

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

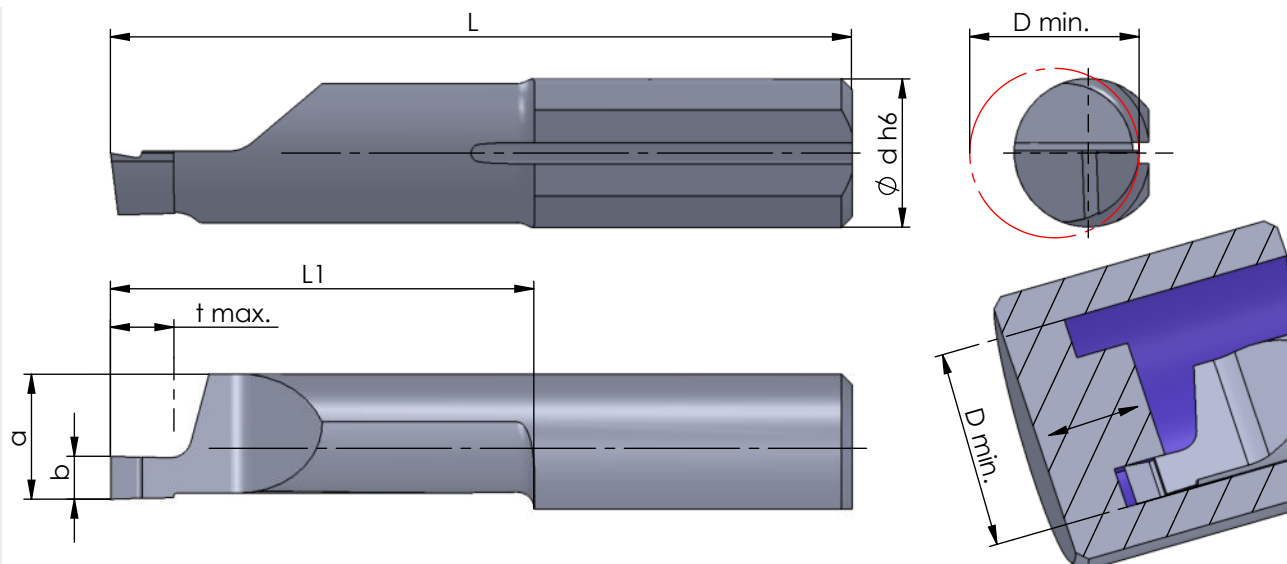
Typ 010

Axialstechen

face grooving

D min. 6.0 mm
Stechtiefe t max. 3.5 mm
Nutbreite bis 3.0 mm

D min. 6.0 mm
depth of groove t max. 3.5 mm
width of groove up to 3.0 mm



Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

righthand (R): as shown
lefthand version (L): mirror image

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number												Klemmhalter Typ toolholder type
	b +0.05	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	K10F	CN45F	AL41F	P07C	
...												
R/L 010.1008-30	1.0	5.9	45	30	1.5	8.0	7.0	●	●			670... 676... 687... ...7
R/L 010.1508-30	1.5	5.9	45	30	2.5	8.0	7.0	●	●			
R/L 010.2008-30	2.0	5.9	45	30	3.0	8.0	7.0	●	●			
R/L 010.2508-30	2.5	5.9	45	30	3.5	8.0	7.0	●	●			
R/L 010.3008-30	3.0	5.9	45	30	3.5	8.0	7.0	●	●			

Weitere HM Sorten können Sie in der Sorten-
übersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und
der Preisliste finden.

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
R010.1008-30/AL41F

More carbide grades you can find in the grades
summary in the chapter "technical instructions"
and in the price list.

order-example:
righthand version and grade
R010.1008-30/AL41F