



# MINICUT

MINICUT: D min.  $\geq \varnothing 7.0$  mm

TRICUT: D min.  $\geq \varnothing 7.8$  mm

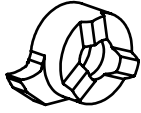
## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

## Übersicht

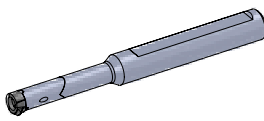
summary



Allgemeine Beschreibung

general instructions

... 7



**Klemmhalter  
Rundschaft**

**toolholder  
straight shank**

**Maße  
dimensions  
[mm]**

**Seite  
page**

**Typ 607 / 608 / 609  
611**

Klemmhalter Stahl

toolholder steel

D min. 7.0

... 8

**Typ 614 / 616 / 618**

Klemmhalter Stahl

toolholder steel

D min. 14.0

... 9

**Typ 607 / 608 / 609**

Klemmhalter Hartmetall

toolholder carbide

D min. 7.0

... 10

**Typ 611**

Klemmhalter Hartmetall

toolholder carbide

D min. 11

... 11

**Typ 614**

Klemmhalter Hartmetall

toolholder carbide

D min. 14

... 12

**Typ 616**

Klemmhalter Hartmetall

toolholder carbide

D min. 16

... 13

**Typ 618**

Klemmhalter Hartmetall

toolholder carbide

D min. 18

... 14

**Typ V08 / V11**

Flexohalter V

Flexo-toolholder V

D min. 7.8 / 11

... 15

**Typ 607.A06**

Klemmhalter - Adapter Hartmetall  
auf System Ultramini

toolholder - adapter carbide  
on system Ultramini

D min. 7.0

... 16

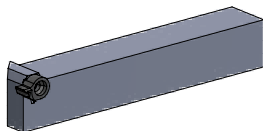
**Typ 614.A / 618.A**

Klemmhalter Axialbearbeitung

toolholder face grooving

D min.  
12 / 14 / 16 / 18

... 17



**Klemmhalter  
Quadratschaft**

**toolholder  
square shank**

**Maße  
dimensions  
[mm]**

**Seite  
page**

**Typ 614.SQ / 618.SQ**

Klemmhalter Stahl, Quadratschaft,  
Axialbearbeitung

toolholder steel, square shank,  
face grooving

D min.  
12 / 14 / 16 / 18

... 18

**Typ 614.SQ.A / 618.SQ.A**

Klemmhalter Stahl, Quadratschaft,  
abgesetzte Version, Axialbearbeitung

toolholder steel, square shank,  
with offset, face grooving

D min.  
12 / 14 / 16 / 18

... 19

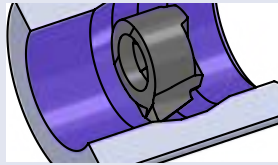
# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

# Übersicht

summary



## Schneideinsätze Ausdrehen und Kopieren

## inserts boring and profiling

## Maße dimensions [mm]

## Seite page

### Typ Ausdrehen und Kopieren

allgemein

type boring and profiling,  
general

D min. 7 - 15.5

... 21

### Typ Ausdrehen und Kopieren

von gehärteten Teilen mit CBN

type boring and profiling,  
of hardened parts with CBN

D min. 7.8 - 15.5

... 22

### Typ Ausdrehen und Kopieren

allgemein,  
Innenfreistiche DIN 509

type boring and profiling,  
general, undercuts DIN 509

D min. 7 - 20

... 23

### Typ Ausdrehen und Kopieren

Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

type boring and profiling,  
boring with special chipbreaker

D min. 7.8 / 9 / 11

... 24

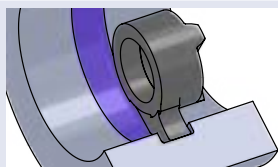
### Typ Ausdrehen und Kopieren

Rückwärtsdrehen

type boring and profiling,  
backboring

D min. 7.8 - 13.8

... 25



## Schneideinsätze Stechdrehen

## inserts grooving

## Maße dimensions [mm]

## Seite page

### Typ Stechdrehen

Stechdrehen allgemein

type grooving,  
general use

D min. 7 / 7.8

... 27

### Typ Stechdrehen

für Sicherungsringe DIN 471/472  
und Stechdrehen allgemein

type grooving,  
for circlips DIN 471/472 and grooving

D min. 8

... 28

### Typ Stechdrehen

für Sicherungsringe DIN 471/472  
und Stechdrehen allgemein

type grooving,  
for circlips DIN 471/472 and grooving

D min. 9

... 29

### Typ Stechdrehen

für Sicherungsringe DIN 471/472  
und Stechdrehen allgemein

type grooving,  
for circlips DIN 471/472 and grooving

D min. 11

... 30

### Typ Stechdrehen

für Sicherungsringe DIN 471/472  
und Stechdrehen allgemein

type grooving,  
for circlips DIN 471/472 and grooving

D min. 14

... 31

### Typ Stechdrehen

für Sicherungsringe DIN 471/472  
und Stechdrehen allgemein

type grooving,  
for circlips DIN 471/472 and grooving

D min. 16

... 32

### Typ Stechdrehen

Stechdrehen allgemein

type grooving,  
general use

D min. 18 / 20

... 34

### Typ Stechdrehen

Stechdrehen allgemein,  
große Einstechtiefe

type grooving, general use,  
maximum depth of groove

D min. 16 / 17

... 35

↳ ...

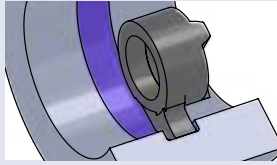
## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

## Übersicht

summary



### Schneideinsätze Stechdrehen

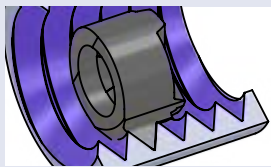
### inserts grooving

**Maße  
dimensions  
[mm]**

**Seite  
page**

... ↴

	<b>Typ Stechdrehen</b>	NC-Feindrehen	type grooving, NC-profiling	D min. 7.8 - 20	... 36
	<b>Typ Stechdrehen</b>	NC-Feindrehen, große Einstechtiefe	type grooving, NC-profiling, maximum depth of groove	D min. 16 / 17	... 40
	<b>Typ Stechdrehen</b>	Stechdrehen und Kopieren Vollradius	type grooving, grooving and profiling, full radius	D min. 8 - 16 R 0.4 - 2.0	... 41
	<b>Typ Stechdrehen</b>	Ausdrehen und Fasen	type grooving, boring and chamfering	D min. 7 - 14	... 45
	<b>Typ Stechdrehen</b>	Vorstechen und Fasen	type grooving, pregrooving and chamfering	D min. 8 - 16	... 46



### Schneideinsätze Gewindedrehen, innen

### inserts threading, internal

**Maße  
dimensions  
[mm]**

**Seite  
page**

	<b>Typ Gewindedrehen</b>	metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil, innen	type threading, metric ISO-thread, partial profile, internal	D min. 7 / 8 / 9 P = 0.5 - 3.5	... 48
	<b>Typ Gewindedrehen</b>	metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil, innen	type threading, metric ISO-thread, partial profile, internal	D min. 11 / 14 / 16 P = 0.5 - 3.0	... 49
	<b>Typ Gewindedrehen</b>	metrisches ISO-Gewinde, Vollprofil, innen	type threading, metric ISO-thread, full profile, internal	D min. 9 / 11 P = 0.5 - 3.0	... 50
	<b>Typ Gewindedrehen</b>	metrisches ISO-Gewinde, Vollprofil, innen	type threading, metric ISO-thread, full profile, internal	D min. 14 / 16 P = 0.5 - 4.0	... 51
	<b>Typ Gewindedrehen</b>	NPT Vollprofil, innen	type threading, NPT full profile, internal	D min. 8	... 52
	<b>Typ Gewindedrehen</b>	Whitworth-Gewinde, Vollprofil, innen	type threading, Whitworth thread, full profile, internal	D min. 11 / 14 / 16	... 53
	<b>Typ Gewindedrehen</b>	Trapezgewinde, Teilprofil, innen	type threading, trapezoidal thread, partial profile, internal	D min. 9 / 10 / 11 P = 1.5 - 4.0	... 54
	<b>Typ Gewindedrehen</b>	Trapezgewinde, Teilprofil, innen	type threading, trapezoidal thread, partial profile, internal	D min. 14 / 16 P = 2.0 - 6.0	... 55

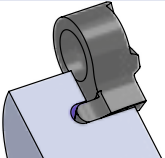
# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

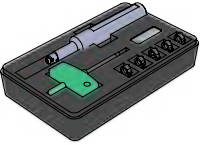
grooving, boring and profiling

# Übersicht

summary

	Schneideinsätze Axialstechen	inserts face grooving	Maße dimensions [mm]	Seite page
---	---------------------------------	--------------------------	----------------------------	---------------

<b>Typ Axialstechen</b>	allgemein	type face grooving	D min. 14 / 18	... 57
<b>Typ Axialstechen</b>	am Zapfen vorbei	type face grooving, in pivots,	D min. 12 / 16	... 58
<b>Typ Axialstechen</b>	Vollradius	type face grooving, full radius	D min. 14 t max. 5	... 59
<b>Typ Axialstechen</b>	am Zapfen vorbei, Vollradius	type face grooving, in pivots, full radius	D min. 12 t max. 5	... 60

	Sets Minicut Halter und Schneiden (Rechte Ausführung)	sets Minicut toolholder and inserts (righthand version)	Maße dimensions [mm]	Seite page
--	---	---	----------------------------	---------------

<b>SET-MC08-LF/R</b>	Auswahl RS008 / RS08	selection RS008 / RS08	D min. 8	... 61
<b>SET-MC11-LF/R</b>	Auswahl RS011 / RS11	selection RS011 / RS11	D min. 11	... 61
<b>SET-MC14-LF/R</b>	Auswahl RS014 / RS14	selection RS014 / RS14	D min. 14	... 62

	Technische Hinweise	Technical Instructions	Seite page
---	---------------------	------------------------	---------------

Schnittwerte und Anzahl der Schnitte beim Gewindedrehen	cutting data and number of passes for threading	... 68
Gewinde schneiden	threading	... 69
Hartmetallsorten und Beschichtungen	carbide grades and coatings	... 70
Schnittdatenempfehlung	speed and feed recommendation	... 72

## TRICUT

Bohrungsbearbeitung

boring and profiling

## Übersicht

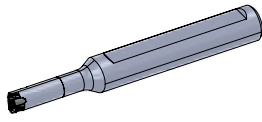
summary



Allgemeine Beschreibung  
Spangeometrien Tricut

general instructions  
cutting geometries Tricut

... 64



**Klemmhalter  
Rundschaft**

**toolholder  
straight shank**

**Maße  
dimensions  
[mm]**

**Seite  
page**

**Typ TC08. ... ST**

Klemmhalter Stahl  
mit Innenkühlung

toolholder steel  
with internal cooling

D min. 7.8

... 65

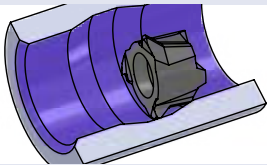
**Typ TC08. ... HM**

Klemmhalter Hartmetall  
mit Innenkühlung

toolholder carbide  
with internal cooling

D min. 7.8

... 66



**Schneideinsätze  
Ausdrehen und Kopieren**

**inserts  
boring and profiling**

**Maße  
dimensions  
[mm]**

**Seite  
page**

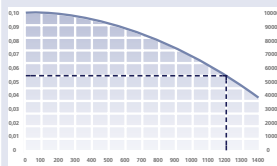
**Typ RTC08.**

Ausdrehen und Kopieren,  
allgemein

boring and profiling,  
general

D min. 7.8

... 67



**Technische Hinweise**

**Technical Instructions**

**Seite  
page**

Hartmetallsorten und  
Beschichtungen

carbide grades and coatings

... 70

Schnittdatenempfehlung

speed and feed recommendation

... 72

## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

## Allgemeine Beschreibung

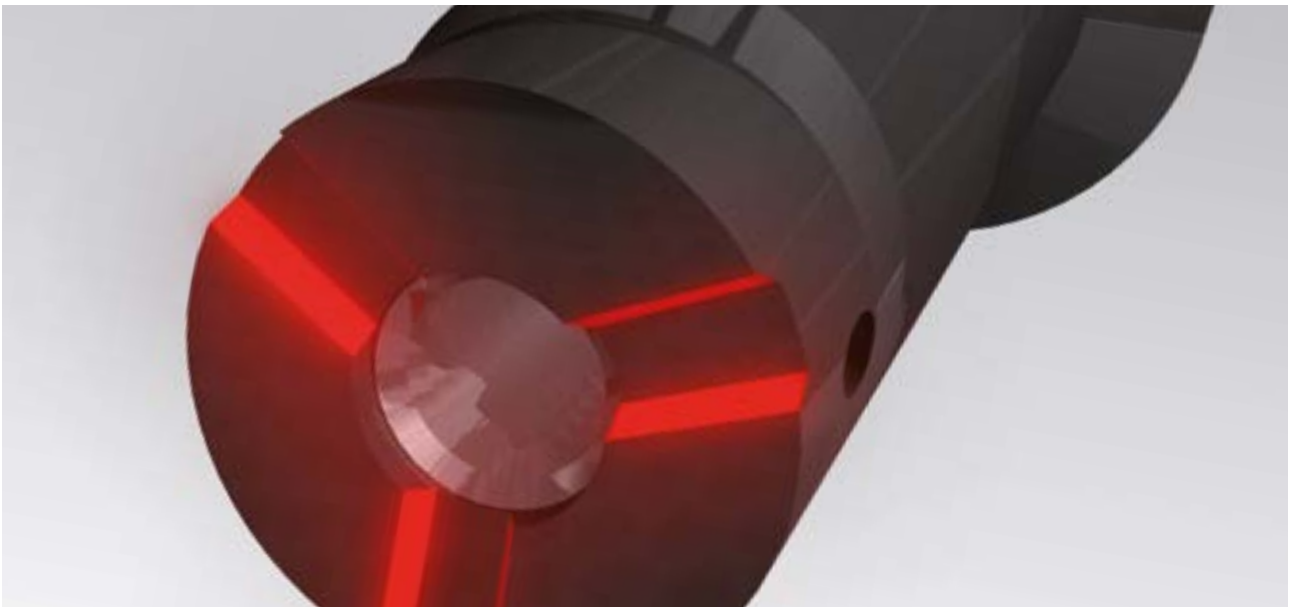
general instruction

### Minicut:

Bei dem System Minicut werden die austauschbaren Hartmetallschneiden mittels der bewährten Dreirippenverzahnung stirnseitig verschraubt. Diese gewährleistet beste Wiederholgenauigkeit bei einfachster Handhabung.

#### Minicut:

In the system Minicut the indexible carbide inserts are frontal screwed by the proven interface. This guarantees best repeat accuracy by most simple handling.



# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

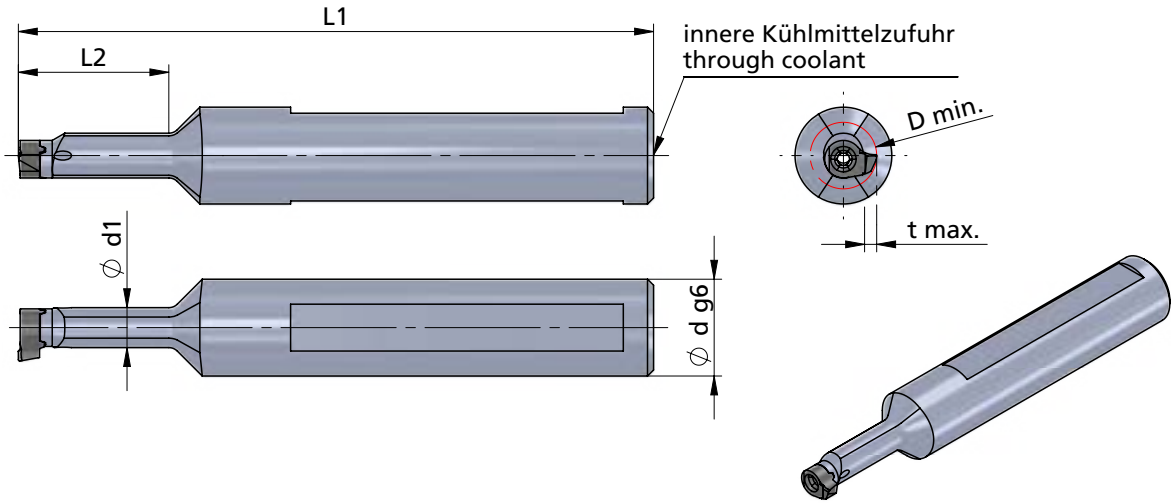
# Typ 607 / 608 / 609 / 611

Klemmhalter Stahl

toolholder steel

D min. 7.0 mm

D min. 7.0 mm



Beispielzeichnung  
exemplary application

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	Ø d g6	Ø d (inch)	Ø d1	L1	L2	Typ: t max. / D min.	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
607.0016.1ST	16		4.8x6	80	12					
607.0016.1E.ST	16		4.8x6	85	21	R/L S007: 1.0 / Ø7 R/L S007: 2.0 / Ø7.8	A.SPS017	T7F-P	0.8 Nm	R/L S07 R/L S007
608.0158.1E.ST	15.87	5/8"	6x7	90	22					
608.0016.1ST	16		6	80	12					
608.0016.1E.ST	16		6x7	90	22	R/L S008: 1.0 / Ø8				R/L S08 R/L S008
609.0158.1E.ST	15.87	5/8"	6.6x7.4	105	25					
609.0016.1ST	16		6.6x7.4	95	14					
609.0016.1E.ST	16		6.6x7.4	105	25	R/L S009: 1.8 / Ø9 R/L S09: 2.8 / Ø10	A.SPS016	T8F-P	1.2 Nm	R/L S09 R/L S009
611.0158.2E.ST	15.87	5/8"	8x9.5	110	29					
611.0016.2ST	16		8	97	16					
611.0016.2E.ST	16		8x9.5	110	29	R/L S011: 2.3 / Ø11	A.SPS021	T10F-P	3.5 Nm	R/L S11 R/L S011



# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

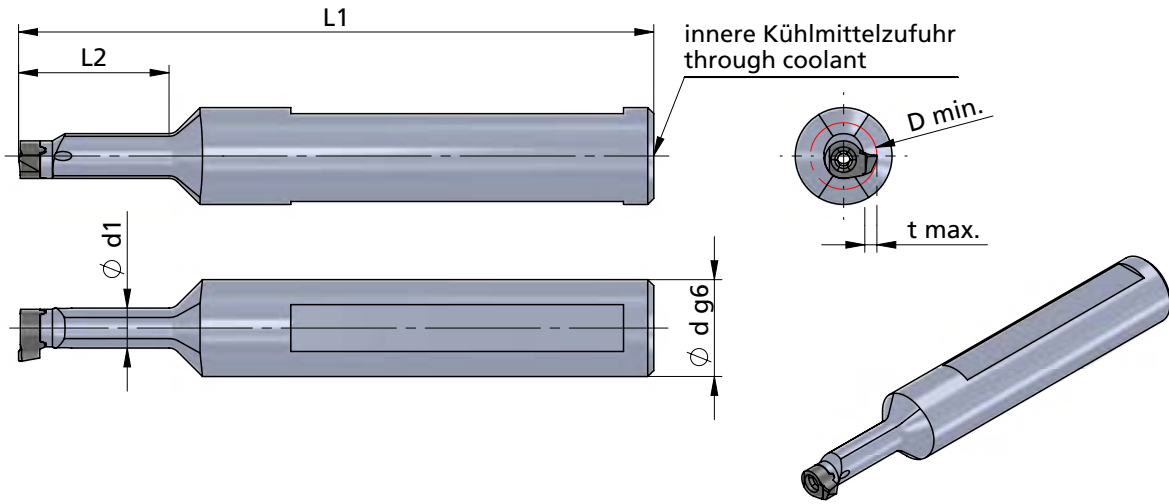
# Typ 614 / 616 / 618

Klemmhalter Stahl

toolholder steel

D min. 14 mm

D min. 14 mm



Beispielzeichnung  
exemplary application

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	Ø d g6	Ø d (inch)	Ø d1	L1	L2	Typ: t max. / D min.	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
614.0127.3ST	12.7	1/2"	9.5x11	100	18					
614.0158.3E.ST	15.87	5/8"	9.5x11	120	38	R/L S014: 4.0 / Ø14				R/L S14 R/L S014
614.0016.3ST	16		9.5x11	100	18	R/L S55: 5.5 / Ø16	A.SPS026	T15F-P	4.5 Nm	R/L S55 R/L S65
614.0016.3E.ST	16		9.5x11	120	38	R/L S65: 6.5 / Ø17				
616.0158.3E.ST	15.87	5/8"	11x13.5	120	42					R/L S16 R/L S016
616.0016.3ST	16		11	100	22	R/L S016: 4.3 / Ø16				
616.0016.3E.ST	16		11x13.5	120	42					
618.0020.3ST	20		11.5x14.2	95	25					
618.0020.3E.ST	20		11.5x14.2	120	45	R/L S18: 6 / Ø18 R/L S20: 8 / Ø20	A.SPS029	T20F-P	7.0 Nm	R/L S18 R/L S20

Bestellbeispiel:  
614.0127.3ST

order-example:  
614.0127.3ST

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

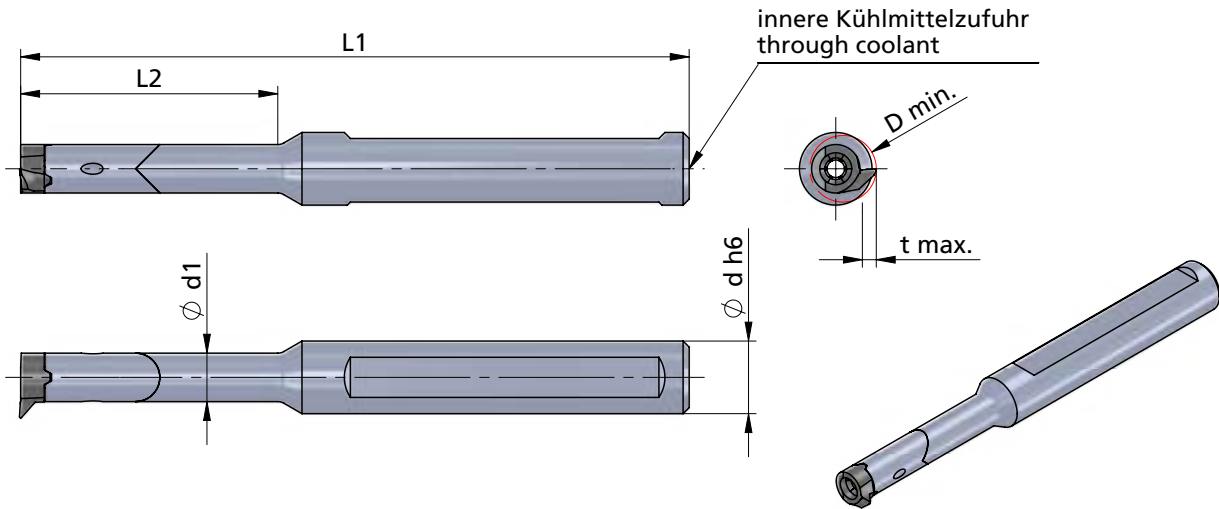
## Typ 607 / 608 / 609

Klemmhalter Hartmetall

D min. 7.0 mm

toolholder carbide

D min. 7.0 mm



Beispielzeichnung  
exemplary application

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	Ø d h6	Ø d (inch)	Ø d1	L1	L2	Typ: t max. / D min.	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
607.0012.1HM	12		4.8x6.0	80	21	R/L S007: 1.0 / ø7	A.SPS017	T7F-P	0.8 Nm	R/L S07 R/L S007
607.0012.2HM	12		4.8x6.0	90	30					
607.0012.3HM	12		4.8x6.0	100	42					
608.0012.1HM	12		6	80	21	R/L S008: 1.0 / ø8	A.SPS016	T8F-P	1.2 Nm	R/L S08 R/L S008
608.0012.2HM	12		6	90	30					
608.0012.3HM	12		6	100	42					
608.0012.4HM	12		6	115	50					
608.0127.1HM	12.7	1/2"	6	80	21	R/L S009: 1.8 / ø9	A.SPS016	T8F-P	1.2 Nm	R/L S09 R/L S009
608.0127.2HM	12.7	1/2"	6	90	30					
608.0127.3HM	12.7	1/2"	6	100	42					
609.0012.1HM	12		6.6x7.4	90	22	R/L S09.10: 2.8 / ø10				
609.0012.2HM	12		6.6x7.4	98	30					
609.0012.3HM	12		6.6x7.4	110	42					
609.0012.4HM	12		6.6x7.4	122	56					

Hinweis:  
Hartmetall-Klemmhalter mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

note:  
carbide-toolholder with damaged seating can be repaired by Dümmel.

