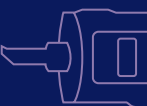
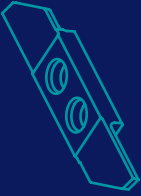


ZERSpanUNGSWERKZEUGE VOM FEINSTEN

PREMIUM CARBIDE CUTTING TOOLS

PRODUKTERWEITERUNG 2020
ERGÄNZUNG ZU PRODUKTKATALOG 2019

PRODUCT EXTENSION 2020
SUPPLEMENT TO PRODUCT CATALOGUE 2019



Dümmel[®]
WERKZEUGFABRIK

PRODUKTÜBERSICHT

PRODUCT OVERVIEW



Drehen
turning

Fräsen
milling

Drehen turning

Inhalt content

	ULTRAMINI	neu	Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm Grooving, boring and profiling starting at Ø 0.2 mm	1	
	MINICUT	neu	Bohrungsbearbeitung ab Ø 7.0 mm Grooving, boring and profiling starting at Ø 7.0 mm	12	
	SWISSLINE	Produkt- katalog 2019	Miniaturaußenbearbeitung, zweischneidig miniature external machining, two-cutting edges	---	
	STECHDREH- WERKZEUGE	neu	SYSTEM DED: Einstechen dreischneidig SYSTEM ZTP: Einstechen zweischneidig system DED: grooving with three-cutting edges system ZTP: grooving with two-cutting edges	26	
	NUTSTOSSEN	neu	Herstellung von Längsnuten Breite 2-20 mm und Innensechskant Broaching keyways in the range of 2-20 mm and hexagon socket	32	

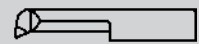
Fräsen milling

Inhalt content

	<p>MIKROMILL</p>	<p>Produkt- katalog 2019</p>	<p>Nut- und Formzirkularfräsen drei- und vierschneidig, ab Ø 1.3 mm</p> <p>Groove milling by circular interpolation with three and four cutting edges, starting at Ø 1.3 mm</p>	<p>---</p>	
	<p>MINIMILL</p>	<p>neu</p>	<p>Nut- und Formzirkularfräsen drei- und sechsschneidig, ab Ø 10 mm</p> <p>Groove milling by circular interpolation with three and six cutting edges, starting at Ø 10 mm</p>	<p>52</p>	
	<p>SYSTEM 500</p>	<p>Produkt- katalog 2019</p>	<p>Nut- und Formfräsen Nut- und Trennfräsen</p> <p>Groove milling by circular interpolation groove milling and slotting cutter</p>	<p>---</p>	
	<p>rotaline</p>	<p>Produkt- katalog 2019</p>	<p>Ausspindeln ab Ø 0.4 mm</p> <p>Precision boring starting at Ø 0.4 mm</p>	<p>---</p>	



ULTRAMINI



Bohrungsbearbeitung ab \varnothing 0.2 mm

**Grooving, boring and profiling
starting at \varnothing 0.2 mm**

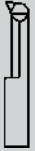
ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab \varnothing 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at \varnothing 0.2 mm

Übersicht

summary



**Klemmhalter
Rundschaft**

**toolholder
straight shank**

**Maße
dimensions**

**Seite
page**

**Typ 640.DT / 650.DT /
660.DT**

Klemmhalter

toolholder

\varnothing 4 - 6
D min. 0.2 - 6.0

... 2

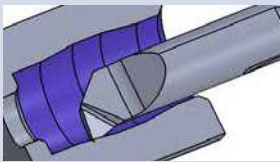
Typ 670.DT / 680.DT

Klemmhalter

toolholder

\varnothing 7 - 8
D min. 6.8 - 7.8

... 3



**Schneideinsätze
Ausdrehen und Kopieren**

**inserts
boring and profiling**

**Maße
dimensions**

**Seite
page**

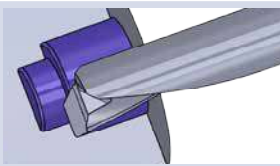
Xtraline Typ X050

Ausdrehen und Kopieren
mit innerer Kühlmittelzufuhr,
Spantreppe, extra stabile Ausführung

boring and profiling
with through coolant, chipbreaker
and extra solid construction

D min. 1.0 - 7.0

... 4



**Schneideinsätze
Bohren und
Ausdrehen**

**inserts
drilling and
boring**

**Maße
dimensions**

**Seite
page**

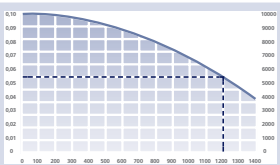
Typ DT

Bohren und Ausdrehen

drilling and boring

D min. 2.9 - 7.7

... 9



Technische Hinweise

Technical Instructions

**Seite
page**

Allgemeine Informationen über
Schnitttiefe und Vorschub für
Typ DT

General instructions
about cutting depth and feed
of type DT

... 11

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

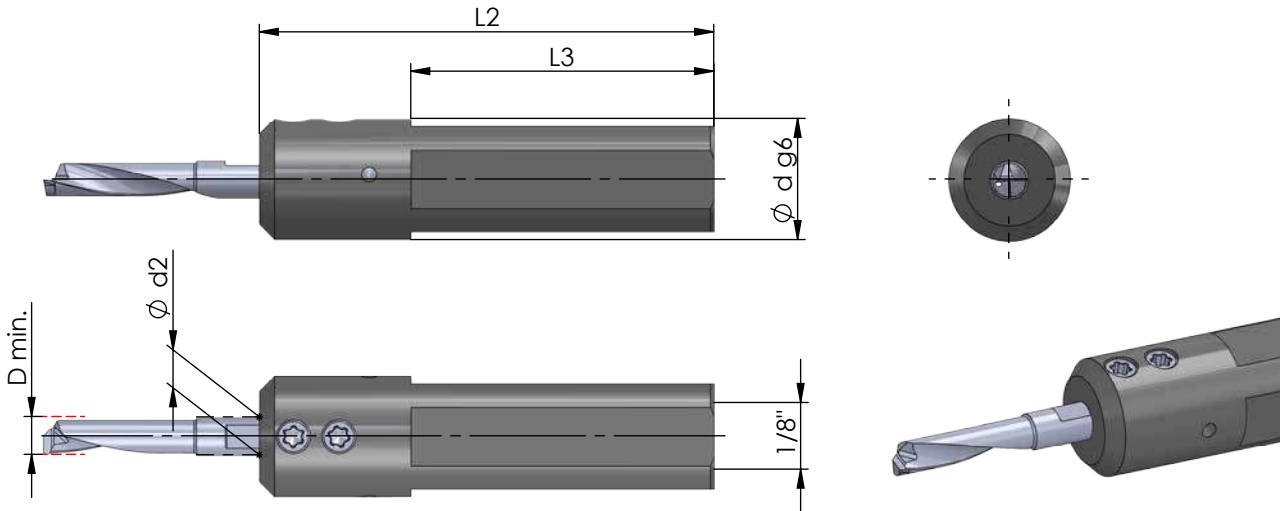
Typ 640.DT / 650.DT / 660.DT

Klemmhalter

toolholder

ab Ø 4 - 6 mm
für Schneideinsatz mit
D min. 0.2 - 6.0 mm

starting at Ø 4 - 6 mm
for insert with
D min. 0.2 - 6.0 mm



Klemmhalter für rechte und linke
Schneideinsätze einsetzbar

toolholder for right and left
inserts usable

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Ø d g6	Ø d (inch)	L2	L3	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	Ø d2 Ø d h6 Schneideinsatz insert
neu 640.DT16	16		60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	4
neu 640.DT1905	19.05	3/4"	60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	4
neu 640.DT20	20		60	40	PT20	T10F	1.2 Nm	4
neu 640.DT22	22		60	40	PT20	T10F	1.2 Nm	4
neu 650.DT16	16		60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	5
neu 650.DT1905	19.05	3/4"	60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	5
neu 650.DT20	20		60	40	PT20	T10F	1.2 Nm	5
neu 650.DT22	22		60	40	PT20	T10F	1.2 Nm	5
neu 660.DT16	16		60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	6
neu 660.DT1905	19.05	3/4"	60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	6
neu 660.DT20	20		60	40	PT20	T10F	1.2 Nm	6
neu 660.DT22	22		60	40	PT20	T10F	1.2 Nm	6

Bestellbeispiel:
640.DT16

order-example:
640.DT16

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

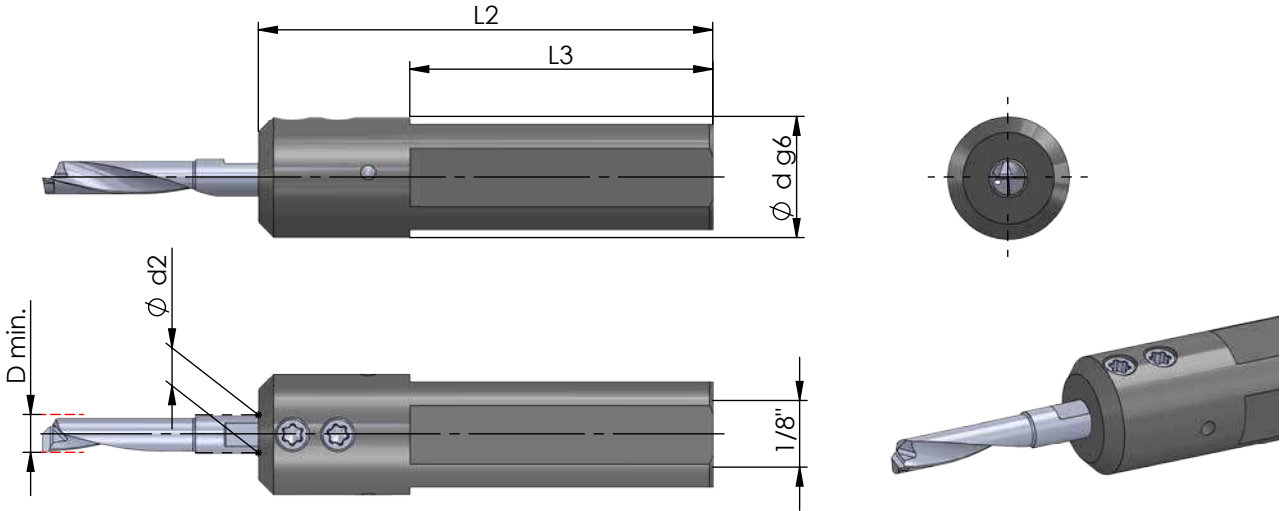
Typ 670.DT / 680.DT

Klemmhalter

toolholder

ab Ø 7 - 8 mm
für Schneideinsatz mit
D min. 6.8 - 7.8 mm

starting at Ø 7 - 8 mm
for insert with
D min. 6.8 - 7.8 mm



Klemmhalter für rechte und linke
Schneideinsätze einsetzbar

toolholder for right and left
inserts usable

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Ø d g6	Ø d (inch)	L2	L3	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	Ø d2 Ø d h6 Schneideinsatz insert
neu 670.DT16	16		60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	7
neu 670.DT1905	19.05	3/4"	60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	7
neu 670.DT20	20		60	40	PT20	T10F	1.2 Nm	7
neu 670.DT22	22		60	40	PT20	T10F	1.2 Nm	7
neu 680.DT16	16		60	40	PT12	T10F	1.2 Nm	8
neu 680.DT1905	19.05	3/4"	60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	8
neu 680.DT20	20		60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	8
neu 680.DT22	22		60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	8

Bestellbeispiel:
670.DT16

order-example:
670.DT16

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab $\varnothing 0.2$ mm

grooving, boring and profiling
starting at $\varnothing 0.2$ mm

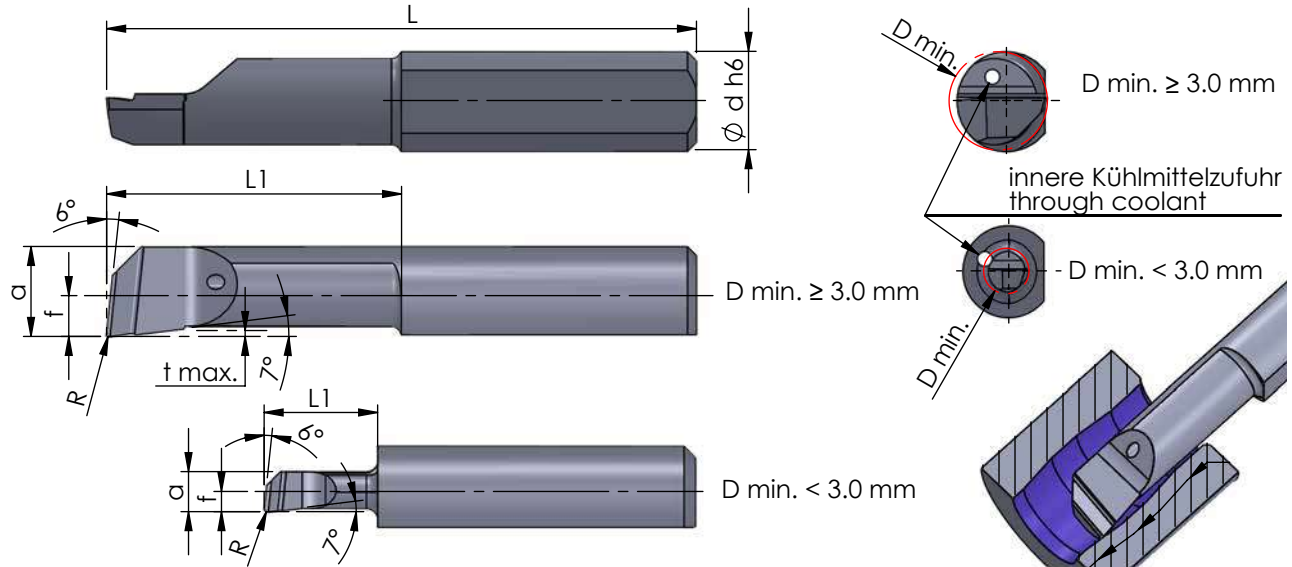
Xtraline Typ X050

Ausdrehen und Kopieren
mit innerer Kühlmittelzufuhr,
Spantreppe, extra stabile Ausführung

D min. 1.0 - 7.0 mm

boring and profiling
with through coolant
and extra solid construction

D min. 1.0 - 7.0 mm



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

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

Abmessungen in mm

dimensions in mm

neu

Bestellnummer part number	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	K10F	CN45F	AL41F	P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
R/L X050.1-5R05	0.05	0.45	0.9	20	5	0.03	1.0	4.0	●			●	640... 645... ...4
R/L X050.15-7R10	0.1	0.65	1.35	21	7	0.05	1.5	4.0	●			●	
R/L X050.2-5R15	0.15	0.9	1.8	19	5	0.1	2.0	4.0	●			●	
R/L X050.2-10R05	0.05	0.9	1.8	24	10	0.1	2.0	4.0	●			●	
R/L X050.2-10R15	0.15	0.9	1.8	24	10	0.1	2.0	4.0	●			●	
R/L X050.2-15R15	0.15	0.9	1.8	29	15	0.1	2.0	4.0	●			●	
R/L X050.3-10R05	0.05	0.7	2.7	24	10	0.15	3.0	4.0	●			●	
R/L X050.3-10R20	0.2	0.7	2.7	24	10	0.15	3.0	4.0	●			●	
R/L X050.3-16R05	0.05	0.7	2.7	30	16	0.15	3.0	4.0	●			●	
R/L X050.3-16R10	0.1	0.7	2.7	30	16	0.15	3.0	4.0	●			●	
R/L X050.3-16R20	0.2	0.7	2.7	30	16	0.15	3.0	4.0	●			●	
↳ ...													

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RX050.1-5R05/P18C

weitere Informationen:
• siehe Allgemeine Beschreibung

more informations:
• look at the general instructions

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
RX050.1-5R05/P18C

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab $\varnothing 0.2$ mm

grooving, boring and profiling
starting at $\varnothing 0.2$ mm

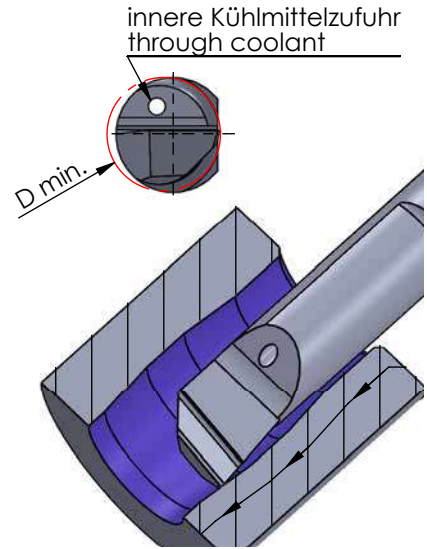
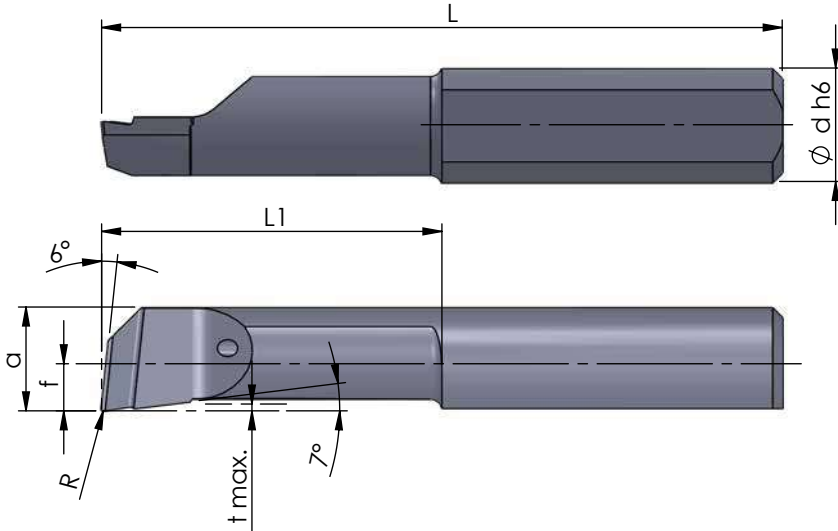
Xtraline Typ X050

Ausdrehen und Kopieren
mit innerer Kühlmittelzufuhr,
Spantreppe, extra stabile Ausführung

D min. 1.0 - 7.0 mm

boring and profiling
with through coolant,
chipbreaker and extra solid construction

D min. 1.0 - 7.0 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	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	$\varnothing d h6$	Klemmhalter Typ toolholder type					
									K10F	CN45F	AL41F	P18C		
...														
R/L X050.4-10R10	0.1	1.6	3.6	24	10	0.2	4.0	4.0	●		●			
R/L X050.4-10R20	0.2	1.6	3.6	24	10	0.2	4.0	4.0	●		●			
R/L X050.4-16R05	0.05	1.6	3.6	30	16	0.2	4.0	4.0	●		●			
R/L X050.4-16R10	0.1	1.6	3.6	30	16	0.2	4.0	4.0	●		●			
R/L X050.4-16R20	0.2	1.6	3.6	30	16	0.2	4.0	4.0	●		●			
R/L X050.4-16R40	0.4	1.6	3.6	30	16	0.2	4.0	4.0			●			
R/L X050.4-24R10	0.1	1.6	3.6	38	24	0.2	4.0	4.0	●		●			
R/L X050.4-24R20	0.2	1.6	3.6	38	24	0.2	4.0	4.0	●		●			
R/L X050.4-24R40	0.4	1.6	3.6	38	24	0.2	4.0	4.0			●			
...														

