

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

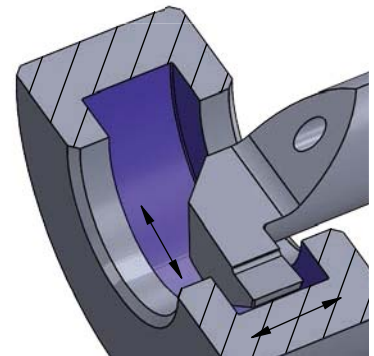
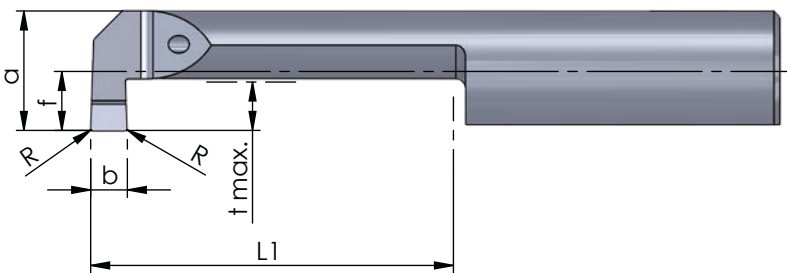
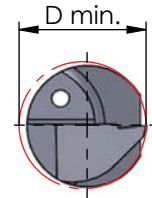
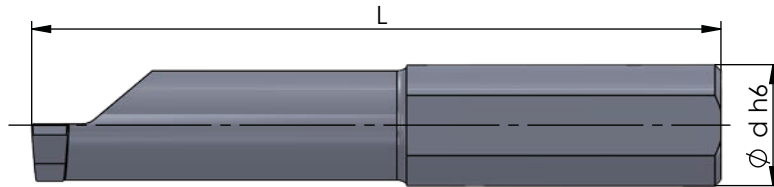
Typ 10M

Stechdrehen
mit Eckenradius und
innerer Kühlmittelzufuhr

grooving
with corner radius and
with through coolant

D min. 10.5 mm
Stechtiefe t max. 4.0 mm

D min. 10.5 mm
depth of groove t max. 4.0 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	b +0.05	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6					Klemmhalter Typ toolholder type
											K10F	CN45F	AL41F	P07C	
neu	R/L 10M0100-30	1.0	0.1	4.9	9.9	57	30	4.0	10.5	10		●			681...
neu	R/L 10M0100-50	1.0	0.1	4.9	9.9	77	50	4.0	10.5	10		●			
neu	R/L 10M0200-30	2.0	0.1	4.9	9.9	57	30	4.0	10.5	10		●			
neu	R/L 10M0200-50	2.0	0.1	4.9	9.9	77	50	4.0	10.5	10		●			
neu	R/L 10M0300-30	3.0	0.1	4.9	9.9	57	30	4.0	10.5	10		●			
neu	R/L 10M0300-50	3.0	0.1	4.9	9.9	77	50	4.0	10.5	10		●			

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
R10M0100-30/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
R10M0100-30/AL41F