Bestellbeispiel:  
607.0012.1HM

order-example:  
607.0012.1HM

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

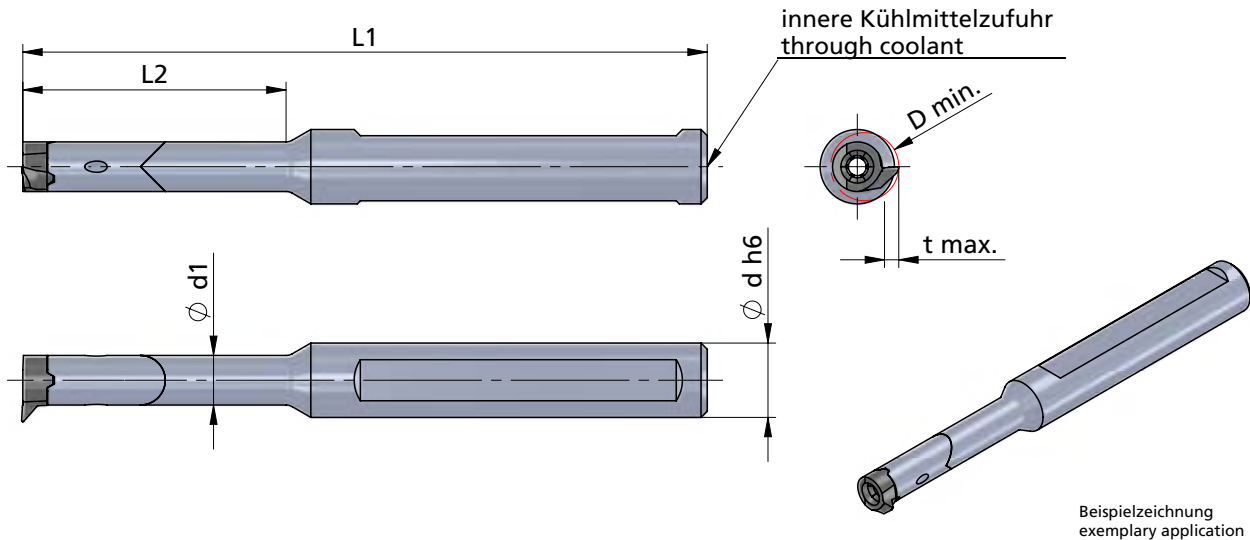
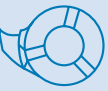
# Typ 611

Klemmhalter Hartmetall

toolholder carbide

D min. 11 mm

D min. 11 mm



Beispielzeichnung  
exemplary application

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	$\phi d_{h6}$	$\phi d$ (inch)	$\phi d_1$	L1	L2	Typ: t max. / D min.	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
611.0012.1HM	12		8	95	29	R/L S011: 2.3 / $\phi 11$	A.SPS021	T10F-P	3.5 Nm	R/L S11 R/L S011
611.0012.2HM	12		8	110	42					
611.0012.3HM	12		8	120	56					
611.0012.4HM	12		8	130	64					
611.0127.1HM	12.7	1/2"	8	95	29					
611.0127.2HM	12.7	1/2"	8	110	42					
611.0127.3HM	12.7	1/2"	8	120	56					

Hinweis:  
Hartmetall-Klemmhalter mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Bestellbeispiel:  
611.0012.1HM

note:  
carbide-toolholder with damaged seating can be repaired by Dümmel.

order-example:  
611.0012.1HM

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

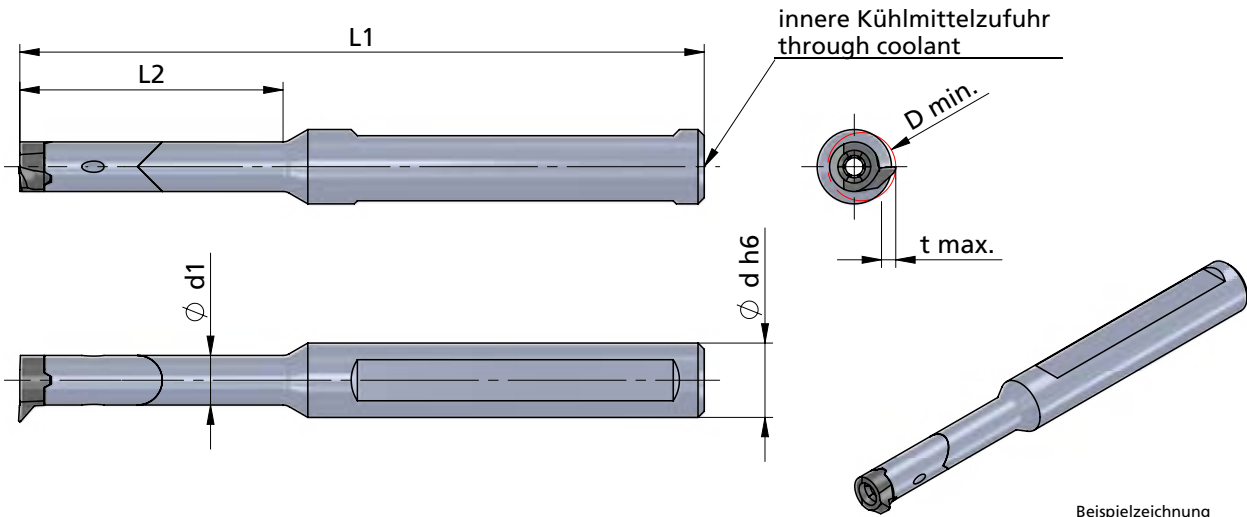
# Typ 614

Klemmhalter Hartmetall

D min. 14 mm

toolholder carbide

D min. 14 mm



Beispielzeichnung  
exemplary application

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	Ø d h6	Ø d (inch)	Ø d1	L1	L2	Typ: t max. / D min.	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
614.0012.1HM	12		9.5x11	100	34					
614.0012.2HM	12		9.5x11	110	45					
614.0012.3HM	12		9.5x11	130	64					
614.0127.1HM	12.7	1/2"	9.5x11	100	34					
614.0127.2HM	12.7	1/2"	9.5x11	110	45					
614.0127.3HM	12.7	1/2"	9.5x11	130	64					
614.0158.1HM	15.87	5/8"	9.5x11	100	34					
614.0158.2HM	15.87	5/8"	9.5x11	110	45					
614.0158.3HM	15.87	5/8"	9.5x11	130	64					
614.0016.1HM	16		9.5x11	100	34					
614.0016.2HM	16		9.5x11	110	45					
614.0016.3HM	16		9.5x11	130	64					
614.0016.4HM	16		9.5x11	140	75					

Hinweis:  
Hartmetall-Klemmhalter mit beschädigter  
Schneidplattenaufnahme können durch unseren  
Reparaturservice instand gesetzt werden.

note:  
carbide-toolholder with damaged seating can be  
repaired by Dümmel.

Bestellbeispiel:  
614.0012.1HM

order-example:  
614.0012.1HM

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

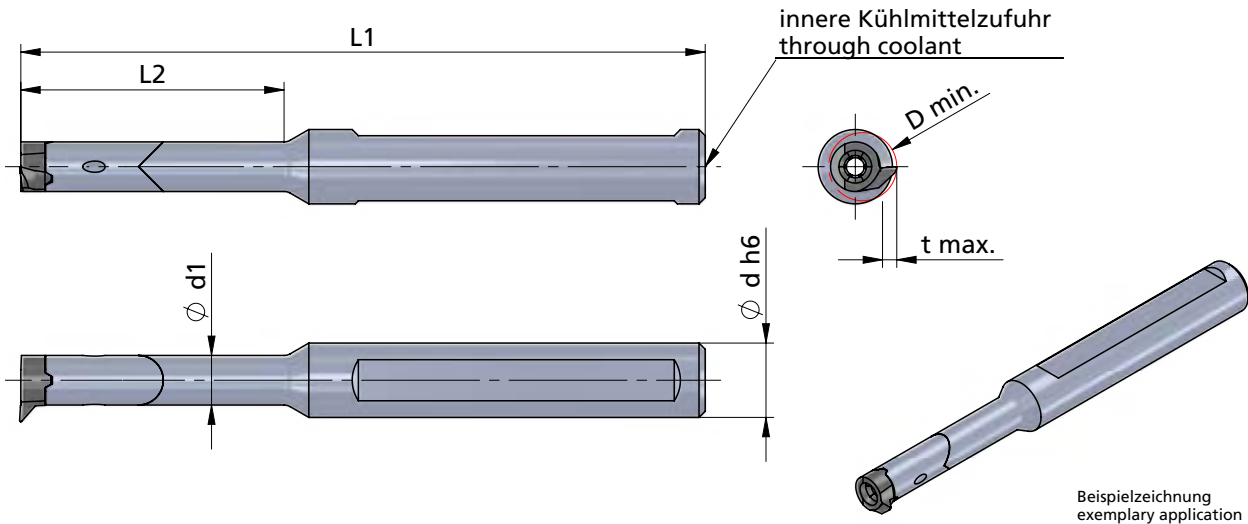
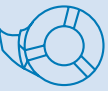
# Typ 616

Klemmhalter Hartmetall

toolholder carbide

D min. 16 mm

D min. 16 mm



Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	Ø d h6	Ø d (inch)	Ø d1	L1	L2	Typ: t max. / D min.	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
616.0012.1HM	12		11	130	40	R/L S016: 4.3 / ø16	A.SPS029	T20F-P	7.0 Nm	R/L S16 R/L S016
616.0012.2HM	12		11	130	56					
616.0012.3HM	12		11	150	80					
616.0127.1HM	12.7	1/2"	11	130	40					
616.0127.2HM	12.7	1/2"	11	130	56					
616.0127.3HM	12.7	1/2"	11	150	80					
616.0158.1HM	15.87	5/8"	11	130	40					
616.0158.2HM	15.87	5/8"	11	130	56					
616.0158.3HM	15.87	5/8"	11	150	80					
616.0016.1HM	16		11	130	40					
616.0016.2HM	16		11	130	56					
616.0016.3HM	16		11	150	80					

Hinweis:  
Hartmetall-Klemmhalter mit beschädigter  
Schneidplattenaufnahme können durch unseren  
Reparaturservice instand gesetzt werden.

Bestellbeispiel:  
616.0012.1HM

note:  
carbide-toolholder with damaged seating can be  
repaired by Dümmel.

order-example:  
616.0012.1HM

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

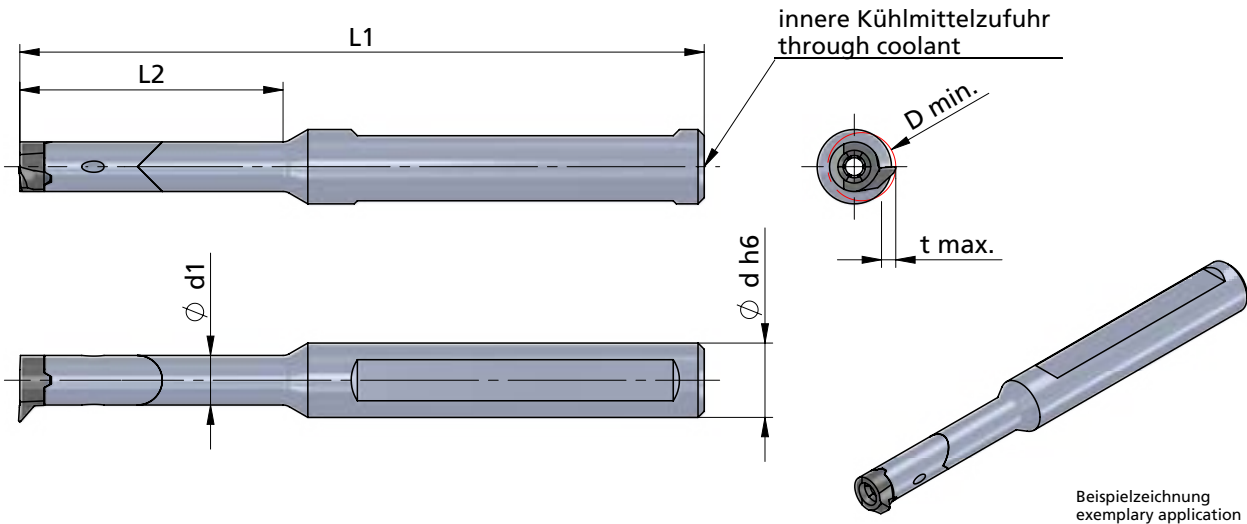
# Typ 618

Klemmhalter Hartmetall

D min. 18 mm

toolholder carbide

D min. 18 mm



Beispielzeichnung  
exemplary application

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	Ø d h6	Ø d1	L1	L2	Typ: t max. / D min.	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
618.0016.1HM	16	11.5x14.3	100	42					
618.0016.2HM	16	11.5x14.3	130	60	R/L S18: 6.0 / Ø18	A.SPS029	T20F-P	7.0 Nm	R/L S18
618.0016.3HM	16	11.5x14.3	160	85	R/L S20: 8.0 / Ø20				R/L S20
618.0020.3HM	20	11.5x14.3	160	85					

Hinweis:  
Hartmetall-Klemmhalter mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice in stand gesetzt werden.

note:  
carbide-toolholder with damaged seating can be repaired by Dümmel.

Bestellbeispiel:  
618.0016.1HM

order-example:  
618.0016.1HM

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

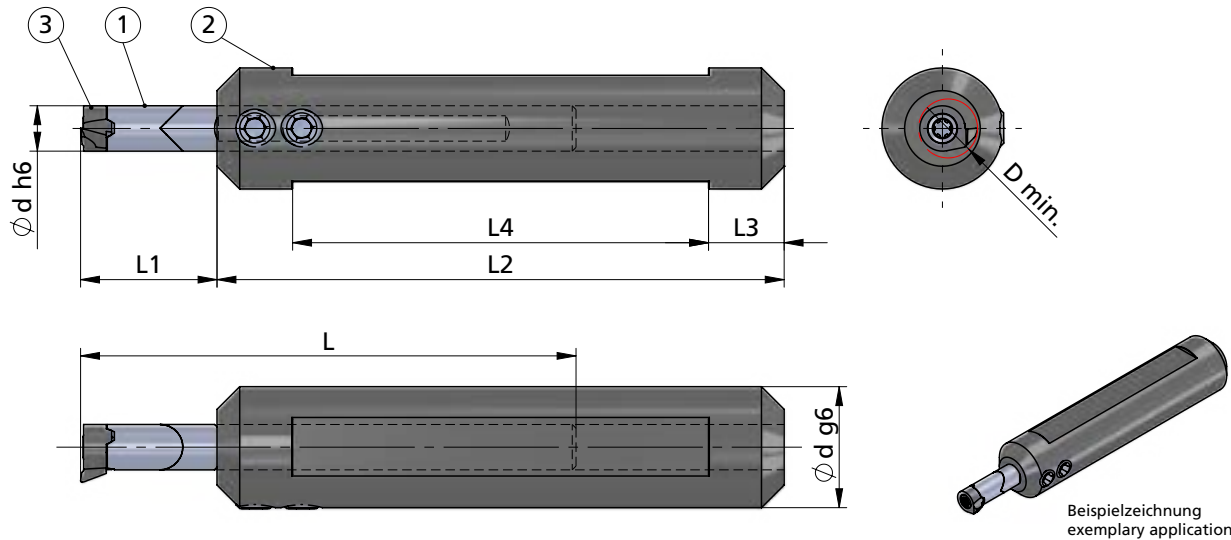
## Typ V08 / V11

Flexohalter V  
Flexible Bearbeitungslänge L1

D min. 7.8 / 11 mm

Flexo-toolholder V  
Flexible working length L1

D min. 7.8 / 11 mm



Halter für rechte und linke Schneideinsätze einsetzbar

\* V08... ohne IK!

Abmessungen in mm

toolholder for right and left inserts usable

\* V08... without IK!

dimensions in mm



Beispielzeichnung  
exemplary application



Bestellnummer part number	Position	D min.	Ø d h6	L	L1 min.	L1 max.	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Grundhalter for toolholder basic	für Schneidplatte use with insert <sup>3</sup>
											Ø d g6
V08.0006.2HM *	1	7.8	6	65	18	42	A.SPS016	T8F-P	1.2 Nm	VG08	R/L S08 / R/L S008
V08.0006.4HM *		7.8	6	103	40	80					
V11.0008.2HM		11	8	79	20	55	A.SPS021	T10F-P	3.5 Nm	VG11	R/L S11 / R/L S011
V11.0008.4HM		11	8	129	50	105					
VG08-16	2		16	75	10	55	A.GST008	111.645	1.2 Nm	V08	
VG08-20			20	75	10	55	A.GST008				
VG11-16			16	75	10	55	A.GST007			V11	
VG11-20			20	75	10	55	A.GST008				

Hinweis:  
Hartmetall-Klemhalter mit beschädigter  
Schneidplattenaufnahme können durch unseren  
Reparaturservice instand gesetzt werden.

Bestellbeispiel:  
V08.0006.2HM

note:  
carbide-toolholder with damaged seating can be  
repaired by Dümmel.

order-example:  
V08.0006.2HM

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

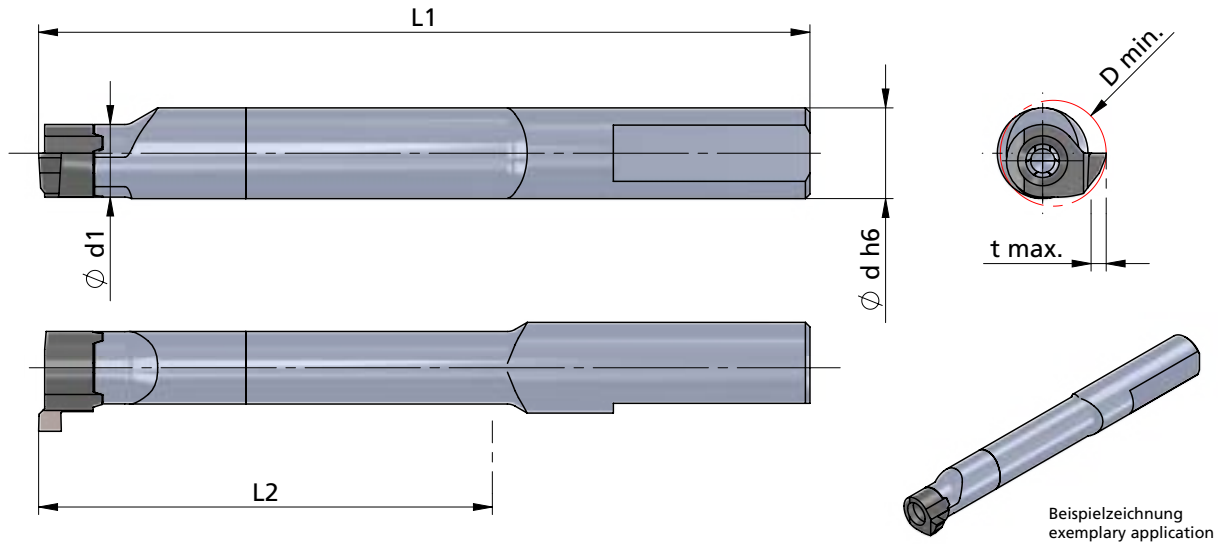
## Typ 607.A06

Klemmhalter - Adapter Hartmetall auf System Ultramini

D min. 7.0 mm

toolholder - adapter carbide on system Ultramini

D min. 7.0 mm



Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Ø d h6	Ø d1	L1	L2	Typ: t max. / D min.	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert	für Ultramini - Klemmhalter Typ use with Ultramini - toolholder type
607.A06.20HM	6	4.8	41	20	R/L S007: 1.0 / ø7 R/L S007: 2.0 / ø7.8	A.SPS017	T7F-P	0.8 Nm	R/L S07 R/L S007	660,... ...6 676,...
607.A06.30HM	6	4.8	51	30						
607.A06.40HM	6	4.8	61	40						
607.A06.50HM	6	4.8	71	50						
607.A06.60HM	6	4.8	81	60						

Hinweis:  
Hartmetall-Klemmhalter mit beschädigter  
Schneidplattenaufnahme können durch unseren  
Reparaturservice instand gesetzt werden.

note:  
carbide-toolholder with damaged seating can be  
repaired by Dümmel.

Bestellbeispiel:  
607.A06.20HM

order-example:  
607.A06.20HM



# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

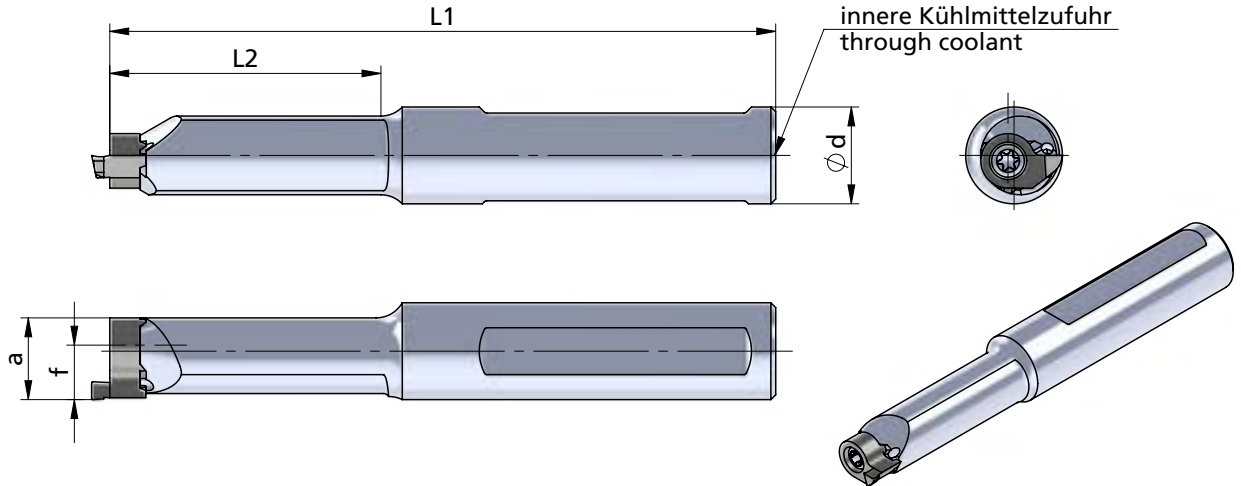
## Typ 614.A / 618.A

Klemmhalter Axialbearbeitung

toolholder face grooving

D min. 12 / 14 / 16 / 18 mm

D min. 12 / 14 / 16 / 18 mm



Beispielzeichnung  
exemplary application

Abbildung: Halter (R)  
Schneideinsatz (R)

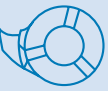
Rechter Halter - rechte Platte  
Linker Halter - linke Platte

Abmessungen in mm

drawing: toolholder (R)  
insert (R)

toolholder R - insert R  
toolholder L - insert L

dimensions in mm



Bestellnummer part number	Ø d g6	Ø d (inch)	a	L1	L2	f	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugsdrehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
R/L 614.A016.3ST	16		13.5	90	25	*	A.SPS026	T15F-P	4.5 Nm	R/L S014
R/L 614.A016.3E.ST	16		13.5	110	45	*				
Bestellnummer part number	Ø d h6	Ø d (inch)	a	L1	L2	f	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugsdrehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
R/- 614.A158.3HM	15.87	5/8"	13.5	120	62	*	A.SPS026	T15F-P	4.5 Nm	R/L S014
R/L 614.A016.3HM	16		13.5	120	62	*				
Bestellnummer part number	Ø d g6	Ø d (inch)	a	L1	L2	f	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugsdrehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
R/L 618.A016.3ST	16		16.5/17	90	30	*	A.SPS029	T20F-P	7.0 Nm	R/L S018

Hinweis:  
Hartmetall-Klemmhalter mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung  
R614.A016.3ST

\* f-Maß ist schneidenabhängig  
f-measure is depending on the insert

note:  
carbide-toolholder with damaged seating can be repaired by Dümmel.

order-example:  
righthand version  
R614.A016.3ST

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

## Typ 614.SQ / 618.SQ

Klemhalter Stahl, Quadratschaft, Axialbearbeitung

toolholder steel, square shank, face grooving

D min. 12 / 14 / 16 / 18 mm

D min. 12 / 14 / 16 / 18 mm

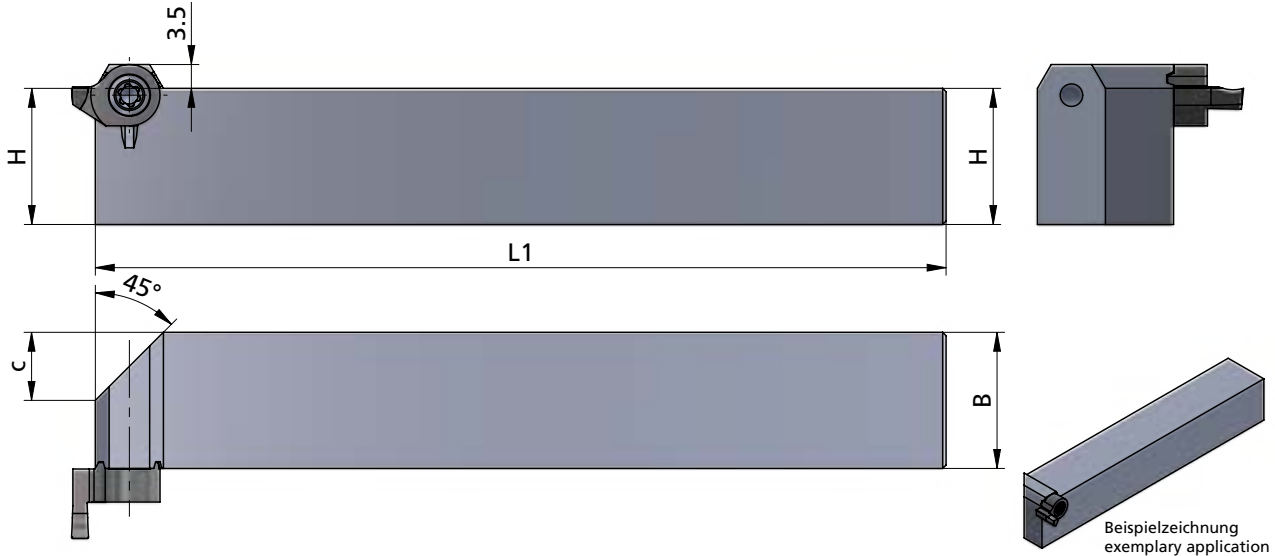


Abbildung: Halter (R)  
Schneideinsatz (L)  
Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.  
Abmessungen in mm

drawing: toolholder (R)  
insert (L)  
Please notice: Use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.  
dimensions in mm

Bestellnummer part number	H	H (inch)	B	B (inch)	L1	c	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
R/L 614.SQ12.ST	12		12		100	2	A.SPS026	T15F-P	4.5 Nm	R/L S014 R/L S14 R/L S55 R/L S65
R/L 614.0.500.ST	12.7	1/2"	12.7	1/2"	100	2				
R/L 614.0.625.ST	15.87	5/8"	15.87	5/8"	100	6				
R/L 614.SQ16.ST	16		16		125	6				
R/L 614.SQ20.ST	20		20		125	10				
R/L 614.SQ25.ST	25		25		150	15				
Bestellnummer part number	H		B		L1	c	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
R/L 618.SQ20.ST	20		20		125	10	A.SPS029	T20F-P	7.0 Nm	R/L S018 R/L S18 R/L S20
R/L 618.SQ25.ST	25		25		150	15				

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

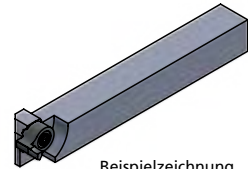
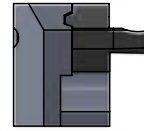
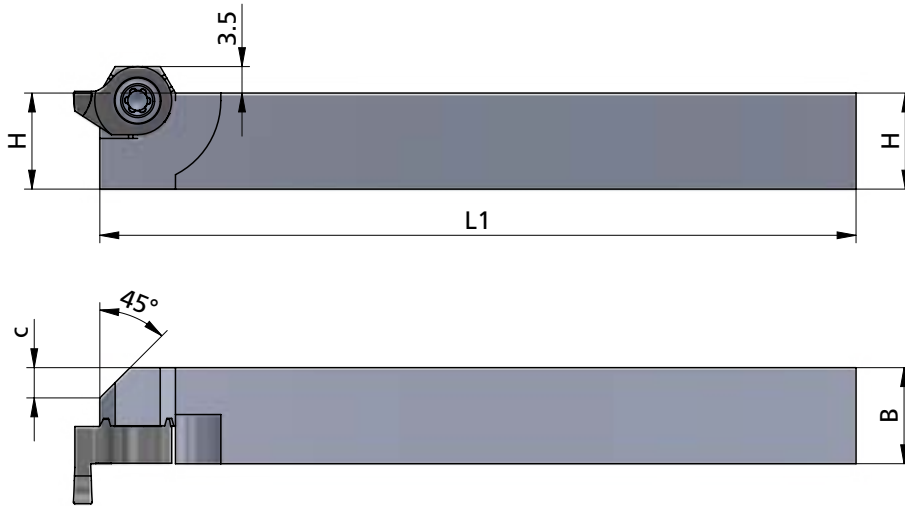
## Typ 614.SQ.A / 618.SQ.A

Klemmhalter Stahl, Quadratschaft, abgesetzte Version, Axialbearbeitung

toolholder steel, square shank, with offset, face grooving

D min. 12 / 14 / 16 / 18 mm

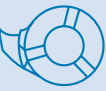
D min. 12 / 14 / 16 / 18 mm



Beispielzeichnung  
exemplary application

Abbildung: Halter (R)  
Schneideinsatz (L)  
Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.  
Abmessungen in mm

drawing: toolholder (R)  
insert (L)  
Please notice: Use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.  
dimensions in mm



Bestellnummer part number	H	H (inch)	B	B (inch)	L1	c	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
R/L 614.SQ12.ST.A	12		12		100	4	A.SPS026	T15F-P	4.5 Nm	R/L S014 R/L S14 R/L S55 R/L S65
R/L 614.0.500.ST.A	12.7	1/2"	12.7	1/2"	100	4				
R/L 614.0.625.ST.A	15.87	5/8"	15.87	5/8"	100	5				
R/L 614.SQ16.ST.A	16		16		120	5				
R/L 614.SQ20.ST.A	20		20		120	5				
R/L 614.SQ25.ST.A	25		25		150	9				
Bestellnummer part number	H		B		L1	c	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
R/L 618.SQ20.ST.A	20		20		120	5	A.SPS029	T20F-P	7.0 Nm	R/L S018 R/L S18 R/L S20
R/L 618.SQ25.ST.A	25		25		150	9				

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung  
R614.SQ12.ST.A

order-example:  
righthand version  
R614.SQ12.ST.A

## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

## Impressionen

impressions



# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

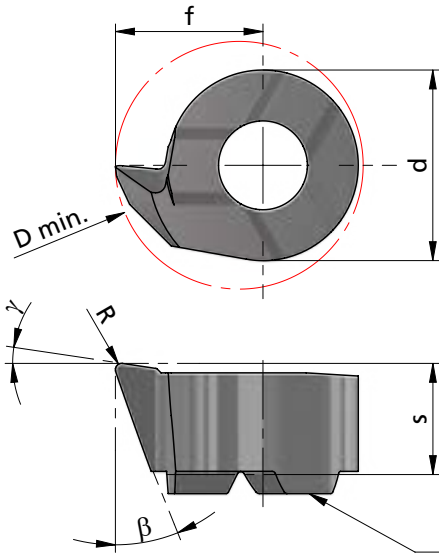
# Typ Ausdrehen und Kopieren

allgemein

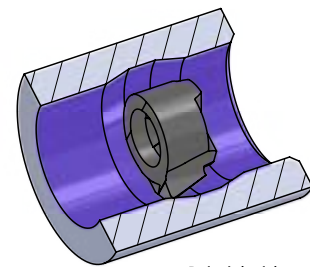
type boring and profiling,  
general

D min. 7 - 15.5 mm

D min. 7 - 15.5 mm



Klemmhalter Stirnseite  
toolholder face



Beispielzeichnung  
exemplary application

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	$\beta$	$\gamma$	R	f	s	d	ap *	D min.				Klemmhalter Typ toolholder type
									K10F	AL41F	P18C	
R/L S07.1841.01	18°	8°	0.1	4.15	3.7	4.8	0.13	7	●			607...
R/L S07.1841.02	18°	8°	0.2	4.15	3.7	4.8	0.25	7		●		
R/L S08.1846.005	18°	8°	0.05	4.65	3.5	6	0.07	7.8	●			608...
R/L S08.1846.02	18°	8°	0.2	4.65	3.5	6	0.25	7.8		●		
R/L S08.2046.02	20°	20°	0.2	4.65	3.5	6	0.25	7.8		●		609...
R/L S09.1855.02	18°	8°	0.2	5.50	3.6	6.2	0.25	9	●			
R/L S09.2055.02	20°	20°	0.2	5.50	3.6	6.2	0.25	9		●		
R/L S11.1855.02	18°	8°	0.2	5.50	4.2	8	0.25	9.8	●			611...
R/L S11.1867.02	18°	8°	0.2	6.70	4.2	8	0.25	11		●		
R/L S11.2067.02	20°	20°	0.2	6.70	4.2	8	0.25	11		●		614...
R/L S14.1867.02	18°	8°	0.2	8.70	5.3	9	0.25	13.8	●			
R/L S14.2087.02	20°	20°	0.2	8.70	5.3	9	0.25	13.8		●		
R/L S16.1897.02	18°	8°	0.2	9.70	5.4	11	0.25	15.5		●		616...