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RX050.4-10R10/P18C

weitere Informationen:
• siehe Allgemeine Beschreibung

more informations:
• look at the general instructions

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
RX050.4-10R10/P18C

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab $\varnothing 0.2 \text{ mm}$

grooving, boring and profiling
starting at $\varnothing 0.2 \text{ mm}$

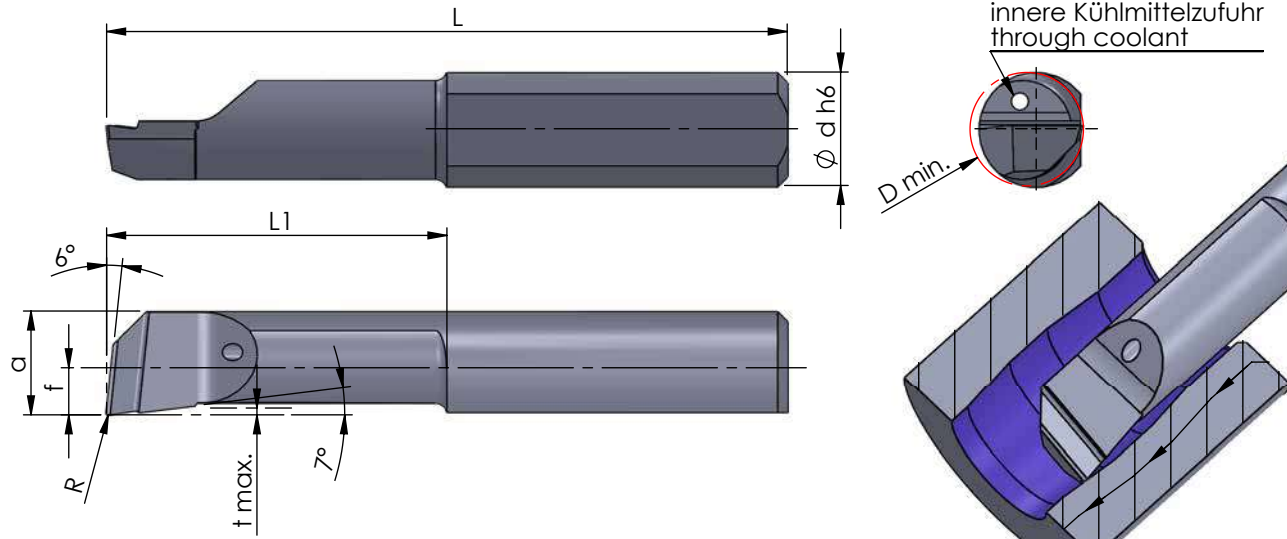
Xtraline Typ X050

Ausdrehen und Kopieren
mit innerer Kühlmittelzufuhr,
Spantreppe, extra stabile Ausführung

D min. 1.0 - 7.0 mm

boring and profiling
with through coolant,
chipbreaker and extra solid construction

D min. 1.0 - 7.0 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	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	Klemmhalter Typ toolholder type				
									K10F	CN45F	AL41F	P18C	
R/L X050.5-15R05	0.05	2.1	4.6	30	15	0.3	5.0	5.0	●		●		
R/L X050.5-15R10	0.1	2.1	4.6	30	15	0.3	5.0	5.0	●		●		
R/L X050.5-15R20	0.2	2.1	4.6	30	15	0.3	5.0	5.0	●		●		
R/L X050.5-15R40	0.4	2.1	4.6	30	15	0.3	5.0	5.0	●		●		
R/L X050.5-25R10	0.1	2.1	4.6	40	25	0.3	5.0	5.0	●		●		645... 650... ...5
R/L X050.5-25R20	0.2	2.1	4.6	40	25	0.3	5.0	5.0	●		●		
R/L X050.5-30R10	0.1	2.1	4.6	45	30	0.3	5.0	5.0	●		●		
R/L X050.5-30R20	0.2	2.1	4.6	45	30	0.3	5.0	5.0	●		●		
R/L X050.5-30R40	0.4	2.1	4.6	45	30	0.3	5.0	5.0	●		●		

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RX050.5-15R05/P18C

weitere Informationen:
• siehe Allgemeine Beschreibung

more informations:
• look at the general instructions

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
RX050.5-15R05/P18C

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab $\varnothing 0.2$ mm

grooving, boring and profiling
starting at $\varnothing 0.2$ mm

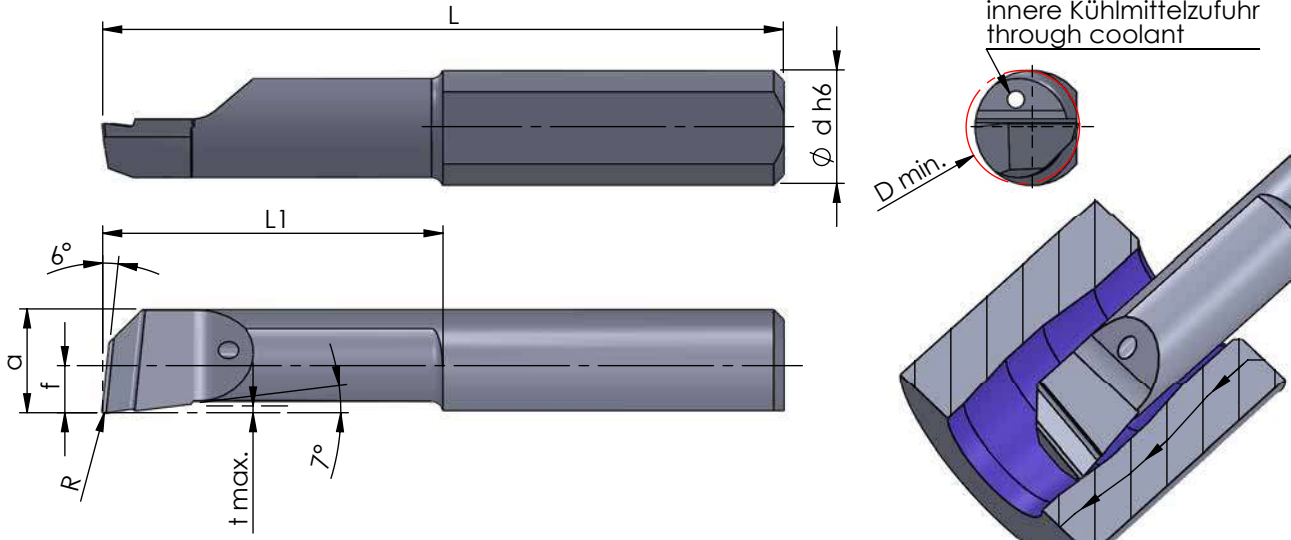
Xtraline Typ X050

Ausdrehen und Kopieren
mit innerer Kühlmittelzufuhr,
Spantreppe, extra stabile Ausführung

D min. 1.0 - 7.0 mm

boring and profiling
with through coolant,
chipbreaker and extra solid construction

D min. 1.0 - 7.0 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	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	K10F	CN45F	AL41F	P18C	Klemmhalter Typ	toolholder type
...														
R/L X050.6-15R05	0.05	2.5	5.5	30	15	0.4	6.0	6.0	●			●	676... 660... ...6	
R/L X050.6-15R10	0.1	2.5	5.5	30	15	0.4	6.0	6.0	●			●		
R/L X050.6-15R20	0.2	2.5	5.5	30	15	0.4	6.0	6.0	●			●		
R/L X050.6-15R40	0.4	2.5	5.5	30	15	0.4	6.0	6.0				●		
R/L X050.6-22R20	0.2	2.5	5.5	37	22	0.4	6.0	6.0	●			●		
R/L X050.6-30R20	0.2	2.5	5.5	45	30	0.4	6.0	6.0	●			●		
R/L X050.6-30R40	0.4	2.5	5.5	45	30	0.4	6.0	6.0				●		
R/L X050.6-35R20	0.2	2.5	5.5	50	35	0.4	6.0	6.0	●			●		
R/L X050.6-42R20	0.2	2.5	5.5	57	42	0.4	6.0	6.0	●			●		
R/L X050.6-50R20	0.2	2.5	5.5	65	50	0.4	6.0	6.0	●			●		
↳ ...														

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RX050.6-15R05/P18C

weitere Informationen:

• **siehe Allgemeine Beschreibung**

more informations:

• **look at the general instructions**

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
RX050.6-15R05/P18C

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab $\varnothing 0.2$ mm

grooving, boring and profiling
starting at $\varnothing 0.2$ mm

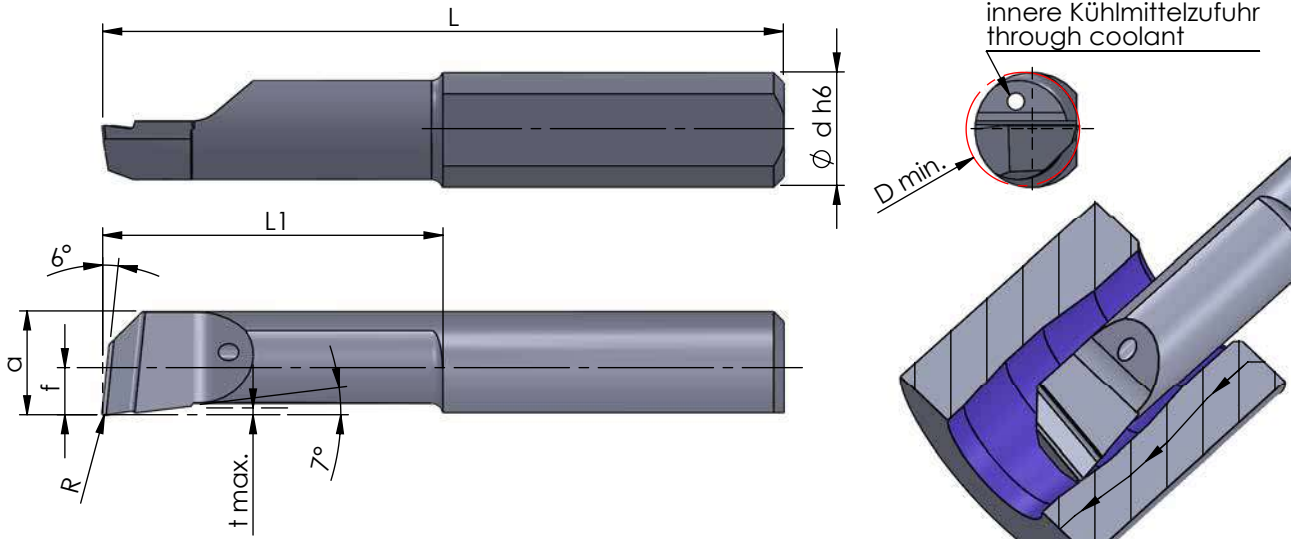
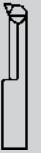
Xtraline Typ X050

Ausdrehen und Kopieren
mit innerer Kühlmittelzufuhr,
Spantreppe, extra stabile Ausführung

boring and profiling
with through coolant,
chipbreaker
and extra solid construction

D min. 1.0 - 7.0 mm

D min. 1.0 - 7.0 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	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	\varnothing d h6					Klemmhalter Typ toolholder type	
									K10F	CN45F	AL41F	P18C		
R/L X050.7-25R20	0.2	3	6.5	40	25	0.5	7.0	7.0	●					
R/L X050.7-30R20	0.2	3	6.5	45	30	0.5	7.0	7.0	●					
R/L X050.7-30R40	0.4	3	6.5	45	30	0.5	7.0	7.0						
R/L X050.7-35R20	0.2	3	6.5	50	35	0.5	7.0	7.0	●				676.... 670.... 687.... ...7	
R/L X050.7-40R20	0.2	3	6.5	55	40	0.5	7.0	7.0	●					
R/L X050.7-45R20	0.2	3	6.5	60	45	0.5	7.0	7.0	●					
R/L X050.7-50R20	0.2	3	6.5	65	50	0.5	7.0	7.0	●					

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RX050.7-25R20/P18C

weitere Informationen:
• siehe Allgemeine Beschreibung

more informations:
• look at the general instructions

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
RX050.7-25R20/P18C

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab $\varnothing 0.2$ mm

grooving, boring and profiling
starting at $\varnothing 0.2$ mm

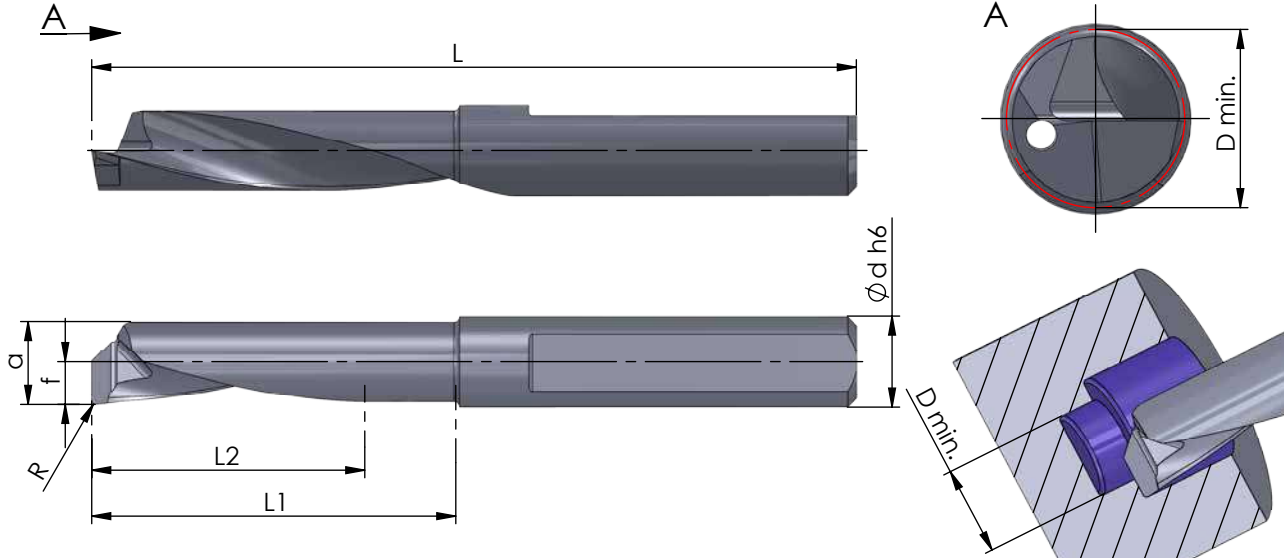
Typ DT

Bohren und Ausdrehen

D min. 2.9 - 7.7 mm

drilling and boring

D min. 2.9 - 7.7 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	R	f	a	L	L1 max. Ausdrehtiefe max. boring depth	L2 max. Bohrungstiefe max. drilling depth	D min.	Ø d h6	K10F CN45F AL41F P07C				Klemmhalter Typ toolholder type
neu	R/L DT.3-10	0.2	0.9	2.72	37	10	10	2.9	4					640.DT ... UM600H...4
neu	R/L DT.3-13	0.2	0.9	2.72	40	13	13	2.9	4					
neu	R/L DT.4-15	0.2	1.85	3.55	37	15	10	3.7	4					650.DT ... UM600H...5
neu	R/L DT.4-20	0.2	1.85	3.55	42	20	16	3.7	4					
neu	R/L DT.5-15	0.2	2.35	4.55	37	15	10	4.7	5					650.DT ... UM600H...5
neu	R/L DT.5-20	0.2	2.35	4.55	42	20	15	4.7	5					
neu	R/L DT.5-25	0.2	2.35	4.55	47	25	20	4.7	5					
	↳ ...													

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RDT.3-10/AL41F

weitere Informationen:

- siehe Technische Hinweise

more informations:

- look at the Technical Instructions

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
RDT.3-10/AL41F

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab $\varnothing 0.2$ mm

grooving, boring and profiling
starting at $\varnothing 0.2$ mm

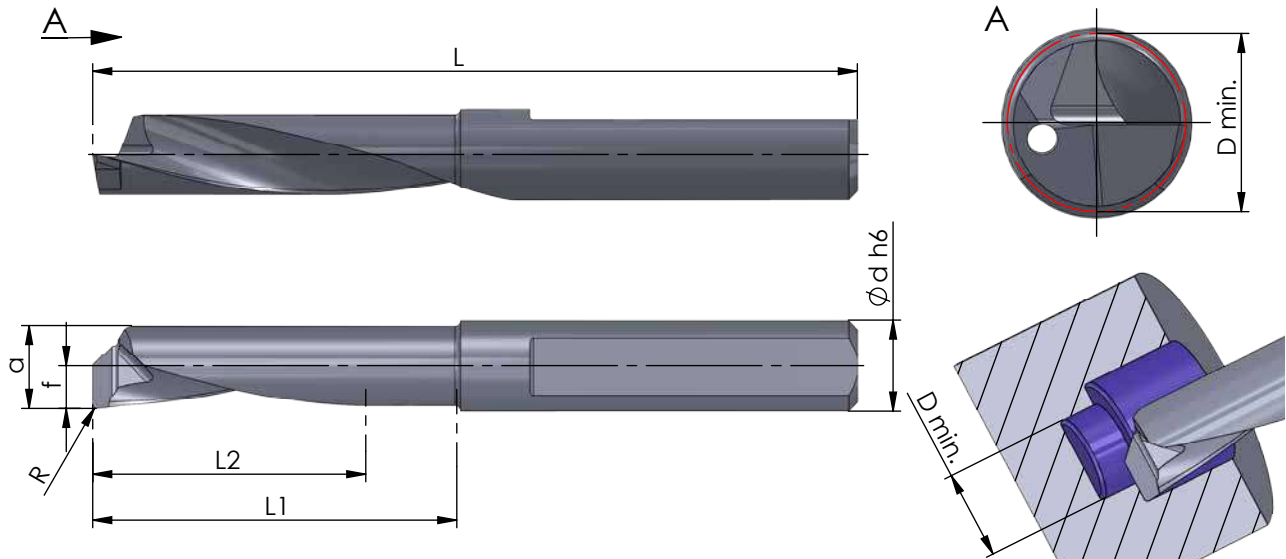
Typ DT

Bohren und Ausdrehen

D min. 2.9 - 7.7 mm

drilling and boring

D min. 2.9 - 7.7 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	R	f	a	L	L1 max. Ausdrehtiefe max. boring depth	L2 max. Bohrungstiefe max. drilling depth	D min.	Ø d h6	K10F CN45F AL41F P07C	Klemmhalter Typ toolholder type
neu	R/L DT.6-15	0.2	2.85	5.55	37	15	10	5.7	6	●	
neu	R/L DT.6-20	0.2	2.85	5.55	42	20	15	5.7	6	●	
neu	R/L DT.6-25	0.2	2.85	5.55	47	25	20	5.7	6	●	660.DT ... UM600H...6
neu	R/L DT.6-30	0.2	2.85	5.55	52	30	25	5.7	6	●	
neu	R/L DT.7-20	0.2	3.35	6.55	42	20	15	6.7	7	●	
neu	R/L DT.7-25	0.2	3.35	6.55	47	25	20	6.7	7	●	670.DT ... UM600H...7
neu	R/L DT.7-30	0.2	3.35	6.55	52	30	25	6.7	7	●	
neu	R/L DT.7-35	0.2	3.35	6.55	57	35	30	6.7	7	●	
neu	R/L DT.8-25	0.2	3.85	7.55	52	25	20	7.7	8	●	680.DT ... UM600H...8
neu	R/L DT.8-30	0.2	3.85	7.55	57	30	25	7.7	8	●	
neu	R/L DT.8-35	0.2	3.85	7.55	62	35	30	7.7	8	●	
neu	R/L DT.8-40	0.2	3.85	7.55	67	40	35	7.7	8	●	

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RDT.6-15/AL41F

weitere Informationen:

- siehe Technische Hinweise

more informations:

- look at the Technical Instructions

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
RDT.6-15/AL41F

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab $\varnothing 0.2$ mm

grooving, boring and profiling
starting at $\varnothing 0.2$ mm

Technische Hinweise

Allgemeine Informationen über
Schnitttiefe und Vorschub für Typ DT

General instructions about
cutting depth and feed of type DT

Schnitttiefe und Vorschub für Typ DT

Cutting depth and feed for type DT



		Bohren / drilling							
Typ DT Größe / size		Vorschub f in mm/U / feed f in mm/Rev.							
R/L DT.3-	10	0.0025 - 0.0125							
	13	0.0025 - 0.010							
R/L DT.4-	15	0.005 - 0.030							
	20	0.005 - 0.015							
R/L DT.5-	15	0.005 - 0.040							
	25	0.005 - 0.020							
R/L DT.6-	15	0.005 - 0.030							
	30	0.005 - 0.020							
R/L DT.7-	20	0.005 - 0.035							
	35	0.005 - 0.025							
R/L DT.8-	25	0.005 - 0.040							
	40	0.005 - 0.030							

