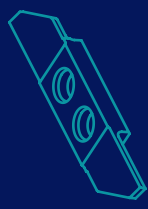
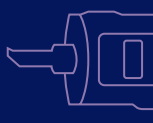
ZERSPANUNGSWERKZEUGE VOM FEINSTEN

PREMIUM CARBIDE CUTTING TOOLS





PRODUKTERWEITERUNG 2020/2021
ERGÄNZUNG ZU PRODUKTKATALOG 2019

PRODUCT EXTENSION 2020/2021
SUPPLEMENT TO PRODUCT CATALOGUE 2019

Dümmel®
WERKZEUGFABRIK

PRODUKTÜBERSICHT

PRODUCT OVERVIEW

Dümmel®
WERKZEUGFABRIK

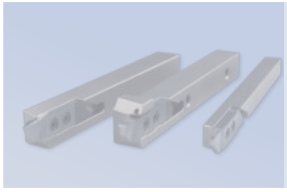
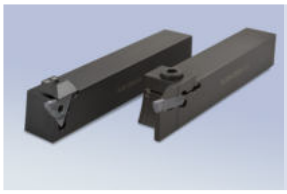
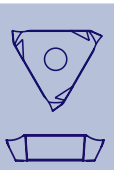
Drehen
turning

Fräsen
milling

Drehen
turning

Inhalt

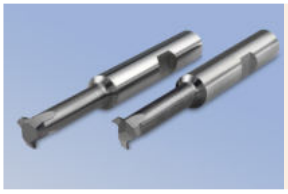
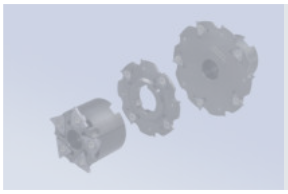
content

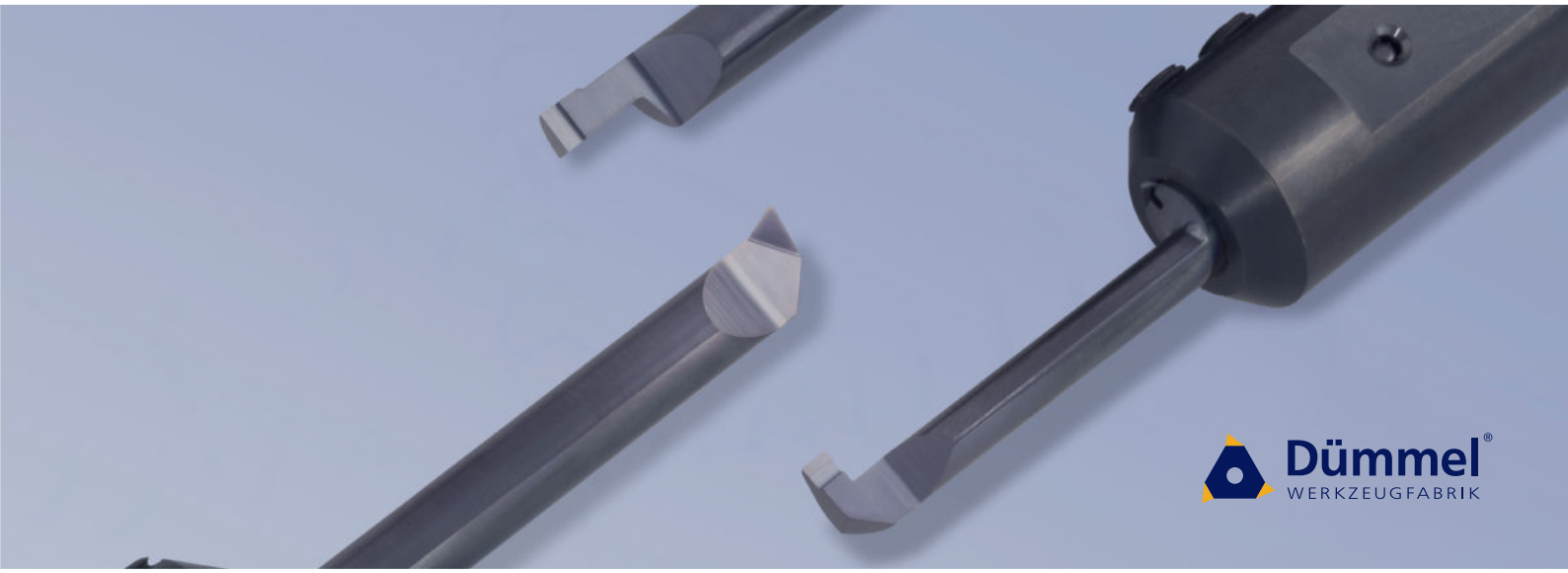
	ULTRAMINI	neu	Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm Grooving, boring and profiling starting at Ø 0.2 mm	1	
	MINICUT	neu	Bohrungsbearbeitung ab Ø 7.0 mm Grooving, boring and profiling starting at Ø 7.0 mm	30	
	**SWISSLINE**	Produkt-katalog 2019	Miniaturaußenbearbeitung, zweischneidig miniature external machining, 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	54	
	NUTSTOSSEN	neu	Herstellung von Längsnuten Breite 2-20 mm, Innensechskant und Vierkant Broaching keyways in the range of 2-20 mm, hexagon socket and square bore	62	

Fräsen
milling

Inhalt

content

	**MIKROMILL** **MIKROMILL XL**	neu	Nut- und Formzirkularfräsen ab Ø 0.75 mm Groove milling by circular interpolation starting at Ø 0.75 mm T - Nutenfräsen / T - slot milling	82
	MINIMILL	neu	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	90
	SYSTEM 500	Produkt-katalog 2019	Nut- und Formfräsen Nut- und Trennfräsen Groove milling by circular interpolation groove milling and slotting cutter	---
	rotaline	Produkt-katalog 2019	Ausspindeln ab Ø 0.4 mm Precision boring starting at Ø 0.4 mm	---



ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

Grooving, boring and profiling starting at Ø 0.2 mm

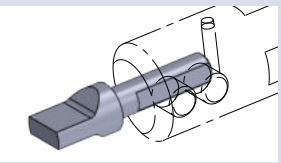
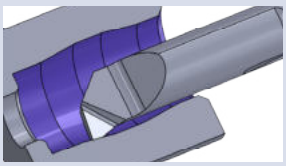
ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling starting at Ø 0.2 mm

Übersicht

summary

	Klemmhalter Rundschaft	**toolholder straight shank**	**Maße dimensions**	**Seite page**
Typ 640.DT / 650.DT / 660.DT	Klemmhalter	toolholder	ø 4 - 6 D min. 0.2 - 6.0	**... 4**
Typ 670.DT / 680.DT	Klemmhalter	toolholder	ø 7 - 8 D min. 6.8 - 7.8	**... 5**
	Klemmhalter und Reduzierhülse für Rückseitenbearbeitung auf Langdrehautomaten	**toolholder and reduction bush for rear end machining on Swiss type lathes**	**Maße dimensions**	**Seite page**
Typ UMHB	Klemmhalter und Reduzierhülse	toolholder and reduction bush	D min. ab 0.2 / starting at 0.2	**... 6**
	**Zubehör**	**accessory**	**Maße dimensions**	**Seite page**
Typ UM.MASTER.	Ausrichthilfe für Klemmhalter	adjustment insert for toolholder	ø 4 - 8	**... 7**
	**Schneideinsätze Ausdrehen und Kopieren**	**inserts boring and profiling**	**Maße dimensions**	**Seite page**
Typ 050	Ausdrehen und Kopieren	boring and profiling	D min. 0.2 - 9.8	**... 8**
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	**... 13**
Typ 090	Ausdrehen und Kopieren mit Geometrie 20° / 90°	boring and profiling with geometry 20° / 90°	D min. 2.8 - 6.0	**... 18**

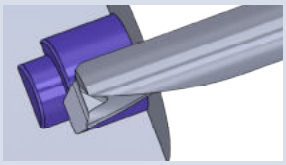
ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

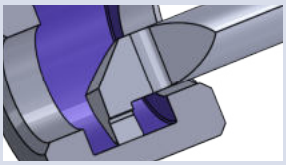
grooving, boring and profiling starting at Ø 0.2 mm

Übersicht

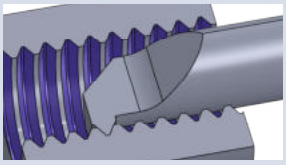
summary



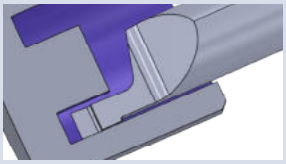
Schneideinsätze Bohren und Ausdrehen	**inserts drilling and boring**	**Maße dimensions**	**Seite page**
Typ DT	Bohren und Ausdrehen	drilling and boring	D min. 2.9 - 7.7	**... 19**



Schneideinsätze Stechdrehen	**inserts grooving**	**Maße dimensions**	**Seite page**
Typ 004	Stechdrehen	grooving	D min. 4.0 t max. 0.8	**... 21**