\* Schnitttiefe ap ist werkstoffabhängig.

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

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung und Sorte RS07.1841.01/AL41F

\* Depth of cut ap is depending on material.

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 RS07.1841.01/AL41F

## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

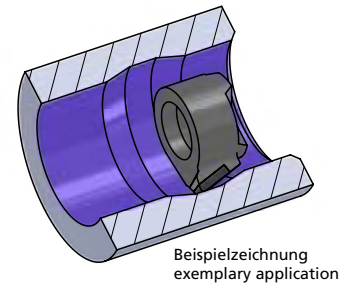
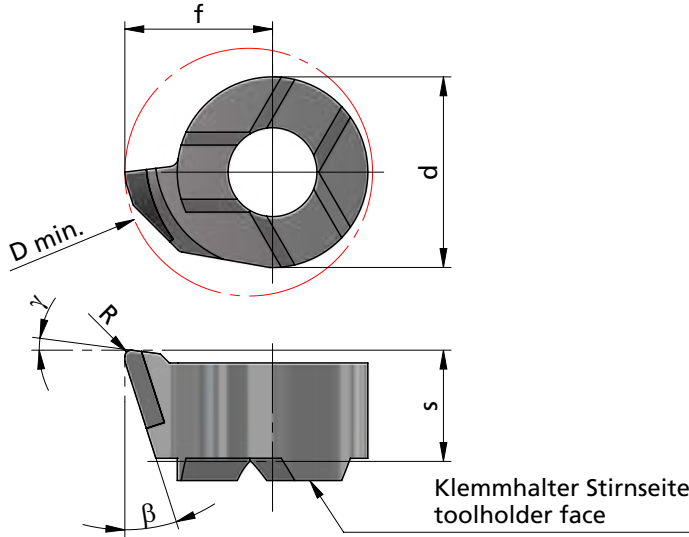
## Typ Ausdrehen und Kopieren

von gehärteten Teilen mit CBN

D min. 7.8 - 15.5 mm

type boring and profiling,  
of hardened parts with CBN

D min. 7.8 - 15.5 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	$\beta$	$\gamma$	R	f	s	d	D min.	CBN	Klemmhalter Typ toolholder type
R/L S08.1846.02/CBN	18°	8°	0.2	4.65	3.5	6	7.8	●	608...
R/L S11.1867.02/CBN	18°	8°	0.2	6.70	4.2	8	11	●	611...
R/L S14.1867.02/CBN	18°	8°	0.2	8.70	5.3	9	13.8	●	614...
R/L S16.1897.02/CBN	18°	8°	0.2	9.70	5.4	11	15.5	●	616...

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

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte CBN  
RS08.1846.02/CBN

order-example:  
righthand version and grade CBN  
RS08.1846.02/CBN

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

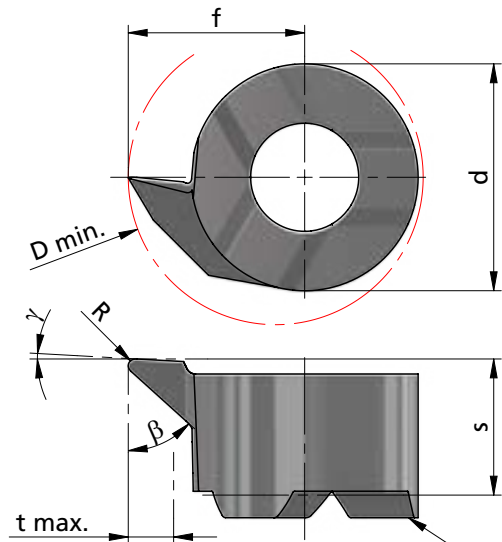
# Typ Ausdrehen und Kopieren

allgemein,  
Innenfreistriche DIN 509

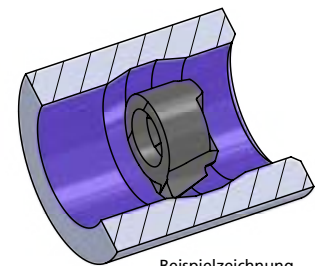
D min. 7 - 20 mm

type boring and profiling,  
general, undercuts DIN 509

D min. 7 - 20 mm



Klemmhalter Stirnseite  
toolholder face



Beispielzeichnung  
exemplary application

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	β	γ	R	f	s	d	t max.	D min.				Klemmhalter Typ toolholder type
									K10F	AL41F	P18C	
R/L S07.4746.02	47°	3°	0.2	4.15	3.7	4.8	1.2	7	●			607...
R/L S08.4746.01	47°	3°	0.1	4.65	3.5	6	1.2	7.8	●			608...
R/L S08.4746.02	47°	3°	0.2	4.65	3.5	6	1.2	7.8	●			608...
R/L S09.4755.02	47°	3°	0.2	5.50	3.5	6.2	1.5	9	●			609...
R/L S11.4767.02	47°	3°	0.2	6.70	4.2	8	2.3	11	●			611...
R/L S14.4787.02	47°	3°	0.2	8.70	5.3	9	4.0	13.7	●			614...
R/L S14.4787.04	47°	3°	0.4	8.70	5.3	9	4.0	13.7	●			614...
R/L S16.4710.02	47°	3°	0.2	10.2	5.4	11	4.3	15.8	●			616...
R/L S18.4712.02	47°	3°	0.2	12.0	5.6	11	6.0	18	●			618...
R/L S20.4714.02	47°	3°	0.2	14.0	5.6	11	8.0	20	●			618...
R/L S08.2555.02	30°	5°	0.2	4.65	3.5	6	1.0	7.8	●	●		608...
R/L S11.2755.02	30°	5°	0.2	6.70	4.2	8	2.3	11	●	●		611...
R/L S14.3555.02	30°	5°	0.2	8.70	5.3	9	4.0	13.7	●			614...
R/L S16.4055.02	30°	5°	0.2	10.2	5.4	11	4.3	15.8	●			616...

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

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

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung und Sorte RS07.4746.02/AL41F

order-example: righthand version and grade RS07.4746.02/AL41F

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

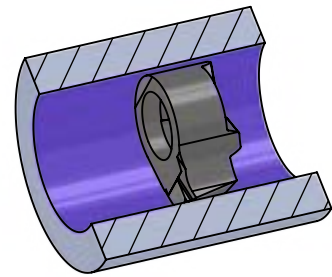
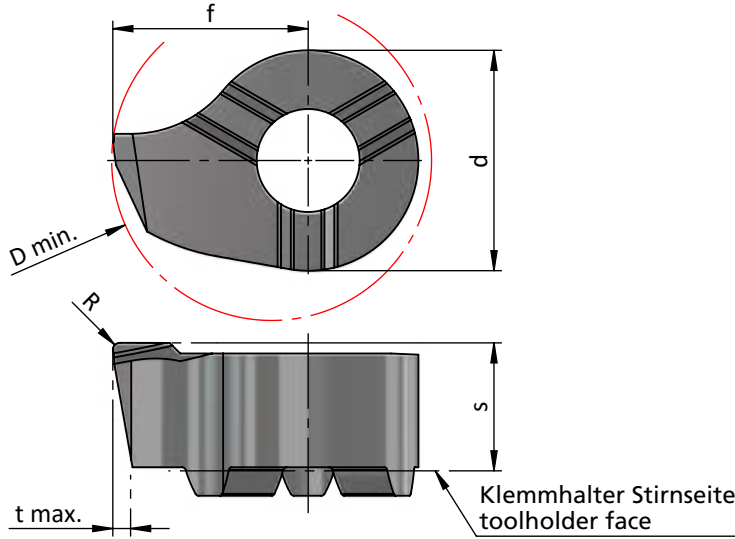
# Typ Ausdrehen und Kopieren

Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

D min. 7.8 / 9 / 11 mm

type boring and profiling, boring with special chipbreaker

D min. 7.8 / 9 / 11 mm



Beispielzeichnung  
exemplary application

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	R	f	s	d	t max.	D min.	Klemmhalter Typ toolholder type			
							K10F	AL41F	P18C	
R/L S08.046C.02	0.2	4.65	3.5	6.0	0.5	7.8	●			608...
R/L S09.055C.02	0.2	5.5	3.6	6.2	0.5	9	●			609...
R/L S11.067C.02	0.2	6.7	4.2	8.0	0.5	11	●			611...

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

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

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung und Sorte RS09.055C.02/AL41F

order-example: righthand version and grade RS09.055C.02/AL41F



# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

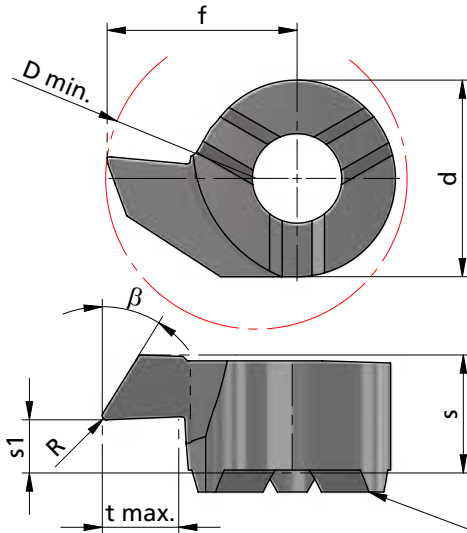
# Typ Ausdrehen und Kopieren

Rückwärtsdrehen

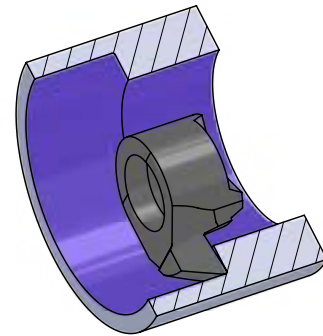
D min. 7.8 - 13.8 mm

type boring and profiling,  
backboring

D min. 7.8 - 13.8 mm



Klemhalter Stirnseite  
toolholder face



Beispielzeichnung  
exemplary application

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	$\beta$	R	f	s	s1	d	t max.	D min.	Klemhalter Typ toolholder type			
									K10F	AL41F	P18C	
R/L S08.3046.02	30°	0.2	4.65	3.3	1.0	6	1.3	7.8	●	●	●	608...
R/L S09.3055.02	30°	0.2	5.5	3.7	1.2	6.2	1.7	9	●	●	●	609...
R/L S09.3065.02	30°	0.2	6.5	3.7	1.2	6.2	2.3	10	●	●	●	609...
R/L S11.3067.02	30°	0.2	6.70	4.3	1.6	8	2.3	11	●	●	●	611...
R/L S14.3087.02	30°	0.2	8.70	5.4	2.4	9	3.5	13.8	●	●	●	614...

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

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

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung und Sorte RS08.3046.02/AL41F

order-example: righthand version and grade RS08.3046.02/AL41F

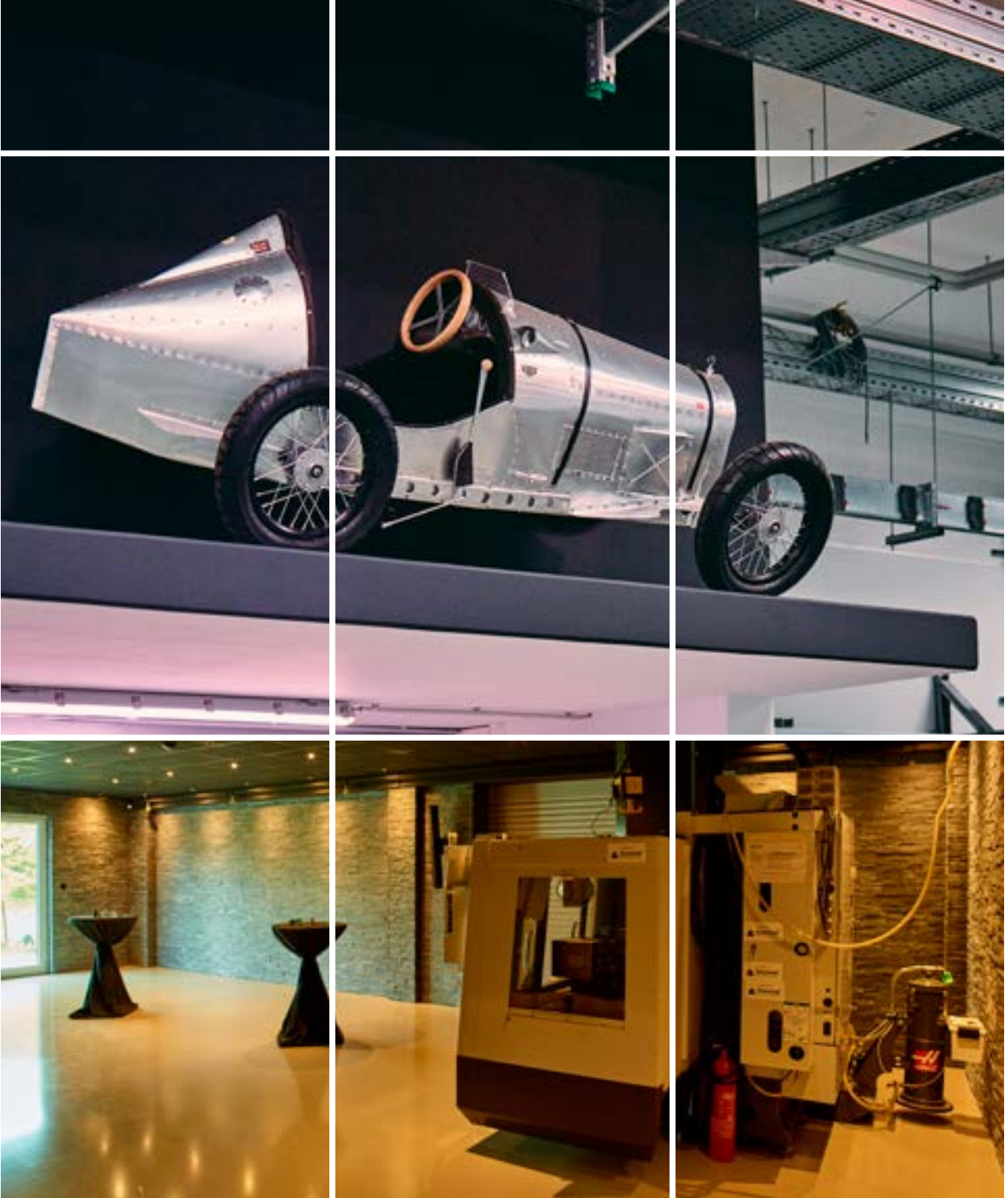
## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

## Impressionen

impressions



# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

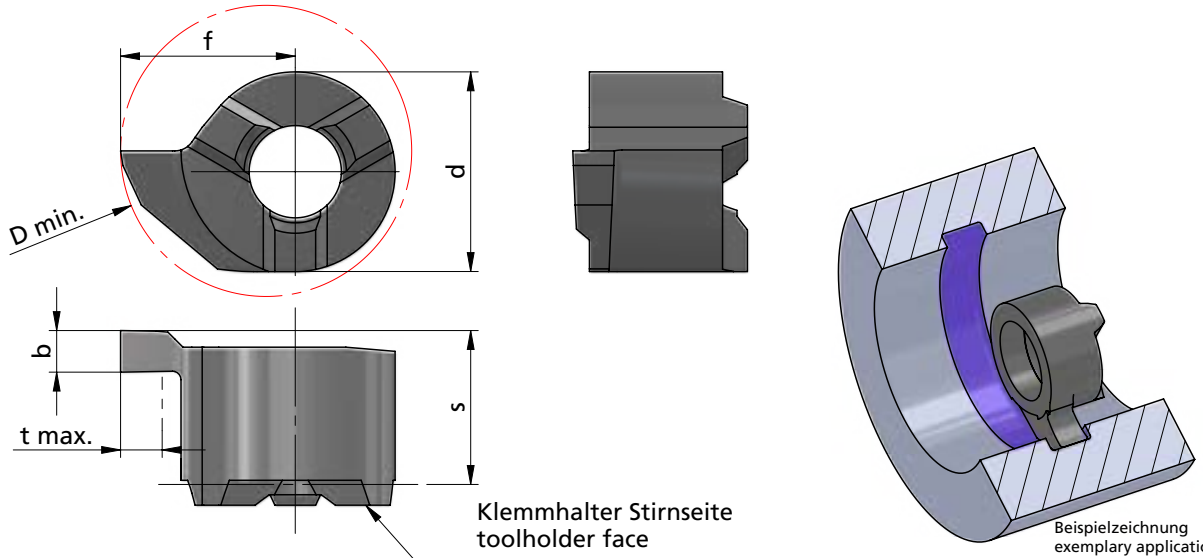
# Typ Stechdrehen

Stechdrehen allgemein

type grooving,  
general use

D min. 7 / 7.8 mm

D min. 7 / 7.8 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 +0.03	f	s	d	t max.	D min.	Material			Klemmhalter Typ toolholder type
							K10F	AL41F	P18C	
R/L S007.0100	1.0	4.2	3.7	4.8	1.0	7	●			607...
R/L S007.0150	1.5	4.2	3.7	4.8	1.0	7	●			
R/L S007.0100.8	1.0	5.2	3.7	4.8	2.0	7.8	●			
R/L S007.0150.8	1.5	5.2	3.7	4.8	2.0	7.8	●			

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS007.0100/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  
RS007.0100/AL41F

## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

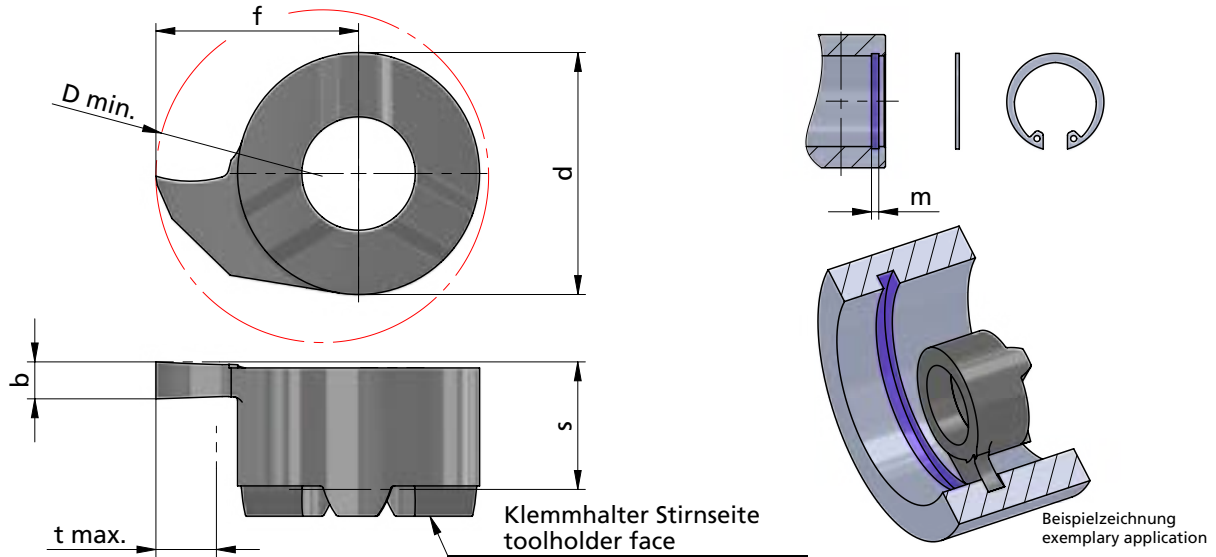
## Typ Stechdrehen

für Sicherungsringe DIN 471 / 472  
und Stechdrehen allgemein

D min. 8 mm

type grooving,  
for circlips DIN 471 / 472  
and grooving

D min. 8 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	Nut-Maß m groove dim. m DIN 471 / DIN 472	b +0.03	b (inch)	f	s	d	t max.	D min.	Klemmhalter Typ toolholder type			
									K10F	AL41F	P18C	
R/L S008.0070	0.7	0.73		4.8	3.3	6	1.0	8	●			608...
R/L S008.0079	-	0.79	0.031"	4.8	3.3	6	1.0	8		●		
R/L S008.0080	0.8	0.83		4.8	3.3	6	1.0	8		●		
R/L S008.0090	0.9	0.93		4.8	3.3	6	1.0	8		●		
R/L S008.0099	-	0.99	0.039"	4.8	3.3	6	1.0	8		●		
R/L S008.0100	-	1.00		4.8	3.3	6	1.0	8	●	●		
R/L S008.0110	1.1	1.20		4.8	3.3	6	1.0	8	●	●		
R/L S008.0117	-	1.17	0.046"	4.8	3.3	6	1.0	8		●		
R/L S008.0130	1.3	1.40		4.8	3.3	6	1.0	8		●		
R/L S008.0142	-	1.42	0.056"	4.8	3.3	6	1.0	8		●		
R/L S008.0150	-	1.50		4.8	3.3	6	1.0	8		●		
R/L S008.0157	-	1.57	0.062"	4.8	3.3	6	1.0	8		●		
R/L S008.0160	1.6	1.70		4.8	3.3	6	1.0	8		●		
R/L S008.0198	-	1.98	0.078"	4.8	3.3	6	1.0	8		●		
R/L S008.0200	-	2.00		4.8	3.3	6	1.0	8	●	●		

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

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

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

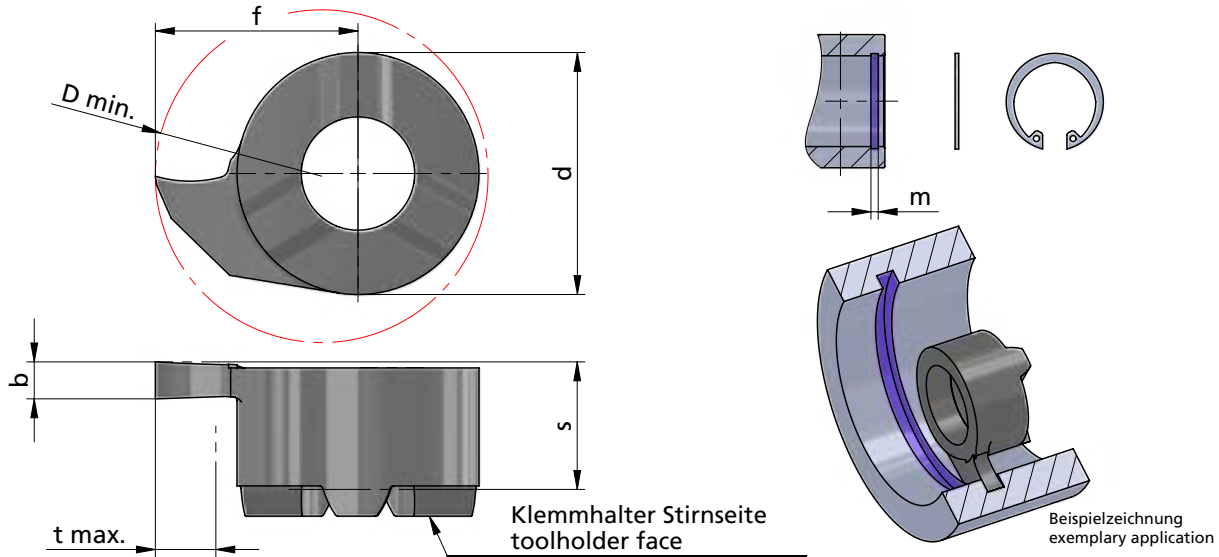
## Typ Stechdrehen

für Sicherungsringe DIN 471 / 472  
und Stechdrehen allgemein

type grooving,  
for circlips DIN 471 / 472  
and grooving

D min. 9 mm

D min. 9 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	Nut-Maß m groove dim. m DIN 471 / DIN 472	b +0.03	f	s	d	t max.	D min.	Klemmhalter Typ toolholder type		
								K10F	AL41F	P18C
R/L S009.0070	0.7	0.73	5.5	3.4	6.2	1.2	9	●		
R/L S009.0080	0.8	0.83	5.5	3.4	6.2	1.3	9	●		
R/L S009.0090	0.9	0.93	5.5	3.4	6.2	1.5	9	●		
R/L S009.0100	-	1.00	5.5	3.4	6.2	1.8	9	●		
R/L S009.0110	1.1	1.20	5.5	3.6	6.2	1.8	9	●		
R/L S009.0130	1.3	1.40	5.5	3.6	6.2	1.8	9	●		609...
R/L S009.0150	-	1.50	5.5	3.6	6.2	1.8	9	●		
R/L S009.0160	1.6	1.70	5.5	3.6	6.2	1.8	9	●		
R/L S009.0200	-	2.00	5.5	3.6	6.2	1.8	9	●		
R/L S009.0250	-	2.50	5.5	3.6	6.2	1.8	9	●		
R/L S009.0300	-	3.00	5.5	3.6	6.2	1.8	9	●		

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS009.0070/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  
RS009.0070/AL41F

## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

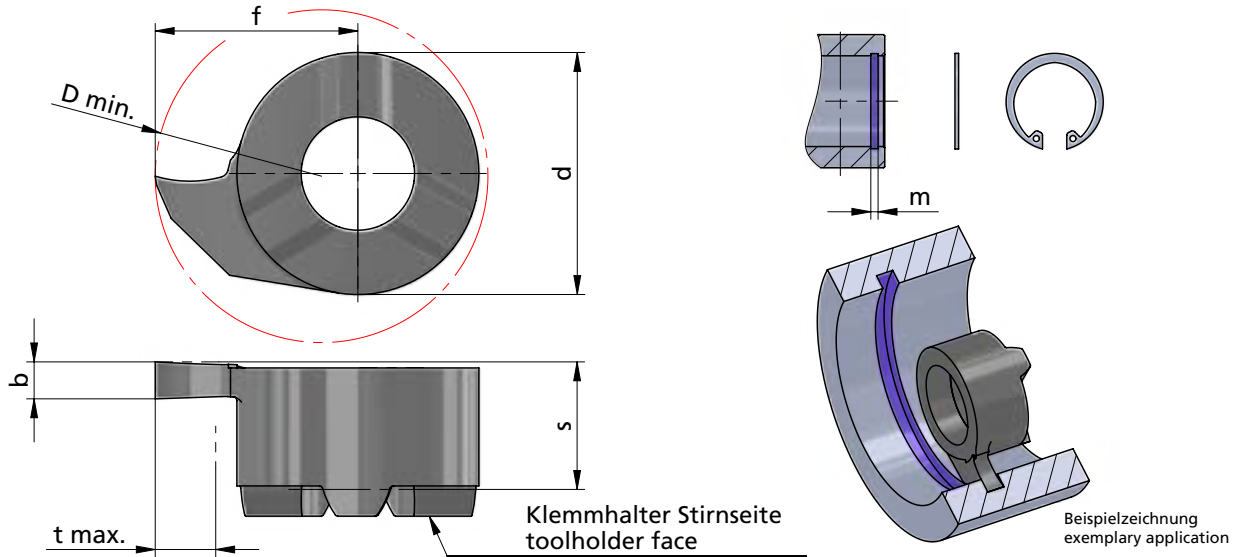
## Typ Stechdrehen

für Sicherungsringe DIN 471 / 472  
und Stechdrehen allgemein

D min. 11 mm

type grooving,  
for circlips DIN 471 / 472  
and grooving

D min. 11 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	Nut-Maß m groove dim. m DIN 471 / DIN 472	b +0.03	b (inch)	f	s	d	t max.	D min.	K10F	AL41F	P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
R/L S011.0070	0.7	0.73		6.7	4.2	8	1.2	11	●			611...
R/L S011.0080	0.8	0.83		6.7	4.2	8	1.3	11		●		
R/L S011.0090	0.9	0.93		6.7	4.2	8	1.5	11		●		
R/L S011.0099	-	0.99	0.039"	6.7	4.2	8	1.5	11		●		
R/L S011.0100	-	1.00		6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		
R/L S011.0110	1.1	1.20		6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		
R/L S011.0117	-	1.17	0.046"	6.7	4.2	8	2.3	11		●		
R/L S011.0130	1.3	1.40		6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		
R/L S011.0150	-	1.50		6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		
R/L S011.0157	-	1.57	0.062"	6.7	4.2	8	2.3	11		●		
R/L S011.0160	1.6	1.70		6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		
R/L S011.0200	-	2.00		6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		
R/L S011.0238	-	2.38	0.094"	6.7	4.2	8	2.3	11		●		
R/L S011.0250	-	2.50		6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		
R/L S011.0300	-	3.00		6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		

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

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS011.0070/AL41F

order-example:  
righthand version and grade  
RS011.0070/AL41F

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

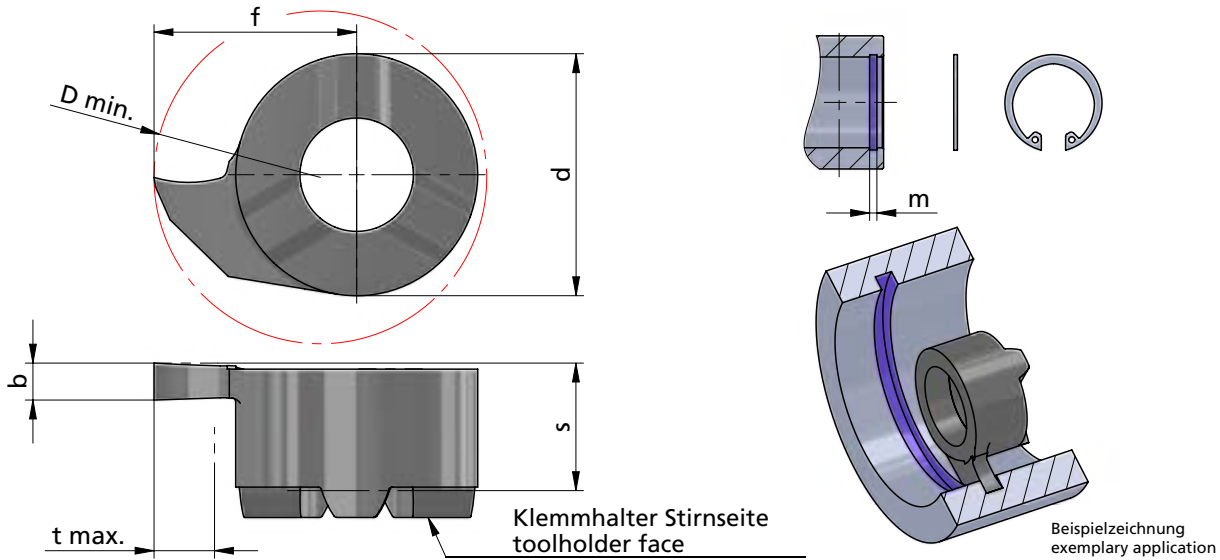
## Typ Stechdrehen

für Sicherungsringe DIN 471 / 472  
und Stechdrehen allgemein

type grooving,  
for circlips DIN 471 / 472  
and grooving

D min. 14 mm

D min. 14 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	Nut-Maß m groove dim. m DIN 471 / DIN 472	b +0.03	b (inch)	f	s	d	t max.	D min.	K10F	AL41F	P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
R/L S014.0070	0.7	0.73		9.0	5.2	9	1.2	14	●			614...
R/L S014.0080	0.8	0.83		9.0	5.2	9	1.3	14		●		
R/L S014.0090	0.9	0.93		9.0	5.2	9	1.5	14	●	●		
R/L S014.0100	-	1.00		9.0	5.2	9	4.0	14		●		
R/L S014.0110	1.1	1.20		9.0	5.3	9	4.0	14	●	●		
R/L S014.0117	-	1.17	0.046"	9.0	5.3	9	4.0	14		●		
R/L S014.0130	1.3	1.40		9.0	5.3	9	4.0	14		●		
R/L S014.0150	-	1.50		9.0	5.3	9	4.0	14	●	●		
R/L S014.0157	-	1.57	0.062"	9.0	5.3	9	4.0	14		●		
R/L S014.0160	1.6	1.70		9.0	5.3	9	4.0	14	●	●		
R/L S014.0200	-	2.00		9.0	5.3	9	4.0	14	●	●		
R/L S014.0238	-	2.38	0.094"	9.0	5.3	9	4.0	14		●		
R/L S014.0250	-	2.50		9.0	5.3	9	4.0	14	●	●		
R/L S014.0300	-	3.00		9.0	5.3	9	4.0	14	●	●		
R/L S014.0318	-	3.18	0.125"	9.0	5.3	9	4.0	14		●		

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS014.0070/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  
RS014.0070/AL41F

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

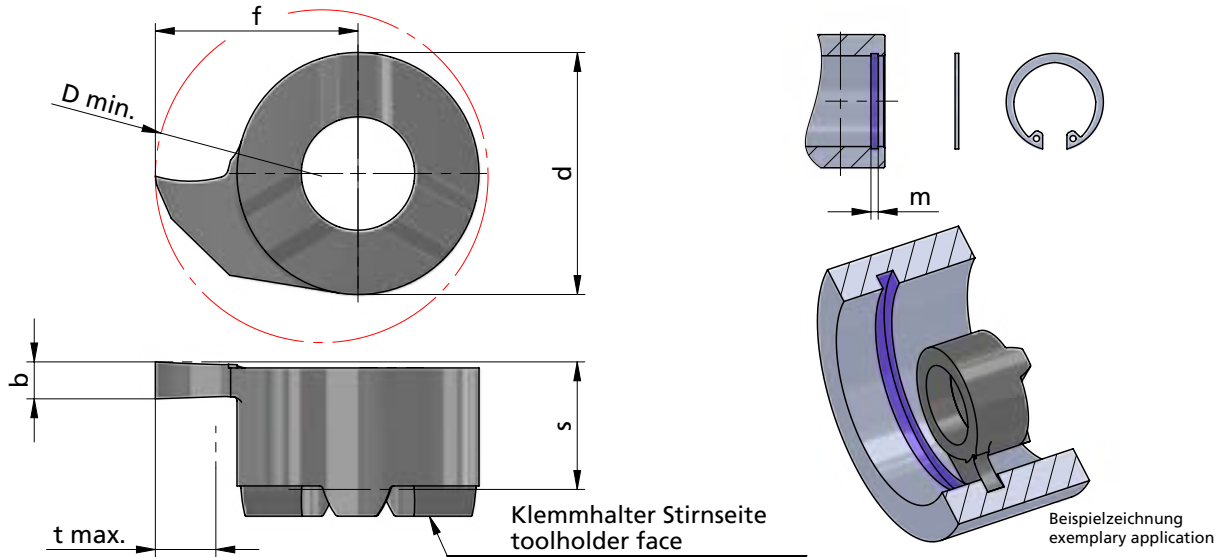
# Typ Stechdrehen

für Sicherungsringe DIN 471 / 472  
und Stechdrehen allgemein

D min. 16 mm

type grooving,  
for circlips DIN 471 / 472  
and grooving

D min. 16 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	Nut-Maß m groove dim. m DIN 471 / DIN 472	b +0.03	b (inch)	f	s	d	t max.	D min.	K10F	AL41F	P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
R/L S016.0070	0.7	0.73		10.2	5.2	11	1.2	16	●			616...
R/L S016.0080	0.8	0.83		10.2	5.2	11	1.3	16		●		
R/L S016.0090	0.9	0.93		10.2	5.2	11	1.5	16		●		
R/L S016.0110	1.1	1.20		10.2	5.4	11	4.3	16	●	●		
R/L S016.0117	-	1.17	0.046"	10.2	5.4	11	4.3	16		●		
R/L S016.0130	1.3	1.40		10.2	5.4	11	4.3	16	●	●		
R/L S016.0150	-	1.50		10.2	5.4	11	4.3	16	●	●		
R/L S016.0157	-	1.57	0.062"	10.2	5.4	11	4.3	16		●		
R/L S016.0160	1.6	1.70		10.2	5.4	11	4.3	16	●	●		
R/L S016.0185	1.85	1.95		10.2	5.4	11	4.3	16	●	●		
↳ ...												

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

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



# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

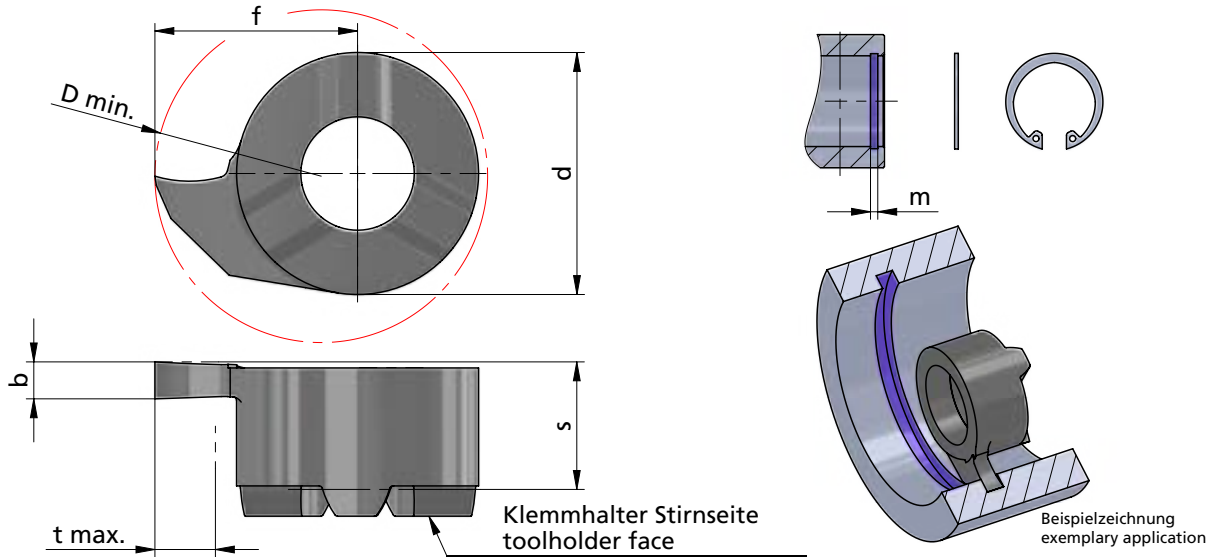
## Typ Stechdrehen

für Sicherungsringe DIN 471 / 472  
und Stechdrehen allgemein

type grooving,  
for circlips DIN 471 / 472  
and grooving

D min. 16 mm

D min. 16 mm

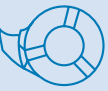


Rechts (R): wie gezeichnet  
Links (L): spiegelbildlich

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

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	Nut-Maß m groove dim. m DIN 471 / DIN 472	b +0.03	b (inch)	f	s	d	t max.	D min.	Klemmhalter Typ toolholder type			
									K10F	AL41F	P18C	
⋮ ↙												
R/L S016.0200	-	2.00		10.2	5.4	11	4.3	16	●	●		616...
R/L S016.0215	2.15	2.25		10.2	5.4	11	4.3	16	●	●		
R/L S016.0238	-	2.38	0.094"	10.2	5.4	11	4.3	16		●		
R/L S016.0250	-	2.50		10.2	5.4	11	4.3	16	●	●		
R/L S016.0265	2.65	2.75		10.2	5.4	11	4.3	16	●	●		
R/L S016.0300	-	3.00		10.2	5.4	11	4.3	16	●	●		
R/L S016.0315	3.15	3.28		10.2	5.4	11	4.3	16	●	●		
R/L S016.0350	-	3.50		10.2	5.4	11	4.3	16		●		
R/L S016.0400	-	4.00		10.2	5.4	11	4.3	16		●		
R/L S016.0415	4.15	4.28		10.2	5.4	11	4.3	16	●	●		

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS016.0200/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  
RS016.0200/AL41F

## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

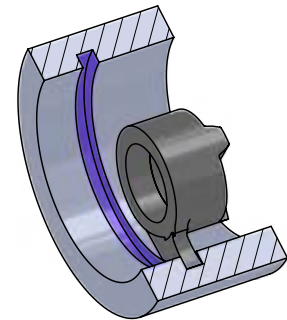
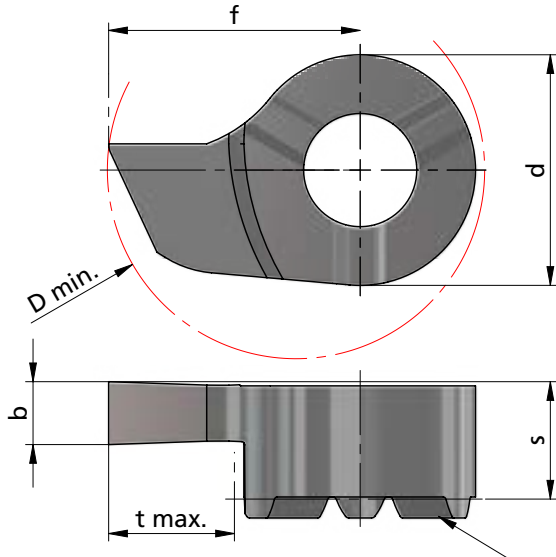
## Typ Stechdrehen

Stechdrehen allgemein

type grooving,  
general use

D min. 18 / 20 mm

D min. 18 / 20 mm



Klemhalter Stirnseite  
toolholder face

Beispielzeichnung  
exemplary application

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 +0.03	f	s	d	t max.	D min.	Klemhalter Typ toolholder type		
							K10F	AL41F	P18C
R/L S18.0150.00	1.5	12	5.6	11	6.0	18	●	●	618...
R/L S18.0200.00	2.0	12	5.6	11	6.0	18	●	●	
R/L S18.0250.00	2.5	12	5.6	11	6.0	18	●	●	
R/L S18.0300.00	3.0	12	5.6	11	6.0	18	●	●	
R/L S18.0350.00	3.5	12	5.6	11	6.0	18	●	●	
R/L S18.0400.00	4.0	12	5.6	11	6.0	18	●	●	
R/L S20.0150.00	1.5	14	5.6	11	8.0	20	●	●	
R/L S20.0200.00	2.0	14	5.6	11	8.0	20	●	●	
R/L S20.0250.00	2.5	14	5.6	11	8.0	20	●	●	
R/L S20.0300.00	3.0	14	5.6	11	8.0	20	●	●	
R/L S20.0350.00	3.5	14	5.6	11	8.0	20	●	●	
R/- S20.0400.00	4.0	14	5.6	11	8.0	20	●	●	

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

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS20.0150.00/AL41F

order-example:  
righthand version and grade  
RS20.0150.00/AL41F

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

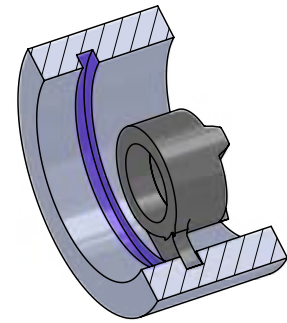
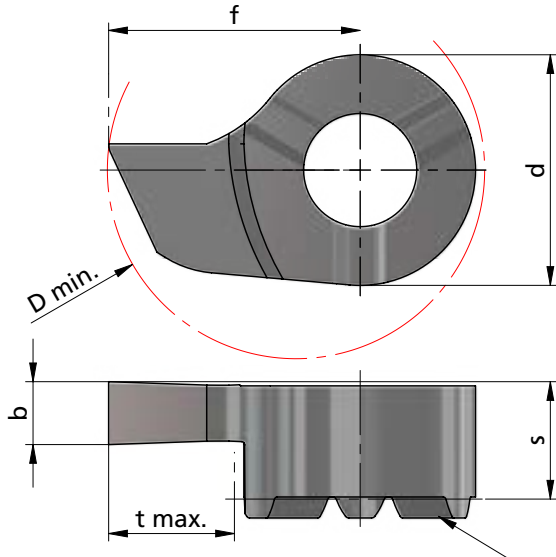
# Typ Stechdrehen

Stechdrehen allgemein,  
große Einstechtiefe

type grooving, general use,  
maximum depth of groove

D min. 16 / 17 mm

D min. 16 / 17 mm



Klemhalter Stirnseite  
toolholder face

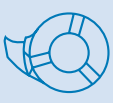
Beispielzeichnung  
exemplary application

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 +0.03	f	s	d	t max.	D min.	Klemmhalter Typ toolholder type			
							K10F	AL41F	P18C	
R/L S55.150.00	1.5	10.5	5.0	9	5.5	16		●		614...
R/L S55.200.00	2.0	10.5	5.2	9	5.5	16	●	●		
R/L S55.250.00	2.5	10.5	5.2	9	5.5	16		●		
R/L S55.300.00	3.0	10.5	5.2	9	5.5	16		●		
R/L S65.150.00	1.5	11.5	5.0	9	6.5	17		●		
R/L S65.200.00	2.0	11.5	5.2	9	6.5	17		●		
R/L S65.250.00	2.5	11.5	5.2	9	6.5	17		●		
R/L S65.300.00	3.0	11.5	5.2	9	6.5	17		●		

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS55.150.00/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  
RS55.150.00/AL41F

## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

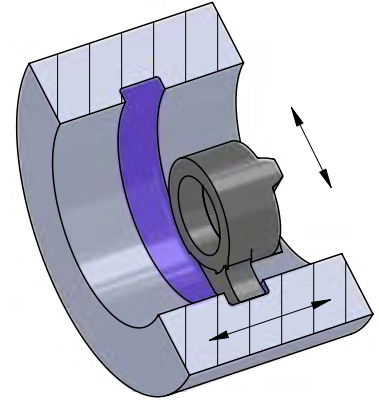
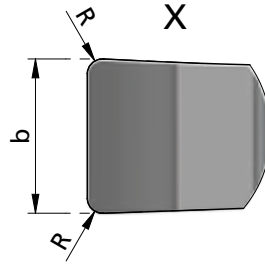
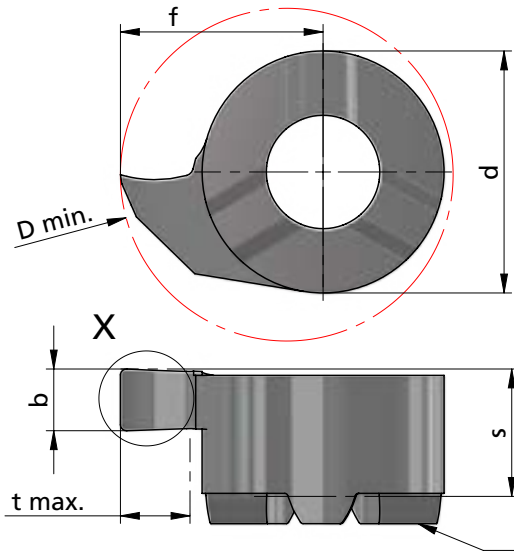
## Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen

D min. 7.8 - 20 mm

type grooving,  
NC-profiling

D min. 7.8 - 20 mm



Klemmhalter Stirnseite  
toolholder face

Beispielzeichnung  
exemplary application

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		R	f	s	d	ap *	t max.	D min.	K10F AL41F P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
	+0.03	(inch)									
R/L S07.150.02.8	1.5		0.2	5.2	3.7	4.8	0.2	2.0	7.8	●	607...
R/L S08.079.02	0.79	0.031"	0.2	4.8	3.3	6	0.2	1.0	8	●	608...
R/L S08.117.02	1.17	0.046"	0.2	4.8	3.3	6	0.2	1.0	8	●	
R/L S08.150.02	1.50		0.2	4.8	3.3	6	0.2	1.0	8	●	
R/L S08.157.02	1.57	0.062"	0.2	4.8	3.3	6	0.2	1.0	8	●	
R/L S08.198.02	1.98	0.078"	0.2	4.8	3.3	6	0.2	1.0	8	●	
R/L S08.200.02	2.00		0.2	4.8	3.3	6	0.2	1.0	8	●	
R/L S09.150.02	1.50		0.2	5.5	3.6	6.2	0.2	1.8	9	●	609...
R/L S09.200.02	2.00		0.2	5.5	3.6	6.2	0.2	1.8	9	●	
R/L S09.150.02.10	1.50		0.2	6.5	3.6	6.2	0.2	2.8	10	●	
R/L S09.200.02.10	2.00		0.2	6.5	3.6	6.2	0.2	2.8	10	●	
↳ ...											

\* Schnitttiefe ap ist werkstoffabhängig.

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

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung und Sorte RS07.150.02.8/AL41F

\* Depth of cut ap is depending on material.

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 RS07.150.02.8/AL41F

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

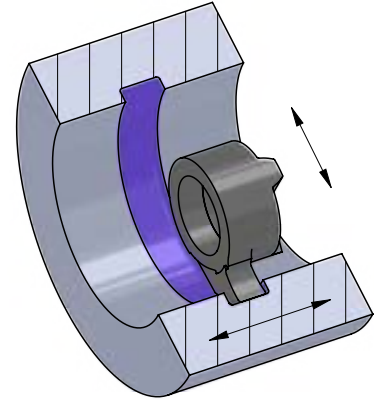
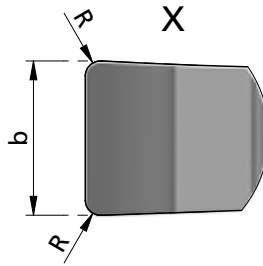
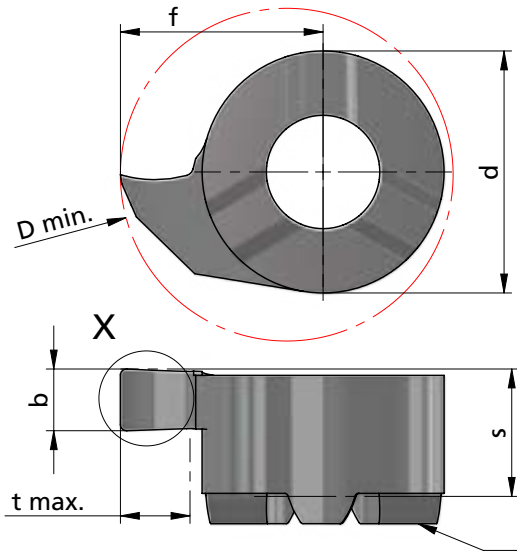
# Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen

type grooving,  
NC-profiling

D min. 7.8 - 20 mm

D min. 7.8 - 20 mm



Klemhalter Stirnseite  
toolholder face

Beispielzeichnung  
exemplary application

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 +0.03	b (inch)	R	f	s	d	ap *	t max.	D min.	Material			Klemhalter Typ toolholder type
										K10F	AL41F	P18C	
⋮ ↙													
R/L S11.079.02	0.79	0.031"	0.2	6.7	4.2	8	0.2	2.3	11		●		611...
R/L S11.100.02	1.00		0.2	6.7	4.2	8	0.2	2.3	11		●		
R/L S11.117.02	1.17	0.046"	0.2	6.7	4.2	8	0.2	2.3	11		●		
R/L S11.150.02	1.50		0.2	6.7	4.2	8	0.2	2.3	11	●	●		
R/L S11.157.02	1.57	0.062"	0.2	6.7	4.2	8	0.2	2.3	11		●		
R/L S11.198.02	1.98	0.078"	0.2	6.7	4.2	8	0.2	2.3	11		●		
R/L S11.200.02	2.00		0.2	6.7	4.2	8	0.2	2.3	11	●	●		
R/L S11.238.02	2.38	0.094"	0.2	6.7	4.2	8	0.2	2.3	11		●		
R/L S11.318.02	3.18	0.125"	0.2	6.7	4.2	8	0.2	2.3	11		●		
↘ ...													

\* Schnitttiefe ap ist werkstoffabhängig.

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

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung und Sorte RS11.079.02/AL41F

\* Depth of cut ap is depending on material.

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 RS11.079.02/AL41F

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

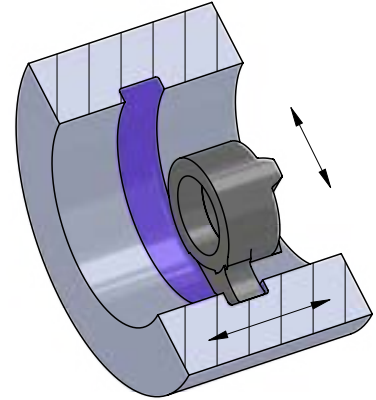
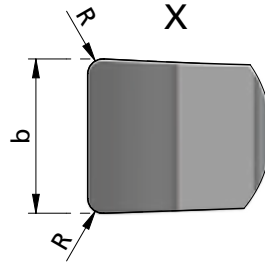
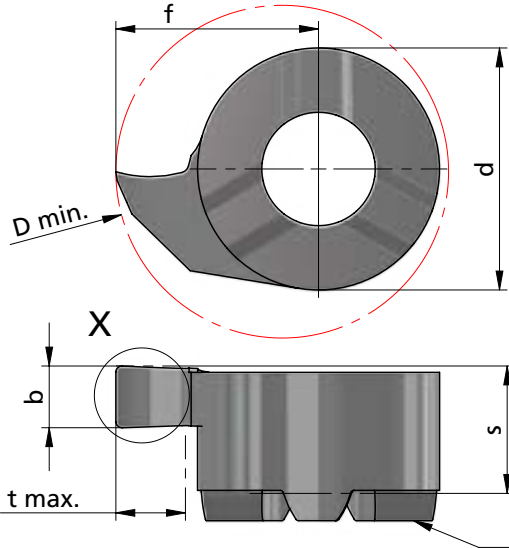
# Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen

type grooving,  
NC-profiling

D min. 7.8 - 20 mm

D min. 7.8 - 20 mm



Klemhalter Stirnseite  
toolholder face

Beispielzeichnung  
exemplary application

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 +0.03	b (inch)	R	f	s	d	ap *	t max.	D min.	Klemhalter Typ toolholder type		
										K10F	AL41F	P18C
↙ ↘												
R/L S14.150.02	1.50		0.2	9.0	5.3	9	0.2	4.0	14	●	●	614...
R/L S14.157.02	1.57	0.062"	0.2	9.0	5.3	9	0.2	4.0	14		●	
R/L S14.157.04	1.57	0.062"	0.4	9.0	5.3	9	0.2	4.0	14		●	
R/L S14.200.02	2.00		0.2	9.0	5.3	9	0.2	4.0	14	●	●	
R/L S14.238.02	2.38	0.094"	0.2	9.0	5.3	9	0.2	4.0	14		●	
R/L S14.250.02	2.50		0.2	9.0	5.3	9	0.2	4.0	14		●	
R/L S14.318.02	3.18	0.125"	0.2	9.0	5.3	9	0.2	4.0	14		●	
R/L S16.157.02	1.57	0.062"	0.2	10.2	5.4	11	0.2	4.3	16		●	616...
R/L S16.200.02	2.00		0.2	10.2	5.4	11	0.2	4.3	16		●	
R/L S16.318.02	3.18	0.125"	0.2	10.2	5.4	11	0.2	4.3	16		●	
↘ ↙												

\* Schnitttiefe ap ist werkstoffabhängig.