		Ausdrehen / boring									
Typ DT Größe / size		Spantiefe a_p in mm / cutting depth a_p in mm									
		0.2	0.5	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	
		Vorschub f in mm/U / feed f in mm/Rev.									
R/L DT.3-	10	0.02 - 0.07	0.02 - 0.07	0.02 - 0.05	0.005 - 0.01						
	13	0.02 - 0.05	0.02 - 0.05	0.005 - 0.03	0.005 - 0.01						
R/L DT.4-	15	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.03 - 0.07	0.01 - 0.05					
	20	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.03 - 0.08	0.01 - 0.05	0.005 - 0.025					
R/L DT.5-	15	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.03 - 0.08	0.02 - 0.06	0.01 - 0.04				
	25	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.03 - 0.09	0.02 - 0.06	0.01 - 0.04	0.005 - 0.025				
R/L DT.6-	15	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.03 - 0.08	0.02 - 0.06	0.01 - 0.04			
	30	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.03 - 0.09	0.02 - 0.06	0.01 - 0.04	0.01 - 0.03	0.005 - 0.03			
R/L DT.7-	20	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.03 - 0.08	0.02 - 0.06	0.01 - 0.04		
	35	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.03 - 0.08	0.02 - 0.06	0.01 - 0.04	0.01 - 0.03	0.01 - 0.02		
R/L DT.8-	25	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.03 - 0.08	0.02 - 0.06	0.01 - 0.04	
	40	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.095	0.03 - 0.8	0.02 - 0.06	0.01 - 0.04	0.01 - 0.03	0.01 - 0.02	

- f - Werte sind IK - Druck abhängig:
 - IK - Druck 10 - 30 bar → unteres 1/3 der f - Werte auswählen
 - IK - Druck 30 - 70 bar → obere Hälfte der f - Werte auswählen
- außerdem sind die f - Werte materialabhängig
- f - measures are depending on cooling pressure:
 - cooling pressure 10 - 30 bar → choose lower third of f - measures
 - cooling pressure 30 - 70 bar → choose upper half of f - measures
- furthermore f - measures are depending on material



MINICUT



Bohrungsbearbeitung ab Ø 7.0 mm

**Grooving, boring and profiling
starting at Ø 7.0 mm**

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

Übersicht

summary



**Klemmhalter
Rundschaft**

**tool holder
straight shank**

**Maße
dimensions**

**Seite
page**

**Typ 607 / 608 / 609
611**

Klemmhalter Stahl

toolholder steel

D min. 7.0

... 15

Typ 607 / 608 / 609

Klemmhalter Hartmetall

toolholder carbide

D min. 7.0

... 16

Typ 607.A06

Klemmhalter - Adapter Hartmetall
auf System Ultramini

toolholder - adapter carbide
on system Ultramini

D min. 7.0

... 17

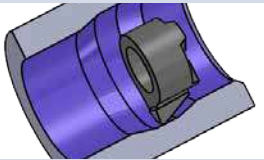
MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

Übersicht

summary



Schneideinsätze Ausdrehen und Kopieren

inserts
boring and profiling

Maße
dimensions

Seite
page

Typ Ausdrehen und Kopieren

allgemein

type boring and profiling,
general

D min. 7.0 - 15.5

... 18

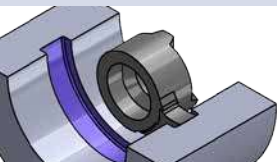
Typ Ausdrehen und Kopieren

allgemein,
Innenfreistriche DIN 509

type boring and profiling,
general, undercuts DIN 509

D min. 7.0 - 20

... 19



Schneideinsätze Stechdrehen

inserts
grooving

Maße
dimensions

Seite
page

Typ Stechdrehen

Stechdrehen allgemein

type grooving,
general use

D min. 7.0 / 7.8
t max. = 1 / 2

... 20

Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen

type grooving,
NC-profiling

D min. 7.8 - 16

... 21

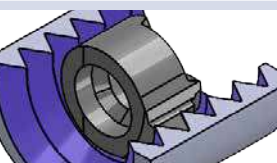
Typ Stechdrehen

Ausdrehen und Fasen

type grooving,
boring and chamfering

D min. 7 - 14

... 24



Schneideinsätze Gewindedrehen, innen

inserts
threading, internal

Maße
dimensions

Seite
page

Typ Gewindedrehen

metrisches ISO-Gewinde,
Teilprofil, innen

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

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

... 25

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

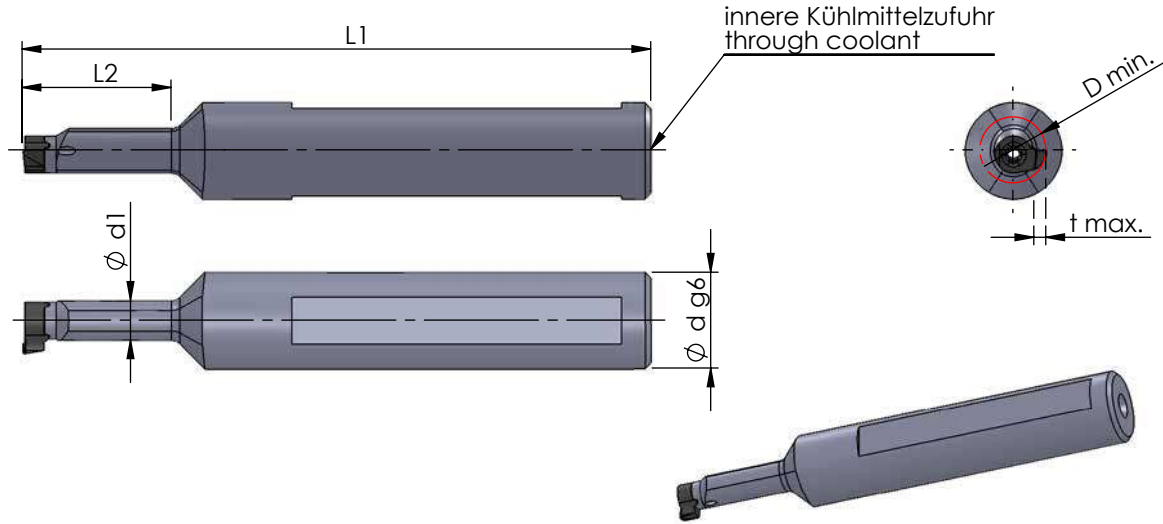
Typ 607 / 608 / 609 / 611

Klemmhalter Stahl

D min. 7.0 mm

toolholder steel

D min. 7.0 mm



Abmessungen in mm

dimensions in mm

neu
neu

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	R/L S007: 1.0 / Ø7	M2-MC	T7F	1.2 Nm	R/L S07 R/L S007
607.0016.1E.ST	16		4.8x6	85	21	R/L S007: 2.0 / Ø7.8				
608.0158.1E.ST	15.875	5/8"	6x7	90	22	R/L S008: 1.0 / Ø8	M2.6-MC	T8F	1.2 Nm	R/L S08 R/L S008
608.0016.1ST	16		6	80	12	R/L S008: 1.0 / Ø8				
608.0016.1E.ST	16		6x7	90	22	R/L S009: 1.8 / Ø9				
609.0158.1E.ST	15.875	5/8"	6.6x7.4	105	25	R/L S09: 1.8 / Ø9	M3.5-MC	T10F	3.0 Nm	R/L S11 R/L S011
609.0016.1ST	16		6.6x7.4	95	14	R/L S09: 2.8 / Ø10				
609.0016.1E.ST	16		6.6x7.4	105	25	R/L S09: 2.8 / Ø10				
611.0158.2E.ST	15.875	5/8"	8x9.5	110	29	R/L S011: 2.3 / Ø11				
611.0016.2ST	16		8	97	16					
611.0016.2E.ST	16		8x9.5	110	29					

Bestellbeispiel:
607.0016.1ST

order-example:
607.0016.1ST

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

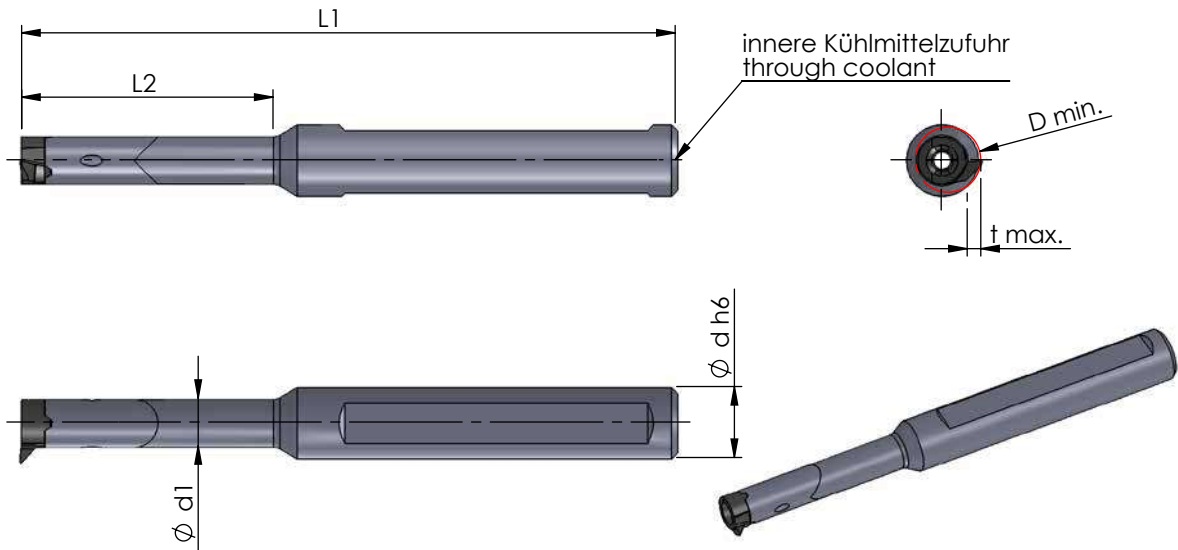
Typ 607 / 608 / 609

Klemmhalter Hartmetall

toolholder carbide

D min. 7.0 mm

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
neu 607.0012.1HM	12	4.8x6.0	80	21	R/L S007: 1.0 / ø7	M2-MC	T7F	1.2 Nm	R/L S07 R/L S007
neu 607.0012.2HM	12	4.8x6.0	90	30					
neu 607.0012.3HM	12	4.8x6.0	100	42					
608.0012.1HM	12	6	80	21	R/L S008: 1.0 / ø8				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	6	80	21	R/L S008:	M2.6-MC	T8F	1.2 Nm	
608.0127.2HM	12.7	6	90	30					
608.0127.3HM	12.7	6	100	42					
609.0012.1HM	12	6.6x7.4	90	22	R/L S009: 1.8 / ø9				R/L S09 R/L S009
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.

Bestellbeispiel:
607.0012.1HM

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

order-example:
607.0012.1HM

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

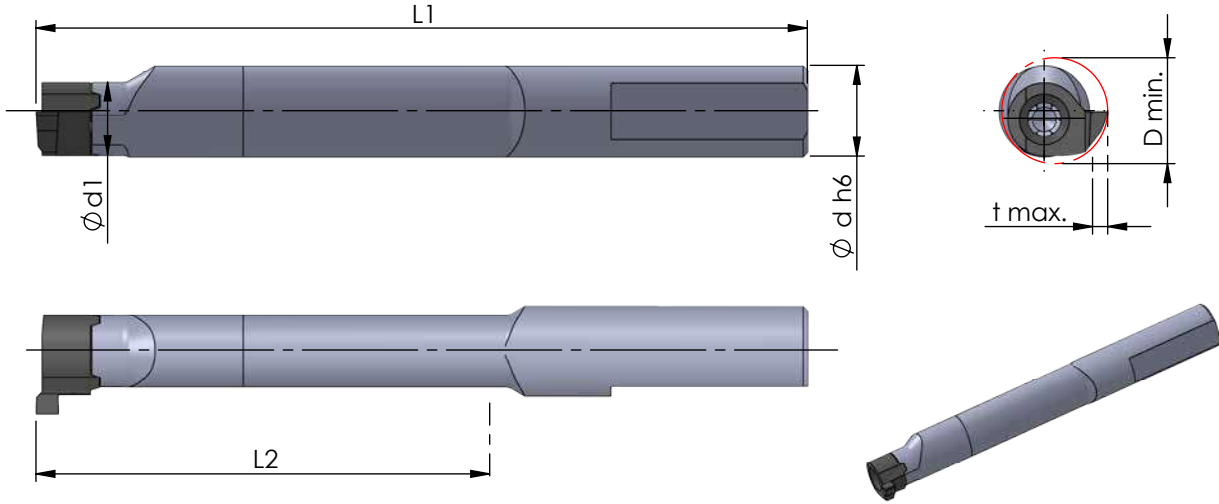
Typ 607.A06

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
neu 607.A06.20HM	6	4.8	41	20	R/L S007: 1.0 / ø7 R/L S007: 2.0 / ø7.8	M2-MC	T7F	1.2 Nm	R/L S07 R/L S007	660,... ...6 676,...
neu 607.A06.30HM	6	4.8	51	30						
neu 607.A06.40HM	6	4.8	61	40						
neu 607.A06.50HM	6	4.8	71	50						
neu 607.A06.60HM	6	4.8	81	60						

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

Bestellbeispiel:
607.A06.20HM

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

order-example:
607.A06.20HM

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

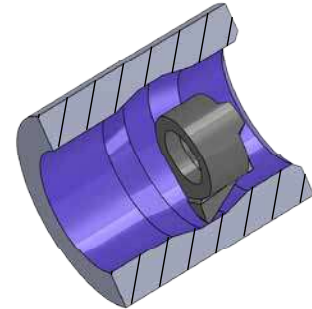
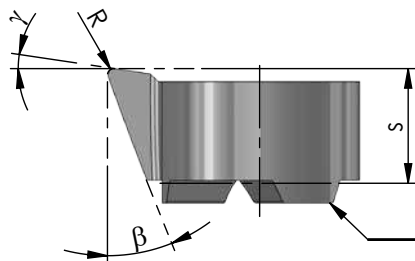
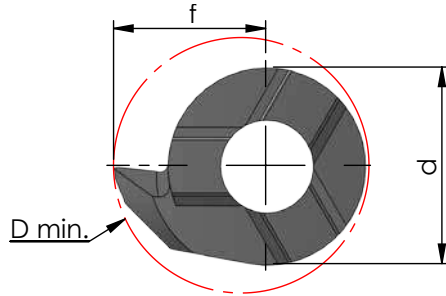
Typ Ausdrehen und Kopieren

allgemein

type boring and profiling,
general

D min. 7.0 - 15.5 mm

D min. 7.0 - 15.5 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

neu
neu

Bestellnummer part number	β	γ	R	f	s	d	ap *	D min.	K10F	AL41F	P18C	CBN	Klemmhalter Typ toolholder type
R/L S07.1841.01	18°	8°	0.1	4.15	3.7	4.8	0.13	7.0	●				607...
R/L S07.1841.02	18°	8°	0.2	4.15	3.7	4.8	0.25	7.0	●				607...
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	●				608...
R/L S08.2046.02	20°	20°	0.2	4.65	3.5	6	0.25	7.8	●				608...
R/L S09.1855.02	18°	8°	0.2	5.50	3.6	6.2	0.25	9.0	●				609...
R/L S09.2055.02	20°	20°	0.2	5.50	3.6	6.2	0.25	9.0	●				609...
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	11.0	●				611...
R/L S11.2067.02	20°	20°	0.2	6.70	4.2	8	0.25	11.0	●				611...
R/L S14.1867.02	18°	8°	0.2	8.70	5.3	9	0.25	13.8	●				614...
R/L S14.2087.02	20°	20°	0.2	8.70	5.3	9	0.25	13.8	●				614...
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

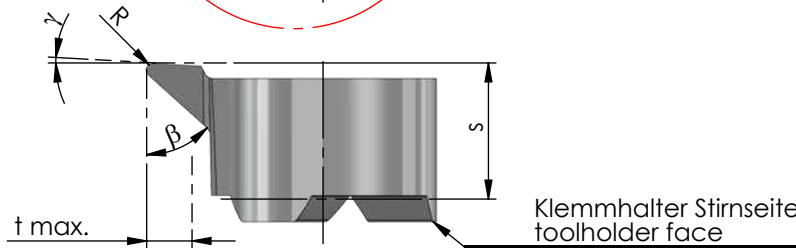
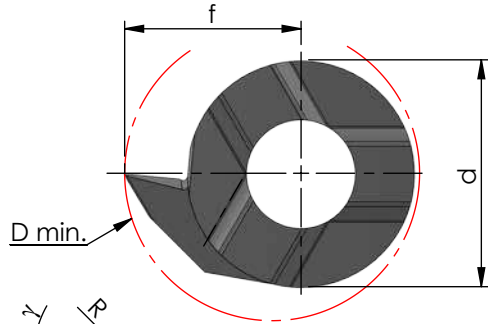
Typ Ausdrehen und Kopieren

allgemein,
Innenfreistriche DIN 509

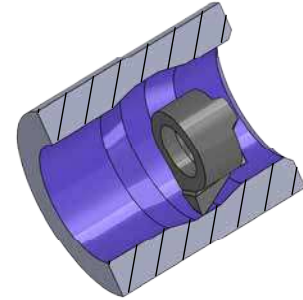
D min. 7.0 - 20 mm

type boring and profiling,
general, undercuts DIN 509

D min. 7.0 - 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

neu

Bestellnummer part number	β	γ	R	f	s	d	t max.	D min.					Klemmhalter Typ toolholder type
									K10F	AL41F	P18C	CBN	
R/L S07.4746.02	47°	3°	0.2	4.15	3.5	4.8	1.2	7.0		●			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	3.6	6.2	1.5	9.0		●			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

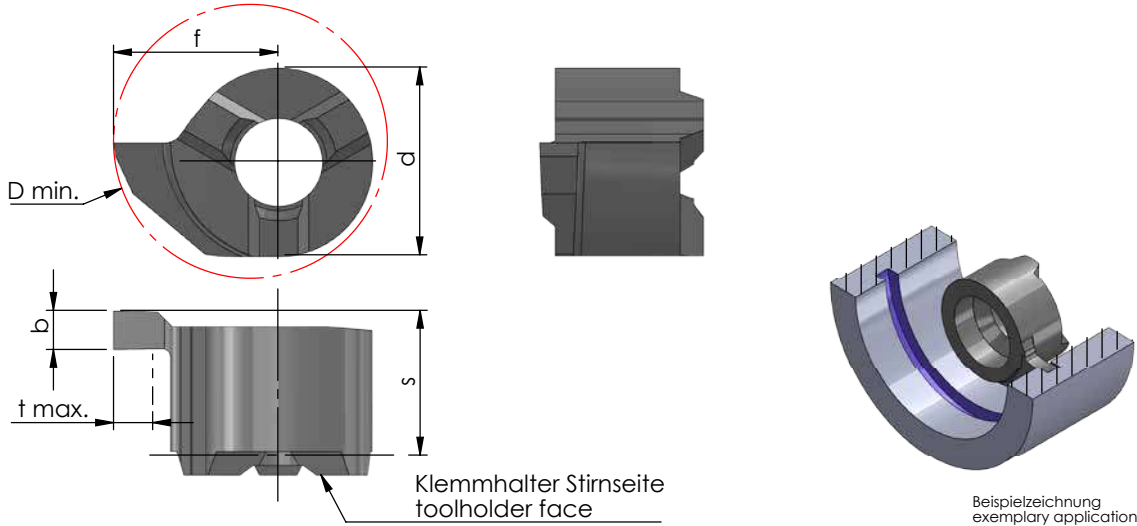
Typ Stechdrehen

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.	Klemmhalter Typ toolholder type			
								K10F	AL41F	P18C	
neu	R/L S007.0100	1.0	4.2	3.7	4.8	1.0	7.0	●			607...
neu	R/L S007.0150	1.5	4.2	3.7	4.8	1.0	7.0	●			
neu	R/L S007.0100.8	1.0	5.2	3.7	4.8	2.0	7.8	●			
neu	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