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. 0.73 - 7.0 P = 0.25 - 1.75	**... 22**



Schneideinsätze Axialstechen	**inserts face grooving**	**Maße dimensions**	**Seite page**
Typ 510M	Axialstechen mit Eckenradius	face grooving with corner radius	D min. 5.0 t max. 4.0	**... 25**
Typ 620	Axialstechen am Zapfen vorbei mit Vollradius	face grooving in pivots with full radius	D min. 6.0 t max. 6.0	**... 26**
Typ 012 / 020	Axialstechen mit Vollradius und doppeltem Kühlkanal	face grooving with full radius and douple internal cooling	D min. 12 / 20 t max. 20 / 30	**... 27**

ULTRAMINI

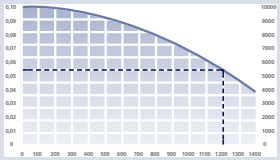
Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling starting at Ø 0.2 mm

Übersicht

summary

	Sets Ultramini Halter und Schneiden (Rechte Ausführung)	sets Ultramini toolholder and inserts (righthand version)	Maße dimensions	Seite page
SET-RDT-4	• Bohren und Ausdrehen • D min. 3,7	• drilling and boring • D min. 3,7		**... 28**
SET-RDT-5	• Bohren und Ausdrehen • D min. 4,7	• drilling and boring • D min. 4,7		**... 28**
SET-RDT-6	• Bohren und Ausdrehen • D min. 5,7	• drilling and boring • D min. 5,7		**... 28**
SET-RDT-7	• Bohren und Ausdrehen • D min. 6,7	• drilling and boring • D min. 6,7		**... 28**



	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	**... 29**

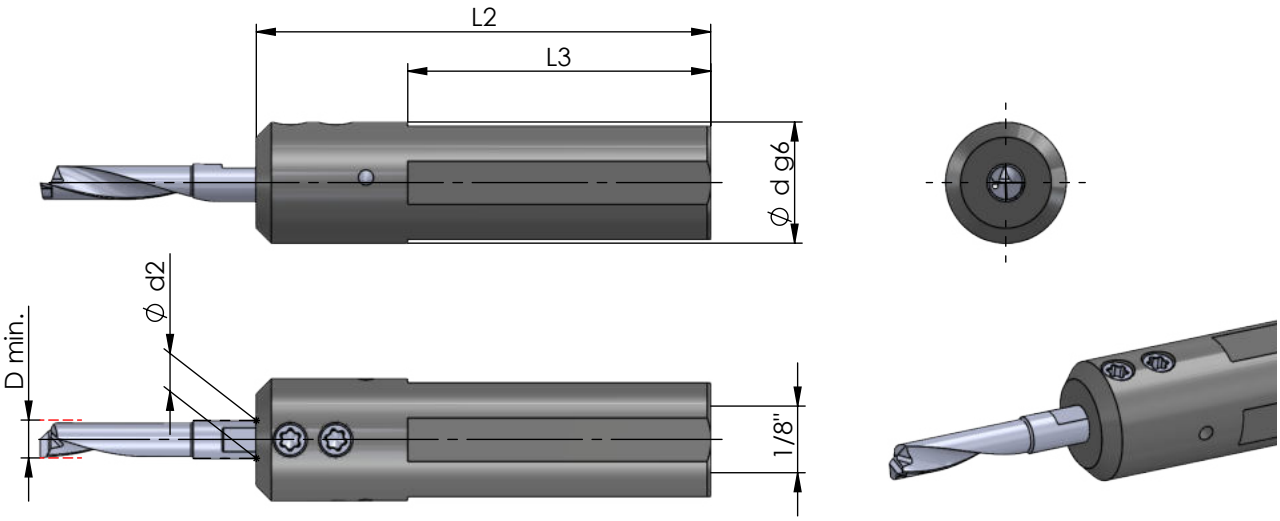
ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling starting at Ø 0.2 mm

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

Klemmhalter	ab Ø 4 - 6 mm für Schneideinsatz mit D min. 0.2 - 6.0 mm
toolholder	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
640.DT16	16		60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	4
640.DT1905	19.05	3/4"	60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	4
640.DT20	20		60	40	PT20	T10F	1.2 Nm	4
640.DT22	22		60	40	PT20	T10F	1.2 Nm	4
650.DT16	16		60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	5
650.DT1905	19.05	3/4"	60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	5
650.DT20	20		60	40	PT20	T10F	1.2 Nm	5
650.DT22	22		60	40	PT20	T10F	1.2 Nm	5
660.DT16	16		60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	6
660.DT1905	19.05	3/4"	60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	6
660.DT20	20		60	40	PT20	T10F	1.2 Nm	6
660.DT22	22		60	40	PT20	T10F	1.2 Nm	6

Bestellbeispiel:
640.DT16

order-example:
640.DT16

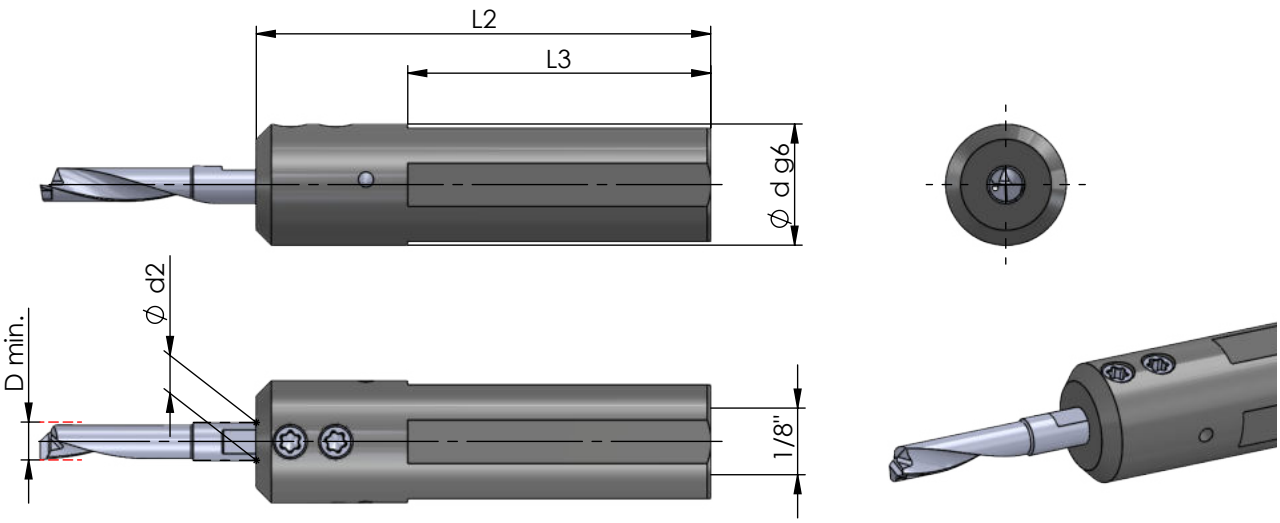
ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

Typ 670.DT / 680.DT

Klemmhalter	ab Ø 7 - 8 mm für Schneideinsatz mit D min. 6.8 - 7.8 mm
toolholder	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
670.DT16	16		60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	7
670.DT1905	19.05	3/4"	60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	7
670.DT20	20		60	40	PT20	T10F	1.2 Nm	7
670.DT22	22		60	40	PT20	T10F	1.2 Nm	7
680.DT16	16		60	40	PT12	T10F	1.2 Nm	8
680.DT1905	19.05	3/4"	60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	8
680.DT20	20		60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	8
680.DT22	22		60	40	PT16	T10F	1.2 Nm	8

Bestellbeispiel:
670.DT16

order-example:
670.DT16

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

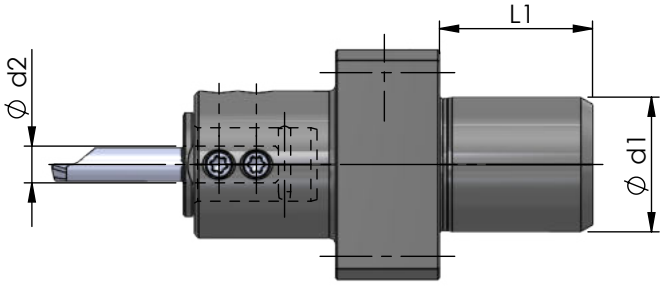
Typ UMHB

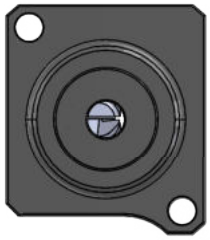
Klemmhalter und Reduzierhülse
für Rückseitenbearbeitung auf
Langdrehautomaten

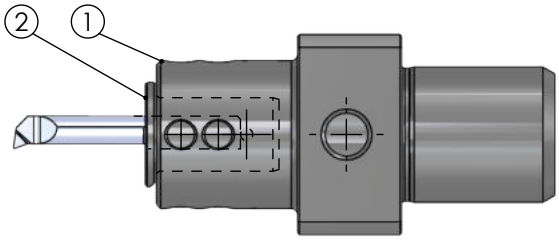
ab Ø 4 - 10 mm
für Schneideinsatz
ab D min. 0.2 mm