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

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung und Sorte RS14.150.02/AL41F

\* Depth of cut ap is depending on material.

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 RS14.150.02/AL41F

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

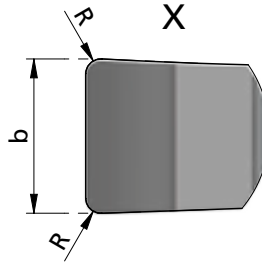
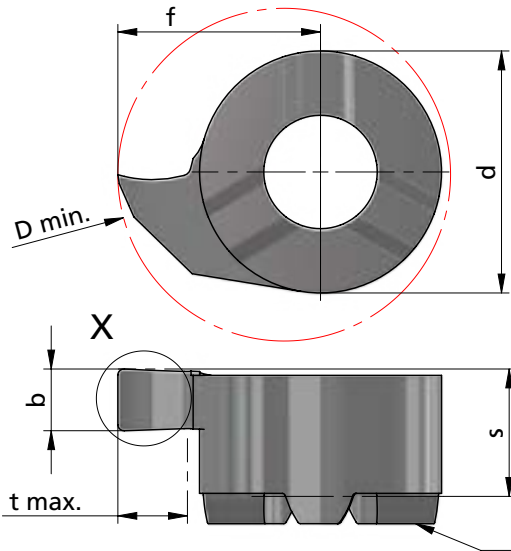
# Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen

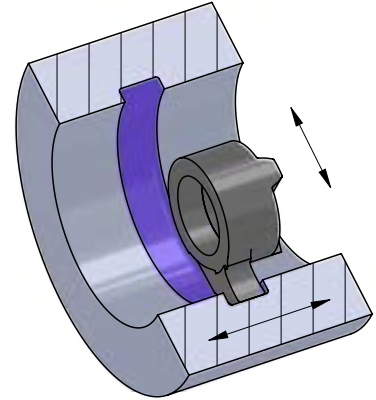
type grooving,  
NC-profiling

D min. 7.8 - 20 mm

D min. 7.8 - 20 mm



Klemhalter Stirnseite  
toolholder face



Beispielzeichnung  
exemplary application

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 +0.03	b (inch)	R	f	s	d	ap *	t max.	D min.	Material			Klemhalter Typ toolholder type
										K10F	AL41F	P18C	
R/L S18.200.02	2.00		0.2	12	5.6	11	0.2	6.0	18		●		618...
R/L S20.150.02	1.50		0.2	14	5.6	11	0.2	8.0	20		●		618...
R/L S20.200.02	2.00		0.2	14	5.6	11	0.2	8.0	20		●		
R/L S20.250.02	2.50		0.2	14	5.6	11	0.2	8.0	20		●		
R/L S20.300.02	3.00		0.2	14	5.6	11	0.2	8.0	20		●		
R/L S20.400.02	4.00		0.2	14	5.6	11	0.2	8.0	20		●		

\* Schnitttiefe ap ist werkstoffabhängig.

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

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung und Sorte RS18.200.02/AL41F

\* Depth of cut ap is depending on material.

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 RS18.200.02/AL41F

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

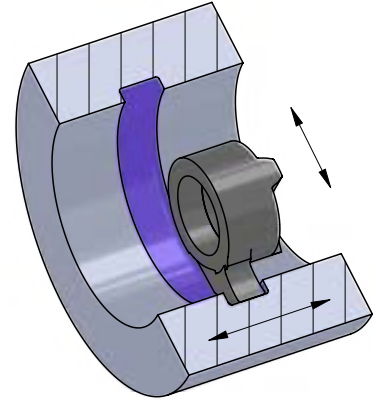
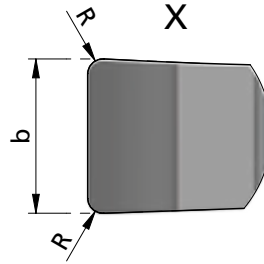
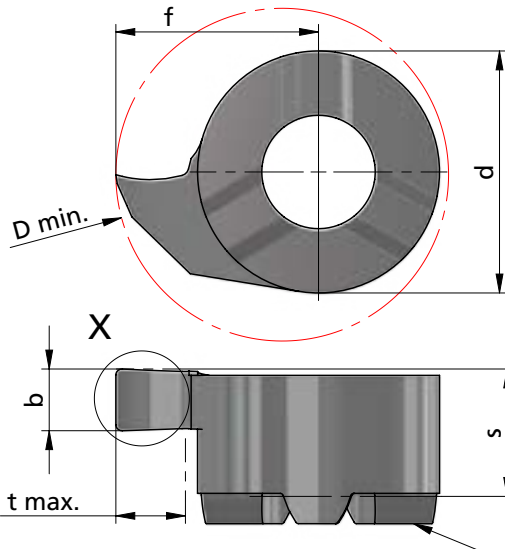
# Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen,  
große Einstechtiefe

D min. 16 / 17 mm

type grooving,  
NC-profiling,  
maximum depth of groove

D min. 16 / 17 mm



Klemmhalter Stirnseite  
toolholder face

Beispielzeichnung  
exemplary application

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 +0.03	R	f	s	d	t max.	D min.	Klemmhalter Typ toolholder type			
								K10F	AL41F	P18C	
R/L S55.150.02	1.5	0.2	10.5	5.2	9	5.5	16	●	●	●	614...
R/L S55.200.02	2.0	0.2	10.5	5.2	9	5.5	16	●	●	●	
R/L S55.250.02	2.5	0.2	10.5	5.2	9	5.5	16	●	●	●	
R/L S55.300.02	3.0	0.2	10.5	5.2	9	5.5	16	●	●	●	
R/L S65.150.02	1.5	0.2	11.5	5.2	9	6.5	17	●	●	●	
R/L S65.200.02	2.0	0.2	11.5	5.2	9	6.5	17	●	●	●	
R/L S65.250.02	2.5	0.2	11.5	5.2	9	6.5	17	●	●	●	
R/L S65.300.02	3.0	0.2	11.5	5.2	9	6.5	17	●	●	●	

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

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS55.150.02/AL41F

order-example:  
righthand version and grade  
RS55.150.02/AL41F



# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

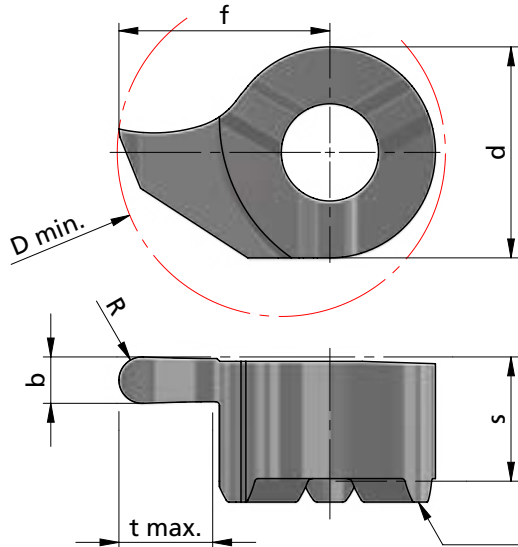
# Typ Stechdrehen

Stechdrehen und Kopieren  
Vollradius

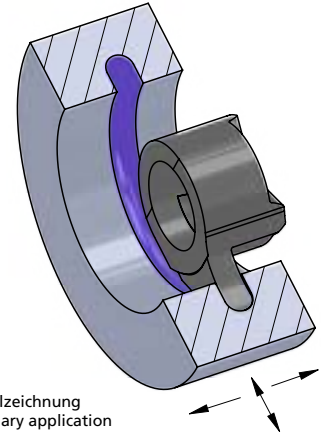
type grooving,  
grooving and profiling  
full radius

D min. 8 - 16 mm  
Vollradius R 0.4 - 2.0

D min. 8 - 16 mm  
full radius R 0.4 - 2.0



Klemmhalter Stirnseite  
toolholder face



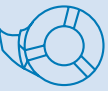
Beispielzeichnung  
exemplary application

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	b (inch)	R	f	s	d	t max.	D min.				Klemmhalter Typ toolholder type
									K10F	AL41F	P18C	
R/L S08.008R04	0.80		0.40	4.8	3.3	6.0	1.0	8	●	●		
R/L S08.012R06	1.20		0.60	4.8	3.3	6.0	1.0	8		●		
R/L S08.U15R08	1.57	0.062"	0.78	4.8	3.3	6.0	1.0	8		●		608...
R/L S08.018R09	1.80		0.90	4.8	3.3	6.0	1.0	8	●	●		
R/L S08.020R10	2.00		1.00	4.8	3.3	6.0	1.0	8		●		
R/L S09.008R04	0.80		0.40	5.5	3.5	6.2	1.6	9		●		
R/L S09.010R05	1.00		0.50	5.5	3.5	6.2	1.6	9		●		
R/L S09.012R06	1.20		0.60	5.5	3.5	6.2	1.6	9		●		609...
R/L S09.018R09	1.80		0.90	5.5	3.5	6.2	1.6	9		●		
R/L S09.020R10	2.00		1.00	5.5	3.5	6.2	1.6	9		●		
↳ ...												

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS08.008R04/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  
RS08.008R04/AL41F

## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

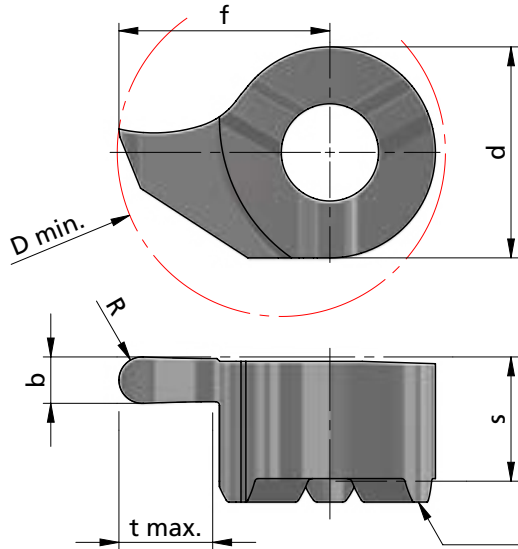
## Typ Stechdrehen

Stechdrehen und Kopieren  
Vollradius

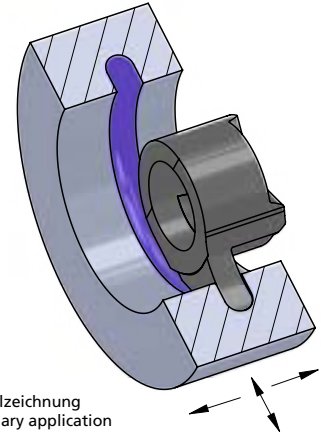
type grooving,  
grooving and profiling  
full radius

D min. 8 - 16 mm  
Vollradius R 0.4 - 2.0

D min. 8 - 16 mm  
full radius R 0.4 - 2.0



Klemmhalter Stirnseite  
toolholder face



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		R	f	s	d	t max.	D min.	K10F AL41F P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
	+0.05	(inch)								
⋮ ↙										
R/L S11.008R04	0.80		0.40	6.7	4.2	8	2.3	11	● ●	611...
R/L S11.U11R05	1.17	0.046"	0.58	6.7	4.2	8	2.3	11	● ●	
R/L S11.012R06	1.20		0.60	6.7	4.2	8	2.3	11	● ●	
R/L S11.U15R08	1.57	0.062"	0.79	6.7	4.2	8	2.3	11	● ●	
R/L S11.016R08	1.60		0.80	6.7	4.2	8	2.3	11	● ●	
R/L S11.018R09	1.80		0.90	6.7	4.2	8	2.3	11	● ●	
R/L S11.020R10	2.00		1.00	6.7	4.2	8	2.3	11	● ●	
R/L S11.024R12	2.40		1.20	6.7	4.2	8	2.3	11	● ●	
R/L S11.030R15	3.00		1.50	6.7	4.2	8	2.3	11	● ●	
↘ ...										

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

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

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

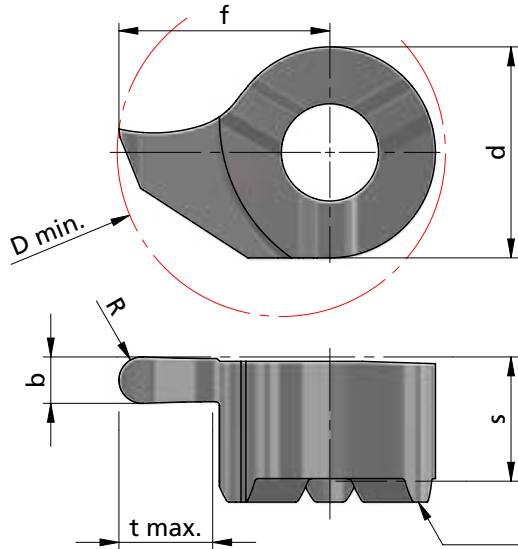
# Typ Stechdrehen

Stechdrehen und Kopieren  
Vollradius

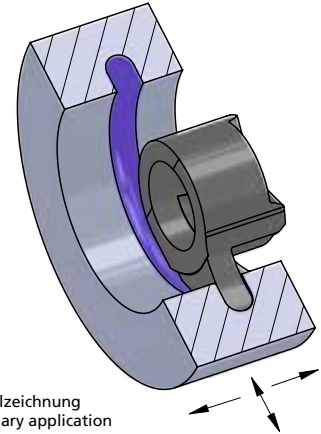
type grooving,  
grooving and profiling  
full radius

D min. 8 - 16 mm  
Vollradius R 0.4 - 2.0

D min. 8 - 16 mm  
full radius R 0.4 - 2.0



Klemmhalter Stirnseite  
toolholder face



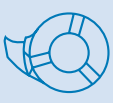
Beispielzeichnung  
exemplary application

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	b (inch)	R	f	s	d	t max.	D min.	Klemmhalter Typ toolholder type		
									K10F	AL41F	P18C
⋮ ↙											
R/L S14.008R04	0.80		0.40	9.0	5.2	9	4.0	14	●		
R/L S14.010R05	1.00		0.50	9.0	5.3	9	4.0	14	●		
R/L S14.012R06	1.20		0.60	9.0	5.3	9	4.0	14	●		
R/L S14.U15R08	1.57	0.062"	0.78	9.0	5.3	9	4.0	14	●		614...
R/L S14.018R09	1.80		0.90	9.0	5.3	9	4.0	14	●		
R/L S14.020R10	2.00		1.00	9.0	5.3	9	4.0	14	●		
R/L S14.022R11	2.20		1.10	9.0	5.3	9	4.0	14	●		
R/L S14.030R15	3.00		1.50	9.0	5.3	9	4.0	14	●	●	
↙ ...											

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS14.008R04/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  
RS14.008R04/AL41F

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

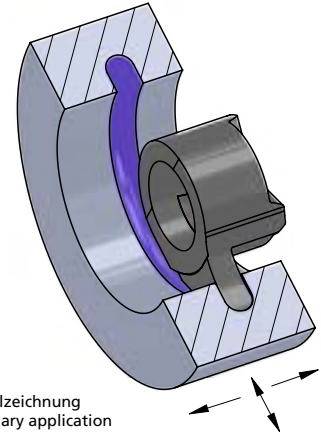
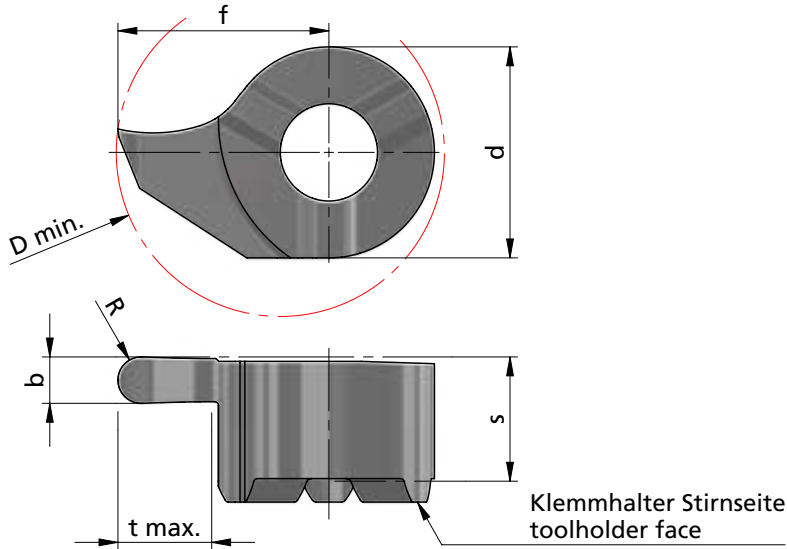
# Typ Stechdrehen

Stechdrehen und Kopieren  
Vollradius

type grooving,  
grooving and profiling  
full radius

D min. 8 - 16 mm  
Vollradius R 0.4 - 2.0

D min. 8 - 16 mm  
full radius R 0.4 - 2.0



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	b (inch)	R	f	s	d	t max.	D min.	Klemmhalter Typ toolholder type		
									K10F	AL41F	P18C
⋮ ↙											
R/L S16.016R08	1.60		0.80	10.2	5.4	11	4.3	16	●		
R/L S16.018R09	1.80		0.90	10.2	5.4	11	4.3	16	●		
R/L S16.U19R09	1.98	0.078"	0.99	10.2	5.4	11	4.3	16	●		
R/L S16.020R10	2.00		1.00	10.2	5.4	11	4.3	16	●		
R/L S16.022R11	2.20		1.10	10.2	5.4	11	4.3	16	●		
R/L S16.024R12	2.40		1.20	10.2	5.4	11	4.3	16	●		
R/L S16.030R15	3.00		1.50	10.2	5.4	11	4.3	16	●		
R/L S16.U31R15	3.18	0.125"	1.59	10.2	5.4	11	4.3	16	●		
R/L S16.032R16	3.20		1.60	10.2	5.4	11	4.3	16	●		
R/L S16.040R20	4.00		2.00	10.2	5.4	11	4.3	16	●		

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

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS16.016R08/AL41F

order-example:  
righthand version and grade  
RS16.016R08/AL41F

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

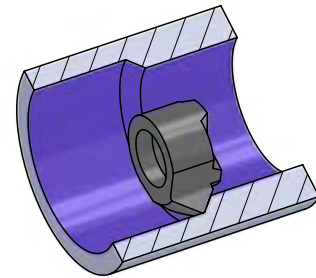
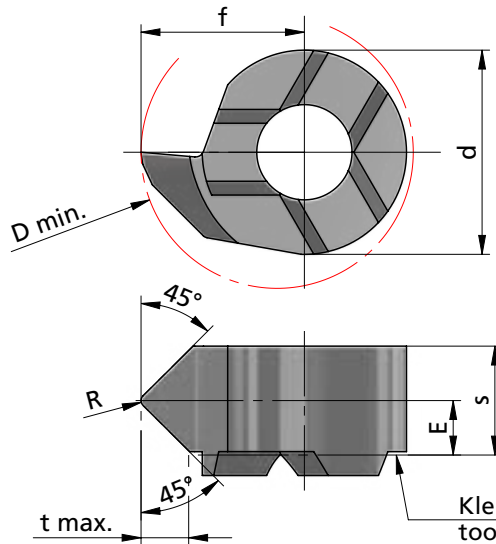
# Typ Stechdrehen

Ausdrehen und Fasen

type grooving,  
boring and chamfering

D min. 7 - 14 mm

D min. 7 - 14 mm



Beispielzeichnung  
exemplary application

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	R	f	s	E	d	t max.	D min.	Klemmhalter Typ toolholder type			
								K10F	AL41F	P18C	
R/L S07.4545.02	0.2	4.2	3.50	2.30	4.8	0.8	7	●			607...
R/L S08.4545.02	0.2	4.8	3.20	1.60	6.0	1.4	8		●		608...
R/L S09.4545.02	0.2	5.5	3.55	1.80	6.2	1.3	9		●		609...
R/L S11.4545.02	0.2	6.7	4.30	2.20	8.0	1.5	11	●	●		611...
R/L S14.4545.02	0.2	9.0	5.35	2.70	9.0	1.5	14	●	●		614...

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

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

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung und Sorte RS07.4545.02/AL41F

order-example: righthand version and grade RS07.4545.02/AL41F

## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

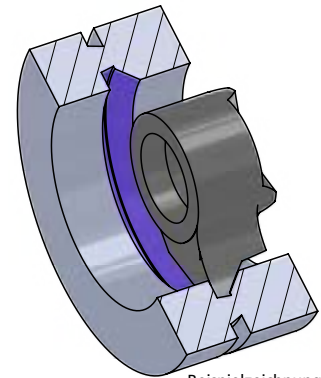
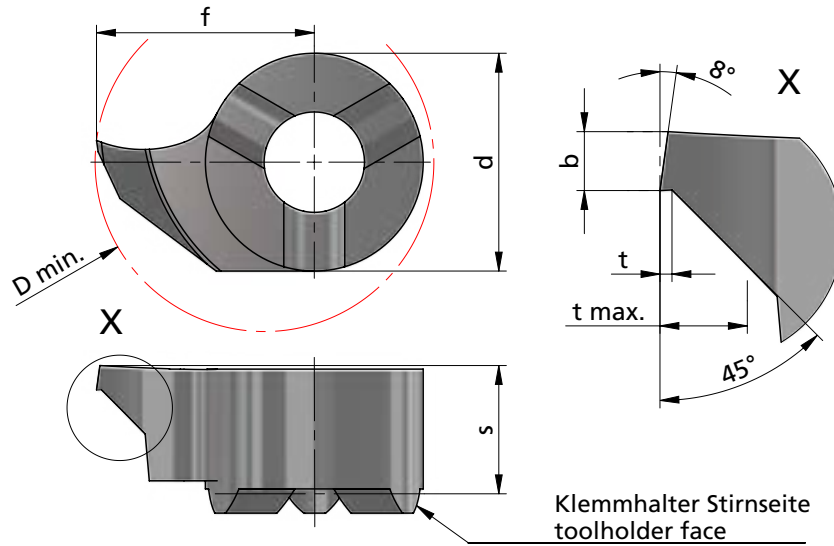
## Typ Stechdrehen

Vorstechen und Fasen

type grooving,  
pregrooving and chamfering

D min. 8 - 16 mm

D min. 8 - 16 mm



Beispielzeichnung  
exemplary application

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	t	f	s	d	t max.	D min.	Klemhalter Typ toolholder type			
								K10F	AL41F	P18C	
R/L S08.0810.45	1	0.2	4.8	3.3	6.0	1.0	8	●			608...
R/L S09.0810.45	1	0.2	5.5	3.6	6.2	1.5	9	●			609...
R/L S11.0810.45	1	0.2	6.7	4.2	8.0	1.5	11	●			611...
R/L S14.0815.45	1	0.2	9.0	5.3	9.0	1.5	14	●			614...
R/L S16.0815.45	1	0.2	10.2	5.4	11.0	1.5	16	●			616...