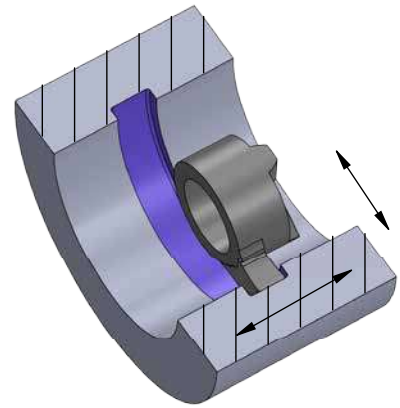
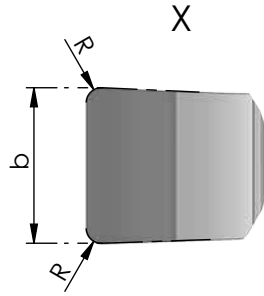
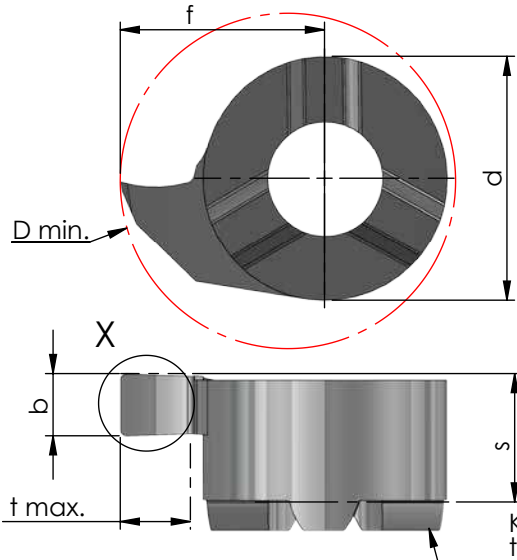
Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen

D min. 7.8 - 16 mm

type grooving,
NC-profiling

D min. 7.8 - 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

neu

Bestellnummer part number	b +0.03	b (inch)	R	f	s	d	ap *	t max.	D min.	Material			Klemmhalter Typ toolholder type
										K10F	AL41F	P18C	
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

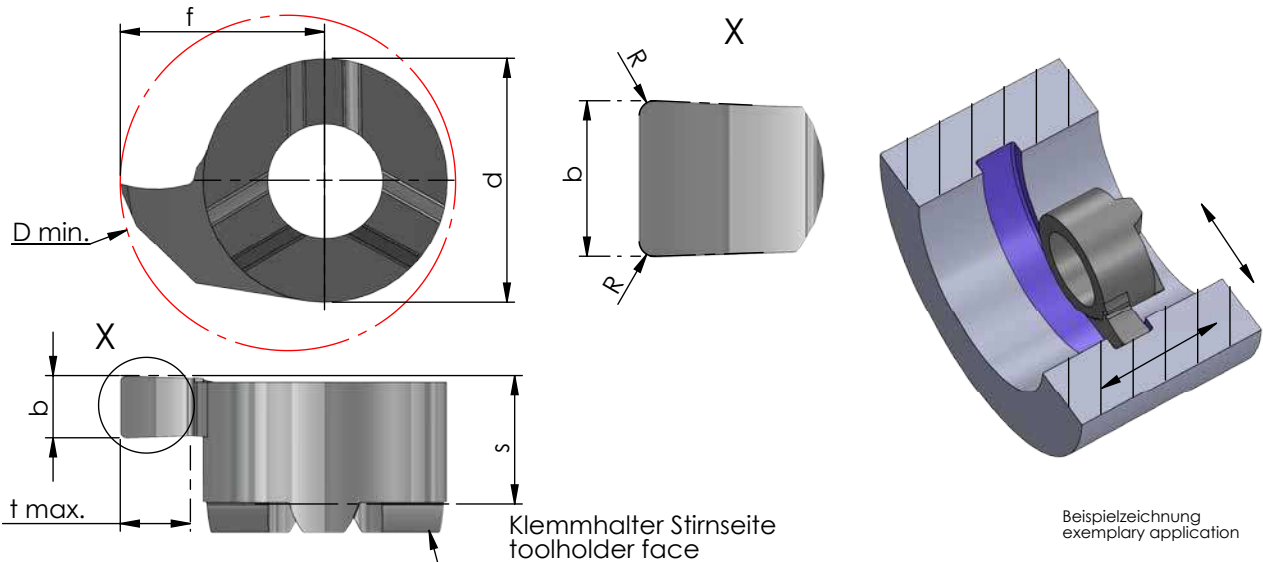
Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen

type grooving,
NC-profiling

D min. 7.8 - 16 mm

D min. 7.8 - 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	b		R	f	s	d	ap *	t max.	D min.	K10F AL41F P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
	+0.03	(inch)									
⋮ ↙											
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

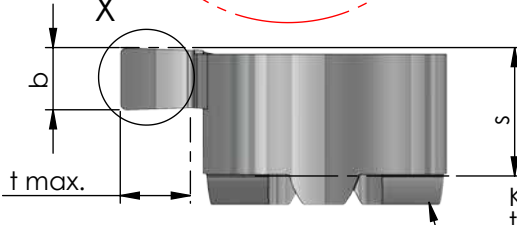
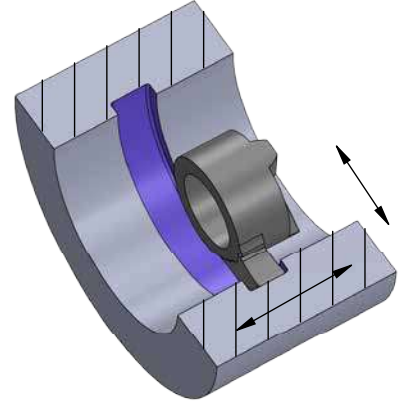
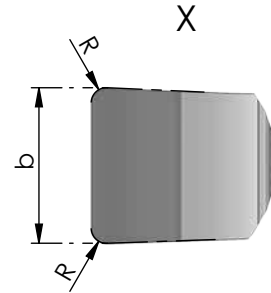
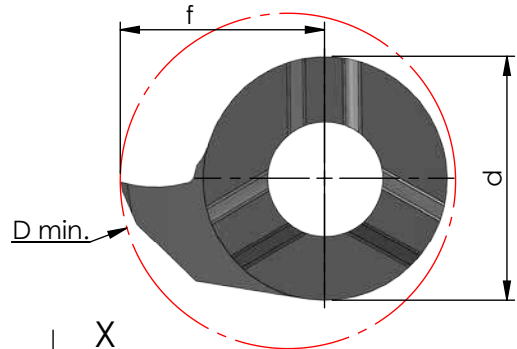
Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen

D min. 7.8 - 16 mm

type grooving,
NC-profiling

D min. 7.8 - 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	b		R	f	s	d	ap *	t max.	D min.	K10F AL41F P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
	+0.03	(inch)									
⋮ ↙											
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 S14.318.02	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

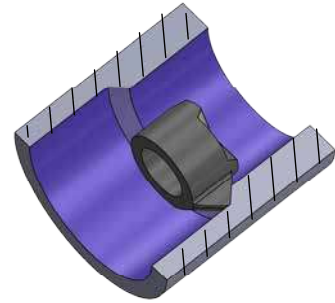
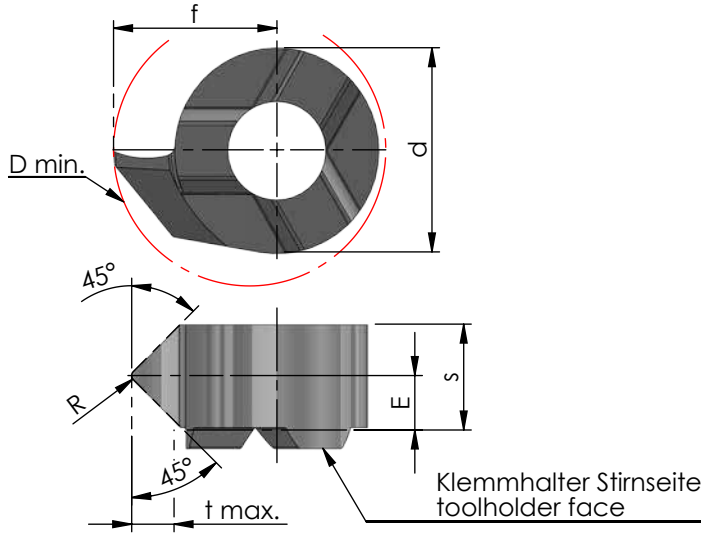
Typ Stechdrehen

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

neu

Bestellnummer part number	R	f	s	E	d	t max.	D min.	Klemmhalter Typ toolholder type				
								K10F	AL41F	P18C	CBN	
R/L S07.4545.02	0.2	4.2	3.70	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.

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

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

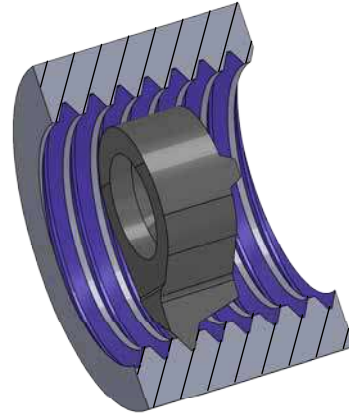
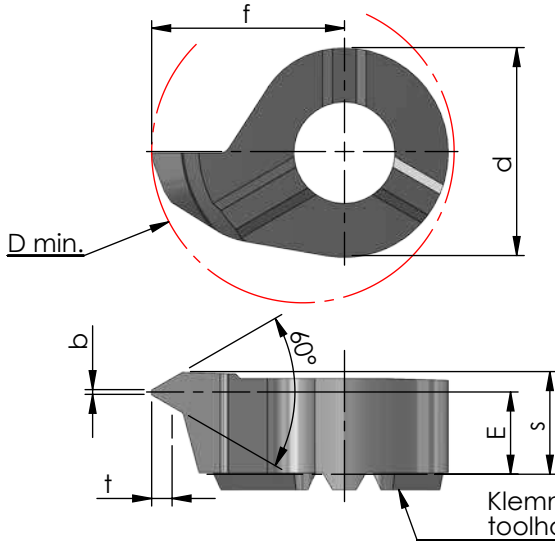
Typ Gewindedrehen

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

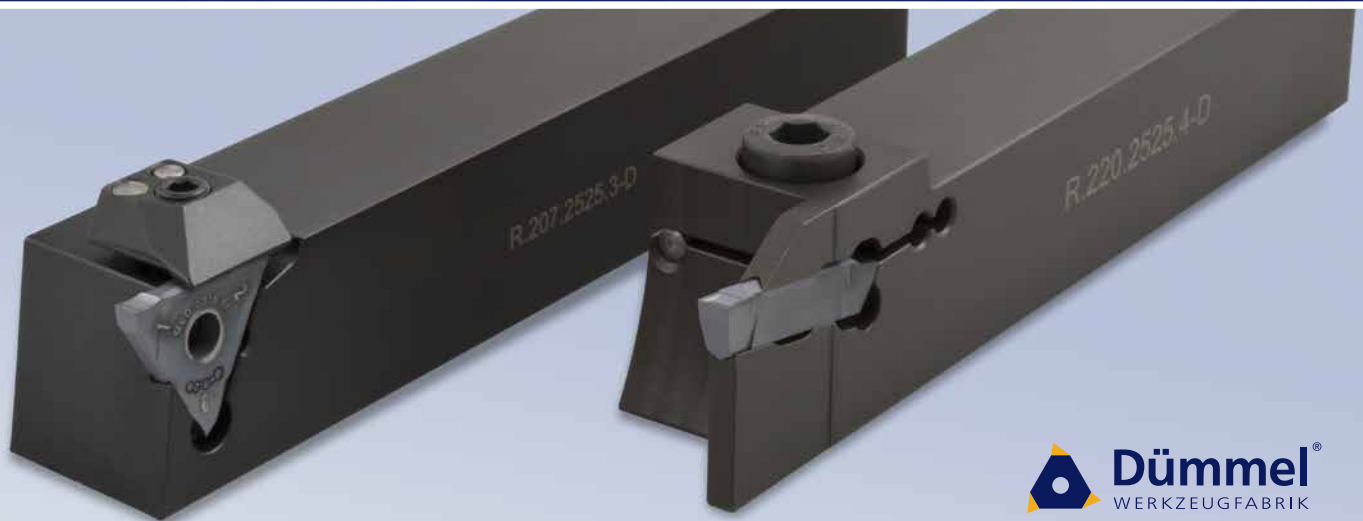
	Bestellnummer part number	Steigung P pitch P	t	b	f	s	d	E	D min.	K10F	AL41F	P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
neu	R/L S07.0205.01	0.5-0.75	0.44	0.06	4.15	3.3	4.8	2.9	7	●			
neu	R/L S07.0510.01	1.0-1.25	0.70	0.12	3.80	3.3	4.8	2.7	7		●		607...
neu	R/L S07.0815.01	1.5-1.75	0.97	0.18	4.15	3.3	4.8	2.5	7			●	
	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	2.70	8	●	●		608...
	R/L S08.0815.01	1.5-1.75	0.98	0.18	4.8	3.40	6.0	2.50	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.

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



STECHDREH-WERKZEUGE



SYSTEM DED: Einstecken dreischneidig
SYSTEM ZTP: Einstecken zweischneidig

system DED: grooving with three-cutting edges
system ZTP: grooving with two-cutting edges

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

Übersicht

summary



**Wendeschneidplatten
geprägt,
Stechdrehen**

**indexable inserts
fixed with claw,
grooving**

**Maße
dimensions**

**Seite
page**

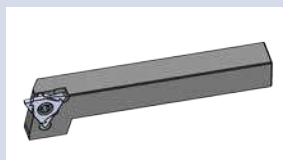
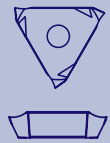
Typ Stechdrehen

Poly-V-Riemennuten,
für Poly-V-Profile J und K

Poly-V-Belt Grooves,
for Poly-V-profiles J and K

Stechbreite
width of groove
S 3.3 / 4.3 mm

... 28



**Klemmhalter
geschraubt**

**toolholder
screwed**

**Maße
dimensions**

**Seite
page**

Typ .208

Klemmhalter,
Außenbearbeitung

toolholder,
external application

Spannbereich
holding capacity
S 5.5 mm
t max. 5.5

... 29

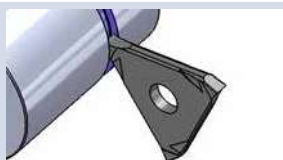
Typ .619

Klemmhalter 45°,
Axialeinstecken,
Außenbearbeitung

toolholder 45°,
face grooving,
external application

Spannbereich
holding capacity
S 3.3 mm

... 30



**Wendeschneidplatten
geschraubt,
Stechdrehen**

**indexable inserts
screwed,
grooving**

**Maße
dimensions**

**Seite
page**

Typ Stechdrehen

Axialeinstecken,
eingebaut unter 45°

type grooving,
face grooving,
mounted in a 45° toolholder

Stechbreite
width of groove
C 1.5 - 2.4 mm
t max. 2.0

... 31

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

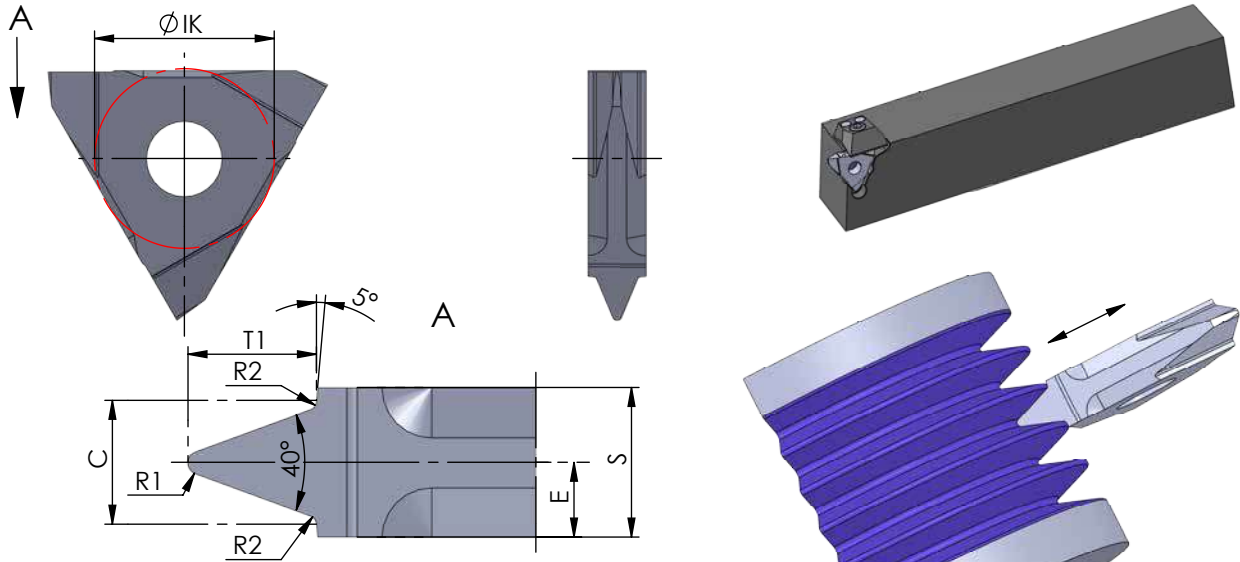
Typ Stechdrehen

Wendeschneidplatte, Poly-V-Riemennuten, für Poly-V-Profile J und K

indexable insert, Poly-V-Belt Grooves, for Poly-V-profiles J and K

Stechbreite S 3.3 und 4.3 mm

width of groove S 3.3 and 4.3 mm



Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstängen verwendbar

inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars

Abmessungen in mm

dimensions in mm



	Bestellnummer part number	S ± 0.02	C	R1	R2	E	T1	Ø IK ± 0.06	Profil / profile	Klemmhalter Typ toolholder type			
										K10F	CN45F	AL41F	P07C
neu	DED.0223.33	3.3	2.34	0.25	0.2	1.65	2.3	13.2	J		●	R/L .207.3-D R/L .0.738.3-D (R/L .0.780.3-D) (R/L .0.660.3-D)	
neu	DED.0356.43	4.3	3.56	0.35	0.25	2.15	3.69	13.2	K		●	R/L .207.4-D R/L .0.738.4-D (R/L .0.780.4-D) (R/L .0.660.4-D)	