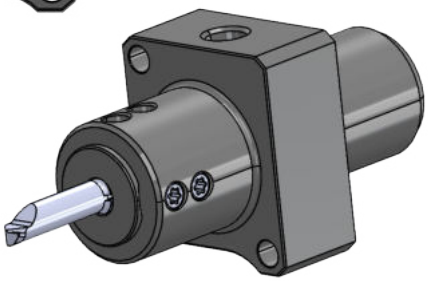
toolholder and reduction bush
for rear end machining
on Swiss type lathes

starting at Ø 4 - 10 mm
for insert starting at
D min. 0.2 mm









Beispielzeichnung
exemplary application

Abmessungen in mm

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	Position	Bezeichnung description	Ø d2	Ø d1	L1	Langdrehautomat Swiss type lathes	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs-drehmoment torque	Ø d2 ⩽ Ø d h6 Schneideinsatz insert
neu	**UMHB-RH1222SRR**	1	Klemmhalter Innendrehen / toolholder internal turning		22	25	Star SR20R I / II / III / SB20	PT20	T10F	1.2 Nm	
neu	**UMHB-RH1222SW**				22	25	Star SW20 / SR20RIV	PT20	T10F	1.2 Nm	
neu	**UMHB-RH1228CT20**				28	35.5	Tornos CT20	PT20	T10F	1.2 Nm	
neu	**UMHB-RH1233HA20**				33	37	Hanwha HA20	PT20	T10F	1.2 Nm	
neu	**UMHB-RBD1204**	2	Reduzierhülse / reduction bush	4							4
neu	**UMHB-RBD1205**			5							5
neu	**UMHB-RBD1206**			6							6
neu	**UMHB-RBD1207**			7							7
neu	**UMHB-RBD1208**			8							8
neu	**UMHB-RBD1210**			10							10

Bestellbeispiel:
UMHB-RH1222SRR

order-example:
UMHB-RH1222SRR

ULTRAMINI

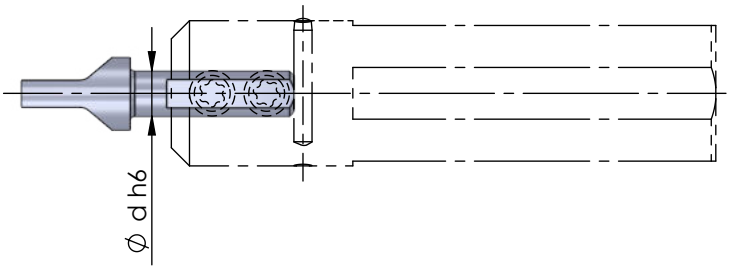
Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

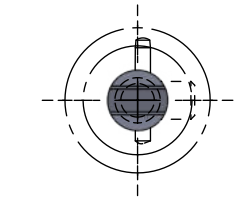
grooving, boring and profiling starting at Ø 0.2 mm

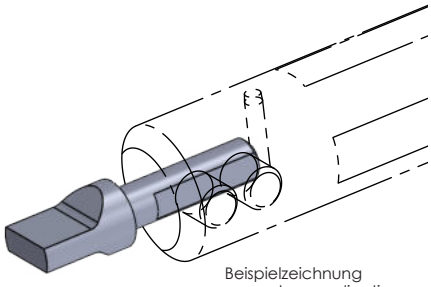
Typ UM.MASTER.

Ausrichthilfe für Klemmhalter — für Werkzeugschaft Ø 4 - 8 mm

adjustment insert for toolholder — for insert shank Ø 4 - 8 mm







Beispielzeichnung
exemplary application

Abmessungen in mm

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	Ø d h6	K10F	Klemmhalter Typ	toolholder type
neu	UM.MASTER.04	4	●	645.…	640.… …4
neu	UM.MASTER.05	5	●		650.… …5
neu	UM.MASTER.06	6	●	676.…	660.… …6
neu	UM.MASTER.07	7	●		670.… 687.… …7
neu	UM.MASTER.08	8	●	680.… 681.… 687.… …8	

Bestellbeispiel:
UM.MASTER.04

order-example:
UM.MASTER.04

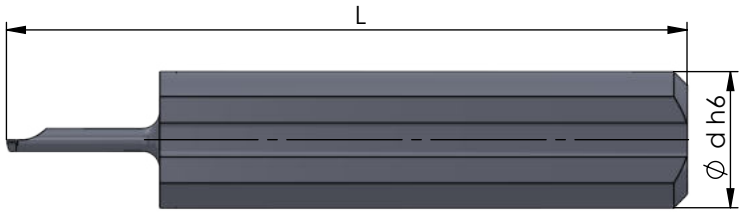
ULTRAMINI

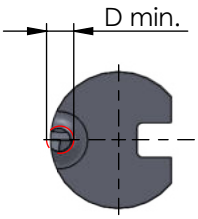
Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

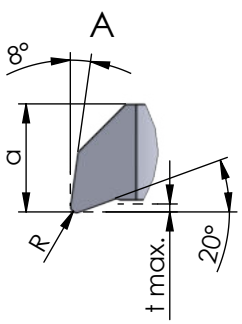
grooving, boring and profiling starting at Ø 0.2 mm

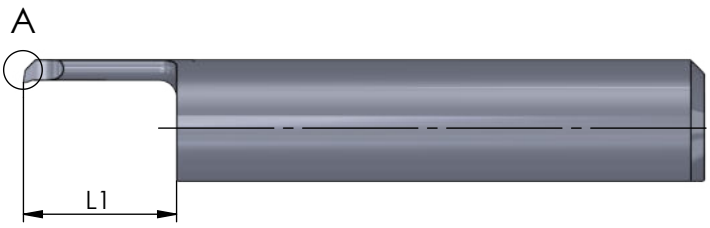
Typ 050

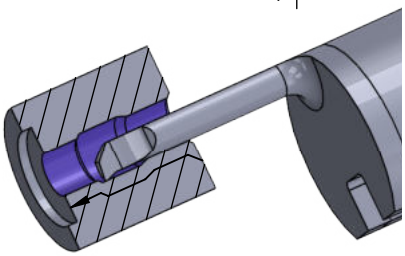
Ausdrehen und Kopieren	D min. 0.2 - 9.8 mm
boring and profiling	D min. 0.2 - 9.8 mm











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

*zentrisch aufgebaut

Abmessungen in mm

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

* central designed

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	K10F	CN45F	AL41F	PD2F	Klemmhalter Typ toolholder type
	R/L 050.02-1 *	0.02		0.15	20	1.0	-	0.2	4.0	●				640.… 645.… …4
neu	R/L 050.03-1	0.02		0.27	20	1.2	-	0.3	4.0	●		●		
neu	R/L 050.04-2	0.02		0.37	20	1.6	-	0.4	4.0	●		●		
	R/L 050.05-2	0.04		0.4	20	2.0	-	0.5	4.0		●	●		
	R/L 050.06-2	0.04		0.5	20	2.0	0.05	0.6	4.0		●	●		
	R/L 050.06-3	0.04		0.5	20	3.0	0.05	0.6	4.0		●	●		
	R/L 050.08-4	0.04		0.7	20	4.0	0.05	0.8	4.0		●	●		
	R/L 050.1-5	0.05		0.9	20	4.5	0.1	1.0	4.0		●	●		
	R/L 050.1-7	0.05		0.9	22	6.5	0.1	1.0	4.0		●	●		
	R/L 050.1-8	0.05		0.9	22	8.0	0.1	1.0	4.0		●	●		
	R/L 050.15-5	0.05		1.3	19	5.0	0.1	1.5	4.0		●	●		
	R/L 050.15-10	0.05		1.3	24	10.0	0.1	1.5	4.0		●	●		
	R/L 050.15-12	0.05		1.3	26	12.0	0.1	1.5	4.0		●			
	↳ …													