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

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

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

# Impressionen

impressions



## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

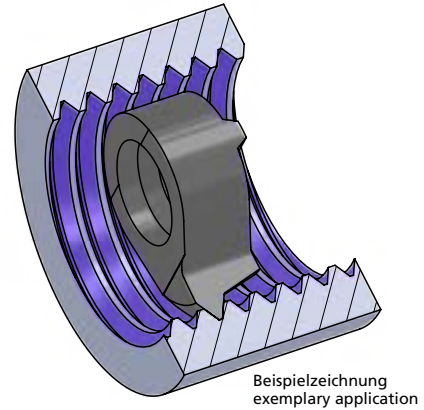
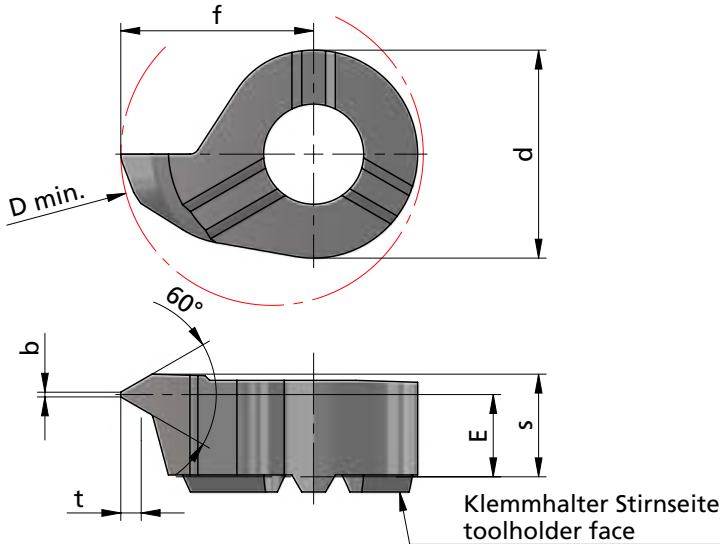
## Typ Gewindedrehen

metrisches ISO-Gewinde,  
Teilprofil, innen

type threading,  
metric ISO-thread,  
partial profile, internal

D min. 7 / 8 / 9 mm  
Steigung P = 0.5 - 3.5

D min. 7 / 8 / 9 mm  
pitch P = 0.5 - 3.5



Beispielzeichnung  
exemplary application

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	Steigung P pitch P	t	b	f	s	d	E	D min.	K10F	AL41F	P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
R/L S07.0205.01	0.5-0.75	0.44	0.06	4.15	3.3	4.8	2.9	7	●			
R/L S07.0510.01	1.0-1.25	0.70	0.12	3.80	3.3	4.8	2.7	7		●		607...
R/L S07.0815.01	1.5-1.75	0.97	0.18	4.15	3.3	4.8	2.5	7			●	
R/L S08.0205.01	0.5-0.75	0.43	0.06	4.8	3.40	6.0	2.95	8			●	
R/L S08.0510.01	1.0-1.25	0.70	0.12	4.8	3.40	6.0	2.60	8	●	●		608...
R/L S08.0815.01	1.5-1.75	0.98	0.18	4.8	3.40	6.0	2.10	8	●		●	
R/L S09.0205.01	0.5-0.75	0.44	0.06	5.5	3.55	6.2	3.20	9			●	
R/L S09.0510.01	1.0-1.25	0.54	0.12	5.5	3.55	6.2	3.00	9			●	
R/L S09.0815.01	1.5-1.75	0.81	0.18	5.5	3.55	6.2	2.80	9			●	
R/L S09.0917.01	1.75-2.0	0.95	0.20	5.5	3.55	6.2	2.60	9			●	
R/L S09.1020.01	2.0-2.5	1.08	0.25	5.5	3.55	6.2	2.50	9			●	
R/L S09.1325.01	2.5-3.0	1.35	0.31	5.5	3.55	6.2	2.10	9			●	
R/L S09.1630.01	3.0-3.5	1.62	0.37	5.5	3.55	6.2	1.90	9			●	

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

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS07.0205.01/AL41F

order-example:  
righthand version and grade  
RS07.0205.01/AL41F



# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

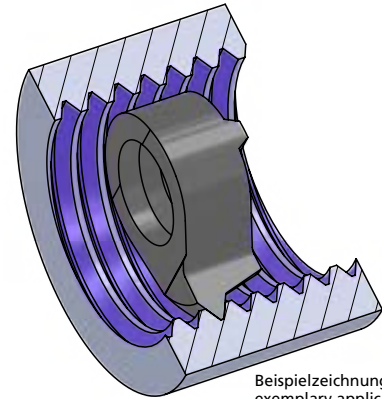
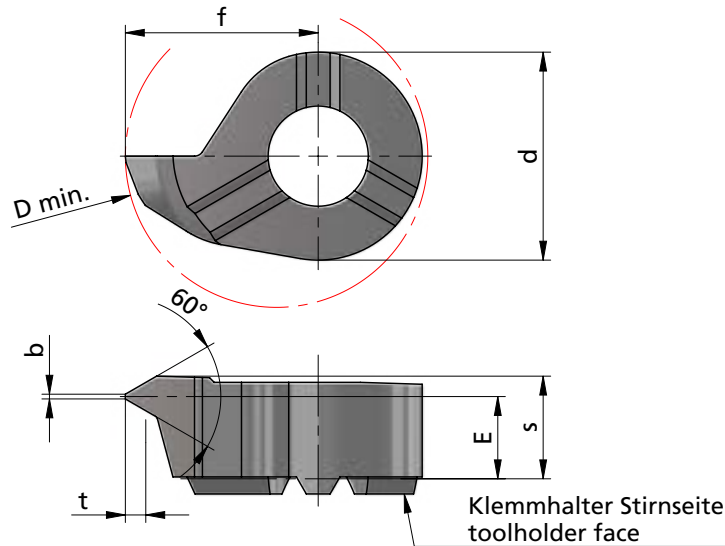
# Typ Gewindedrehen

metrisches ISO-Gewinde,  
Teilprofil, innen

type threading,  
metric ISO-thread,  
partial profile, internal

D min. 11 / 14 / 16 mm  
Steigung P = 0.5 - 3.0

D min. 11 / 14 / 16 mm  
pitch P = 0.5 - 3.0

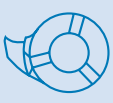


Rechts (R): wie gezeichnet  
Links (L): spiegelbildlich

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

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	Steigung P pitch P	t	b	f	s	d	E	D min.				Klemmhalter Typ toolholder type
									K10F	AL41F	P18C	
R/L S11.0205.01	0.5-0.75	0.43	0.06	6.7	4.2	8	3.75	11		●		
R/L S11.0510.01	1.0-1.25	0.70	0.12	6.7	4.2	8	3.60	11		●		
R/L S11.0815.01	1.5-1.75	0.98	0.18	6.7	4.2	8	3.20	11		●		611...
R/L S11.1020.01	2.0-2.5	1.41	0.25	6.7	4.2	8	2.90	11		●		
R/L S11.1325.01	2.5-3.0	1.68	0.31	6.7	4.2	8	2.80	11		●		
R/L S14.0510.01	1.0-1.25	0.55	0.12	9.0	5.4	9	4.60	14		●		
R/L S14.0815.01	1.5-1.75	0.81	0.18	9.0	5.4	9	4.30	14		●		614...
R/L S14.1020.01	2.0-2.5	1.08	0.25	9.0	5.4	9	3.90	14		●		
R/L S14.1325.01	2.5-3.0	1.35	0.31	9.0	5.4	9	3.55	14		●		
R/L S16.0510.01	1.0-1.25	0.70	0.12	10.2	5.4	11	4.80	16		●		
R/L S16.0815.01	1.5-1.75	0.98	0.18	10.2	5.4	11	4.60	16		●		616...
R/L S16.1020.01	2.0-2.5	1.41	0.25	10.2	5.4	11	4.35	16		●		
R/L S16.1325.01	2.5-3.0	1.68	0.31	10.2	5.4	11	4.15	16		●		

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS14.0510.01/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  
RS14.0510.01/AL41F

## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

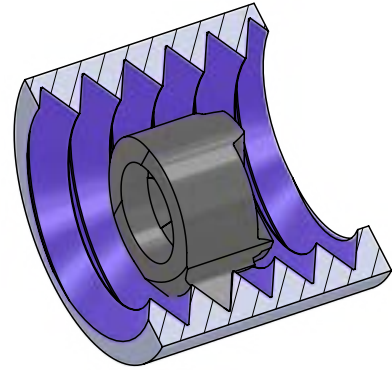
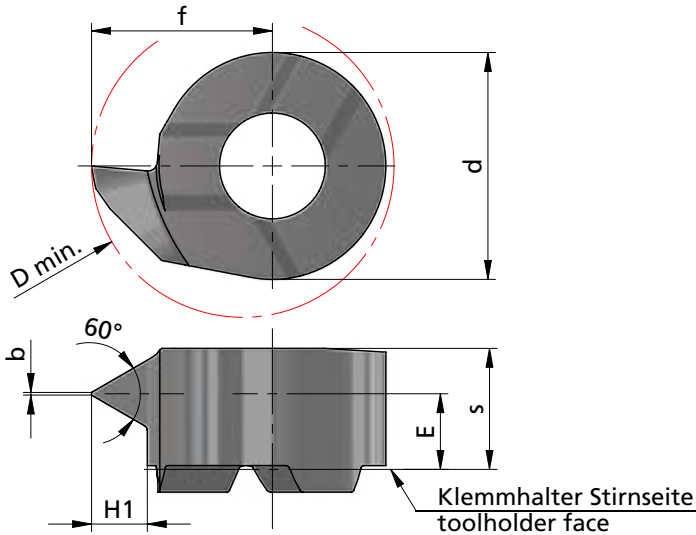
## Typ Gewindedrehen

metrisches ISO-Gewinde,  
Vollprofil, innen

type threading,  
metric ISO-thread,  
full profile, internal

D min. 9 / 11 mm  
Steigung P = 0.5 - 3.0

D min. 9 / 11 mm  
pitch P = 0.5 - 3.0



Beispielzeichnung  
exemplary application

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	Steigung P pitch P	H1	b	f	s	d	E	D min.				Klemhalter Typ toolholder type
									K10F	AL41F	P18C	
R/L S09.0205.02	0.50	0.27	0.06	5.5	3.65	6.2	3.25	9	●			609...
R/L S09.0510.02	1.00	0.54	0.12	5.5	3.65	6.2	3.00	9	●			
R/L S09.0815.02	1.50	0.81	0.18	5.5	3.60	6.2	2.80	9	●			
R/L S09.0917.02	1.75	0.95	0.20	5.5	3.60	6.2	2.70	9	●			
R/L S09.1020.02	2.00	1.08	0.25	5.5	3.55	6.2	2.60	9	●			
R/L S09.1325.02	2.50	1.35	0.31	5.5	3.55	6.2	2.50	9	●			
R/L S09.1630.02	3.00	1.62	0.37	5.5	3.55	6.2	2.20	9	●			
R/L S11.0510.02	1.00	0.54	0.12	6.7	4.30	8.0	3.60	11	●			611...
R/L S11.0815.02	1.50	0.81	0.18	6.7	4.30	8.0	3.30	11	●			
R/L S11.1020.02	2.00	1.08	0.25	6.7	4.30	8.0	2.90	11	●			
R/L S11.1325.02	2.50	1.35	0.31	6.7	4.30	8.0	2.95	11	●			
R/L S11.1630.02	3.00	1.62	0.37	6.7	4.30	8.0	2.90	11	●			

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

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS11.1630.02/AL41F

order-example:  
righthand version and grade  
RS11.1630.02/AL41F

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

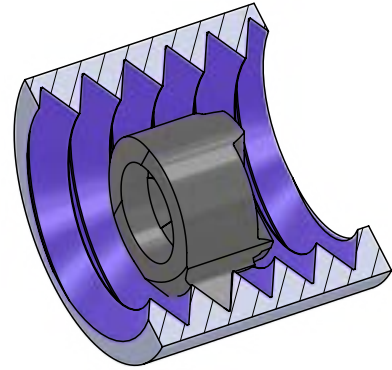
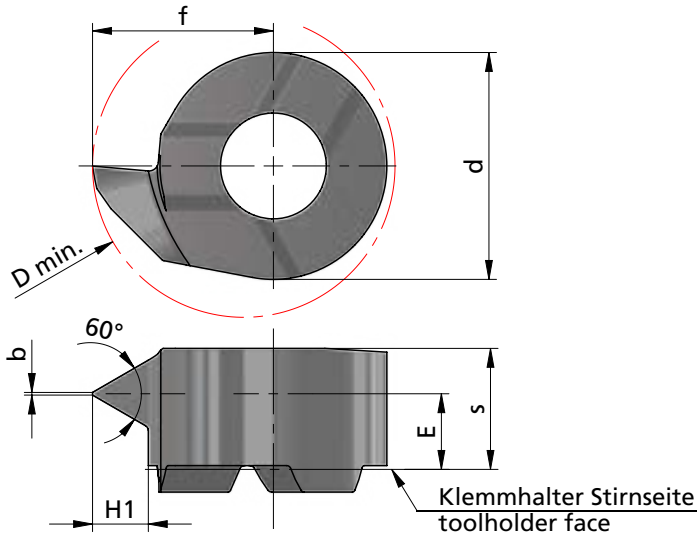
# Typ Gewindedrehen

metrisches ISO-Gewinde,  
Vollprofil, innen

type threading,  
metric ISO-thread,  
full profile, internal

D min. 14 / 16 mm  
Steigung P = 0.5 - 4.0

D min. 14 / 16 mm  
pitch P = 0.5 - 4.0



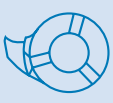
Beispielzeichnung  
exemplary application

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	Steigung P pitch P	H1	b	f	s	d	E	D min.				Klemhalter Typ toolholder type
									K10F	AL41F	P18C	
R/L S14.0205.02	0.5	0.27	0.06	9.0	5.4	9	4.80	14		●		614...
R/L S14.0510.02	1.0	0.54	0.12	9.0	5.4	9	4.70	14		●		
R/L S14.0815.02	1.5	0.81	0.18	9.0	5.4	9	4.30	14		●		
R/L S14.1020.02	2.0	1.08	0.25	9.0	5.4	9	4.20	14		●		
R/L S14.1325.02	2.5	1.35	0.31	9.0	5.4	9	3.65	14		●		
R/L S16.0510.02	1.0	0.54	0.12	10.2	5.5	11	4.80	16		●		616...
R/L S16.0815.02	1.5	0.81	0.18	10.2	5.5	11	4.30	16		●		
R/L S16.1020.02	2.0	1.08	0.25	10.2	5.5	11	4.05	16		●		
R/L S16.1325.02	2.5	1.35	0.31	10.2	5.5	11	4.20	16		●		
R/L S16.1630.02	3.0	1.62	0.37	10.2	5.5	11	4.00	16		●		
R/L S16.1835.02	3.5	1.89	0.43	10.2	5.5	11	3.90	16		●		
R/L S16.2140.02	4.0	2.16	0.50	10.2	5.5	11	3.60	16		●		

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS16.0510.02/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  
RS16.0510.02/AL41F

## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

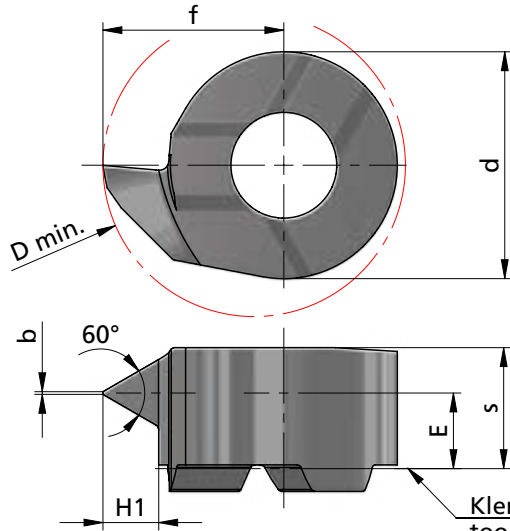
## Typ Gewindedrehen

NPT Vollprofil,  
innen

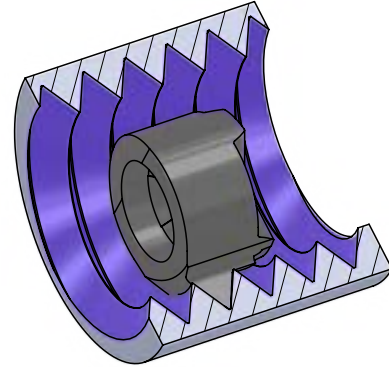
D min. 8 mm

type threading,  
NPT full profile, internal

D min. 8 mm



Klemhalter Stirnseite  
toolholder face



Beispielzeichnung  
exemplary application

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	Steigung P pitch P	H1	Gang / Zoll threads / inch	b	f	s	d	E	D min.	K10F	AL41F	P18C	Klemhalter Typ toolholder type
R/L S08.NP14.02	1.814	1.48	14	0.07	4.8	3.2	6	2.0	8	●			
R/L S08.NP18.02	1.411	1.19	18	0.05	4.8	3.5	6	2.6	8	●			608...
R/L S08.NP27.02	0.940	0.80	27	0.04	4.8	3.5	6	2.8	8	●			

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS08.NP14.02/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  
RS08.NP14.02/AL41F

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

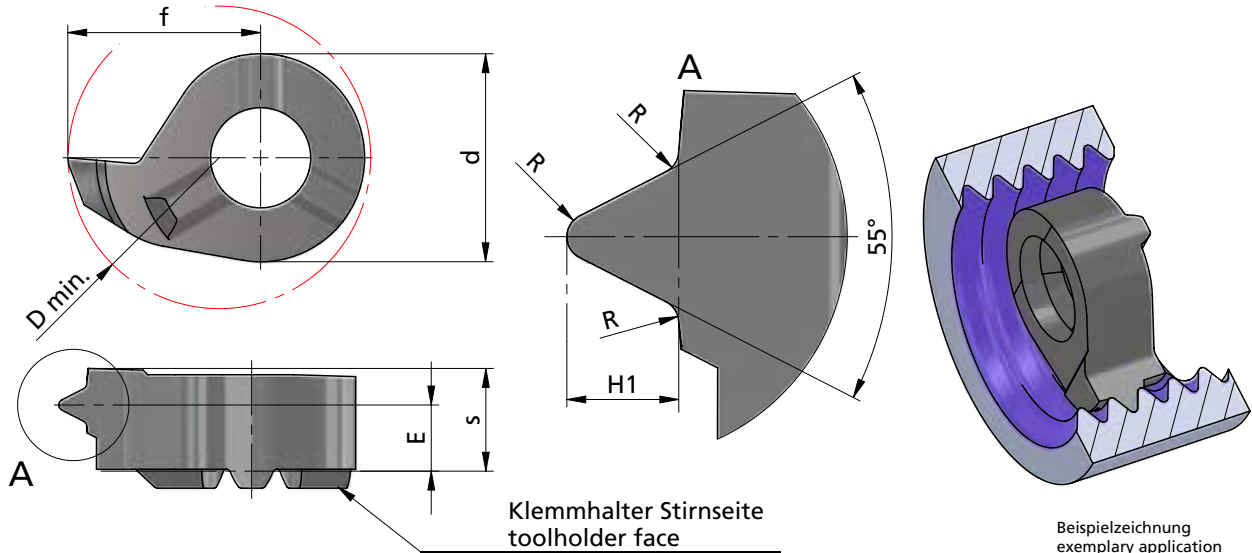
# Typ Gewindedrehen

Whitworth-Gewinde,  
Vollprofil, innen

type threading,  
Whitworth thread,  
full profile, internal

D min. 11 / 14 / 16 mm

D min. 11 / 14 / 16 mm



Klemmhalter Stirnseite  
toolholder face

Beispielzeichnung  
exemplary application

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	Steigung P pitch P	H1	Gang / Zoll threads / inch	R	f	s	d	E	D min.	K10F	AL41F	P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
R/L S11.0813.19	1.337	0.85	19	0.18	6.7	4.3	8	2.7	11	●			
R/L S11.1118.14	1.814	1.16	14	0.24	6.7	4.3	8	3.0	11	●			611...
R/L S14.0813.19	1.337	0.85	19	0.18	9.0	5.35	9	3.8	14	●			614...
R/L S14.1118.14	1.814	1.16	14	0.24	9.0	5.40	9	3.6	14	●			
R/L S16.1118.14	1.814	1.16	14	0.24	10.2	5.4	11	3.9	16	●			616...
R/L S16.1423.11	2.309	1.48	11	0.31	10.2	5.4	11	3.5	16	●			

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS16.1423.11/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  
RS16.1423.11/AL41F

## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

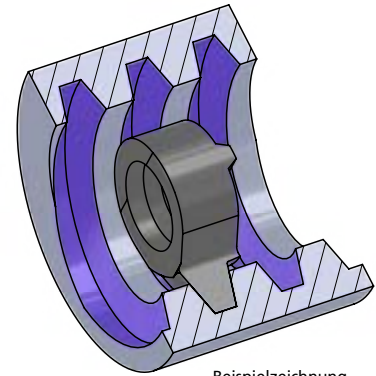
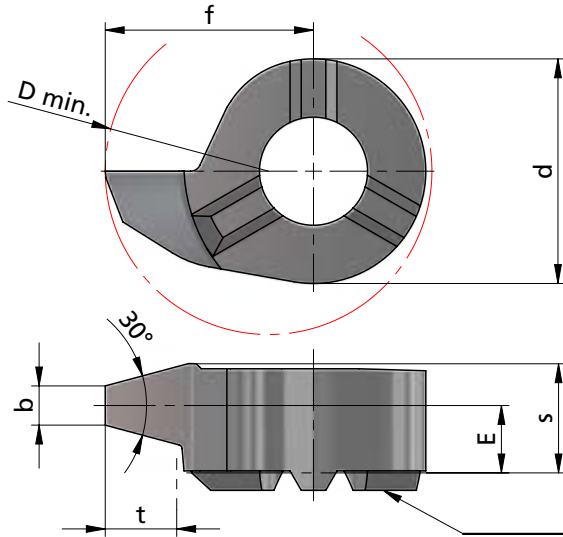
## Typ Gewindedrehen

Trapezgewinde,  
Teilprofil, innen

type threading,  
trapezoidal thread,  
partial profile, internal

D min. 9 / 10 / 11 mm  
Steigung P = 1.5 - 4.0

D min. 9 / 10 / 11 mm  
pitch P = 1.5 - 4.0



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	Steigung P pitch P	t	b	f	s	d	E	D min.	Klemmhalter Typ toolholder type		
									K10F	AL41F	P18C
R/L S09.1015.01	1.5	0.90	0.47	5.5	3.55	6.2	3.00	9	●		
R/L S09.1220.01	2.0	1.25	0.60	5.5	3.55	6.2	2.85	9	●		609...
R/L S09.1730.01	3.0	1.75	0.96	5.5	3.55	6.2	2.25	9	●		
R/L S09.2240.01	4.0	2.25	1.33	6.5	3.55	6.2	2.25	10	●		
R/L S11.1015.01	1.5	0.90	0.47	6.7	4.30	8.0	3.7	11	●		611...
R/L S11.1220.01	2.0	1.25	0.60	6.7	4.30	8.0	3.5	11	●		
R/L S11.1730.01	3.0	1.75	0.96	6.7	4.30	8.0	3.2	11	●		
R/L S11.2240.01	4.0	2.25	1.33	6.7	4.00	8.0	2.6	11	●		

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

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS09.1015.01/AL41F

order-example:  
righthand version and grade  
RS09.1015.01/AL41F

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

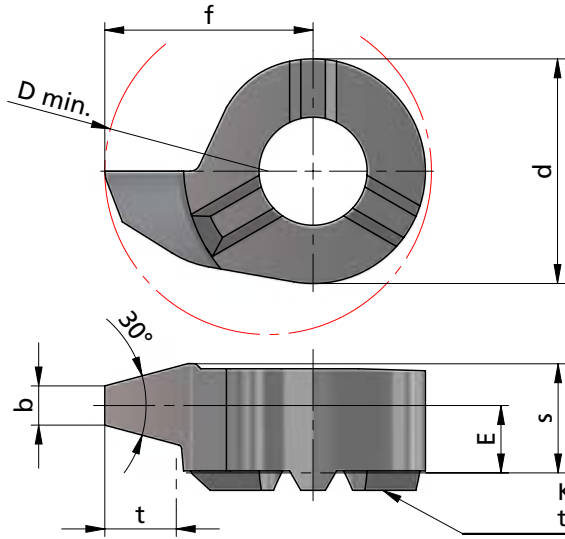
# Typ Gewindedrehen

Trapezgewinde,  
Teilprofil, innen

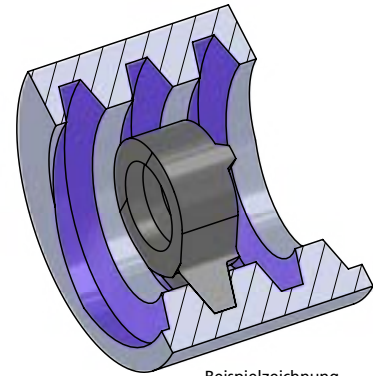
type threading,  
trapezoidal thread,  
partial profile, internal

D min. 14 / 16 mm  
Steigung P = 2.0 - 6.0

D min. 14 / 16 mm  
pitch P = 2.0 - 6.0



Klemmhalter Stirnseite  
toolholder face



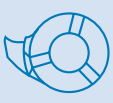
Beispielzeichnung  
exemplary application

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	Steigung P pitch P	t	b	f	s	d	E	D min.	Klemmhalter Typ toolholder type		
									K10F	AL41F	P18C
R/L S14.1220.01	2.0	1.25	0.60	9.0	5.3	9.0	4.3	14	●		
R/L S14.1730.01	3.0	1.75	0.96	9.0	5.3	9.0	4.0	14	●		614...
R/L S14.2240.01	4.0	2.25	1.33	9.0	5.3	9.0	4.0	14	●		
R/L S14.2750.01	5.0	2.75	1.69	9.0	5.3	9.0	3.55	14	●		
R/L S16.1220.01	2.0	1.25	0.60	9.7	5.5	11	4.5	16	●		
R/L S16.1730.01	3.0	1.75	0.96	9.7	5.5	11	4.3	16	●		616...
R/L S16.2240.01	4.0	2.25	1.33	9.7	5.5	11	4.0	16	●		
R/L S16.2750.01	5.0	2.75	1.69	10.2	5.5	11	3.6	16	●		
R/L S16.3560.01	6.0	3.50	1.92	10.2	5.5	11	3.3	16	●		

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS14.1220.01AL41F

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  
RS14.1220.01AL41F

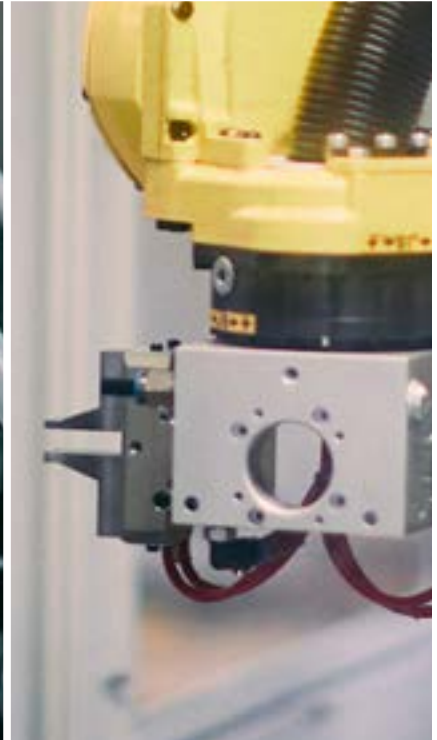
## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

## Impressionen

impressions





# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

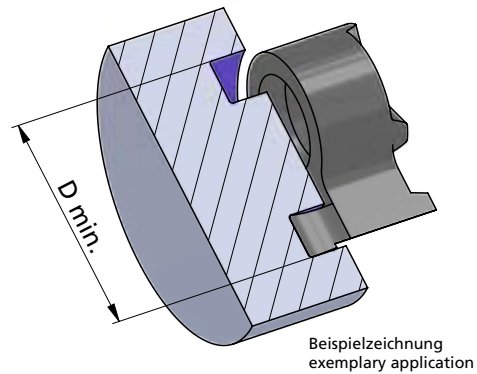
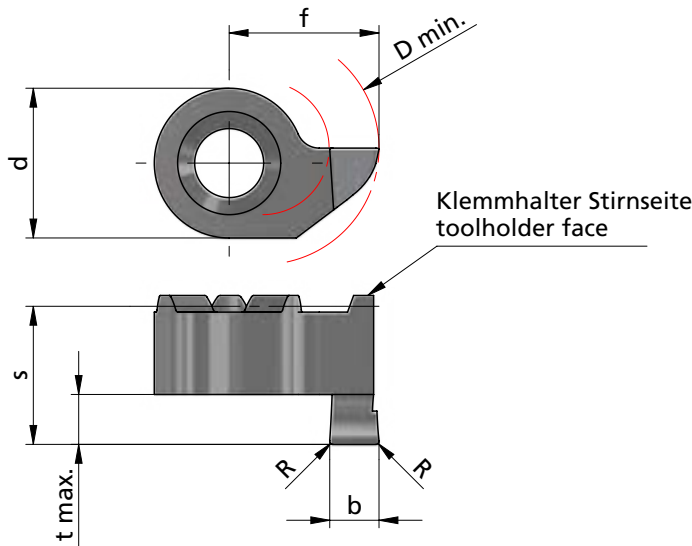
# Typ Axialstechen

allgemein

type face grooving

D min. 14 / 18 mm  
 Stechtiefe t max. 6 / 10 mm  
 Nutbreite bis 3.0 / 4.0 mm

D min. 14 / 18 mm  
 depth of groove t max. 6 / 10 mm  
 width of groove up to 3.0 / 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		f	R	s	d	t max.	D min.	K10F	AL41F	P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
	b+0.03	b (inch)										
R/L S014.1410.00	1.0	9	-	8.3	9	1.5	14		●			
R/L S014.U411.00	1.17	0.046"	9	-	8.3	9	1.5	14		●		
R/L S014.1415.02	1.5	9	0.2	8.3	9	2.5	14		●	●		
R/L S014.1420.02	2.0	9	0.2	8.3	9	3.0	14		●	●		
R/L S014.1425.02	2.5	9	0.2	8.3	9	3.0	14		●	●		614... 614.A...
R/L S014.1430.02	3.0	9	0.2	8.3	9	3.0	14			●		
R/L S014.1420.52	2.0	9	0.2	10.3	9	5.0	14		●	●		
R/L S014.1425.52	2.5	9	0.2	10.3	9	5.0	14		●	●		
R/L S014.1430.52	3.0	9	0.2	10.3	9	5.0	14		●	●		
R/- S014.1430.62	3.0	9	0.2	11.3	9	6.0	14			●		
R/L S018.1830.02	3.0	11	0.2	15.8	11	10	18		●			618...
R/L S018.1840.02	4.0	11.5	0.2	15.8	11	10	18		●			618.A...