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
DED.0223.33/AL41F

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

order-example:
grade AL41F:
DED.0223.33/AL41F

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

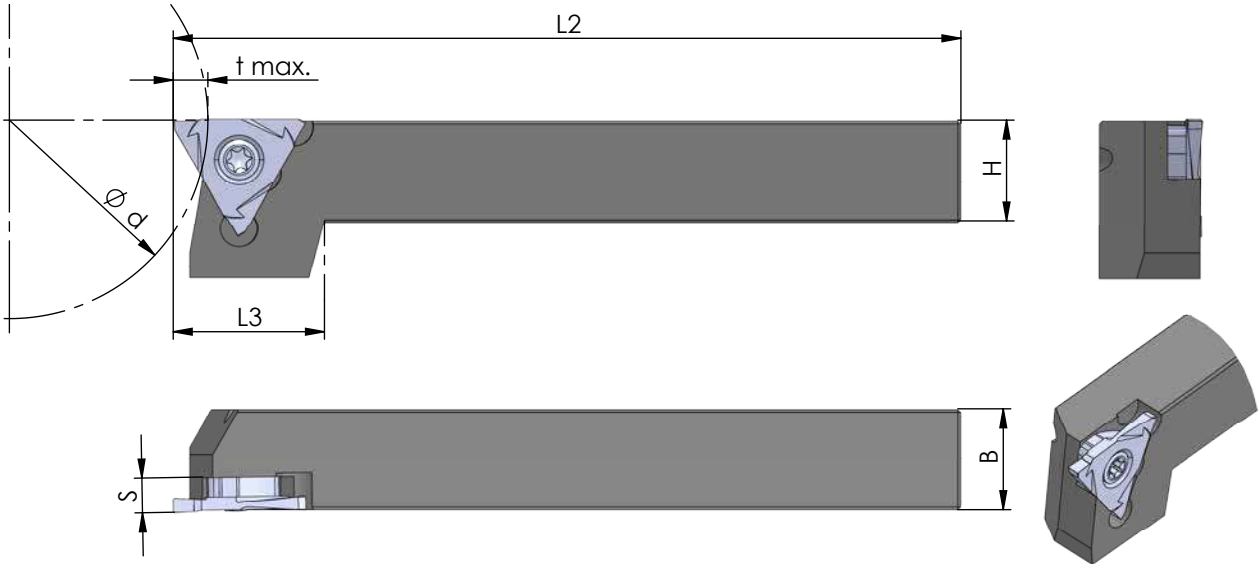
Typ .208

Klemmhalter, Außenbearbeitung

toolholder, external application

Stechtiefe t max. 5.5 mm
Spannbereich S 5.5 mm

depth of groove t max. 5.5 mm
holding capacity S 5.5 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	H	B	*t max.	L2	L3	S	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Wende- schneidplatte indexable insert
neu R/L .208.1616.S5-D	16	16	5.5	125	24	5.5	85.818	T20F	6.0 Nm	
neu R/L .208.2020.S5-D	20	20	5.5	125	24	5.5				

*tmax. reduziert bei Werkstück Ø > 63
*tmax. reduced for workpiece Ø > 63

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
R.208.1616.S5-D

order-example:
righthand version
R.208.1616.S5-D

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

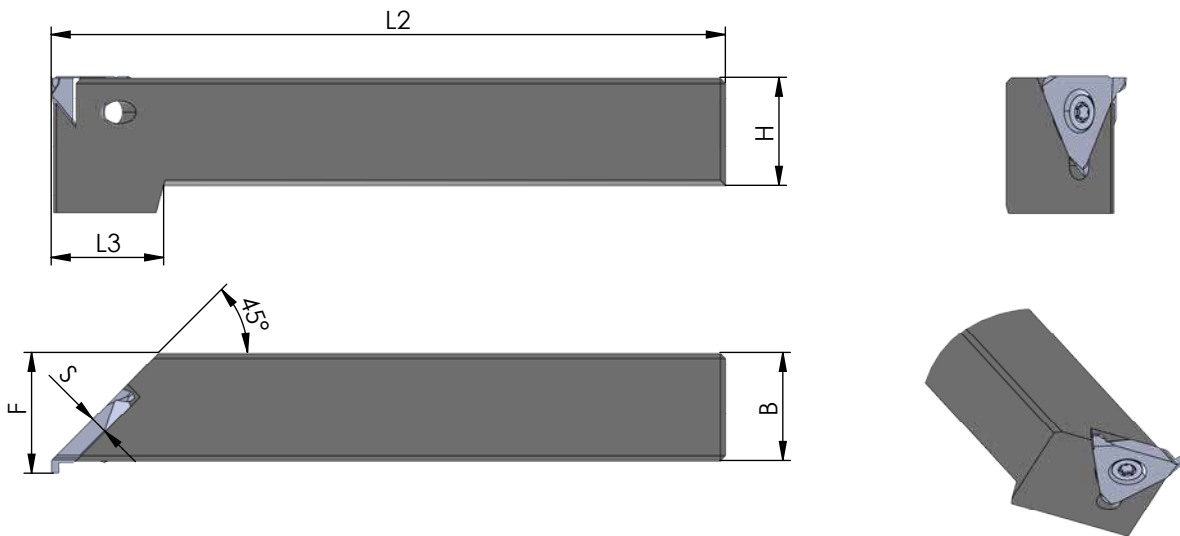
Typ .619

Klemhalter 45°, Axialeinstechen, Außenbearbeitung

toolholder 45°, face grooving, external application

Spannbereich S 3.3 mm

holding capacity S 3.3 mm



Rechts (R): wie gezeichnet

righthand (R): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm



neu
neu

Bestellnummer part number	H	B	L2	L3	F	S	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Wende- schneidplatte indexable insert
R.619.1616.S3-D	16	16	100	21	18.3	3.3	5.08.25F	Tr20	6.0 Nm	L.DED45...
R.619.2020.S3-D	20	20	125	21	22.3	3.3				

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
R.619.1616.S3-D

order-example:
righthand version
R.619.1616.S3-D

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

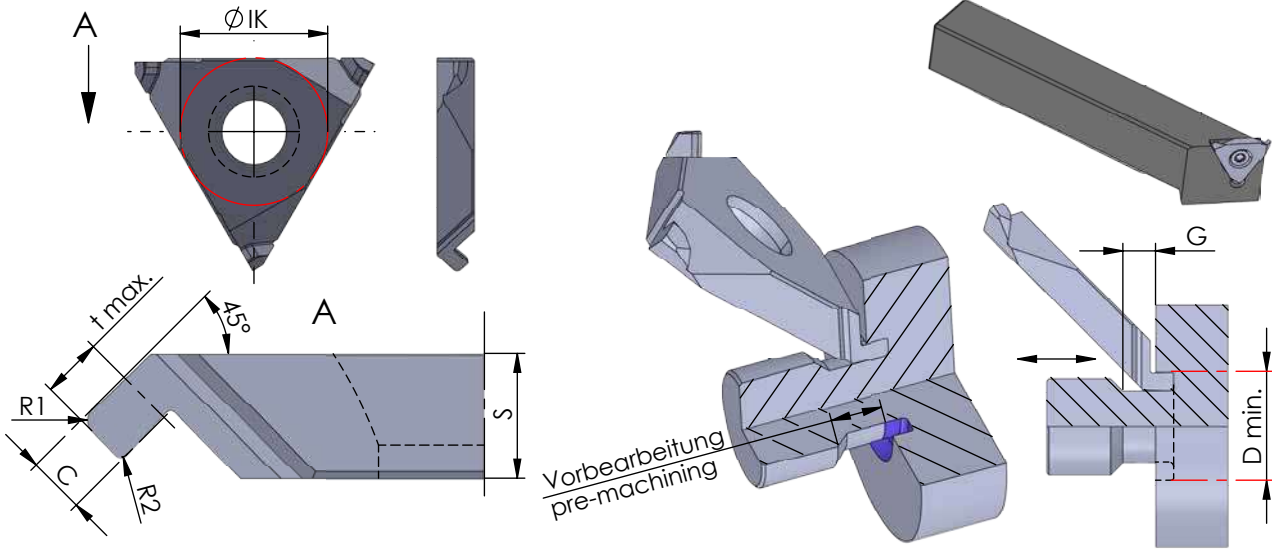
Typ Stechdrehen

Wendeschneidplatte, Axialeinstechen, eingebaut unter 45°

indexable insert, face grooving, mounted in a 45° toolholder

D min. 8.0 mm
Stechtiefe t max. 2.0
Stechbreite C 1.5 - 2.4 mm

D min. 8.0 mm
depth of groove t max. 2.0
width of groove C 1.5 - 2.4 mm



Linke Schneidpl. in rechtem Halter

LH insert in RH tool holder

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	C	S	R1	R2	D min.	t max.	Ø IK	≥ G	K10F CN45F AL41F P07C	Klemmhalter Typ toolholder type
neu L.DED45.08152	1.5	3.3	0.2	0.2	8.0	1.6	13	2.7		R.619.1616.S3-D R.619.2020.S3-D
neu L.DED45.08154	1.5	3.3	0.4	0.2	8.0	1.6	13	2.7		
neu L.DED45.12202	2.0	3.3	0.2	0.2	12.0	2.0	13	2.7		
neu L.DED45.12205	2.0	3.3	0.5	0.2	12.0	2.0	13	2.7		
neu L.DED45.20246	2.4	3.3	0.6	0.2	20.0	2.0	13	2.7		

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
L.DED45.08152

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

order-example:
grade AL41F:
L.DED45.08152



 **Dümmel**[®]
WERKZEUGFABRIK

NUTSTOSSEN



**Herstellung von Längsnuten Breite 2-20 mm,
Innensechskant und Vierkant**

**Broaching keyways in the range of 2-20 mm,
hexagon socket and square bore**

NUTSTOSEN

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

Übersicht

summary

		Nutstossen ab D min. 6 mm	broaching keyways starting D min. 6 mm	Maße dimensions	Seite page
		Klemmhalter Typ NHU und Schneideinsatz Typ NPU	toolholder type NHU and insert type NPU		
Typ NPU	Schneideinsatz Toleranzklasse P9 / JS9		insert tolerance grade P9 / JS9	D min. 6 - 7 B = 2 - 5	... 35
Typ NPU	Schneideinsatz Toleranzklasse H9 / D9 / C11		insert tolerance grade H9 / D9 / C11	D min. 6 - 7 B = 2 - 5	... 36
		Nutstossen D min. 10 mm	broaching keyways D min. 10 mm	Maße dimensions	Seite page
		Klemmhalter Typ NHV.10 und Schneideinsatz Typ NV10	toolholder type NHV.10 and insert type NV10		
Typ NHV.10	Klemmhalter mit Innenkühlung		toolholder with internal cooling	D min. 10	... 37
Typ NV10	Schneideinsatz Nuttiefe bis 2.8 mm Toleranzklasse P9 / JS9 / D9		insert depth of groove up to 2.8 tolerance grade P9 / JS9 / D9	D min. 10 B = 3 - 5	... 38
		Nutstossen D min. 15 mm	broaching keyways D min. 15 mm	Maße dimensions	Seite page
		Klemmhalter Typ NHV.15 und Schneideinsatz Typ NV15	toolholder type NHV.15 and insert type NV15		
Typ NHV.15.IK25	Klemmhalter mit Innenkühlung		toolholder with internal cooling	D min. 15	... 39
Typ NHV.15	Klemmhalter für angetriebene Stosswerkzeuge		toolholder for driven slotting tool	D min. 15	... 40
Typ NV15	Schneideinsatz Nuttiefe bis 3.3 mm Toleranzklasse P9 / JS9 / D9 C11 / inch		insert depth of groove up to 3.3 tolerance grade P9 / JS9 / D9 C11 / inch	D min. 15 B = 4 - 6	... 41



NUTSTOSSEN

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

Übersicht

summary

 Ø 22 mm Nutstossen ab D min. 22 mm Klemmhalter Typ NHV und Schneideinsatz Typ NPV	broaching keyways starting D min. 22 mm toolholder type NHV and insert type NPV	Maße dimensions	Seite page
Typ NHV.22 Typ NHV.30 Typ NHV.38 Typ NHV.45	Klemmhalter mit Innenkühlung	toolholder with internal cooling	D min. 22 D min. 30 D min. 38 D min. 45 ... 42
Typ NHV.22 Typ NHV.30	Klemmhalter für angetriebene Stosswerkzeuge	toolholder for driven slotting tool	D min. 22 D min. 30 ... 43
Typ NPV	Schneideinsatz Nuttiefe bis 10 mm Toleranzklasse P9	insert depth of groove up to 10 tolerance grade P9	D min. 22 - 45 B = 5 - 20 ... 44
Typ NPV	Schneideinsatz Nuttiefe bis 10 mm Toleranzklasse JS9	insert depth of groove up to 10 tolerance grade JS9	D min. 22 - 45 B = 5 - 20 ... 45
Typ NPV	Schneideinsatz Nuttiefe bis 10 mm Toleranzklasse H9 / D9	insert depth of groove up to 10 tolerance grade H9 / D9	D min. 22 - 45 B = 5 - 20 ... 46
Typ NPV	Schneideinsatz Nuttiefe bis 8.5 mm Toleranzklasse C11 / inch	insert depth of groove up to 8.5 tolerance grade C11 / inch	D min. 22 - 38 B = 6 - 12 ... 47
 SW 2.5-32 Nutstossen Schlüsselweite SW 2.5 - 32 und Vierkant	broaching keyways wrench size SW 2.5 - 32 and square bore	Maße dimensions	Seite page
Typ NHV....SW25 Typ NHV....90	Klemmhalter für Sechskant und Vierkant mit Innenkühlung	toolholder for hexagon socket and square bore with internal cooling	D min. 13/14/20 SW 13 - 32 □ 14, □ 20 ... 48
Typ NV15.SW13 Typ NPV.SW20 Typ NV15.90 Typ NPV.90	Schneideinsatz für Sechskant und Vierkant	insert for hexagon socket and square shaft	D min. 13/14/20 SW 13 - 32 □ 14, □ 20 ... 49



NUTSTOSEN

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

Typ NPU

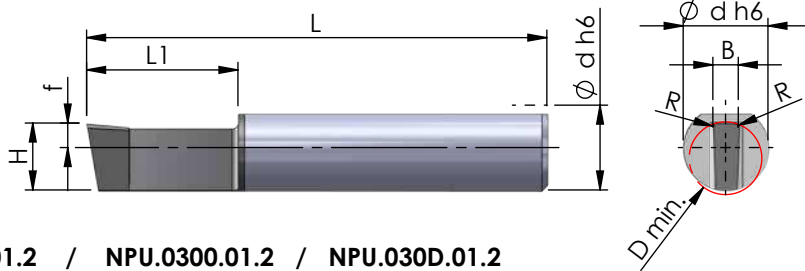
Schneideinsatz

D min. 6 - 7 mm
Toleranzklasse P9 / JS9

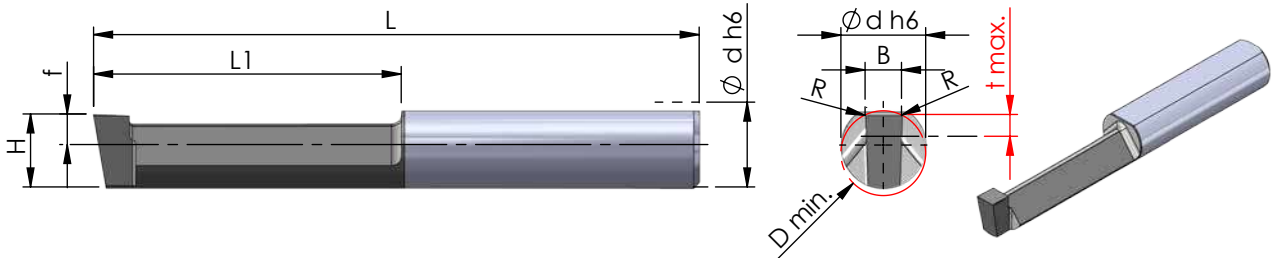
insert

D min. 6 - 7 mm
tolerance grade P9 / JS9

NPU.0... ..



NPU.0298.01.2 / NPU.0300.01.2 / NPU.030D.01.2



Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	Abmessungen in mm									dimensions in mm			Schneideinsatz nach DIN	insert according DIN	K10F AL41F P18C	für Klemmhalter for toolholder type
	D min.	B	R	H +0.05	f	L	L1	Ø d h6	t max.							
NPU.0198.01.1	6	1.98	0.1	5.5	2.0	38	12.5	7	-							NHU...
NPU.0298.01.1	7	2.98	0.1	6.2	2.7	38	12.5	7	-							
NPU.0298.01.2	7	2.98	0.1	6.0	2.5	50	25	7	1.8							
NPU.0398.01.1	7	3.98	0.1	6.2	2.7	40	15	7	-							
NPU.0398.02.2	7	3.98	0.2	6.2	2.7	50	25	7	-							
NPU.0498.02.2	7	4.98	0.2	5.8	2.3	50	25	7	-							
NPU.0200.01.1	6	2.00	0.1	5.5	2.0	38	12.5	7	-							
NPU.0300.01.1	7	3.00	0.1	6.2	2.7	38	12.5	7	-							
NPU.0300.01.2	7	3.00	0.1	6.0	2.5	50	25	7	1.8							
NPU.0400.01.1	7	4.00	0.1	6.2	2.7	40	15	7	-							
NPU.0400.02.1	7	4.00	0.2	6.2	2.7	40	15	7	-							
NPU.0400.02.2	7	4.00	0.2	6.2	2.7	50	25	7	-							
NPU.0500.02.2	7	5.00	0.2	5.8	2.3	50	25	7	-							

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
NPU.0198.01.1/AL41F

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

order-example:
grade AL41F:
NPU.0198.01.1/AL41F

NUTSTOSEN

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

Typ NPU

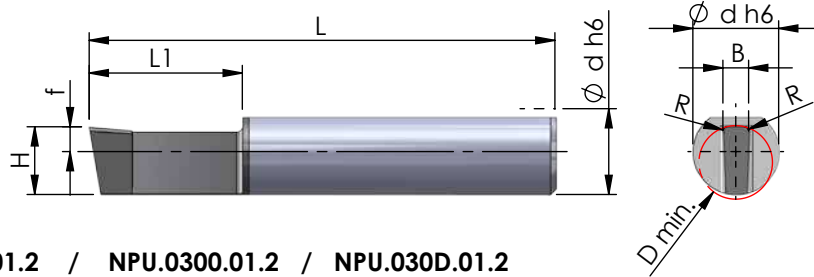
Schneideinsatz

D min. 6 - 7 mm
Toleranzklasse H9 / D9 / C11

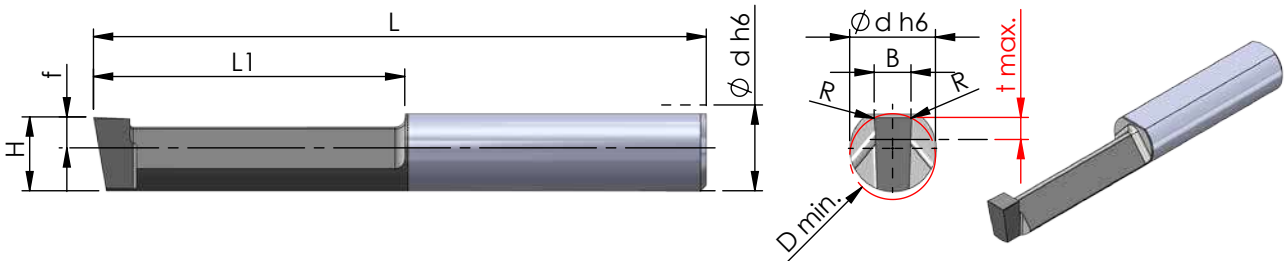
insert

D min. 6 - 7 mm
tolerance grade H9 / D9 / C11

NPU.0... ..