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
R050.02-1/K10F

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
R050.02-1/K10F

ULTRAMINI

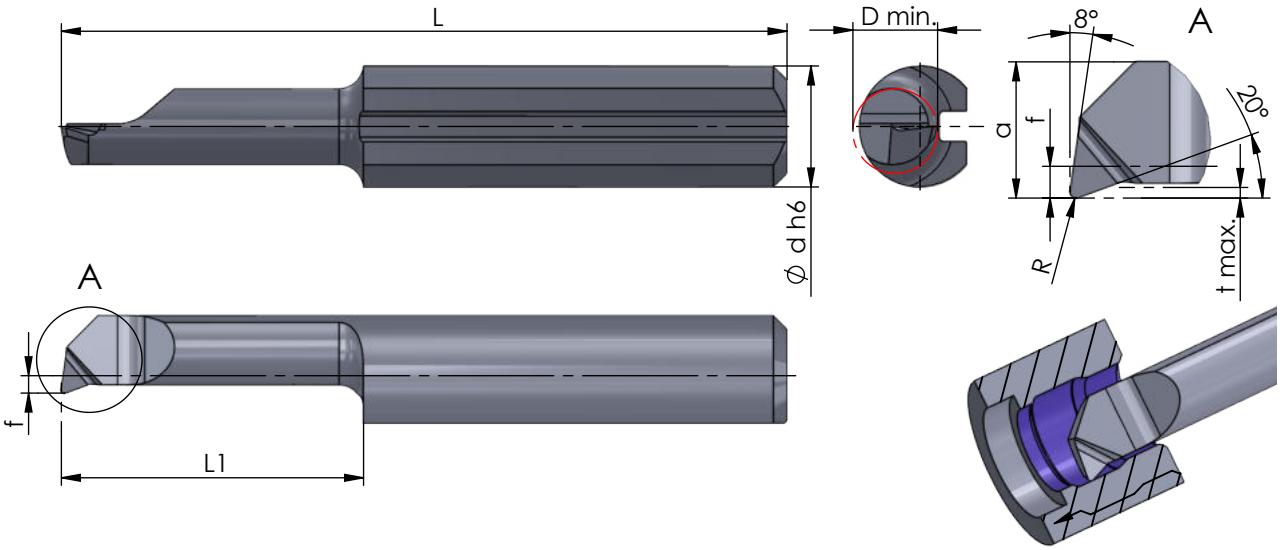
Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling starting at Ø 0.2 mm

Typ 050

Ausdrehen und Kopieren — D min. 0.2 - 9.8 mm

boring and profiling — D min. 0.2 - 9.8 mm



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

Abmessungen in mm

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

dimensions in mm

Bestellnummer part number	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	K10F	CN45F	AL41F	PD2F	Klemmhalter Typ toolholder type
... ↴													
R/L 050.2-5	0.05		1.7	19	5.0	0.1	2.0	4.0	●	●	●		640.... 645.... 4
R/L 050.2-10	0.05		1.7	24	10.0	0.1	2.0	4.0	●	●	●		
R/L 050.2-15	0.05		1.7	29	15.0	0.1	2.0	4.0	●	●	●		
R/L 050.25-5	0.05	0.2	2.2	19	5	0.15	2.5	4.0	●	●	●		
R/L 050.25-10	0.05	0.2	2.2	24	10	0.15	2.5	4.0	●	●	●		
R/L 050.25-16	0.05	0.2	2.2	30	16	0.15	2.5	4.0	●	●	●		
R/L 050.3-10	0.1	0.6	2.6	24	10	0.2	2.8	4.0	●	●	●		
R/L 050.3-16	0.1	0.6	2.6	30	16	0.2	2.8	4.0	●	●	●		
R/L 050.3-20	0.1	0.6	2.6	34	20	0.2	2.8	4.0	●	●	●		
R/L 050.35-10	0.1	1.1	3.1	24	10	0.25	3.5	4.0	●	●	●		
R/L 050.35-16	0.1	1.1	3.1	30	16	0.25	3.5	4.0	●	●	●		
R/L 050.35-20	0.1	1.1	3.1	34	20	0.25	3.5	4.0	●	●	●		
R/L 050.35-24	0.1	1.1	3.1	38	24	0.25	3.5	4.0		●	●		
↳ ...													

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
R050.2-5/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
R050.2-5/AL41F

ULTRAMINI

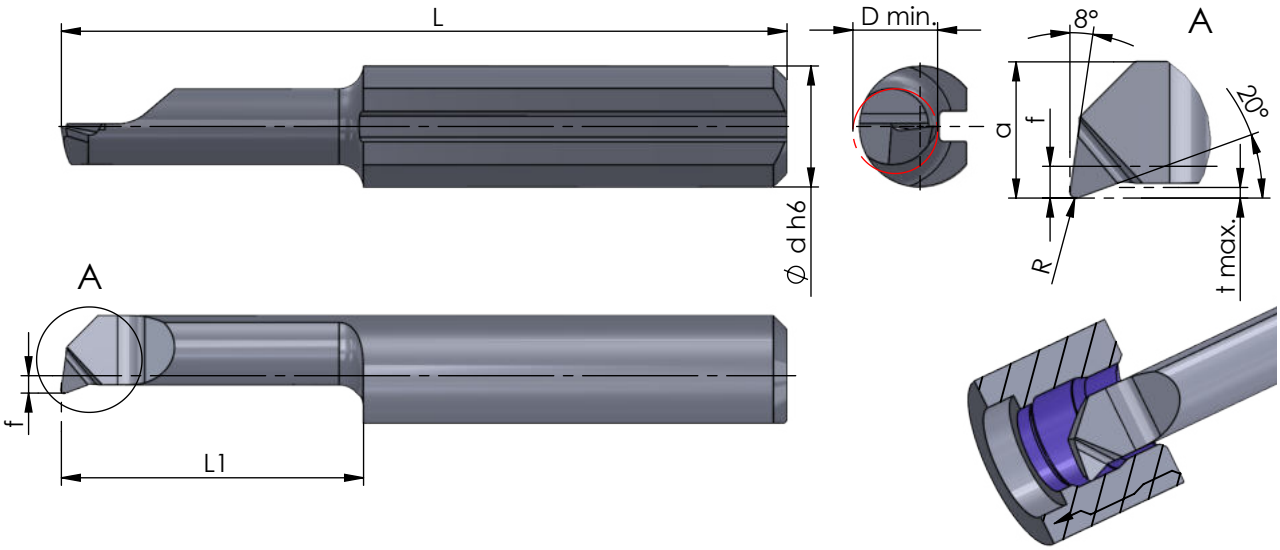
Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling starting at Ø 0.2 mm

Typ 050

Ausdrehen und Kopieren — D min. 0.2 - 9.8 mm

boring and profiling — D min. 0.2 - 9.8 mm



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

Abmessungen in mm

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

dimensions in mm

Bestellnummer part number	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	K10F	CN45F	AL41F	PD2F	Klemmhalter Typ	toolholder type
... ↴														
R/L 050.4-10	0.1	1.5	3.5	24	10	0.3	4.0	4.0	●	●	●		645....	640. 4
R/L 050.4-16	0.1	1.5	3.5	30	16	0.3	4.0	4.0	●	●	●			
R/L 050.4-20	0.1	1.5	3.5	34	20	0.3	4.0	4.0	●	●	●			
R/L 050.4-24	0.1	1.5	3.5	38	24	0.3	4.0	4.0	●	●	●			
R/L 050.4-28	0.1	1.5	3.5	42	28	0.3	4.0	4.0		●	●			
R/L 050.5-10	0.15	1.9	4.4	25	10	0.5	5.0	5.0	●	●	●			650. 5
R/L 050.5-15	0.15	1.9	4.4	30	15	0.5	5.0	5.0	●	●	●			
R/L 050.5-20	0.15	1.9	4.4	35	20	0.5	5.0	5.0	●	●	●			
R/L 050.5-25	0.15	1.9	4.4	40	25	0.5	5.0	5.0	●	●	●			
R/L 050.5-30	0.15	1.9	4.4	45	30	0.5	5.0	5.0	●	●	●			
R/L 050.5-35	0.15	1.9	4.4	50	35	0.5	5.0	5.0		●	●			
R/L 050.5-40	0.15	1.9	4.4	55	40	0.5	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
R050.4-10/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
R050.4-10/AL41F

ULTRAMINI

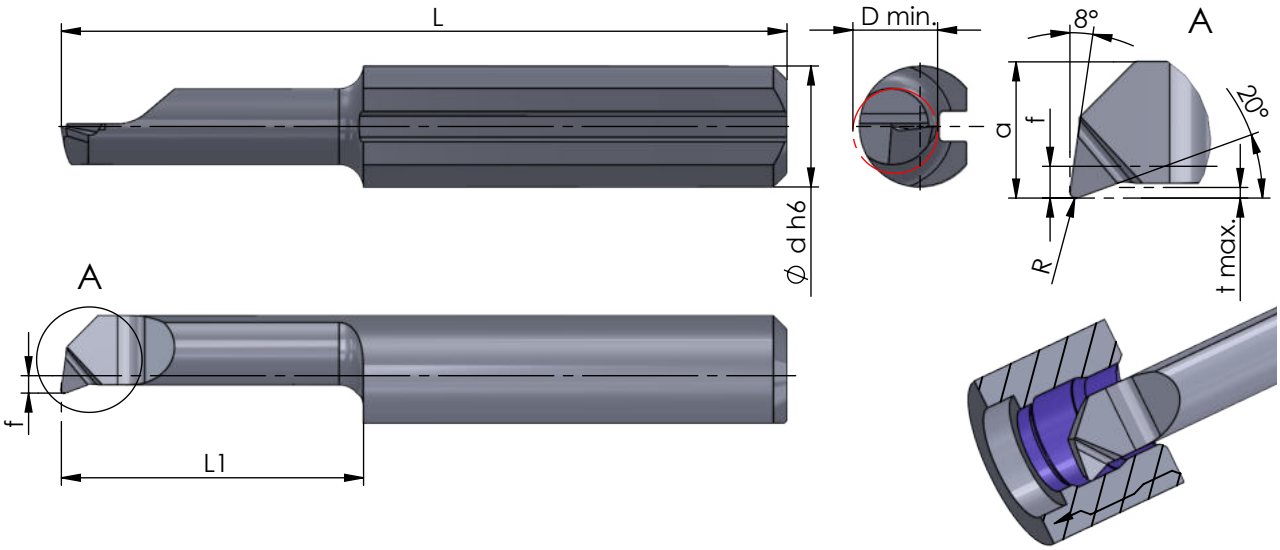
Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling starting at Ø 0.2 mm