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

Bestellbeispiel:  
 für rechte Ausführung und Sorte  
 RS014.1410.00/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  
 RS014.1410.00/AL41F

## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

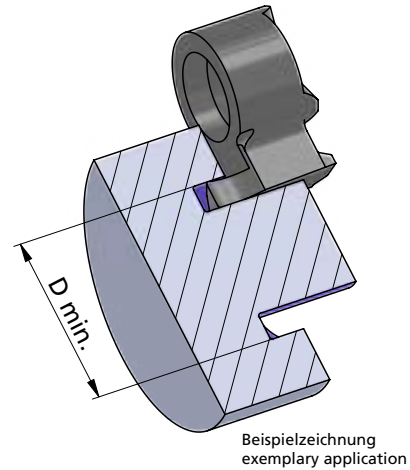
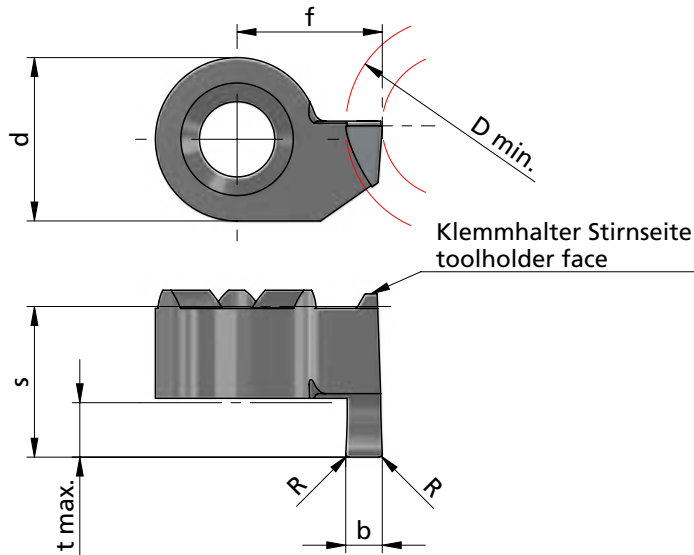
## Typ Axialstechen

am Zapfen vorbei

type face grooving,  
in pivots

D min. 12 / 16 mm  
Stechtiefe t max. 6 / 10 mm  
Nutbreite bis 3.0 / 4.0 mm

D min. 12 / 16 mm  
depth of groove t max. 6 / 10 mm  
width of groove up to 3.0 / 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		f	R	s	d	t max.	D min.	K10F AL41F P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
	b+0.03	b (inch)								
R/L S014.1210.00	1.0		7.0	-	8.3	9	1.5	12	● ●	614... 614.A...
R/L S014.1215.02	1.5		7.5	0.2	8.3	9	2.5	12	● ●	
R/L S014.U219.02	1.98	0.078"	8.0	0.2	8.3	9	3.0	12	● ●	
R/L S014.1220.02	2.0		8.0	0.2	8.3	9	3.0	12	● ●	
R/L S014.U223.02	2.39	0.094"	8.4	0.2	8.3	9	3.0	12	● ●	
R/L S014.1225.02	2.5		8.5	0.2	8.3	9	3.0	12	● ●	
R/L S014.1230.02	3.0		9.0	0.2	8.3	9	3.0	12	● ●	
R/L S014.U231.02	3.18	0.125"	9.2	0.2	8.3	9	3.0	12	● ●	
R/L S014.1220.52	2.0		8.0	0.2	10.3	9	5.0	12	● ●	
R/L S014.U223.52	2.39	0.094"	8.4	0.2	10.3	9	5.0	12	● ●	
R/L S014.1225.52	2.5		8.5	0.2	10.3	9	5.0	12	● ●	
R/L S014.1230.52	3.0		9.0	0.2	10.3	9	5.0	12	● ●	
R/- S014.1230.62	3.0		9.0	0.2	11.3	9	6.0	12	● ●	
R/L S018.1630.02	3.0		11	0.2	15.8	11	10	16	● ●	618... 618.A...
R/L S018.1640.02	4.0		12	0.2	15.8	11	10	16	● ●	

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

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

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

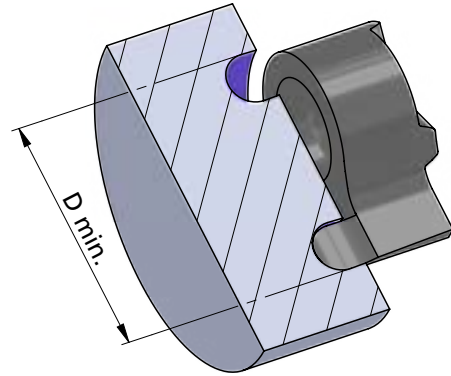
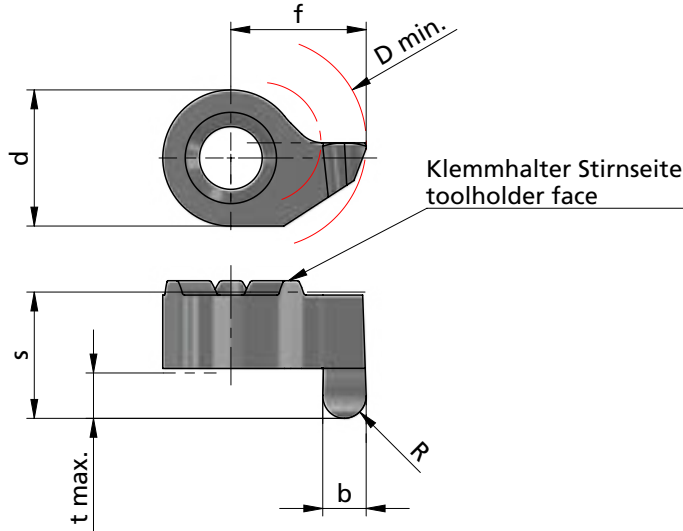
## Typ Axialstechen

Vollradius

type face grooving,  
full radius

D min. 14 mm  
Stechtiefe t max. 5 mm  
Nutbreite bis 3.0 mm

D min. 14 mm  
depth of groove t max. 5 mm  
width of groove up to 3.0 mm



Beispielzeichnung  
exemplary application

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		f	R	s	d	t max.	D min.	K10F AL41F P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
	b+0.03	b (inch)								
R/L S014.1410.05	1.0		9	0.5	8.3	9	1.5	14	●	614... 614A...
R/L S014.U411.05	1.17	0.046"	9	0.58	8.3	9	1.5	14	●	
R/L S014.1416.08	1.6		9	0.8	8.3	9	2.5	14	●	
R/L S014.1420.10	2.0		9	1.0	8.3	9	3.0	14	●	
R/L S014.1425.12	2.5		9	1.25	8.3	9	3.0	14	●	
R/L S014.1430.15	3.0		9	1.5	8.3	9	3.0	14	●	
R/L S014.1420.50	2.0		9	1.0	10.3	9	5.0	14	●	
R/L S014.1425.50	2.5		9	1.25	10.3	9	5.0	14	●	
R/L S014.1430.50	3.0		9	1.5	10.3	9	5.0	14	●	

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

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS014.1410.05/AL41F

order-example:  
righthand version and grade  
RS014.1410.05/AL41F

## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

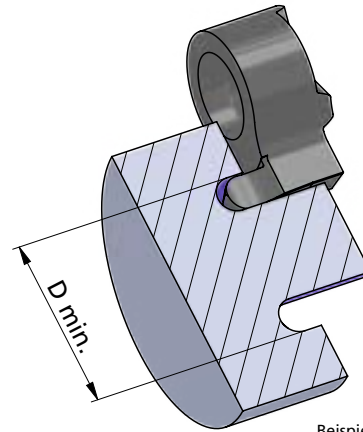
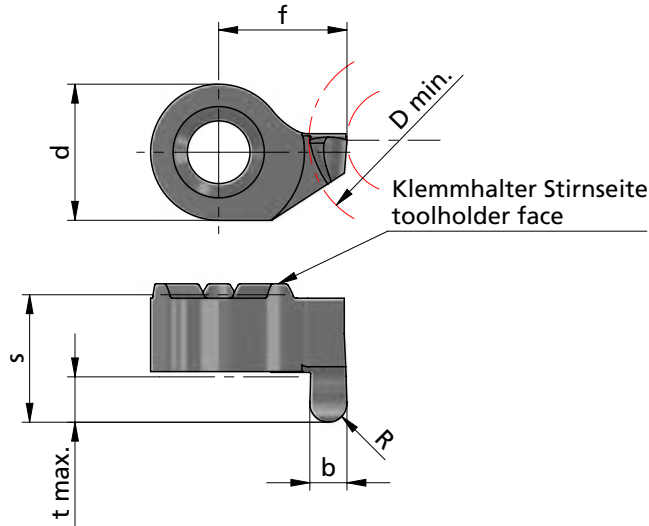
## Typ Axialstechen

am Zapfen vorbei,  
Vollradius

type face grooving,  
in pivots, full radius

D min. 12 mm  
Stechtiefe t max. 5 mm  
Nutbreite bis 3.0 mm

D min. 12 mm  
depth of groove t max. 5 mm  
width of groove up to 3.0 mm



Beispielzeichnung  
exemplary application

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+0.03	f	R	s	d	t max.	D min.				Klemhalter Typ toolholder type
								K10F	AL41F	P18C	
R/L S014.1210.05	1.0	7.0	0.5	8.3	9	1.5	12	●			
R/L S014.1216.08	1.6	7.6	0.8	8.3	9	2.5	12	●			614...
R/L S014.1220.10	2.0	8.0	1.0	8.3	9	3.0	12	●			
R/L S014.1225.12	2.5	8.5	1.25	8.3	9	3.0	12	●			
R/L S014.1230.15	3.0	9.0	1.5	8.3	9	3.0	12	●			
R/L S014.1220.50	2.0	8.0	1.0	10.3	9	5.0	12	●			614... 614A...
R/L S014.1225.50	2.5	8.5	1.25	10.3	9	5.0	12	●			
R/L S014.1230.50	3.0	9.0	1.5	10.3	9	5.0	12	●			

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

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
RS014.1210.05/AL41F

order-example:  
righthand version and grade  
RS014.1210.05/AL41F

# MINICUT

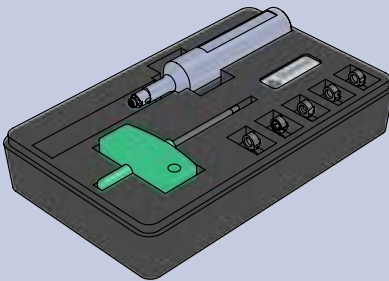
Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

## Sets

D min. 8 mm

D min. 11 mm

Bestellnummer part number	Inhalt Content	K10F AL41F P18C CN45F
 <p><b>SET-MC08-LF/R</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ausdrehen und Kopieren (Rechte Ausführung)</li> <li>• Stechdrehen (Rechte Ausführung)</li> <li>• Gewindedrehen (Rechte Ausführung)</li> <li>• boring and profiling (righthand version)</li> <li>• grooving (righthand version)</li> <li>• threading (righthand version)</li> </ul>	<p><b>Halter / toolholder:</b></p> <p>1 x 608.0016.1E.ST</p>	
	<p><b>Schneideinsatz / insert:</b></p> <p>1 x RS008.0090</p> <p>1 x RS08.008R04</p> <p>1 x RS08.1846.02</p> <p>1 x RS08.3046.02</p> <p>1 x RS08.0815.01</p>	<p>●</p> <p>●</p> <p>●</p> <p>●</p>



Bestellnummer part number	Inhalt Content	K10F AL41F P18C CN45F
 <p><b>SET-MC11-LF/R</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ausdrehen und Kopieren (Rechte Ausführung)</li> <li>• Stechdrehen (Rechte Ausführung)</li> <li>• Gewindedrehen (Rechte Ausführung)</li> <li>• boring and profiling (righthand version)</li> <li>• grooving (righthand version)</li> <li>• threading (righthand version)</li> </ul>	<p><b>Halter / toolholder:</b></p> <p>1 x 611.0016.2E.ST</p>	
	<p><b>Schneideinsatz / insert:</b></p> <p>1 x RS011.0090</p> <p>1 x RS11.008R04</p> <p>1 x RS11.1867.02</p> <p>1 x RS11.3067.02</p> <p>1 x RS11.1020.01</p>	<p>●</p> <p>●</p> <p>●</p> <p>●</p>

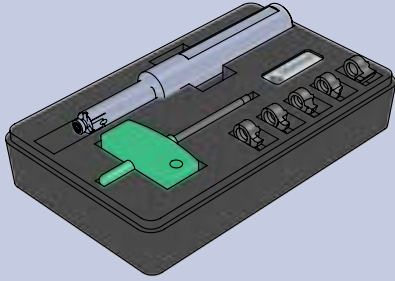
**MINICUT**

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

**Sets**

D min. 14 mm



Bestellnummer  
part number

**SET-MC14-LF/R**

- Ausdrehen und Kopieren (Rechte Ausführung)
- Stechdrehen (Rechte Ausführung)
- Vorstechen und Fasen (Rechte Ausführung)
- Axialstechen (Rechte Ausführung)
- boring and profiling (righthand version)
- grooving (righthand version)
- pregrooving and chamfering (righthand version)
- face grooving (righthand version)

Inhalt  
Content

**Halter / toolholder:**

1 x 614.0016.3E.ST

**Schneideinsatz / insert:**

- 1 x RS014.0300
- 1 x RS14.030R15
- 1 x RS14.1867.02
- 1 x RS14.0815.45
- 1 x RS014.1430.52

K10F  
AL41F  
P18C  
CN45F



# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

# Impressionen

impressions



## TRICUT

Bohrungsbearbeitung

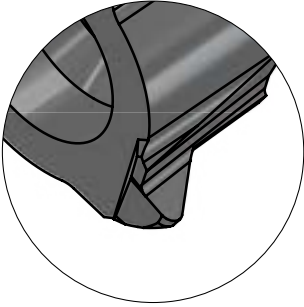
boring and profiling

## Allgemeine Beschreibung

Spangeometrien Tricut

general instruction  
cutting geometries Tricut

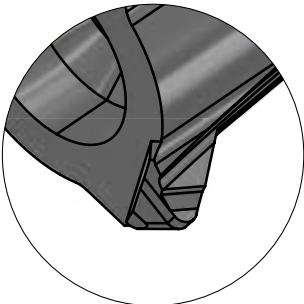
### S - Spangeometrie / S - Cutting geometry



S

- für allgemeines Ausdrehen empfohlen
- recommended for general boring

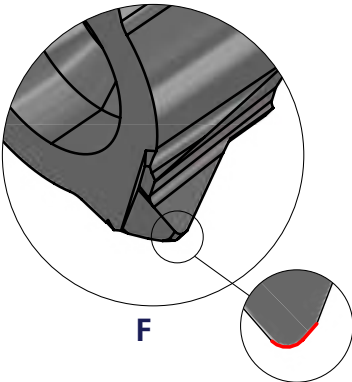
### C - Spangeometrie / C - Cutting geometry



C

- optimierte Spanbildung durch Spantreppe
- optimized chip control caused by special cutting edge

### F - Spangeometrie / F - Cutting geometry



F

- Ausdrehen für perfekte Oberflächen
- boring for perfect surface quality



# TRICUT

Bohrungsbearbeitung

boring and profiling

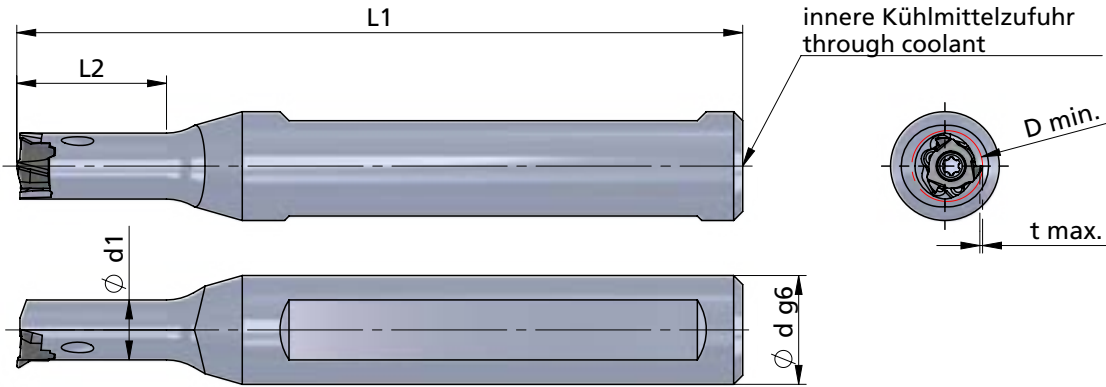
## Typ TC08. ... ST

Klemmhalter Stahl  
mit Innenkühlung

toolholder steel  
with internal cooling

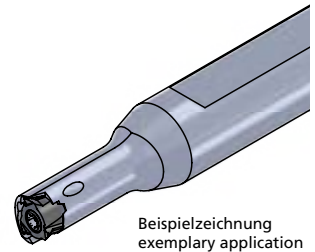
D min. 7.8 mm

D min. 7.8 mm



**Innenkühlung B\*:**  
Ausschließlich  
empfohlen für  
Sacklochbohrungen!

**internal cooling B\*:**  
Only recommended  
for the boring of  
blind holes!



Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	Ø d g6	Ø d1	L1	L2	Innenkühlung B* intern. cooling B*	Innenkühlung F* intern. cooling F*	Typ: t max. / D min.	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
TC08.B012.1ST	12	6.6	80	6.6	●		RTC08... 0.3/7.8	A.SPS017	T7F-P	0.8 Nm	RTC08..
TC08.B012.2ST	12	6.6	80	16.5	●						
TC08.F012.1ST	12	6.6	80	6.6		●					
TC08.F012.2ST	12	6.6	80	16.5		●					

Bestellbeispiel:  
TC08.B012.1ST

order-example:  
TC08.B012.1ST

**TRICUT**

Bohrungsbearbeitung

boring and profiling

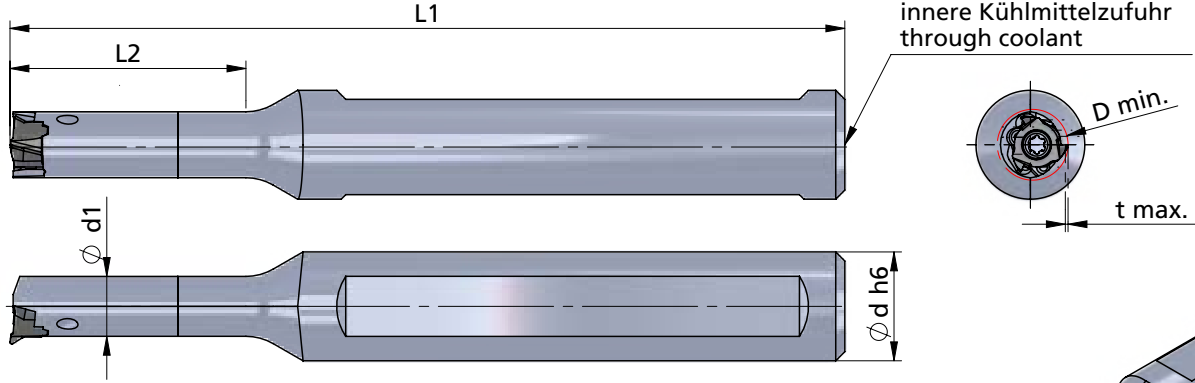
**Typ TC08. ... HM**

Klemmhalter Hartmetall  
mit Innenkühlung

D min. 7.8 mm

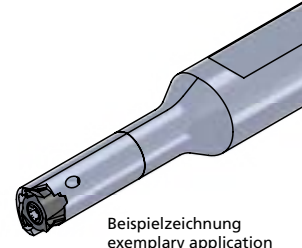
toolholder carbide  
with internal cooling

D min. 7.8 mm



**Innenkühlung B\*:**  
Ausschließlich  
empfohlen für  
Sacklochbohrungen!

**internal cooling B\*:**  
Only recommended  
for the boring of  
blind holes!



Beispielzeichnung  
exemplary application



Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Ø d h6	Ø d1	L1	L2	Innenkühlung B* intern. cooling B*	Innenkühlung F* intern. cooling F*	Typ: t max. / D min.	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
TC08.B012.1HM	12	6.6	92	26	●		RTC08...; 0.3 / 7.8	A.SPS017	T7F-P	0.8 Nm	RTC08...
TC08.B012.2HM	12	6.6	107	39	●						
TC08.B012.3HM	12	6.6	117	53	●						
TC08.F012.1HM	12	6.6	92	26		●					
TC08.F012.2HM	12	6.6	107	39		●					
TC08.F012.3HM	12	6.6	117	53		●					

Hinweis:  
Hartmetall-Klemmhalter mit beschädigter  
Schneidplattenaufnahme können durch unseren  
Reparaturservice instand gesetzt werden.

note:  
carbide-toolholder with damaged seating can be  
repaired by Dümmel.

Bestellbeispiel:  
TC08.B012.1HM

order-example:  
TC08.B012.1HM

# TRICUT

Bohrungsbearbeitung

boring and profiling

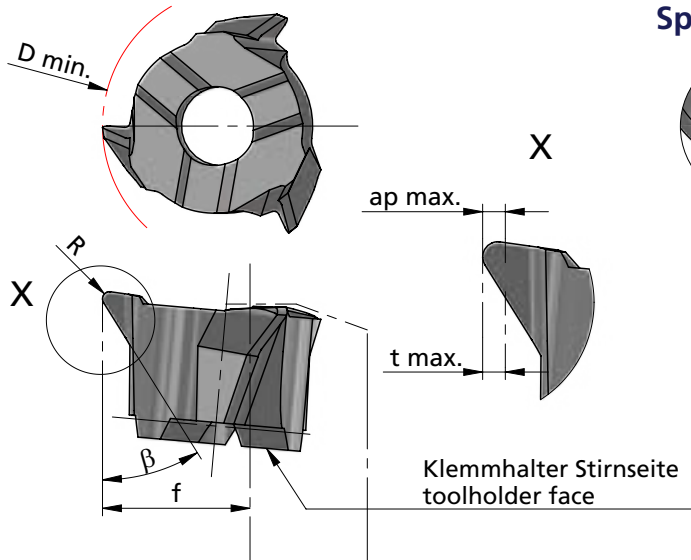
# Typ RTC08.

Ausdrehen und Kopieren,  
allgemein

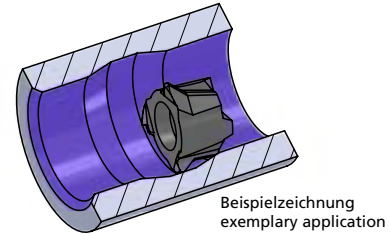
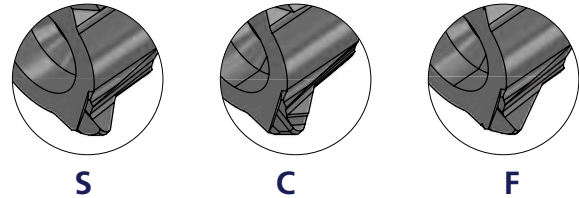
boring and profiling,  
general

D min. 7.8 mm

D min. 7.8 mm



## Spangeometrien / Cutting geometries\*



Rechts (R): wie gezeichnet

righthand (R): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Abmessungen in mm						Spangeometrien* cutting geometries*				Klemmhalter Typ toolholder type
	f	R	$\beta$	ap max.**	t max.	D min.	S	C	F	P04C	
R/ TC08.2035F01	4.15	0.1	20°	0.30	0.3	7.8			●	●	
R/ TC08.1835C02	4.15	0.2	18°	0.25	0.3	7.8		●		●	
R/ TC08.1835S02	4.15	0.2	18°	0.30	0.3	7.8	●			●	
R/ TC08.3235C02	4.15	0.2	32°	0.25	0.3	7.8		●		●	TC08....
R/ TC08.3235S02	4.15	0.2	32°	0.30	0.3	7.8	●			●	
R/ TC08.4735C02	4.15	0.2	47°	0.25	0.3	7.8		●		●	
R/ TC08.4735S02	4.15	0.2	47°	0.30	0.3	7.8	●			●	

\*\* ap max. = max. Schnitttiefe  
(werkstoffabhängig)

Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.  
Bestellbeispiel: für rechte Ausführung und Sorte RTC08.2035F01/P04C

\* weitere Informationen:  
• siehe Allgemeine Beschreibung

\* more informations:  
• look at the general instruction

\*\* ap max. = max. depth of cut  
(depending on material)

More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.  
order example: right hand version and grade RTC08.2035F01/P04C

## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

## Technische Hinweise

Schnittwerte und Anzahl der Schnitte beim Gewindedrehen

Technical instructions, cutting data and number of passes for threading

## Empfohlene Anzahl der Schnitte

Die Anzahl der Schnitte ist nur ein Richtwert für das Gewindedrehen. Um eine möglichst lange Standzeit der Schneide zu erreichen beachten Sie bitte die Erklärungen für die Zustellung. Leerschnitte zum Fertigschneiden sind in dieser Tabelle nicht berücksichtigt.

### Recommended number of passes

The number of passes is only a recommendation for threading. To reach a good tool life you have to mention the explanation for the infeed. Finishing passes are not considered in that chart.



		Stahl (Festigkeit N/mm <sup>2</sup> ) Steel (N/mm <sup>2</sup> tensile strength)					rostfreier Stahl stainless steel	Guss cast iron	Alumini- um alumini- um
		400-500	500-700	700-850	850-1150	>1150			
V m/min		160	140	120	90	70	90	100	300
Steigung P Pitch P		Anzahl der Schnitte number of passes							
mm	Gg/" TPI								
0,5	48	5	5	5	5	8	8	5	5
0,8	32	6	6	6	6	8	8	6	6
1	24	7	7	7	7	8	8	7	7
1,25	20-19	8	8	8	8	10	10	8	8
1,5	16	10	10	10	10	12	12	10	10
1,75	14	12	12	12	12	14	14	12	12
2	12-11	13	13	13	13	15	15	13	13
2,5	10	15	15	16	16	18	18	16	15
3 - 3,5	8	16	16	17	17	20	20	17	16
4		18	18	19	19	22	22	19	18
5		20	20	21	21	24	24	21	20
6		22	22	23	23	26	26	23	22

## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

## Technische Hinweise

Gewinde schneiden

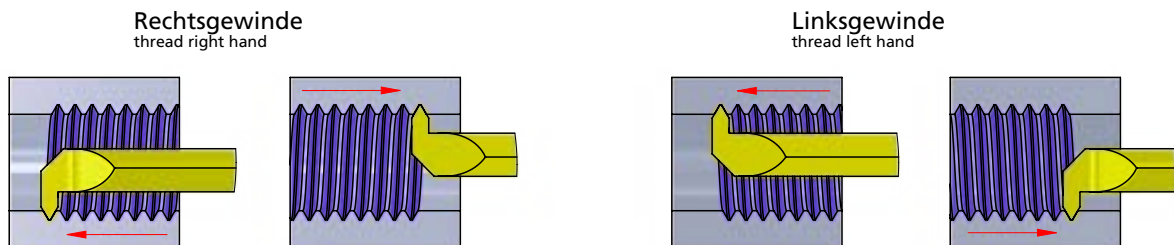
Technical instructions,  
threading

## Vorschubrichtung

Mit jedem Schneideinsatz für das Gewindedrehen kann sowohl ein Rechts- wie auch ein Linksgewinde geschnitten werden. Hierbei ist folgende Vorschubrichtung zu beachten:

### Feed direction

Every insert can be used for right- and lefthand thread. You only have to consider the following feed direction:

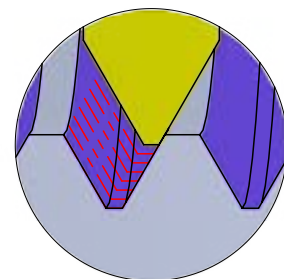
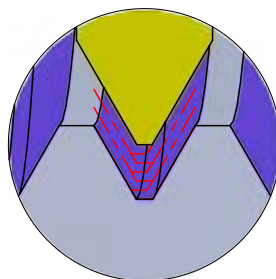
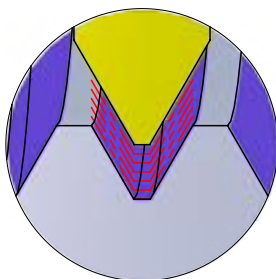


## Zustellungsvarianten

Radiale Zustellung	wechselnde Flankenzustellung	einseitige Flankenzustellung
Die meist verwendete Methode um Gewinde herstellen. Beide Schneiden sind gleichzeitig im Eingriff.	Die Schneiden werden wechselnd eingesetzt.	Nur eine Schneidewird für die komplette Gewindeerstellung eingesetzt.
Problematische Spanbildung, dadurch hohe Schnittkräfte und Verschleiß am Werkzeug und Bauteil.	Reduzierung des Schnittdrucks, höhere Standzeit und bessere Spanbildung.	Reduzierung des Schnittdrucks und bessere Spanbildung, aber einseitige Abnutzung des Werkzeugs.