NPU.0298.01.2 / NPU.0300.01.2 / NPU.030D.01.2



Abmessungen in mm

dimensions in mm

neu
neu

Bestellnummer part number	D min.	B	R	H +0.05	f	L	L1	Ø d h6	t max.	Schneideinsatz nach DIN	insert according DIN	K10F	AL41F	P18C	für Klemmhalter for toolholder type
NPU.020H.01.1	6	2.02	0.1	5.5	2.0	38	12.5	7	-			●			NHU...
NPU.030H.01.1	7	3.02	0.1	6.2	2.7	38	12.5	7	-			●			
NPU.040H.01.1	7	4.02	0.1	6.2	2.7	40	15	7	-	H9 DIN 6885		●			
NPU.040H.02.2	7	4.02	0.2	6.2	2.7	50	25	7	-			●			
NPU.050H.02.2	7	5.02	0.2	5.8	2.3	50	25	7	-			●			
NPU.020D.01.1	6	2.035	0.1	5.5	2.0	38	12.5	7	-	D9 DIN 6885		●			
NPU.030D.01.2	7	3.035	0.1	6.2	2.7	50	25	7	1.8	Gleitsitz sliding fit		●			
NPU.0210.03.1	6	2.1	0.35	5.5	2.0	38	12.5	7	-			●			
NPU.0310.03.1	7	3.1	0.35	6.2	2.7	38	12.5	7	-			●			
NPU.0310.05.1	7	3.1	0.5	6.2	2.7	38	12.5	7	-	C11 DIN 138 Standard		●			
NPU.0410.05.1	7	4.1	0.5	6.2	2.7	40	15	7	-			●			
NPU.0410.05.2	7	4.1	0.5	6.2	2.7	50	25	7	-			●			

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
NPU.020H.01.1/AL41F

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

order-example:
grade AL41F:
NPU.020H.01.1/AL41F



NUTSTOSEN

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

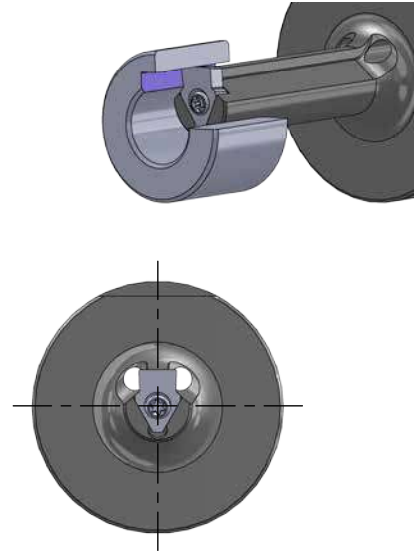
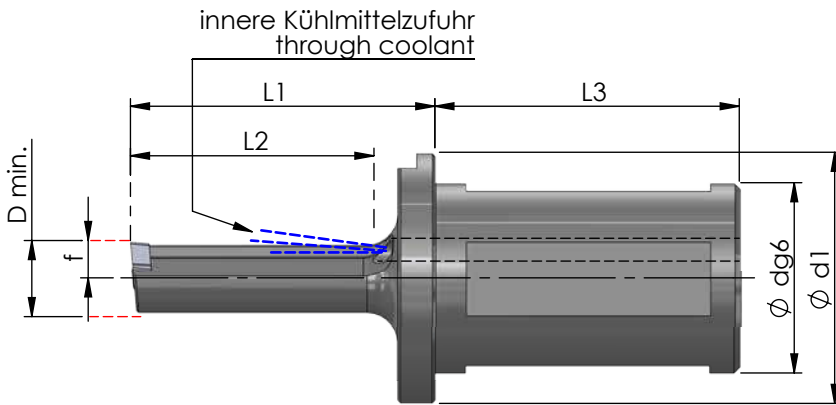
Typ NHV.10

Klemhalter
mit Innenkühlung

D min. 10 mm

toolholder
with internal cooling

D min. 10 mm



Abmessungen in mm

dimensions in mm



neu

neu

neu

Bestellnummer part number	D min.	Ø d g6 x L3 Aufnahme clamping part	L1	L2	f	Ø d1	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte for insert
NHV.10.IK25.1	10	Ø25 x 40	30	22	4.9	33	M2-NH10	T6F	1.2 Nm	NV10...
NHV.10.IK25.2	10	Ø25 x 40	40	32	4.9	33				
NHV.10.IK25.3	10	Ø25 x 40	50	42	4.9	33				

Bestellbeispiel:
NHV.10.IK20.1

order-example:
NHV.10.IK20.1

NUTSTOSEN

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

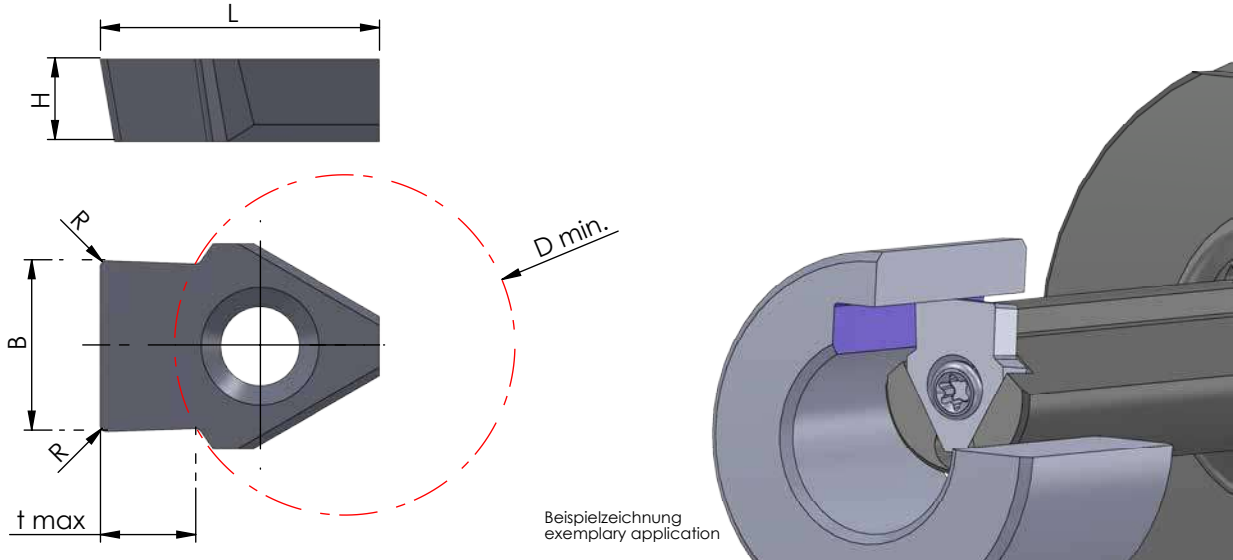
Typ NV10

Schneideinsatz

insert

D min. 10 mm
Nuttiefe bis 2.8
Toleranzklasse P9 / JS9 / D9

D min. 10 mm
depth of groove up to 2.8
tolerance grade P9 / JS9 / D9



Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	D min.	B	B (inch)	R	L	t max.	H	Schneideinsatz nach DIN	insert according DIN	für Klemhalter for toolholder type		
										K10F	AL41F	P18C
neu NV10.0298.02	10	2.98		0.2	8.2	1.8	2.4	P9		●		NHV.10....
neu NV10.0398.02	10	3.98		0.2	8.2	2.3	2.4	DIN 6885		●		
neu NV10.0498.02	10	4.98		0.2	8.2	2.8	2.4	fester Sitz strong fit		●		
neu NV10.0301.02	10	3.01		0.2	8.2	1.8	2.4	JS9		●		
neu NV10.0401.02	10	4.01		0.2	8.2	2.3	2.4	DIN 6885		●		
neu NV10.0501.02	10	5.01		0.2	8.2	2.8	2.4	leichter Sitz slightly fit		●		
neu NV10.030D.02	10	3.05		0.2	8.2	1.8	2.4	D9		●		
neu NV10.040D.02	10	4.05		0.2	8.2	2.3	2.4	DIN 6885		●		
neu NV10.050D.02	10	5.05		0.2	8.2	2.8	2.4	Gleitsitz sliding fit		●		

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
NV10.0298.02/AL41F

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

order-example:
grade AL41F:
NV10.0298.02/AL41F



NUTSTOSEN

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

Typ NHV.15.IK25

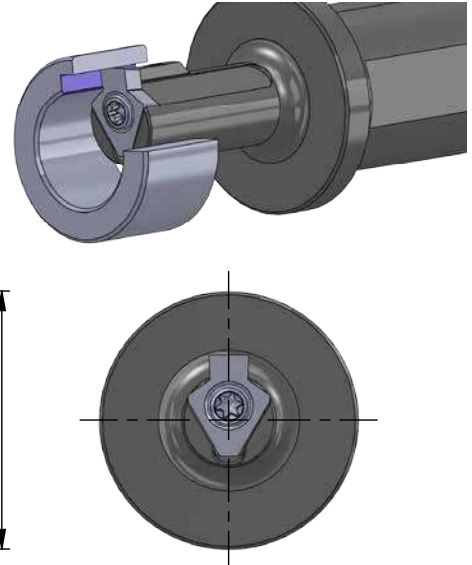
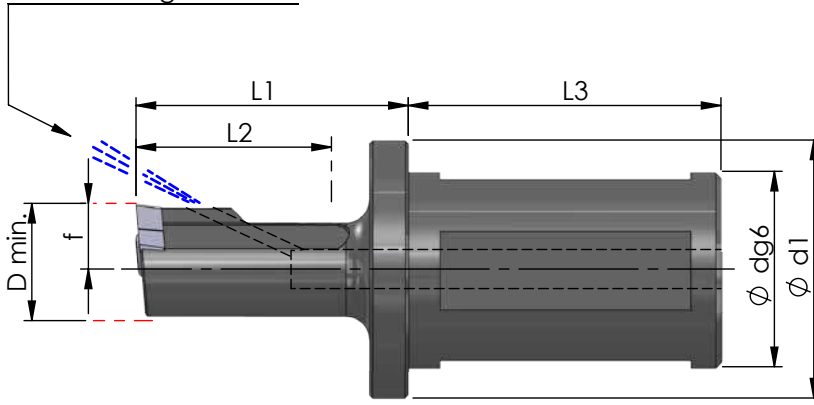
Klemmhalter
mit Innenkühlung

D min. 15 mm

toolholder
with internal cooling

D min. 15 mm

innere Kühlmittelzufuhr
through coolant



Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	D min.	Ø d g6 x L3 Aufnahme clamping part	L1	L2	f	Ø d1	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte for insert
NHV.15.IK25.1	15	Ø25 x 40	35	25	8.4	33	M4-NH15	T15F	4.0 Nm	NV15...
NHV.15.IK25.2	15	Ø25 x 40	50	40	8.4	33				
NHV.15.IK25.3	15	Ø25 x 40	70	60	8.4	33				
NHV.15.IK25.4	15	Ø25 x 40	85	75	8.4	33				

neu

Bestellbeispiel:
NHV.15.IK25.1

order-example:
NHV.15.IK25.1

NUTSTOSEN

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

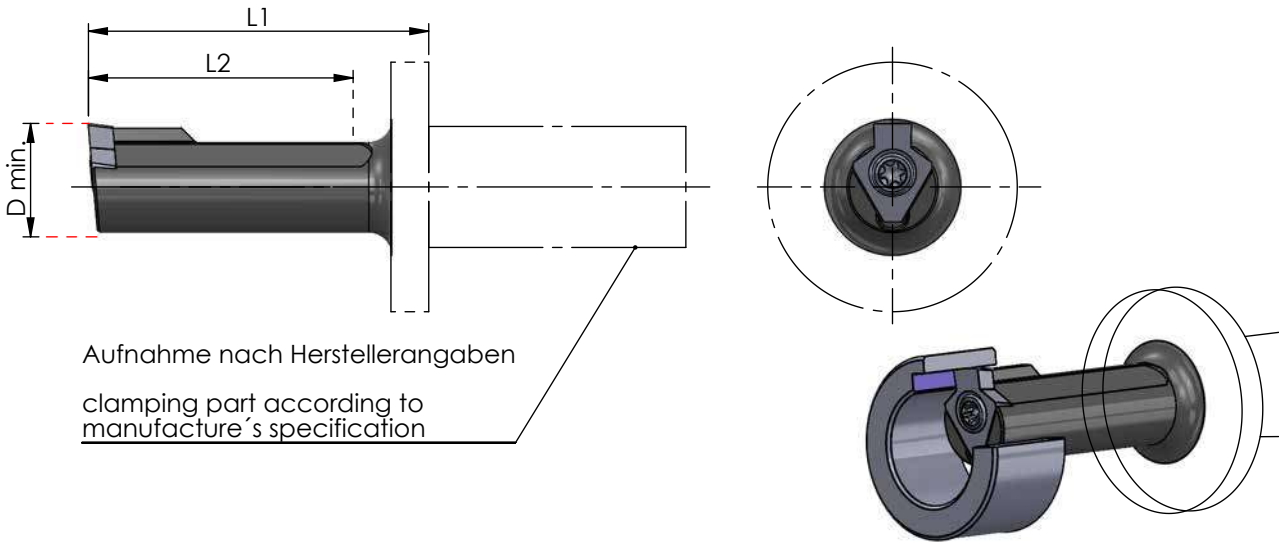
Typ NHV.15

Klemmhalter
für angetriebene Stosswerkzeuge

D min. 15 mm

toolholder
for driven slotting tool

D min. 15 mm



Abmessungen in mm

dimensions in mm

neu

Bestellnummer part number	D min.	Aufnahme nach Herstellerangabe clamping part acc. to manufac. specification	L1	L2	für Nutstosseräte for broaching device	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte for insert
NHV.15.0012.1	15	Ø12 x 25	40	36	Schwarzer 1				
NHV.15.0015.1	15	Ø15 x 33	45	36	Schwarzer 2 in 1				
NHV.15.0015.2	15	Ø15 x 30	58	42	Schwarzer 2 in 1				
NHV.15.0016.1	15	Ø16 x 30	46	36	EWS Slot + Benz LinA				
NHV.15.MP16.1	15	Ø16 x 34	45	35	Mario Pinto Stoßeinheit	M4-NH15	T15F	4 Nm	NV15...
NHV.15.MP16.2	15	Ø16 x 34	75	65	Mario Pinto Stoßeinheit				
NHV.15.MT16.1	15	Ø16 x 25	50	40	MT Marchetti				
NHV.15.WT16.1	15	Ø16 x 6	49	35	WTO Stoßeinheit				
NHV.15.0020.1.IK	15	Ø20 x 85	46	36	Benz LinA 4.0				



Bestellbeispiel:
NHV.15.0012.1

order-example:
NHV.15.0012.1

NUTSTOSSEN

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

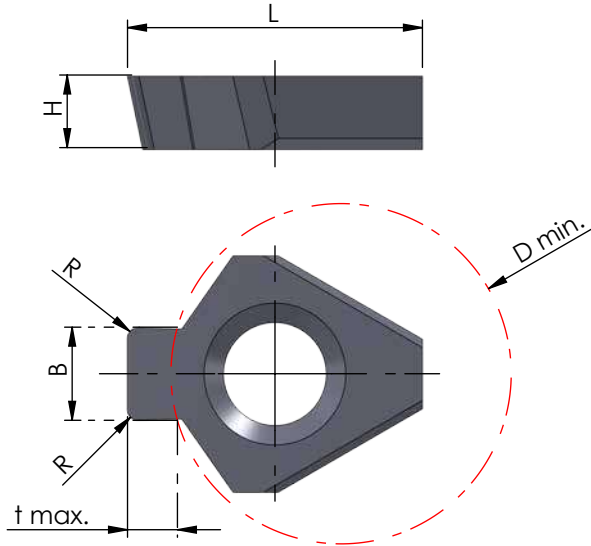
Typ NV15

Schneideinsatz

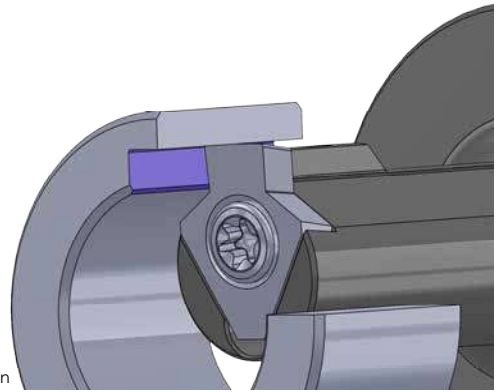
insert

D min. 15 mm
Nuttiefe bis 3.3
Toleranzklasse P9 / JS9 / D9 / C11 / inch

D min. 15 mm
depth of groove up to 3.3
tolerance grade P9 / JS9 / D9 / C11 / inch



Beispielzeichnung
exemplary application



Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	D min.	B	B (inch)	R	L	t max.	H	Schneideinsatz nach DIN	insert according DIN	für Klemhalter for toolholder type		
										K10F	AL41F	P18C
NV15.0398.02	15	3.98		0.2	13	2.3	3.2	P9		●	●	NHV.15,...
NV15.0498.02	15	4.98		0.2	13	2.8	3.2	DIN 6885 fester Sitz strong fit		●	●	
NV15.0598.02	15	5.98		0.2	13	3.3	3.2	JS9		●	●	
NV15.0401.02	15	4.01		0.2	13	2.3	3.2	DIN 6885		●	●	
NV15.0501.02	15	5.01		0.2	13	2.8	3.2	leichter Sitz slightly fit		●	●	
NV15.0601.02	15	6.01		0.2	13	3.3	3.2			●	●	
neu NV15.040D.02	15	4.05		0.2	13	2.3	3.2	D9		●	●	
neu NV15.050D.02	15	5.05		0.2	13	2.8	3.2	DIN 6885 Gleitsitz sliding fit		●	●	
neu NV15.060D.02	15	6.05		0.2	13	3.3	3.2			●	●	
NV15.0410.050	15	4.10		0.50	13	2.2	3.2	C11		●	●	
NV15.0510.050	15	5.10		0.50	13	2.5	3.2	DIN 138 Standard		●	●	
NV15.0612.085	15	6.12		0.85	13	2.6	3.2			●	●	
NV15.U0478.02	15	4.78	0.189"	0.2	13	2.8	3.2	inch		●	●	

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
NV15.0398.02/AL41F

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

order-example:
grade AL41F:
NV15.0398.02/AL41F

NUTSTOSEN

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

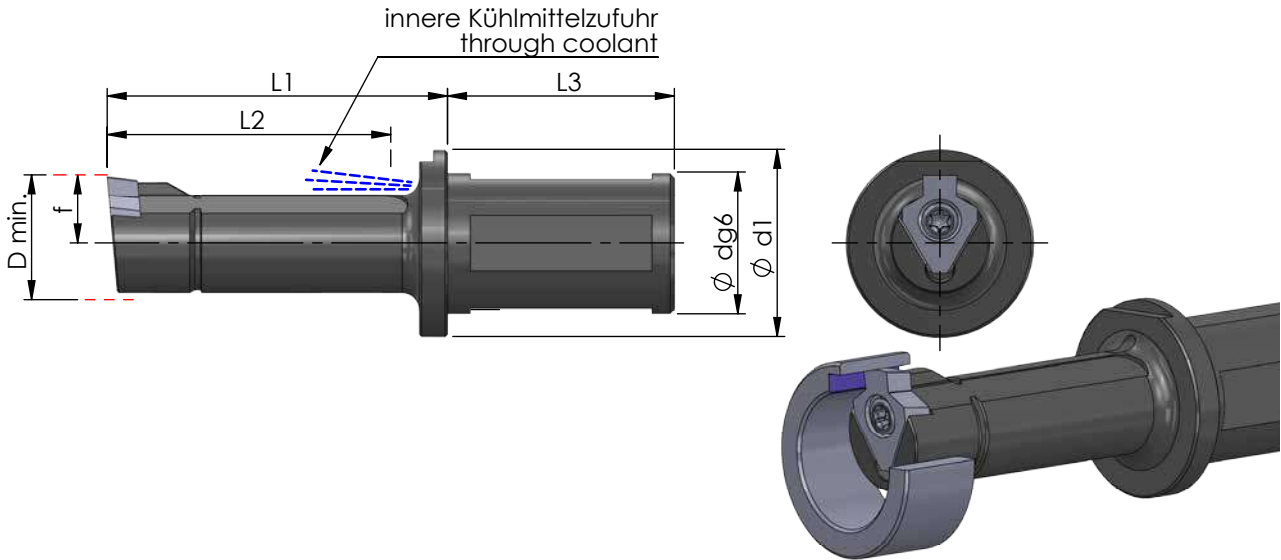
Typ NHV.22 / NHV.30 / NHV.38 / NHV.45

Klemmhalter
mit Innenkühlung

D min. 22 / 30 / 38 / 45 mm

toolholder
with internal cooling

D min. 22 / 30 / 38 / 45 mm



Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	D min.	Ø d g6 x L3 Aufnahme clamping part	L1	L2	f	Ø d1	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte for insert
neu NHV.22.0025.1	22	Ø25 x 40	60	50	12	33	85.818	T20F	6.0 Nm	NPV...
NHV.22.0025.2	22	Ø25 x 40	85	75	12	33				
NHV.22.0025.3	22	Ø25 x 60	115	105	12	33				
NHV.30.0032.1	30	Ø32 x 40	60	50	16.5	45				
NHV.30.0032.2	30	Ø32 x 40	85	75	16.5	45				
NHV.30.0032.3	30	Ø32 x 40	115	105	16.5	45				
neu NHV.30.0032.4	30	Ø32 x 60	160	150	16.5	45				
NHV.38.0032.1	38	Ø32 x 40	60	50	22	45				
NHV.38.0032.2	38	Ø32 x 40	85	75	22	45				
NHV.38.0032.3	38	Ø32 x 40	115	105	22	45				
neu NHV.38.0032.4	38	Ø32 x 60	175	165	22	45				
NHV.45.0040.1	45	Ø40 x 60	60	50	24	55				
NHV.45.0040.3	45	Ø40 x 60	115	105	24	55				
NHV.45.0040.4	45	Ø40 x 60	165	155	24	55				
neu NHV.45.0040.5	45	Ø40 x 60	215	205	24	55				