Typ 050

Ausdrehen und Kopieren — D min. 0.2 - 9.8 mm

boring and profiling — D min. 0.2 - 9.8 mm



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

Abmessungen in mm

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

dimensions in mm

Bestellnummer part number	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	K10F	CN45F	AL41F	PD2F	Klemmhalter Typ	toolholder type
... ↴														
R/L 050.6-15	0.15	2.3	5.3	30	15	0.5	6.0	6.0	●	●	●		676....	660.... 6
R/L 050.6-22	0.15	2.3	5.3	37	22	0.5	6.0	6.0	●	●	●			
R/L 050.6-25	0.15	2.3	5.3	40	25	0.5	6.0	6.0	●	●	●			
R/L 050.6-30	0.15	2.3	5.3	45	30	0.5	6.0	6.0	●	●	●			
R/L 050.6-35	0.15	2.3	5.3	50	35	0.5	6.0	6.0		●	●			
R/L 050.6-42	0.15	2.3	5.3	57	42	0.5	6.0	6.0		●	●			
R/L 050.7-20	0.15	2.8	6.3	35	20	0.6	6.8	7.0	●	●	●			670.... 687.... 7
R/L 050.7-25	0.15	2.8	6.3	40	25	0.6	6.8	7.0	●	●	●			
R/L 050.7-30	0.15	2.8	6.3	45	30	0.6	6.8	7.0	●	●	●			
R/L 050.7-35	0.15	2.8	6.3	50	35	0.6	6.8	7.0		●	●			
R/L 050.7-40	0.15	2.8	6.3	55	40	0.6	6.8	7.0		●	●			
R/L 050.7-45	0.15	2.8	6.3	60	45	0.6	6.8	7.0	●	●	●			
R/L 050.7-50	0.15	2.8	6.3	65	50	0.6	6.8	7.0		●	●			
↳ ...														

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
R050.6-15/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
R050.6-15/AL41F

ULTRAMINI

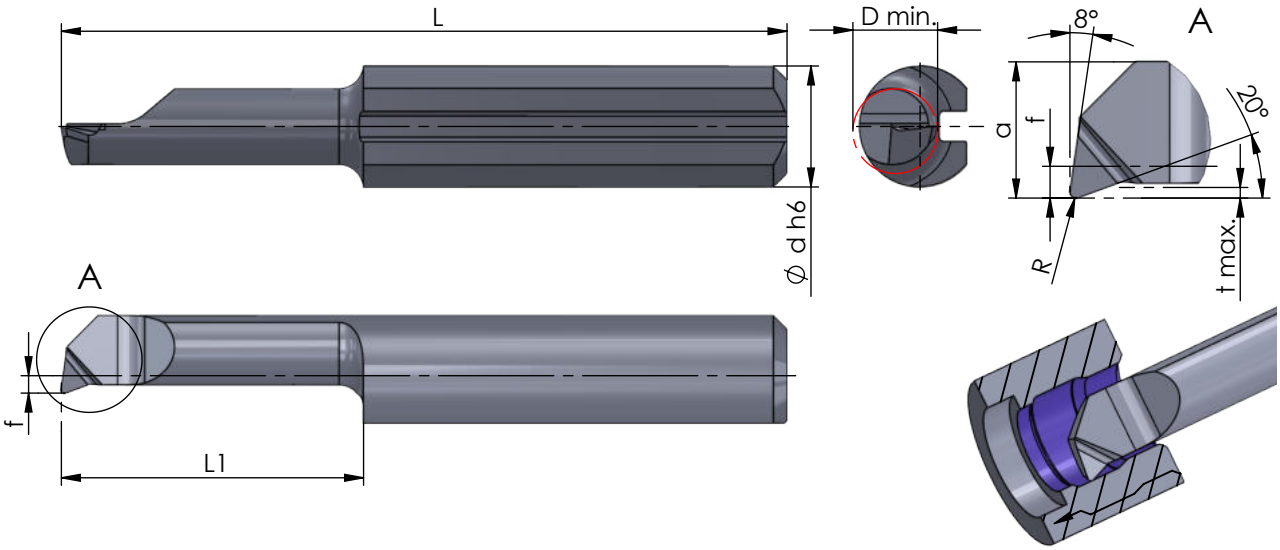
Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling starting at Ø 0.2 mm

Typ 050

Ausdrehen und Kopieren — D min. 0.2 - 9.8 mm

boring and profiling — D min. 0.2 - 9.8 mm



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

Abmessungen in mm

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

dimensions in mm

Bestellnummer part number	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	K10F	CN45F	AL41F	PD2F	Klemmhalter Typ	toolholder type
... ↴														
R/L 050.8-50	0.2	3.3	7.3	70	50	0.7	7.8	8.0			●		681.···	680.··· 687.··· ···8
R/L 050.8-60	0.2	3.3	7.3	80	60	0.7	7.8	8.0			●			
R/L 050.10-35	0.2	4.2	9.2	60	35	1.0	9.8	10.0			●			

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
R050.8-50/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
R050.8-50/AL41F

ULTRAMINI

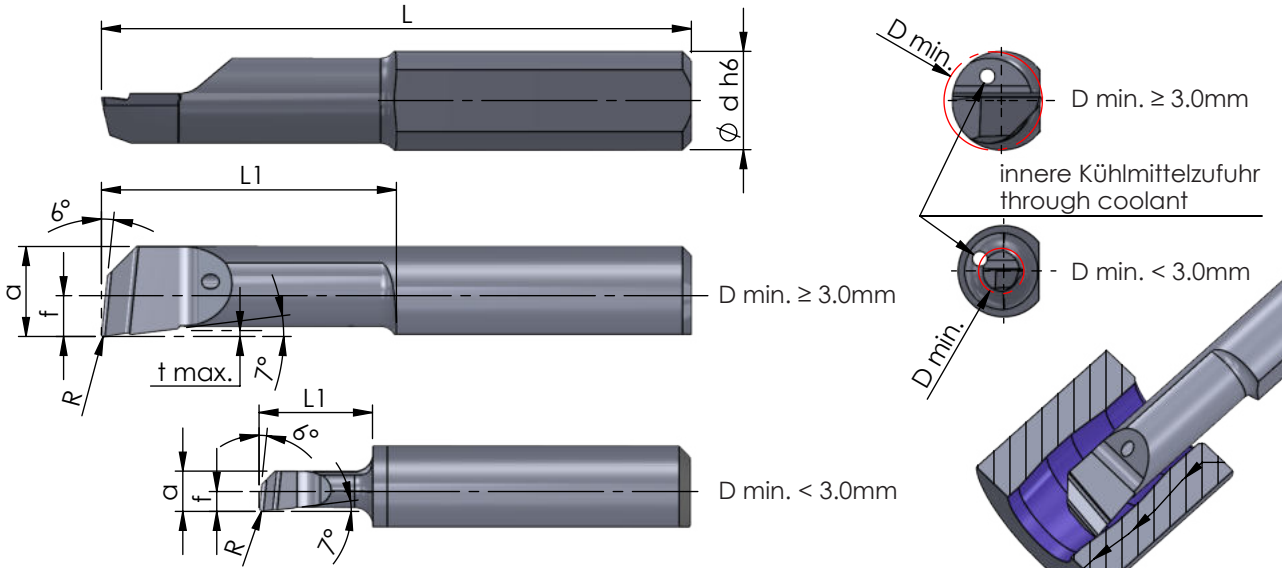
Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling starting at Ø 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 X050.1-5R05	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