### Infeed possibilities

Radial infeed	alternating flank infeed	flank infeed
The most used method for threading. both sides are at the same time in process.	The flanks are alternating used.	Only one cutting edge is used for the complete thread.
Problematic chip forming, high cutting force and weariness at insert and work piece.	Reduced cutting force, higher tool life and chip forming.	Reduced cutting force and better chip forming, but one-sided weariness.



## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

## TRICUT

Bohrungsbearbeitung

boring and profiling

## Technische Hinweise

Hartmetallsorten und Beschichtungen

Technical instructions,  
carbide grades and coatings

### K10F

Universell einsetzbares Feinkornhartmetall mit guter Verschleißfestigkeit. Unbeschichtet geeignet für Anwendungen mit niedrigen und mittleren Schnittgeschwindigkeiten, sowie die Bearbeitung von NE-Metallen.

All purpose micrograin carbide with good abrasion resistance. Uncoated for applications with low or medium cutting speeds and machining of non-ferrous materials.

### P04C

Optimierte, sehr universell einsetzbare TIALN-Beschichtung mit hoher Temperaturbeständigkeit bei hoher Härte. Sehr gut geeignet auch für NE-Metalle.

Optimized TIALN coating - very universal with a high resistance to high temperature and hardness. Very suitable also for non-ferrous metals.

### AL41F

Sehr universell einsetzbare TIALN-Beschichtung mit hoher Temperaturbeständigkeit bei hoher Härte. Sehr gut geeignet auch für NE-Metalle.

TIALN coating - very universal with a high resistance to high temperature and hardness. Very suitable also for non-ferrous metals.

### CN45F

Universell einsetzbare PVD-TIN-Beschichtung. Diese Allround-Sorte ist für niedrige und mittlere Schnittgeschwindigkeiten mit Einschränkung bei NE-Metallen.

PVD-TIN coating - all purpose, all around grade is suitable for low and medium cutting speed with restrictions on non-ferrous materials.

### P18C

Universell einsetzbare Hochleistungsschicht mit hoher Oxidationsbeständigkeit, Verschleißfestigkeit und Warmhärte.

Very universal high performance coating with high oxidation resistance, wear resistance and hot hardness resistance.

### P07C

Beschichtung für die Bearbeitung von Titan, Edelstahl und Molybdän.

Coating to machine titanium, stainless steel and molybdenum.

## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

## TRICUT

Bohrungsbearbeitung

boring and profiling

## Technische Hinweise

Hartmetallsorten und Beschichtungen

Technical instructions,  
carbide grades and coatings

### XC2A

Beschichtung mit einer exzellenten Warmhärte, Oxidationsbeständigkeit und thermischen Isolationsfähigkeit. Ideal für Hartzerspanung >60HRC

Coating with excellent hot hardness, high oxidation resistance and thermal insulation capacity. Ideal for hard machining >60 HRC.

### P03C

Beschichtung für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren Materialien. Sehr gut auch für die Trockenbearbeitung geeignet.

Coating for materials which are difficult to machine. Perfect to use for dry machining.

### PD2F

Beschichtung für den universellen Einsatz bei niedrigen und mittleren Schnittgeschwindigkeiten.

Coating for universal use with medium and low speed.

### NEME

Beschichtung für die Bearbeitung von Aluminium, Al-Legierungen, NE-Metallen und Kompositwerkstoffen.

Coating for machining aluminium, Al alloys, non-ferrous metals and composite materials.

### CBN

Zähe CBN-Sorte für Anwendungen mit niedrigen Schnittgeschwindigkeiten. Geeignet für gehärtete Stähle, unterbrochene Schnitte und Grauguss.

Ductile CBN grade for applications with lower cutting speed. Suitable for hardened steel, interrupted cuts and cast iron.



# MINICUT

Bohrungsbearbeitung  
grooving, boring and profiling

# TRICUT

Bohrungsbearbeitung  
boring and profiling

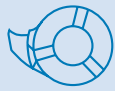
## Technische Hinweise

Schnittdatenempfehlung:  
metrisch

Schnittgeschwindigkeit:  $V_c$  (m/min)  
Vorschub:  $f$  (mm/U)

Technical instructions,  
speed and feed recommendation:  
metric

cutting speed:  $V_c$  (m/min)  
feed:  $f$  (mm/rev)



Werkstoffgruppe material group		Zusammensetzung composition		(Zug-)Festigkeit tensile strength	
ISO	Beschreibung / description	Gefüge / structure	Wärmebehandlung / heat treatment	Psi / N/mm <sup>2</sup> (Rm) / HB / HRC	
P	Unlegierter Stahl unalloyed steel	ca.Japp. 0,15 % C	geglüht / annealed	61000 Psi / 420 N/mm <sup>2</sup> / 125 HB	
		ca.Japp. 0,45 % C	geglüht / annealed	93000 Psi / 640 N/mm <sup>2</sup> / 190 HB	
			vergütet / tempered	122000 Psi / 840 N/mm <sup>2</sup> / 250 HB	
		ca.Japp. 0,75 % C	geglüht / annealed	132000 Psi / 910 N/mm <sup>2</sup> / 270 HB	
	Niedriglegierter Stahl low alloyed steel		vergütet / tempered	146500 Psi / 1010 N/mm <sup>2</sup> / 300 HB	
			geglüht / annealed	88500 Psi / 610 N/mm <sup>2</sup> / 180 HB	
			vergütet / tempered	135000 Psi / 930 N/mm <sup>2</sup> / 275 HB	
			vergütet / tempered	146500 Psi / 1010 N/mm <sup>2</sup> / 300 HB	
	Hochlegierter (Werkzeug)-Stahl highly alloyed steel		geglüht / annealed	174000 Psi / 1200 N/mm <sup>2</sup> / 375 HB	
			geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm <sup>2</sup> / 200 HB	
		gehärtet & angelassen / hardened & tempered	160000 Psi / 1100 N/mm <sup>2</sup> / 300 HB		
Nichtrostender Stahl stainless steel		gehärtet & angelassen / hardened & tempered	189000 Psi / 1300 N/mm <sup>2</sup> / 400 HB		
		ferritisch, martensitisch / ferritic, martensitic	geglüht / annealed	99000 Psi / 610 N/mm <sup>2</sup> / 200 HB	
M	Nichtrostender Stahl stainless steel		martensitisch / martensitic	vergütet / tempered	117500 Psi / 810 N/mm <sup>2</sup> / 250 HB
			austenitisch / austenitic	abgeschreckt / quenched	88500 Psi / 610 N/mm <sup>2</sup> / 200 HB
			austenitisch / austenitic	vergütet / tempered	300 HB
K	Grauguss cast iron		austenitisch, ferritisch / ferritic, martensitic (Duplex)	113000 Psi / 780 N/mm <sup>2</sup> / 230 HB	
			perlitisch, ferritisch / pearlitic, ferritic	51000 Psi / 350 N/mm <sup>2</sup> / 180 HB	
	Gusseisen mit Kugelgraphit cast iron with nodular graphite		perlitisch (martensitisch) / pearlitic (martensitic)	72500 Psi / 500 N/mm <sup>2</sup> / 260 HB	
			ferritisch / ferritic	72500 Psi / 500 N/mm <sup>2</sup> / 160 HB	
Temperguss malleable iron		perlitisch / pearlitic	122500 Psi / 845 N/mm <sup>2</sup> / 250 HB		
		ferritisch / ferritic	63800 Psi / 440 N/mm <sup>2</sup> / 130 HB		
N	Aluminium - Knetlegierungen wrought aluminum alloys		perlitisch / pearlitic	113000 Psi / 780 N/mm <sup>2</sup> / 230 HB	
			nicht aushärtbar / uncurable	60 HB	
			aushärtbar / curable	ausgehärtet / cured	49000 Psi / 340 N/mm <sup>2</sup> / 100 HB
	Aluminium - Gusslegierungen cast aluminum alloys		≤ 12% Si, nicht aushärtbar / uncurable	ausgehärtet / cured	36250 Psi / 250 N/mm <sup>2</sup> / 75 HB
			≤ 12% Si, aushärtbar / curable	ausgehärtet / cured	43500 Psi / 300 N/mm <sup>2</sup> / 90 HB
			> 12% Si, nicht aushärtbar / uncurable	ausgehärtet / cured	63800 Psi / 440 N/mm <sup>2</sup> / 130 HB
Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing) copper and copper alloys (bronze / brass)		PB > 1 %, Automatenlegierungen / free cutting alloys	ausgehärtet / cured	54500 Psi / 375 N/mm <sup>2</sup> / 110 HB	
		CuZn, CuSnZn	ausgehärtet / cured	43500 Psi / 300 N/mm <sup>2</sup> / 90 HB	
		CuSn, bleifrei & Elektrolytisch / lead free & electrolytic	ausgehärtet / cured	49000 Psi / 340 N/mm <sup>2</sup> / 100 HB	
S	Magnesium & -Legierungen / Mg-alloys		Magnesium und -Legierungen / and -alloys	70 HB	
			Fe-Basis / Fe base	geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm <sup>2</sup> / 200 HB
H	Warmfeste Legierungen heat-resistant alloys		ausgehärtet / cured	137750 Psi / 950 N/mm <sup>2</sup> / 280 HB	
			Ni- oder Co-Basis / Ni- or Co-Base	geglüht / annealed	122000 Psi / 840 N/mm <sup>2</sup> / 250 HB
			ausgehärtet / cured	171000 Psi / 1180 N/mm <sup>2</sup> / 350 HB	
			gegossen / cast	156600 Psi / 1080 N/mm <sup>2</sup> / 320 HB	
	Titanlegierungen titanium alloys		Reintitan / pure titanium	ausgehärtet / cured	58000 Psi / 400 N/mm <sup>2</sup>
			Alpha- + Beta-Legierungen / -alloys	ausgehärtet / cured	152250 Psi / 1050 N/mm <sup>2</sup>
O	Gehärteter Stahl hardened steel		Beta-Legierungen / -alloys	203000 Psi / 1400 N/mm <sup>2</sup> / 410 HB	
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	46-55 HRC	
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	56-60 HRC	
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	61-65 HRC	
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	66-70 HRC	
O	Hartguss / chilled cast iron		gegossen / cast	400 HB	
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	55 HRC	
		Gehärtetes Guss / hardened cast iron		Kunststoffe, duroplastisch / plastics, duroplastic	≤ 21750 Psi / ≤ 150 N/mm <sup>2</sup>
				Kunststoffe, thermoplastisch / plastics, thermoplastic	≤ 14500 Psi / ≤ 100 N/mm <sup>2</sup>
	aramidfaserverstärkt / aramid fiber reinforced		≤ 145000 Psi / ≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>		
	glas/kohlefaserverstärkt / glas/carbon fiber reinforced		≤ 145000 Psi / ≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>		
O	Nichtmetallische Werkstoffe non-metallic materials		Graphit / graphite		

<p>Richtige Schnittgeschwindigkeit ist in Abhängigkeit von Dimension und Anwendungssituation zu wählen.</p> <p>The correct cutting speed must be selected depending on the dimension and application situation.</p>	<p>20 (10 - 50) bevorzugte Wahl / best choice</p> <p>20 (10 - 50) bedingt möglich / conditionally possible</p>	<p><b>Vorschub:</b> feed f:</p> <p>Stechdrehen: grooving: 0.01 - 0.03 mm/U 0.01 - 0.03 mm/rev</p> <p>Ausdrehen / Kopieren: boring / profiling: 0.03 - 0.10 mm/U 0.03 - 0.10 mm/rev</p> <p>Axialstechen: face grooving: 0.02 - 0.06 mm/U 0.02 - 0.06 mm/rev</p>	<p>[mm/U] [mm/rev]</p>
	<p>20 (10 - 50)</p> <p>empfohlener Startwert recommended starting value</p> <p>(bevorzugter Einsatzbereich) (preferred application area)</p>		



# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

# TRICUT

Bohrungsbearbeitung

boring and profiling

# Technische Hinweise

Schnittdatenempfehlung:  
metrisch

Schnittgeschwindigkeit:  $V_c$  (m/min)  
Vorschub:  $f$  (mm/U)

Technical instructions,  
speed and feed recommendation:  
metric

cutting speed:  $V_c$  (m/min)  
feed:  $f$  (mm/rev)



beispielhafte Werkstoffe exemplary materials				$V_c$ Start (min. - max.)			
DIN	DIN-Code	DIN	DIN-Code	P04C / AL41F [m/min]	CBN [m/min]		
1.0401	C15	1.1141	Ck 15	160 (100 - 260)			
1.1191	C45E	1.0718	9 SMnPb 28	140 (80 - 230)			
1.1191	C45E	1.0535	C 55	140 (80 - 180)			
1.1223	C60R	1.0535	C 55	110 (70 - 180)			
1.1223	C60R	1.0727	45 S 20	100 (60 - 150)			
1.7131	16 MnCr 5	1.6587	17 CrNiMo6	110 (70 - 180)			
1.7131	16 MnCr 5	1.6587	17 CrNiMo6	100 (60 - 150)			
1.7225	42 CrMo 4	1.3505	100Cr6	90 (50 - 140)			
1.7225	42 CrMo 4	1.3505	100Cr6	80 (50 - 130)			
1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13	80 (50 - 130)			
1.2343	X 38 CrMoV 5 1	1.4034	X46Cr13	70 (40 - 100)			
1.2343	X 38 CrMoV 5 1	1.4034	X46Cr13	50 (30 - 80)			
1.4016	X 6 Cr 17	1.2316	X36 CrMo 16	100 (60 - 160)			
1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36 CrMo 16	90 (50 - 140)			
1.4301	X 5 CrNi 18 10	1.4571	X2CrNiMo17-12-2	80 (50 - 180)			
1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	70 (40 - 140)			
1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4	60 (40 - 110)			
0.6010	GG-10	0.6025	GG-25	90 (50 - 230)			
0.6030	GG-30	0.6045	GG-45	100 (50 - 160)			
0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60	80 (50 - 150)			
0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80	70 (40 - 130)			
0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45	120 (70 - 230)			
0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02	100 (60 - 190)			
3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg 1	290 (180 - 540)			
3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1	280 (170 - 510)			
3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3	240 (140 - 440)			
3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg	200 (120 - 380)			
-	G-AlSi17Cu4Mg (Silafont-90)	-	G-AlSi18CuNiMg (Silafont-92)	120 (70 - 230)			
2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2	210 (130 - 390)			
2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As	180 (110 - 330)			
2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe	130 (90 - 290)			
3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn	100 (70 - 290)			
1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18	50 (30 - 100)			
1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20	30 (20 - 70)	30 (10 - 70)		
2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic 80A)	2.4856	NiCr22Mo9Nb (Inconel 625)	50 (30 - 100)	50 (20 - 100)		
2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi	40 (20 - 80)	30 (10 - 80)		
2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12	30 (20 - 60)	30 (10 - 60)		
3.7025	Ti99,8	3.7035	Ti99,7	50 (30 - 100)			
3.7164	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo	40 (20 - 60)			
Ti5553	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	Ti-1023	Ti-10V-2Fe-3Al	30 (20 - 50)	20 (10 - 50)		
				50 (30 - 90)	40 (10 - 90)		
				40 (20 - 80)	30 (10 - 80)		
					30 (10 - 60)		
				40 (20 - 60)	30 (10 - 60)		
				150 (90 - 260)			
				150 (90 - 290)			
				130 (80 - 240)			
				100 (60 - 180)			
				150 (90 - 280)			

Richtige Schnittgeschwindigkeit ist in Abhängigkeit von Dimension und Anwendungssituation zu wählen.

The correct cutting speed must be selected depending on the dimension and application situation.

20 (10 - 50) bevorzugte Wahl / best choice  
20 (10 - 50) bedingt möglich / conditionally possible

20 (10 - 50) empfohlener Startwert recommended starting value (bevorzugter Einsatzbereich) (preferred application area)

Vorschub: feed f: [mm/U] [mm/rev]

Stechdrehen: grooving:	0.01 - 0.03 mm/U 0.01 - 0.03 mm/rev
Ausdrehen / Kopieren: boring / profiling:	0.03 - 0.10 mm/U 0.03 - 0.10 mm/rev
Axialstechen: face grooving:	0.02 - 0.06 mm/U 0.02 - 0.06 mm/rev

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

# TRICUT

Bohrungsbearbeitung

boring and profiling

## Technische Hinweise

Schnittdatenempfehlung:

Technical instructions,  
speed and feed recommendation:  
imperial

cutting speed (SFM):  
feed:

$V_c$  (feet/min)  
 $f$  (inch/rev)



Werkstoffgruppe material group		Zusammensetzung composition		(Zug-)Festigkeit tensile strength	
ISO	Beschreibung / description	Gefüge / structure	Wärmebehandlung / heat treatment	Psi / N/mm <sup>2</sup> (Rm) / HB / HRC	
P	Unlegierter Stahl unalloyed steel	ca.lapp. 0,15 % C	geglüht / annealed	61000 Psi / 420 N/mm <sup>2</sup> / 125 HB	
		ca.lapp. 0,45 % C	geglüht / annealed	93000 Psi / 640 N/mm <sup>2</sup> / 190 HB	
			vergütet / tempered	122000 Psi / 840 N/mm <sup>2</sup> / 250 HB	
		ca.lapp. 0,75 % C	geglüht / annealed	132000 Psi / 910 N/mm <sup>2</sup> / 270 HB	
	Niedriglegierter Stahl low alloyed steel		vergütet / tempered	146500 Psi / 1010 N/mm <sup>2</sup> / 300 HB	
			geglüht / annealed	88500 Psi / 610 N/mm <sup>2</sup> / 180 HB	
			vergütet / tempered	135000 Psi / 930 N/mm <sup>2</sup> / 275 HB	
			vergütet / tempered	146500 Psi / 1010 N/mm <sup>2</sup> / 300 HB	
	Hochlegierter (Werkzeug)-Stahl highly alloyed steel		geglüht / annealed	174000 Psi / 1200 N/mm <sup>2</sup> / 375 HB	
			geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm <sup>2</sup> / 200 HB	
		gehärtet & angelassen / hardened & tempered	160000 Psi / 1100 N/mm <sup>2</sup> / 300 HB		
Nichtrostender Stahl stainless steel		gehärtet & angelassen / hardened & tempered	189000 Psi / 1300 N/mm <sup>2</sup> / 400 HB		
		ferritisch, martensitisch / ferritic, martensitic	geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm <sup>2</sup> / 200 HB	
M	Nichtrostender Stahl stainless steel		martensitisch / martensitic	vergütet / tempered	117500 Psi / 810 N/mm <sup>2</sup> / 250 HB
			austenitisch / austenitic	abgeschreckt / quenched	88500 Psi / 610 N/mm <sup>2</sup> / 200 HB
			austenitisch / austenitic	vergütet / tempered	300 HB
K	Grauguss cast iron		austenitisch, ferritisch / ferritic, martensitic (Duplex)	113000 Psi / 780 N/mm <sup>2</sup> / 230 HB	
			perlitisch, ferritisch / pearlitic, ferritic	51000 Psi / 350 N/mm <sup>2</sup> / 180 HB	
	Gusseisen mit Kugelgraphit cast iron with nodular graphite		perlitisch (martensitisch) / pearlitic (martensitic)	72500 Psi / 500 N/mm <sup>2</sup> / 260 HB	
			ferritisch / ferritic	72500 Psi / 500 N/mm <sup>2</sup> / 160 HB	
Temperguss malleable iron		perlitisch / pearlitic	122500 Psi / 845 N/mm <sup>2</sup> / 250 HB		
		ferritisch / ferritic	63800 Psi / 440 N/mm <sup>2</sup> / 130 HB		
N	Aluminium - Knetlegierungen wrought aluminum alloys		perlitisch / pearlitic	113000 Psi / 780 N/mm <sup>2</sup> / 230 HB	
			nicht aushärtbar / uncurable	60 HB	
			aushärtbar / curable	ausgehärtet / cured	49000 Psi / 340 N/mm <sup>2</sup> / 100 HB
	Aluminium - Gusslegierungen cast aluminum alloys		≤ 12% Si, nicht aushärtbar / uncurable	ausgehärtet / cured	36250 Psi / 250 N/mm <sup>2</sup> / 75 HB
			≤ 12% Si, aushärtbar / curable	ausgehärtet / cured	43500 Psi / 300 N/mm <sup>2</sup> / 90 HB
			> 12% Si, nicht aushärtbar / uncurable	ausgehärtet / cured	63800 Psi / 440 N/mm <sup>2</sup> / 130 HB
Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing) copper and copper alloys (bronze / brass)		PB > 1 %, Automatenlegierungen / free cutting alloys	ausgehärtet / cured	54500 Psi / 375 N/mm <sup>2</sup> / 110 HB	
		CuZn, CuSnZn	ausgehärtet / cured	43500 Psi / 300 N/mm <sup>2</sup> / 90 HB	
		CuSn, bleifrei & Elektrolytisch / lead free & electrolytic	ausgehärtet / cured	49000 Psi / 340 N/mm <sup>2</sup> / 100 HB	
S	Magnesium & -Legierungen / Mg-alloys		Magnesium und -Legierungen / and -alloys	70 HB	
			Fe-Basis / Fe base	geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm <sup>2</sup> / 200 HB
H	Warmfeste Legierungen heat-resistant alloys		ausgehärtet / cured	137750 Psi / 950 N/mm <sup>2</sup> / 280 HB	
			Ni- oder Co-Basis / Ni- or Co-Base	geglüht / annealed	122000 Psi / 840 N/mm <sup>2</sup> / 250 HB
			ausgehärtet / cured	171000 Psi / 1180 N/mm <sup>2</sup> / 350 HB	
			ausgehärtet / cured	156600 Psi / 1080 N/mm <sup>2</sup> / 320 HB	
			gegossen / cast	58000 Psi / 400 N/mm <sup>2</sup>	
		Reintitan / pure titanium	ausgehärtet / cured	152250 Psi / 1050 N/mm <sup>2</sup>	
O	Titanlegierungen titanium alloys		Alpha- + Beta-Legierungen / -alloys	203000 Psi / 1400 N/mm <sup>2</sup> / 410 HB	
			Beta-Legierungen / -alloys		
H	Gehärteter Stahl hardened steel		gehärtet & angelassen / hardened & tempered	46-55 HRC	
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	56-60 HRC	
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	61-65 HRC	
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	66-70 HRC	
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	55 HRC	
O	Hartguss / chilled cast iron		gegossen / cast	400 HB	
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered		
O	Gehärtetes Guss / hardened cast iron				
O	Nichtmetallische Werkstoffe non-metallic materials				

The correct cutting speed must be selected depending on the dimension and application situation.

20 (10 - 50) best choice  
20 (10 - 50) conditionally possible

20 (10 - 50) recommended starting value (preferred application area)

feed f:

[inch/rev]

grooving: 0.0004 - 0.0012 in/rev  
boring / profiling: 0.0012 - 0.0039 in/rev  
face grooving: 0.0008 - 0.0024 in/rev

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

# TRICUT

Bohrungsbearbeitung

boring and profiling

# Technische Hinweise

Schnittdatenempfehlung:

Technical instructions,  
speed and feed recommendation:  
imperial

cutting speed (SFM):  
feed:

V<sub>c</sub> (feet/min)  
f (inch/rev)



beispielhafte Werkstoffe exemplary materials					V <sub>c</sub> Start (min. - max.)			
AISI	DIN-Code	AISI	DIN-Code	AL41F / P04C [SFM]	CBN [SFM]			
1015	C15	1015	Ck 15	520 (330 - 850)				
1045	C45E	12L13	9 SMnPb 28	460 (260 - 750)				
1045	C45E	1055	C 55	460 (260 - 590)				
1060	C60R	1055	C 55	360 (230 - 590)				
1060	C60R	1146	45 S 20	330 (200 - 490)				
5115	16 MnCr 5	4820	17 CrNiMo6	360 (230 - 590)				
5115	16 MnCr 5	4820	17 CrNiMo6	330 (200 - 490)				
4140	42 CrMo 4	E52100	100Cr6	300 (160 - 460)				
4140	42 CrMo 4	E52100	100Cr6	260 (160 - 430)				
420	X20Cr13	420	X46Cr13	260 (160 - 430)				
H11	X 38 CrMoV 5 1	420	X46Cr13	230 (130 - 330)				
H11	X 38 CrMoV 5 1	420	X46Cr13	160 (100 - 260)				
430/1	X 6 Cr 17	422	X36 CrMo 16	330 (200 - 520)				
440B	X90CrMoV18	422	X36 CrMo 16	300 (160 - 460)				
304	X 5 CrNi 18 10	316Ti	X2CrNiMo17-12-2	260 (160 - 590)				
314	X15CrNiSi25-21	904L	X1NiCrMoCu25-20-5	230 (130 - 460)				
318	X2CrNiMoN22-5-3	A790	X2CrNiMoCuWN25-7-4	200 (130 - 360)				
No 20B	GG-10	No 35B	GG-25	300 (160 - 750)				
No 45B	GG-30	-	GG-45	330 (160 - 520)				
60-40-18	GGG-40	80-55-06	GGG-60	260 (160 - 490)				
100-70-03	GGG-70	120-90-02	GGG-80	230 (130 - 430)				
-	GTW-35-04	-	GTW-45	390 (230 - 750)				
A220-70003	GTS-65-02	A220-80002	GTS-70-02	330 (200 - 620)				
A91060	Al99,5	5005A	AlMg 1	950 (590 - 1770)				
2024	AlCuMg2	6082	AlMgSi1	920 (560 - 1670)				
A04130	G-AlSi12	-	G-AlSi9Cu3	790 (460 - 1440)				
355.1	G-AlSi5Cu1Mg	-	G-AlSi9Mg	660 (390 - 1250)				
-	G-AlSi17Cu4Mg (Silafont-90)	-	G-AlSi18CuNiMg (Silafont-92)	390 (230 - 750)				
C37700	CuZn39Pb2 (Ms58)	C38500	CuZn44Pb2	690 (430 - 1280)				
C34000	CuZn15	-	CuZn28Sn1As	590 (360 - 1080)				
C11000	E-Cu57	-	CuZn40Fe	430 (300 - 950)				
AZ61A	MgAl6Zn	AZ31B	MgAl3Zn	330 (230 - 950)				
330	X12NiCrSi 36-16	-	G-X40NiCrSi38-18	160 (100 - 330)				
A286	X6NiCrTiMoVB25-15-2	B163	X10NiCrAlTi32-20	100 (70 - 230)	100 (30 - 230)			
-	NiCr20TiAl (Nimonic 80A)	SB443	NiCr22Mo9Nb (Inconel 625)	160 (100 - 330)	160 (70 - 330)			
-	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	-	NiFe25Cr20NbTi	130 (70 - 260)	100 (30 - 260)			
-	CoCr20W15Ni	A 128 75	G-X120Mn12	100 (70 - 200)	100 (30 - 200)			
R 50250	Ti99,8	R 50400	Ti99,7	160 (100 - 330)				
R 56400	TiAl6V4	R 56260	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo	130 (70 - 200)				
-	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R 56410	Ti-10V-2Fe-3Al	100 (70 - 160)	70 (30 - 160)			
				160 (100 - 300)	130 (30 - 300)			
				130 (70 - 260)	100 (30 - 260)			
					100 (30 - 200)			
				130 (70 - 200)	100 (30 - 200)			
				490 (300 - 850)				
				490 (300 - 950)				
				430 (260 - 790)				
				330 (200 - 590)				
				490 (300 - 920)				

The correct cutting speed must be selected depending on the dimension and application situation.

20 (10 - 50) best choice  
20 (10 - 50) conditionally possible

20 (10 - 50) recommended starting value (preferred application area)

feed f: [inch/rev]

grooving: 0.0004 - 0.0012 in/rev

boring / profiling: 0.0012 - 0.0039 in/rev

face grooving: 0.0008 - 0.0024 in/rev



[duemmel.de](http://duemmel.de)