Bestellbeispiel:
NHV.22.0025.1

order-example:
NHV.22.0025.1



NUTSTOSEN

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

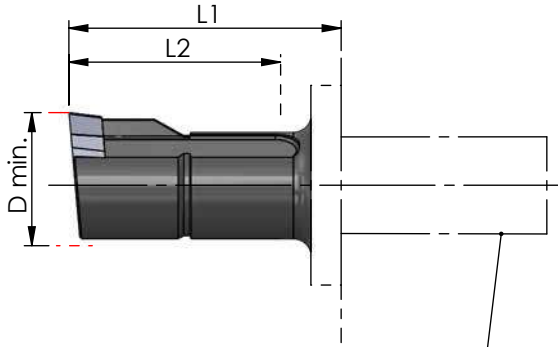
Typ NHV.22 / NHV.30

Klemmhalter
für angetriebene Stosswerkzeuge

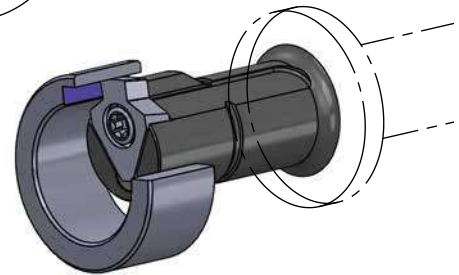
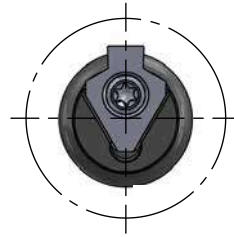
D min. 22 / 30 mm

toolholder
for driven slotting tool

D min. 22 / 30 mm



Aufnahme nach Herstellerangaben
clamping part according to
manufacturer's specification



Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	D min.	Aufnahme nach Herstellerangabe clamping part acc. to manufac. specification	L1	L2	für Nutstosseräte for broaching device	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte for insert
NHV.22.0012.1	22	Ø12 x 25	40	36	Schwarzer 1				
NHV.22.0015.1	22	Ø15 x 33	37	36	Schwarzer 2 in 1				
NHV.22.0015.2	22	Ø15 x 30	50	42	Schwarzer 2 in 1				
NHV.22.0016.1	22	Ø16 x 30	45	36	EWS Slot + Benz LinA				
NHV.22.0016.2	22	Ø16 x 30	65	55	EWS Slot + Benz LinA				
NHV.22.MP16.1	22	Ø16 x 34	45	35	Mario Pinto Stoßeinheit	85.818	T20F	6 Nm	NPV...
NHV.22.MP16.2	22	Ø16 x 34	75	65	Mario Pinto Stoßeinheit				
NHV.22.MT16.1	22	Ø16 x 25	58	50	MT Marchetti				
NHV.22.WT16.1	22	Ø16 x 6	49	35	WTO Stoßeinheit				
neu NHV.22.0020.1.IK	22	Ø20 x 85	46	36	Benz LinA 4.0				
NHV.30.0012.1	30	Ø12 x 25	40	36	Schwarzer 1				

Bestellbeispiel:
NHV.22.0012.1

order-example:
NHV.22.0012.1

NUTSTOSEN

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

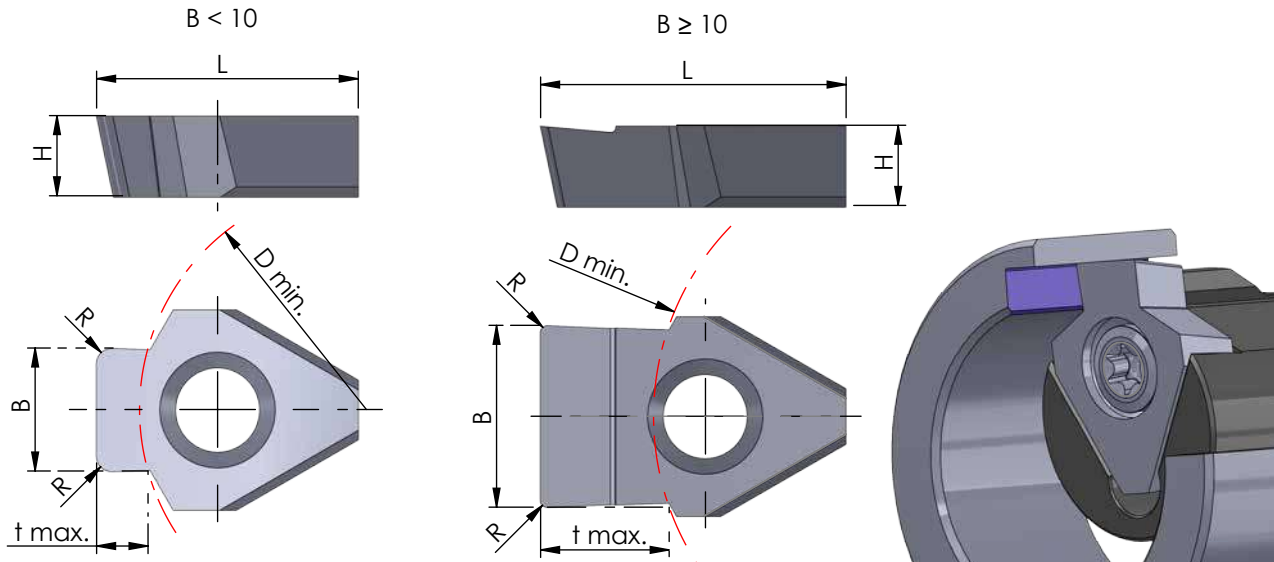
Typ NPV

Schneideinsatz
Nuttiefe bis 10 mm,
Toleranzklassen P9

insert
depth of groove up to 10 mm,
tolerance grade P9

D min. 22 - 45 mm
B = 5 - 20

D min. 22 - 45 mm
B = 5 - 20



Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Abmessungen in mm						Schneideinsatz nach DIN	insert according DIN	Material			für Klemmhalter for toolholder type
	D min.	B	R	L	t max.	H			K10F	AL41F	P18C	
NPV.0498.02	22	4.98	0.2	17.3	2.7	5.3	P9 DIN 6885 fester Sitz strong fit	●			NHV.22....	
NPV.0598.02	22	5.98	0.2	17.3	3.4	5.3		●			NHV.22....	
NPV.0798.02	30	7.98	0.2	17.3	4.1	5.3		●			NHV.30. ... (NHV.22)	
NPV.0998.03	38	9.98	0.3	17.3	4.2	5.3		●			NHV.38. ... (NHV.30/22. ...)	
NPV.1197.03	38	11.98	0.3	20.1	5.7	5.3		●			NHV.38. ... (NHV.30/22. ...)	
NPV.1397.03	45	13.97	0.3	20.1	7.5	6.3		●			NHV.45. ... (NHV.38/30/22. ...)	
NPV.1597.03	45	15.97	0.3	20.1	7.5	6.3		●			NHV.45. ... (NHV.38/30/22. ...)	
NPV.1797.05	45	17.97	0.4	20.1	9.5	6.3		●			NHV.45. ... (NHV.38/30/22. ...)	
NPV.1997.05	45	19.97	0.5	20.1	10	6.3		●			NHV.45. ... (NHV.38/30/22. ...)	

Klemmhalter in Klammer sind nicht optimal in der Unterstützung. Schnittwerte reduzieren!
Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.
Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
NPV.0498.02/AL41F

Please note that toolholders in brackets are not the optimal choice. If using them, please reduce the cutting data!
More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.
order-example:
grade AL41F:
NPV.0498.02/AL41F

NUTSTOSEN

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

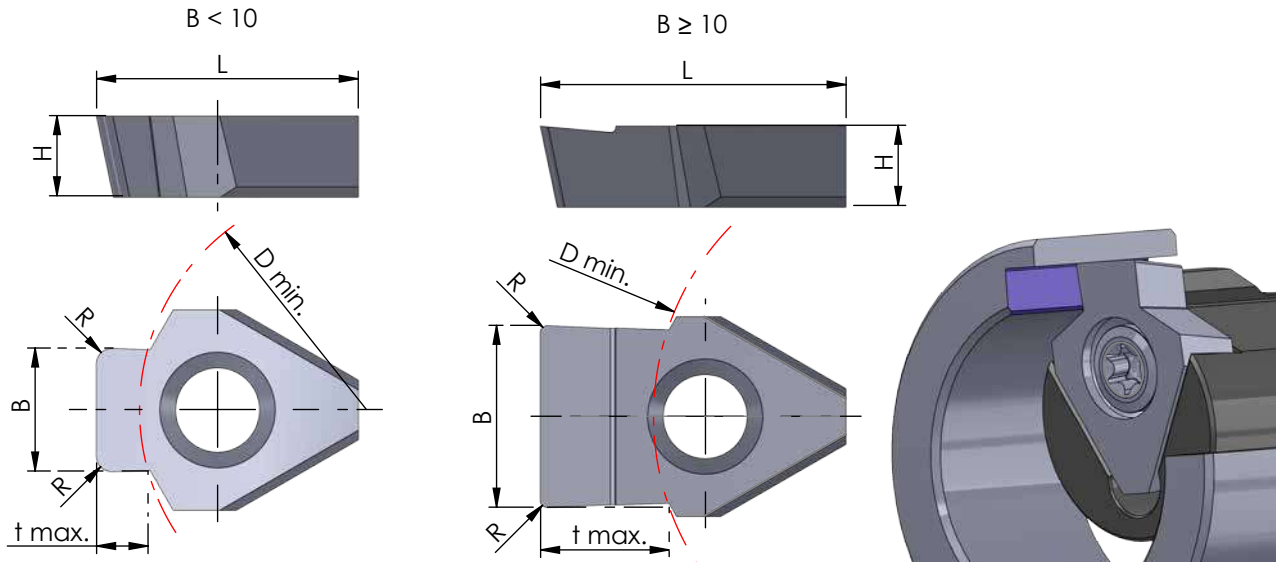
Typ NPV

Schneideinsatz
Nuttiefe bis 10 mm,
Toleranzklassen JS9

insert
depth of groove up to 10 mm,
tolerance grade JS9

D min. 22 - 45 mm
B = 5 - 20

D min. 22 - 45 mm
B = 5 - 20



Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	Abmessungen in mm						Schneideinsatz nach DIN	insert according DIN	für Klemhalter for toolholder type		
	D min.	B	R	L	t max.	H			K10F	AL41F	P18C
NPV.0501.02	22	5.01	0.2	17.3	2.7	5.3	JS9 DIN 6885 leichter Sitz slightly fit	●			NHV.22...
NPV.0601.02	22	6.01	0.2	17.3	3.4	5.3		●			NHV.22...
NPV.0801.02	30	8.01	0.2	17.3	4.1	5.3		●			NHV.30... (NHV.22)
NPV.1001.03	38	10.01	0.3	17.3	4.2	5.3		●			NHV.38..(NHV.30/22..)
NPV.1202.03	38	12.02	0.3	20.1	5.7	5.3		●			NHV.38..(NHV.30/22..)
NPV.1202.05	38	12.02	0.5	20.1	8.5	5.3		●			NHV.38..(NHV.30/22..)
NPV.1402.03	45	14.02	0.3	20.1	7.5	6.3		●			NHV.45..(NHV.38/30/22..)
NPV.1602.03	45	16.02	0.3	20.1	7.5	6.3		●			NHV.45..(NHV.38/30/22..)
NPV.1802.05	45	18.02	0.4	20.1	9.5	6.3		●			NHV.45..(NHV.38/30/22..)
NPV.2002.05	45	20.02	0.5	20.1	10	6.3		●			NHV.45..(NHV.38/30/22..)

Klemhalter in Klammer sind nicht optimal in der Unterstützung. Schnittwerte reduzieren!
Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.
Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
NPV.0501.02/AL41F

Please note that toolholders in brackets are not the optimal choice. If using them, please reduce the cutting data!
More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.
order-example:
grade AL41F:
NPV.0501.02/AL41F

NUTSTOSSEN

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

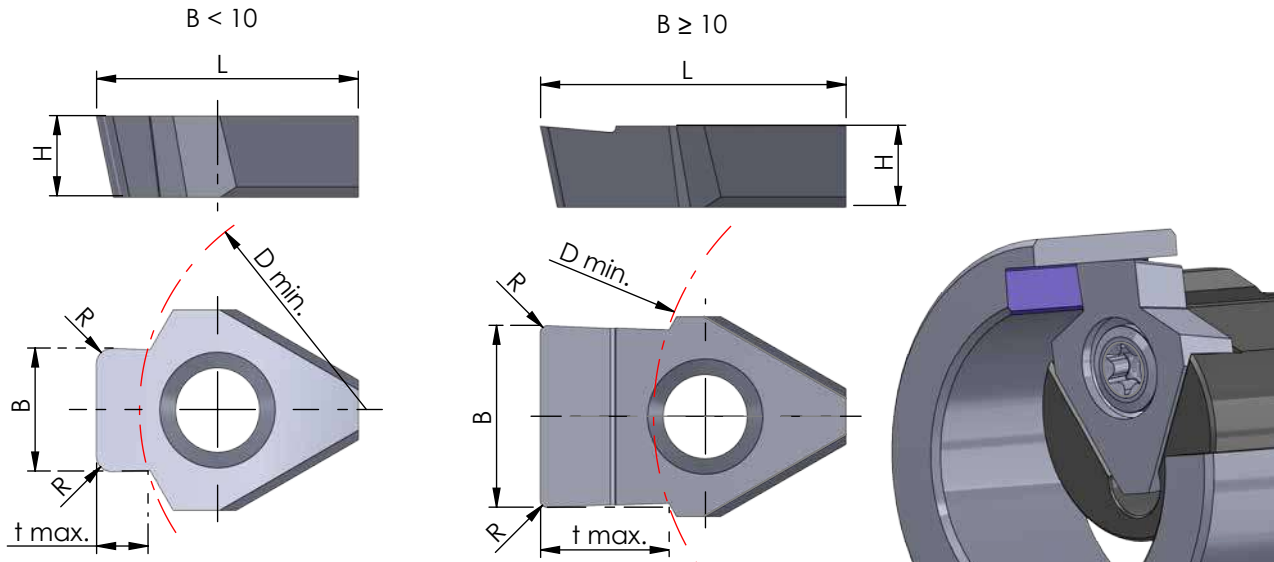
Typ NPV

Schneideinsatz
Nuttiefe bis 10 mm,
Toleranzklassen H9 / D9

insert
depth of groove up to 10 mm,
tolerance grade H9 / D9

D min. 22 - 45 mm
B = 5 - 20

D min. 22 - 45 mm
B = 5 - 20



Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	D min.			L	t max.	H	Schneideinsatz nach DIN	insert according DIN	K10F	AL41F	P18C	für Klemmhalter for toolholder type
	D min.	B	R									
NPV.050H.02	22	5.02	0.2	17.3	2.7	5.3	H9 DIN 6885		●			NHV.22...
NPV.060H.02	22	6.02	0.2	17.3	3.4	5.3						NHV.22...
NPV.080H.02	30	8.02	0.2	17.3	4.1	5.3						NHV.30... (NHV.22)
NPV.100H.03	38	10.02	0.3	17.3	4.2	5.3						NHV.38..(NHV.30/22..)
NPV.120H.03	38	12.03	0.3	20.1	5.7	5.3						NHV.38..(NHV.30/22..)
neu NPV.060D.02	22	6.05	0.2	17.3	3.4	5.3	D9 DIN 6885 GLEITSITZ sliding fit		●			NHV.22...
neu NPV.080D.02	30	8.06	0.2	17.3	4.1	5.3						NHV.30... (NHV.22)
neu NPV.100D.03	38	10.06	0.3	17.3	4.2	5.3						NHV.38..(NHV.30/22..)
neu NPV.120D.03	38	12.08	0.3	20.1	5.7	5.3						NHV.38..(NHV.30/22..)
neu NPV.140D.03	45	14.08	0.3	20.1	7.5	6.3						NHV.45..(NHV.38/30/22..)
neu NPV.160D.03	45	16.08	0.3	20.1	7.5	6.3						NHV.45..(NHV.38/30/22..)
neu NPV.180D.05	45	18.08	0.5	20.1	9.5	6.3						NHV.45..(NHV.38/30/22..)
neu NPV.200D.05	45	20.1	0.5	20.1	10	6.3						NHV.45..(NHV.38/30/22..)

Klemmhalter in Klammer sind nicht optimal in der Unterstützung. Schnittwerte reduzieren! Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.
Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
NPV.050H.02/AL41F

Please note that toolholders in brackets are not the optimal choice. If using them, please reduce the cutting data!
More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.
order-example:
grade AL41F:
NPV.050H.02/AL41F



NUTSTOSEN

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

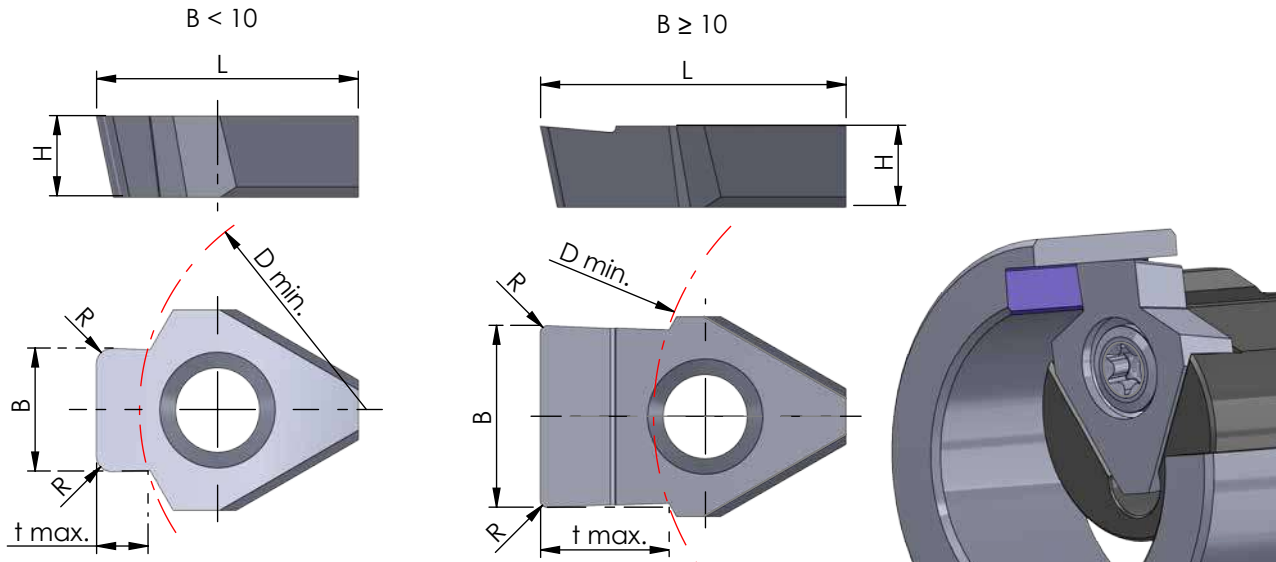
Typ NPV

Schneideinsatz
Nuttiefe bis 8.5 mm,
Toleranzklassen C11 / inch

insert
depth of groove up to 8.5 mm,
tolerance grade C11 / inch

D min. 22 - 38 mm
B = 6 - 12

D min. 22 - 38 mm
B = 6 - 12



Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	D min.	B	B (inch)	R	L	t max.	H	Schneideinsatz nach DIN	insert according DIN	für Klemhalter for toolholder type		
										K10F	AL41F	P18C
NPV.0612.085	22	6.12		0.85	17.3	2.6	5.3	C11 DIN 138 Standard		●		NHV.22....
NPV.0713.085	22	7.13		0.85	17.3	3.3	5.3		●			NHV.22....
NPV.0813.105	30	8.13		1.05	17.3	3.4	5.3		●			NHV.30. ... (NHV.22)
NPV.1013.105	38	10.13		1.05	20.1	4.2	5.3		●			NHV.38. ... (NHV.30/22. ...)
NPV.1215.135	38	12.15		1.35	20.1	5.1	5.3		●			NHV.38. ... (NHV.30/22. ...)
NPV.1215.175	38	12.15		1.75	20.1	6.6	5.3		●			NHV.38. ... (NHV.30/22. ...)
NPV.1215.225	38	12.15		2.25	20.1	8.5	5.3		●			NHV.38. ... (NHV.30/22. ...)
NPV.U0638.02	22	6.38	0.251"	0.2	17.3	3.4	5.3	inch		●		NHV.22. ...
NPV.U0797.02	22	7.97	0.314"	0.2	17.3	4.1	5.3	inch		●		NHV.22. ...