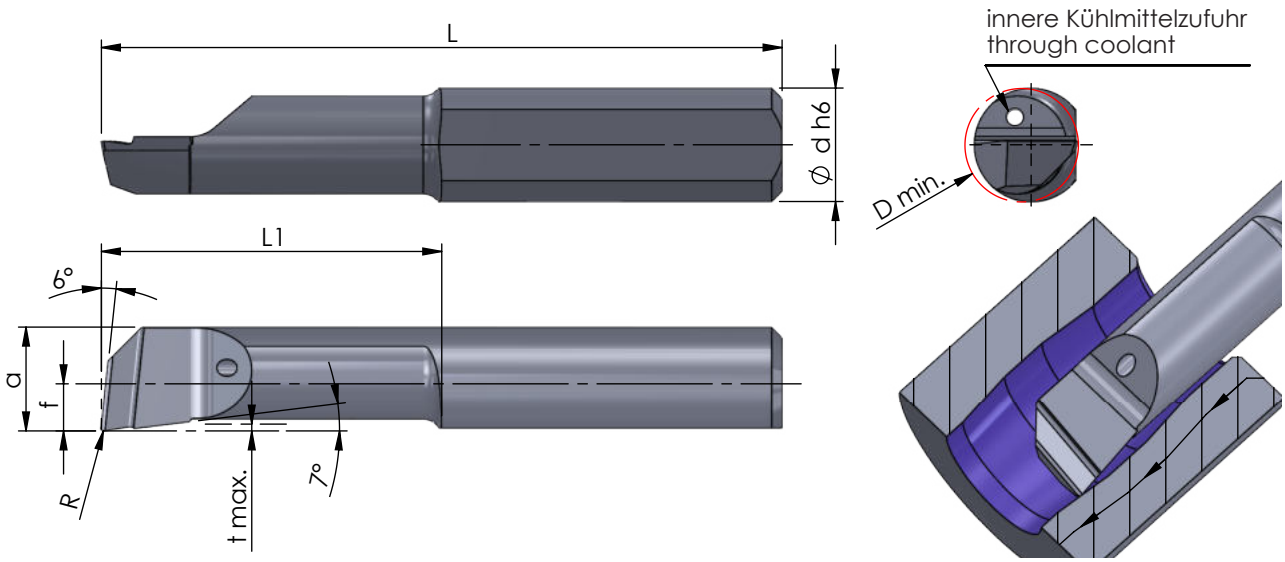
Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling starting at Ø 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

Abmessungen in mm

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

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 X050.4-10R10	0.1	1.6	3.6	24	10	0.2	4.0	4.0	●			●	640.... 645.... ...4
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

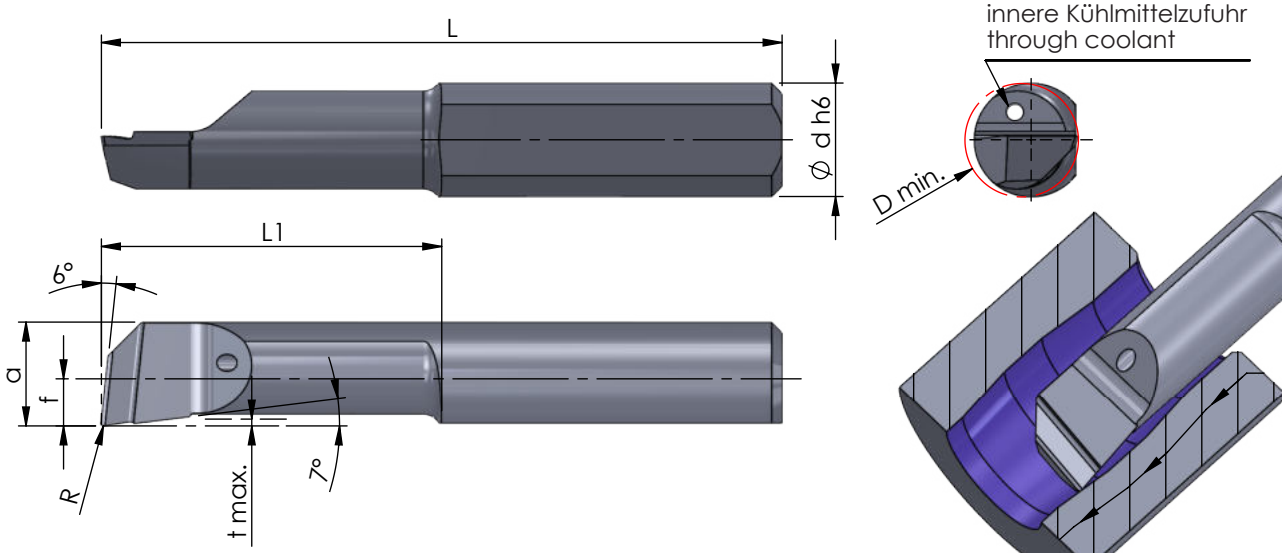
Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling starting at Ø 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 X050.5-15R05	0.05	2.1	4.6	30	15	0.3	5.0	5.0	●			●	645.... 650.... ...5
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	●			●	
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

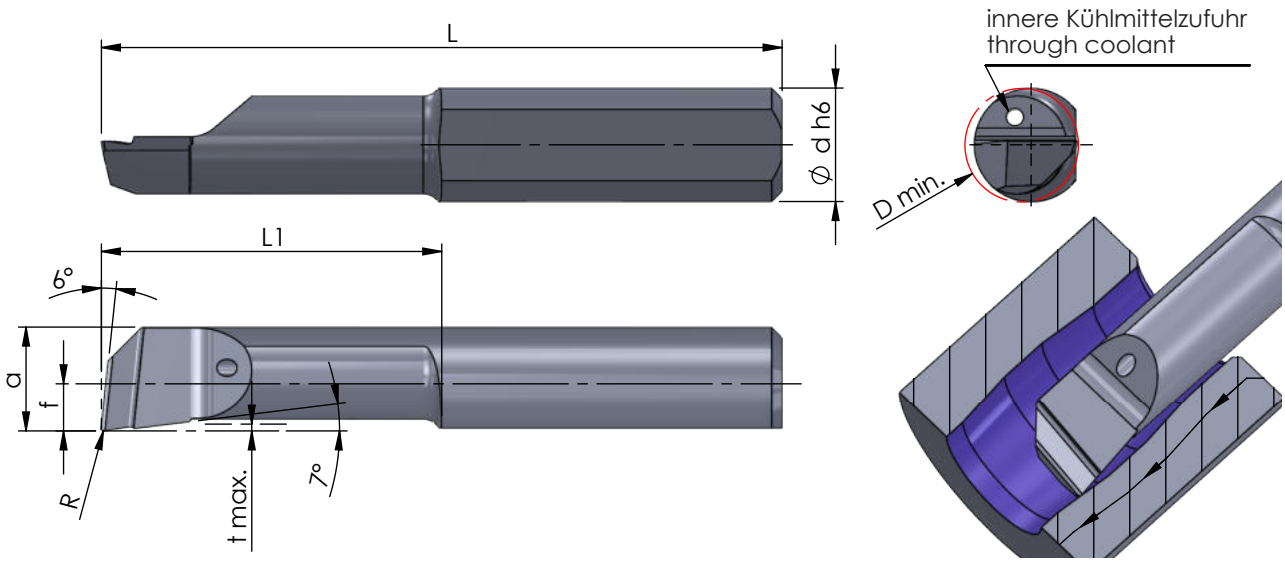
Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling starting at Ø 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

Abmessungen in mm

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

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 Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

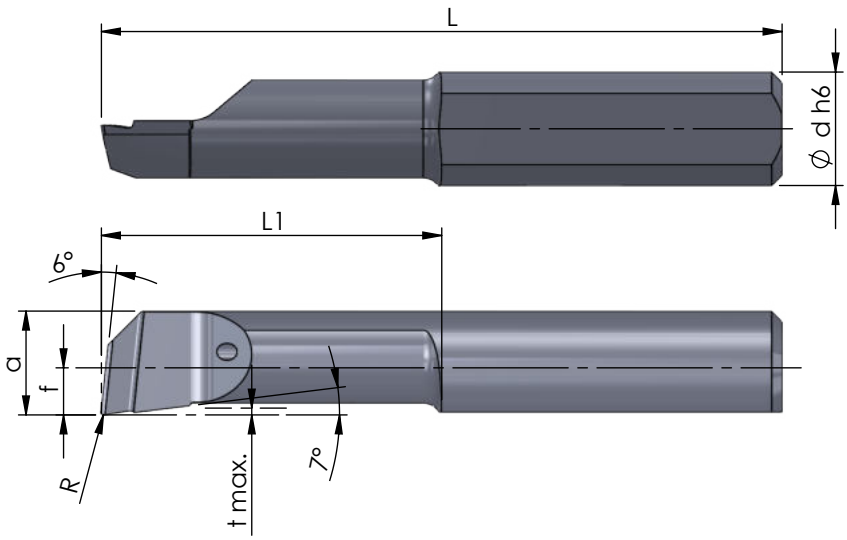
Xtraline Typ X050

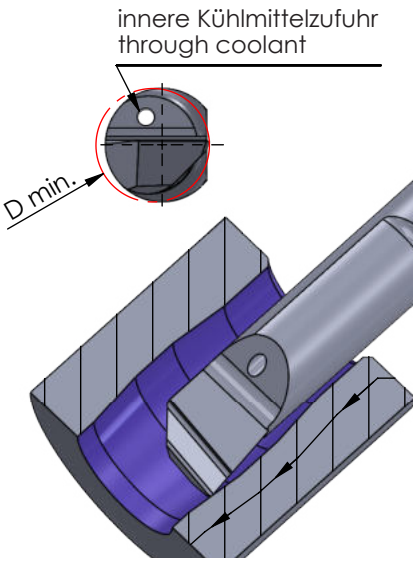
Ausdrehen und Kopieren
mit innerer Kühlmittelzufuhr,
Spantreppe, extra stabile Ausführung

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

Abmessungen in mm

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

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 X050.7-25R20	0.2	3	6.5	40	25	0.5	7.0	7.0	●			●	676.… 670.… 687.… ….7
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	●			●	
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 Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling starting at Ø 0.2 mm

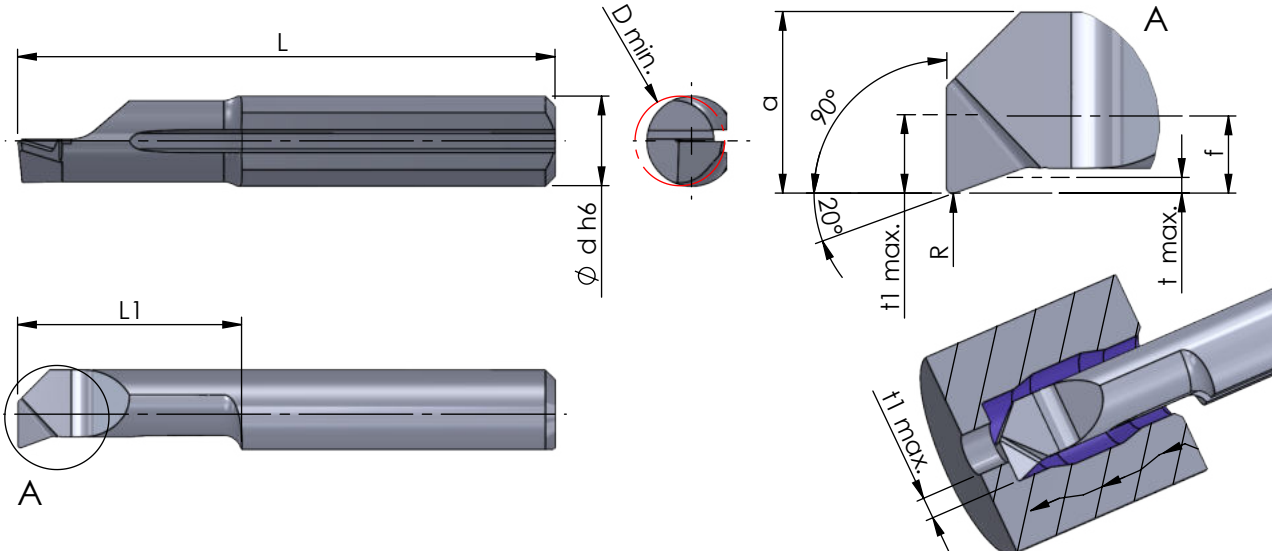
Typ 090

Ausdrehen und Kopieren mit Geometrie 20° / 90°

D min. 2.8 - 6.0 mm

boring and profiling with geometry 20° / 90°

D min. 2.8 - 6.0 mm



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

Abmessungen in mm

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

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	R	f	a	L	L1	t max.	t1 max.	D min.	Ø d h6	K10F	CN45F	AL41F	P07C	Klemmhalter Typ	toolholder type
	R/L 090.3-10	0.1	0.6	2.6	24	10	0.2	0.8	2.8	4.0		●	●		645....	640.... 4
	R/L 090.3-16	0.1	0.6	2.6	30	16	0.2	0.8	2.8	4.0		●	●			
	R/L 090.4-10	0.1	1.5	3.5	24	10	0.3	1.5	4.0	4.0		●	●			
	R/L 090.4-16	0.1	1.5	3.5	30	16	0.3	1.5	4.0	4.0		●	●			
neu	R/L 090.4-20	0.1	1.5	3.5	34	20	0.3	1.5	4.0	4.0			●			
	R/L 090.5-10	0.15	1.9	4.4	25	10	0.5	1.8	5.0	5.0		●	●			650.... 5
	R/L 090.5-15	0.15	1.9	4.4	30	15	0.5	1.8	5.0	5.0		●	●			
	R/L 090.5-20	0.15	1.9	4.4	35	20	0.5	1.8	5.0	5.0		●	●			
neu	R/L 090.5-25	0.15	1.9	4.4	40	25	0.5	1.8	5.0	5.0			●			
neu	R/L 090.6-15	0.15	2.3	5.3	30	15	0.5	1.8	6.0	6.0			●		676....	660.... 6
neu	R/L 090.6-22	0.15	2.3	5.3	37	22	0.5	1.8	6.0	6.0			●			
neu	R/L 090.6-25	0.15	2.3	5.3	40	25	0.5	1.8	6.0	6.0			●			
neu	R/L 090.6-30	0.15	2.3	5.3	45	30	0.5	1.8	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
R090.3-10/CN45F

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
R090.3-10/CN45F

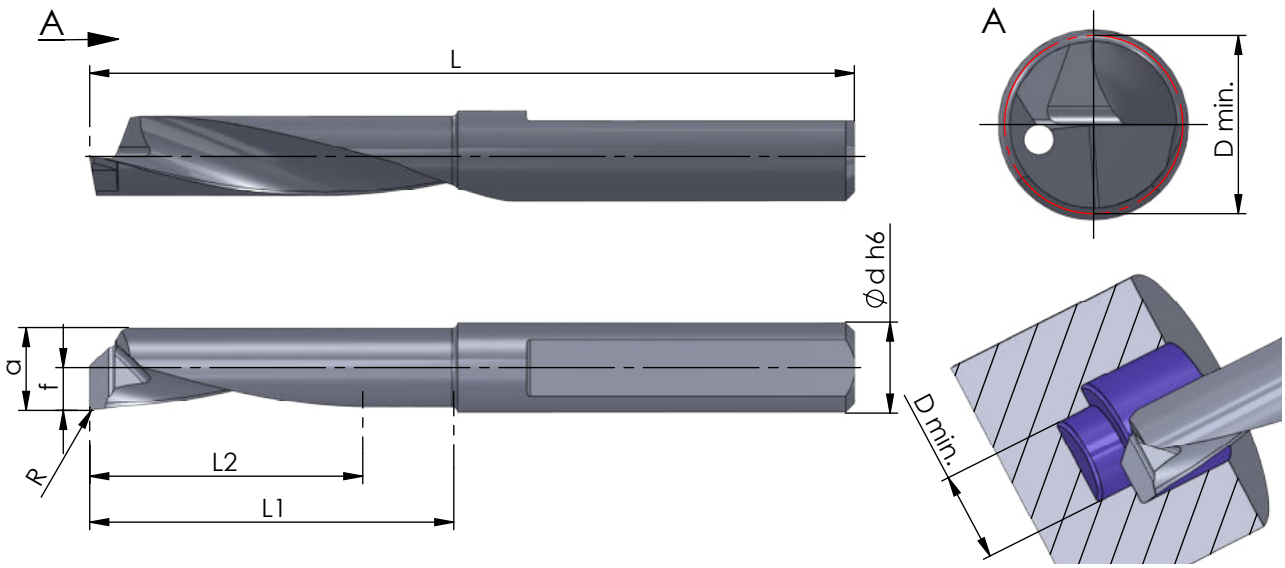
ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling starting at Ø 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

Abmessungen in mm

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

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
R/L DT.3-10	0.2	0.9	2.72	37	10	10	2.9	4			●		640.DT ... UM600H. ...4
R/L DT.3-13	0.2	0.9	2.72	40	13	13	2.9	4			●		
R/L DT.4-15	0.2	1.85	3.55	37	15	10	3.7	4			●		
R/L DT.4-20	0.2	1.85	3.55	42	20	16	3.7	4			●		
R/L DT.5-15	0.2	2.35	4.55	37	15	10	4.7	5			●		650.DT ... UM600H. ...5
R/L DT.5-20	0.2	2.35	4.55	42	20	15	4.7	5			●		
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