Klemhalter in Klammer sind nicht optimal in der Unterstützung. Schnittwerte reduzieren! Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.
Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
NPV.0612.085/AL41F

Please note that toolholders in brackets are not the optimal choice. If using them, please reduce the cutting data!
More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.
order-example:
grade AL41F:
NPV.0612.085/AL41F

NUTSTOSSEN

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

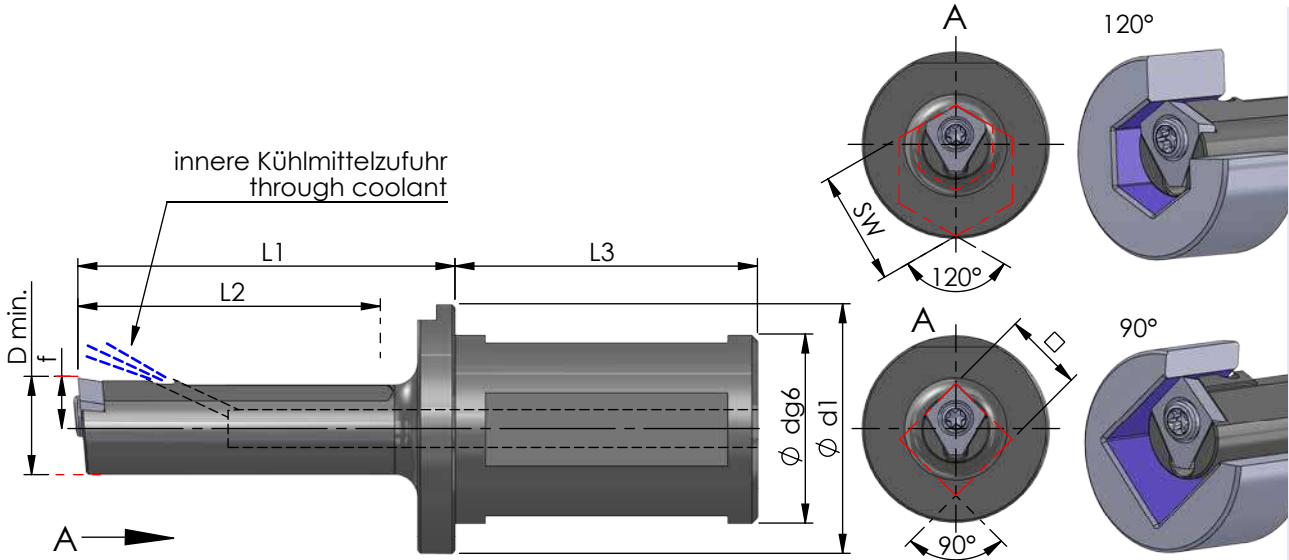
Typ NHV...SW25 / Typ NHV...90

Klemmhalter
für Sechskant und Vierkant
mit Innenkühlung

D min. 13 / 14 / 20 mm

toolholder
for hexagon socket and square bore
with internal cooling

D min. 13 / 14 / 20 mm



Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	D min.	Ø d g6 x L3 Aufnahme clamping part	L1	L2	Ø d1	f	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte for insert	Sechskant hexagon socket		Vierkant square bore	
											●	●	●	●
neu NHV.15.SW25.2	13	Ø25 x 40	50	40	33	6.9	M4-NH15	T15F	4.0 Nm	NV15.SW13.20	●			
neu NHV.22.SW25.1	20	Ø25 x 40	60	50	33	10	85.818	T20F	6.0 Nm	NPV.SW20.32	●			
neu NHV.15.90.25.2	14	Ø25 x 40	50	40	33	7.9	M4-NH15	T15F	4.0 Nm	NV15.90.14.02			●	
neu NHV.22.90.25.1	20	Ø25 x 40	60	50	33	11	85.818	T20F	6.0 Nm	NPV.90.20.03			●	

Bestellbeispiel:
NHV.15.SW25.2

order-example:
NHV.15.SW25.2

NUTSTOSEN

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

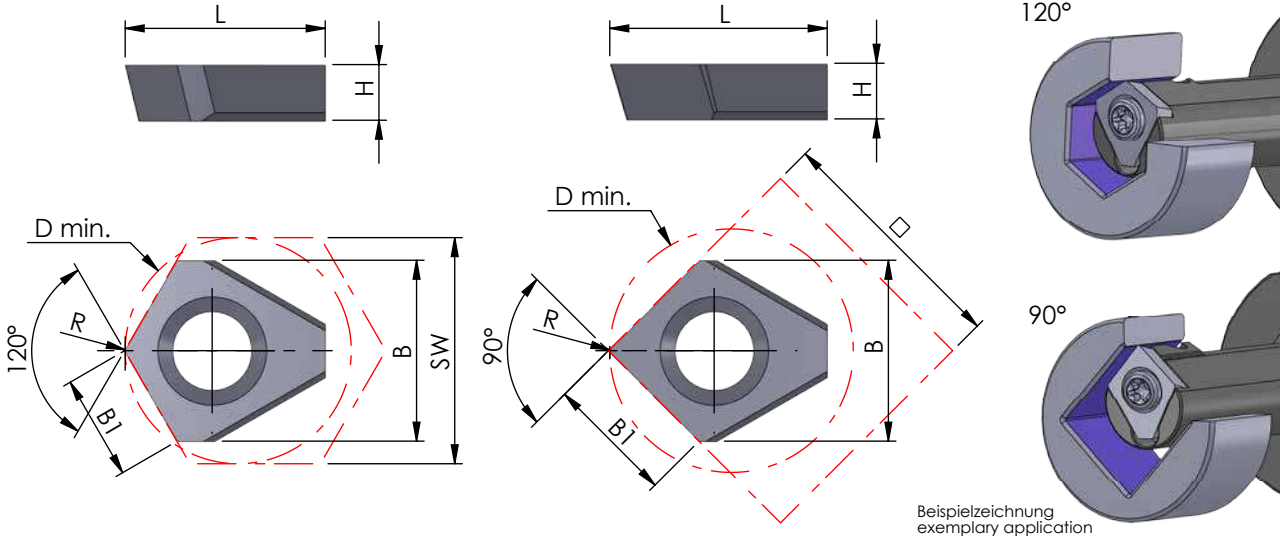
Typ NV15.SW13 / NPV.SW20 / NV15.90 / NPV.90

Schneideinsatz
für Sechskant und Vierkant

D min. 13 / 14 / 20 mm

insert
for hexagon socket and square bore

D min. 13 / 14 / 20 mm



Abmessungen in mm

dimensions in mm



neu

neu

neu

neu

Bestellnummer part number	D min.	Sechskant SW hexagon socket SW	Vierkant □ square bore □	B	B1	R	L	H	K10F AL41F P18C	für Klemhalter for toolholder type
NV15.SW13.20	13	SW 13-20		10.4	6.0	0.2	11.5	3.2	●	NHV.15.SW25.2
NPV.SW20.32	20	SW 20-32		16.3	9.4	0.3	16.8	6.3	●	NHV.22.SW25.1
NV15.90.14.02	14		□ 14	10.4	7.3	0.2	12.5	3.2	●	NHV.15.90.25.2
NPV.90.20.03	20		□ 20	14.6	10.3	0.3	17.8	6.3	●	NHV.22.90.25.1

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
NV15.SW13.20/AL41F

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

order-example:
grade AL41F:
NV15.SW13.20/AL41F

Fräsen milling

Inhalt content

	<p>MIKROMILL</p>	<p>Produkt- katalog 2019</p>	<p>Nut- und Formzirkularfräsen drei- und vierschneidig, ab Ø 1.3 mm</p> <p>Groove milling by circular interpolation with three and four cutting edges, starting at Ø 1.3 mm</p>	<p>---</p>	
	<p>MINIMILL</p>	<p>neu</p>	<p>Nut- und Formzirkularfräsen drei- und sechsschneidig, ab Ø 10 mm</p> <p>Groove milling by circular interpolation with three and six cutting edges, starting at Ø 10 mm</p>	<p>52</p>	
	<p>SYSTEM 500</p>	<p>Produkt- katalog 2019</p>	<p>Nut- und Formfräsen Nut- und Trennfräsen</p> <p>Groove milling by circular interpolation groove milling and slotting cutter</p>	<p>---</p>	
	<p>rotaline</p>	<p>Produkt- katalog 2019</p>	<p>Ausspindeln ab Ø 0.4 mm</p> <p>Precision boring starting at Ø 0.4 mm</p>	<p>---</p>	



MINIMILL



**Nut- und Formzirkularfräsen drei- und sechsschneidig
ab Ø 10 mm**

**Groove milling by circular interpolation with
three and six cutting edges starting at Ø 10 mm**

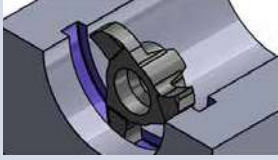
MINIMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

Übersicht

summary



**Schneideinsatz
Nutfräsen**

**inserts
groove milling**

**Maße
dimensions**

**Seite
page**

Typ Z12

Sicherungsringe DIN 471/472
und Nutfräsen allgemein

for circlips DIN 471/472,
groove milling general use

D min. 12
t max. = 2.5

... 54



MINIMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

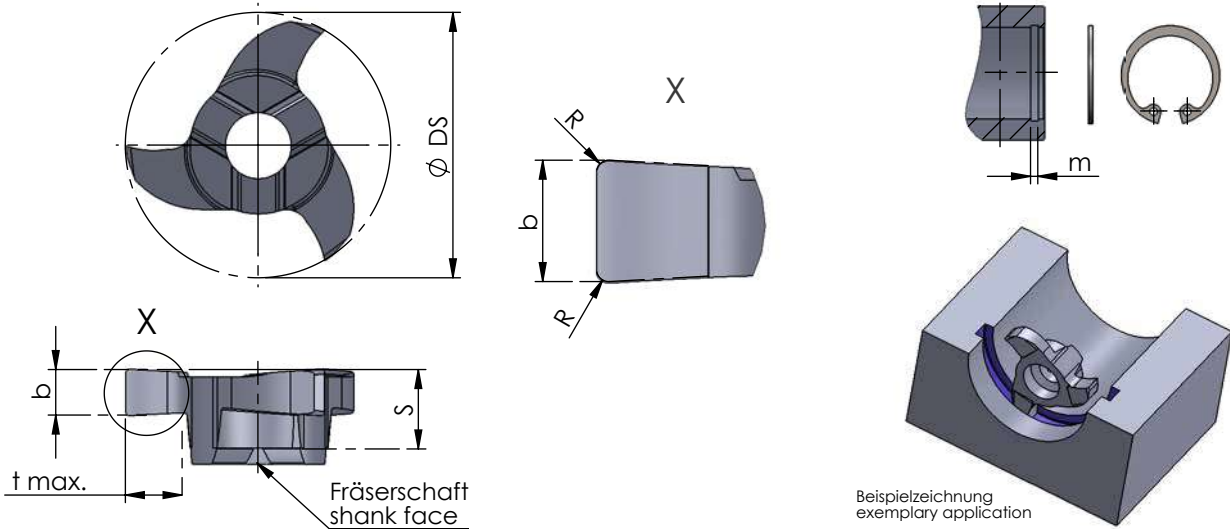
Typ Z12

Sicherungsringe DIN 471 / 472 und Nutfräsen allgemein

D min. 12 mm
t max. = 2.5

for circlip grooves DIN 471 / 472 and groove milling general use

D min. 12 mm
t max. = 2.5



Abmessungen in mm

dimensions in mm

neu

Bestellnummer part number	D min.	Nut-Maß m groove dim. m DIN 471 / DIN 472	S	R	$\varnothing DS$	b +0.02 (* b -0.02)	b (inch)	t max.	Zähnezahl number of teeth	K10F	AL41F	P18C	für Fräseschaft for milling shank
Z12.0100.01	12		3.5	0.1	11.7	1.00		2.5	3	●			ZH10...
Z12.0110.00	12	1.1	3.5	-	11.7	1.21*		2.5	3	●			
Z12.0117.00	12	-	3.5	-	11.7	1.17	0.046"	2.5	3	●			
Z12.0130.00	12	1.3	3.5	0.1	11.7	1.41*		2.5	3	●			
Z12.0142.01	12	-	3.5	0.1	11.7	1.42	0.056"	2.5	3	●			
Z12.0150.02	12	-	3.5	0.2	11.7	1.50		2.5	3	●			
Z12.0157.02	12	-	3.5	0.2	11.7	1.57	0.062"	2.5	3	●			
Z12.0160.00	12	1.6	3.5	0.1	11.7	1.71*		2.5	3	●			
Z12.0198.02	12	-	3.5	0.2	11.7	1.98	0.078"	2.5	3	●			
Z12.0200.00	12	-	3.5	0.2	11.7	2.00		2.5	3	●			
Z12.0238.02	12	-	3.5	0.2	11.7	2.39	0.094"	2.5	3	●			
Z12.0250.00	12	-	3.5	0.2	11.7	2.50		2.5	3	●			
Z12.0300.00	12	-	3.5	0.2	11.7	3.00		2.5	3	●			

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
Z12.0100.01/AL41F

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

order-example:
grade AL41F:
Z12.0100.01/AL41F

Unser Produktangebot

Zerspanungswerkzeuge vom Feinsten

product overview

premium carbide cutting tools

Drehen / turning

Inhalt

content



Ultramini

Bohrungsbearbeitung
ab \varnothing 0.2 mm

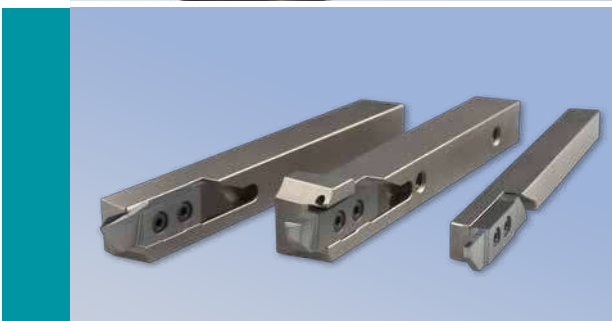
Grooving, boring
and profiling
starting at \varnothing 0.2 mm



Minicut

Bohrungsbearbeitung
ab \varnothing 7.0 mm

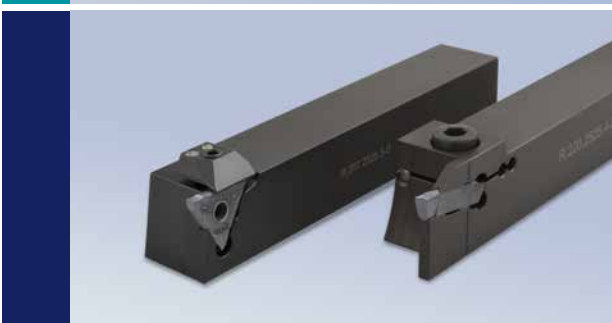
Grooving, boring
and profiling
starting at \varnothing 7.0 mm



Swissline

Miniatúraußenbearbeitung,
zweischneidig

miniature external machining,
two-cutting edges



Stechdreh-Werkzeuge

System DED: Einstechen dreischneidig
System ZTP: Einstechen zweischneidig

System DED: three cutting edge grooving
System ZTP: two cutting edge grooving



Nutstossen

Herstellung von Längsnuten
Breite 2-20 mm und
Innensechskant

Broaching keyways
in the range of 2-20 mm and
hexagon socket



Fräsen / milling

Inhalt content



Mikromill

Nut- und Formzirkularfräsen
drei- und vierschneidig
ab \varnothing 1,3 mm

Groove milling by
circular interpolation with three
and four cutting edges
starting at \varnothing 1.3 mm



Minimill

Nut- und Formzirkularfräsen
drei- und sechsschneidig
ab \varnothing 10 mm

Groove milling by
circular interpolation with three
and six cutting edges
starting at \varnothing 10 mm



System 500

Nut- und Formfräsen
Nut- und Trennfräsen

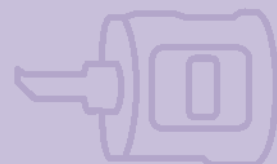
Groove milling by
circular interpolation
groove milling and slotting
cutter



rotaline

Ausspindeln
ab \varnothing 0.4 mm

Precision boring starting
at \varnothing 0.4 mm







Dümme WERKZEUGFABRIK

Zertifiziert nach / certified to
DIN EN ISO 9001: 2015

MINDESTBESTELLMENGE
für Schneidplatten beträgt
die Mindestbestellmenge
2 Stück, für Halter 1 Stück.

MINIMUM ORDER QUANTITY
for inserts the minimum order
quantity is 2 pieces,
for toolholders 1 piece.

MINDESTBESTELLWERT
der Mindestbestellwert pro
Auftrag beträgt € 80,- Netto
(ausschließlich Umsatzsteuer).
Für Aufträge unter € 80,-
berechnen wir einen Zuschlag
für Kleinaufträge in Höhe
von € 20,-.

MINIMUM ORDER VALUE
the minimum order value for
one order is € 80,- net.
(excluded sales tax).
For orders less than € 80,-
we have an additional order
charge of € 20,-.

© Stand 09/2019
Urheberrechtlich geschützt.

© edition 09/2019
copyright reserved.

Katalognachdruck oder
Veröffentlichung auch
auszugsweise verboten.

reprint or publishing of the
catalogue complete or in
extracts prohibited.

Technische Änderungen und
Irrtümer vorbehalten, keine
Gewährleistung für
Druckfehler.

technical changes and errors
reserved, no warranty for
missprints.



PAUL DÜMMEL
WERKZEUGFABRIK GMBH

Werk 1: Lerchenstraße 15
Werk 2: Daimlerstraße 16
D-72584 Hülben

Telefon: 0049 (0) 7125/9691-0
Telefax: 0049 (0) 7125/9691-50

info@duemmel.de
www.duemmel.de