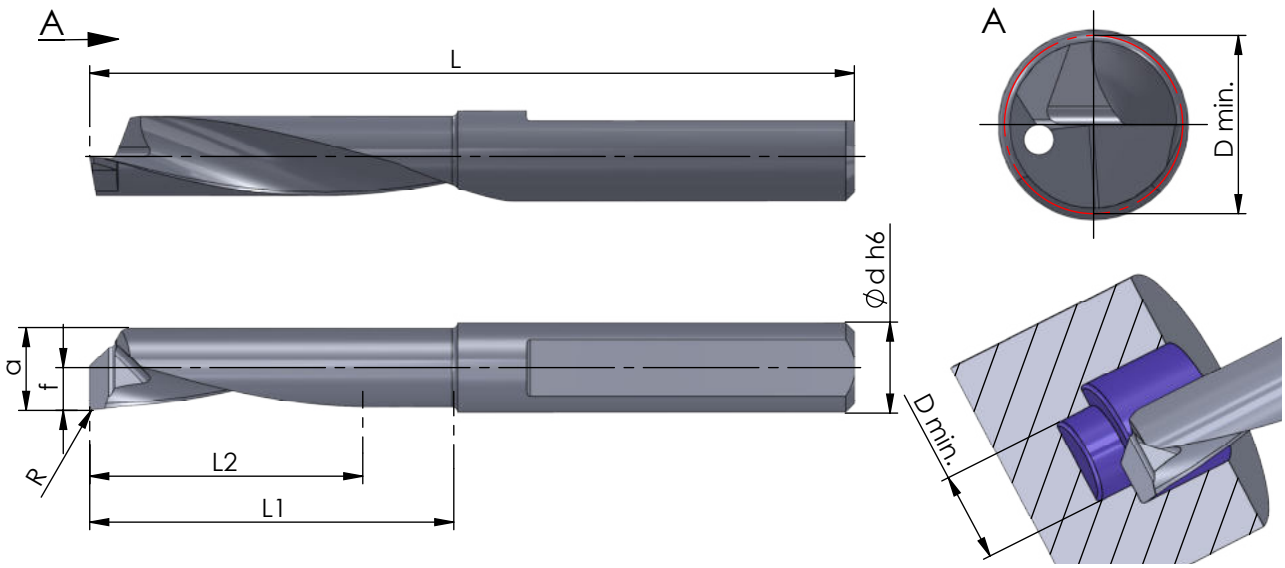
Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling starting at Ø 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

Dümmel® WERKZEUGFABRIK



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

Abmessungen in mm

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

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
... ↴													
R/L DT.6-15	0.2	2.85	5.55	37	15	10	5.7	6			●		660.DT ... UM600H. ... 6
R/L DT.6-20	0.2	2.85	5.55	42	20	15	5.7	6			●		
R/L DT.6-25	0.2	2.85	5.55	47	25	20	5.7	6			●		
R/L DT.6-30	0.2	2.85	5.55	52	30	25	5.7	6			●		
R/L DT.7-20	0.2	3.35	6.55	42	20	15	6.7	7			●		670.DT ... UM600H. ... 7
R/L DT.7-25	0.2	3.35	6.55	47	25	20	6.7	7			●		
R/L DT.7-30	0.2	3.35	6.55	52	30	25	6.7	7			●		
R/L DT.7-35	0.2	3.35	6.55	57	35	30	6.7	7			●		
R/L DT.8-25	0.2	3.85	7.55	52	25	20	7.7	8			●		680.DT ...
R/L DT.8-30	0.2	3.85	7.55	57	30	25	7.7	8			●		
R/L DT.8-35	0.2	3.85	7.55	62	35	30	7.7	8			●		
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

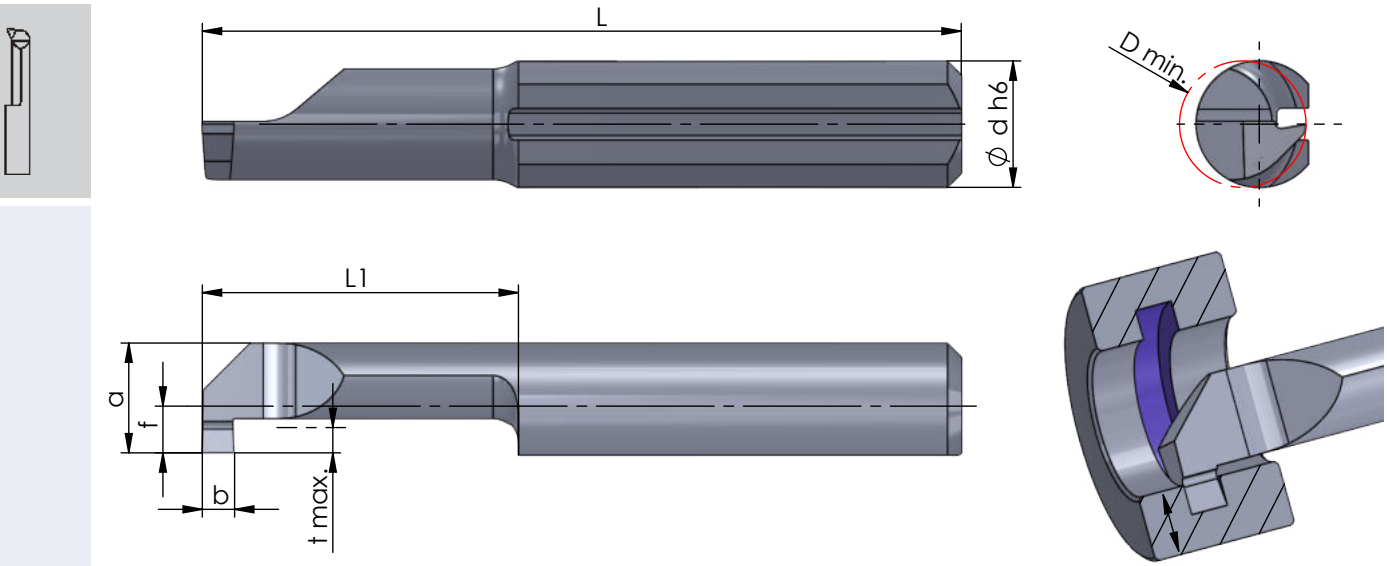
ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling starting at Ø 0.2 mm

Typ 004

Stechdrehen	D min. 4.0 mm Stechtiefe t max. 0.8 mm
grooving	D min. 4.0 mm depth of groove t max. 0.8 mm



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

Abmessungen in mm

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

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	b +0.05	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	K10F	CN45F	AL41F	P07C	Klemmhalter Typ toolholder type
neu	R/L 004.0050-10	0.5	1.5	3.5	24	10	0.8	4.0	4.0			●		640.... 645.... 4
neu	R/L 004.0050-16	0.5	1.5	3.5	30	16	0.8	4.0	4.0			●		
neu	R/L 004.0050-20	0.5	1.5	3.5	34	20	0.8	4.0	4.0			●		
	R/L 004.0100-10	1.0	1.5	3.5	24	10	0.8	4.0	4.0	●	●	●		
	R/L 004.0100-16	1.0	1.5	3.5	30	16	0.8	4.0	4.0	●	●	●		
	R/L 004.0100-20	1.0	1.5	3.5	34	20	0.8	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
R004.0050-10/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
R004.0050-10/AL41F

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling starting at Ø 0.2 mm

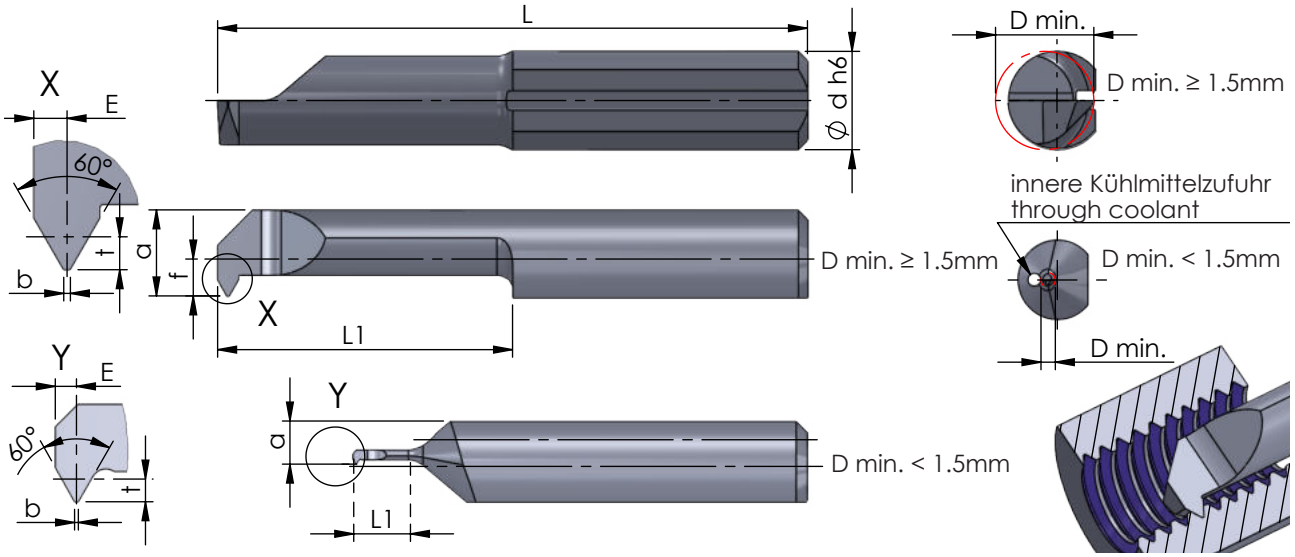
Typ Gewindedrehen

metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil, innen

D min. 0.73 - 7.0 mm
Steigung P = 0.25 - 1.75

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

D min. 0.73 - 7.0 mm
pitch P = 0.25 - 1.75



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

*nicht normgerecht

Abmessungen in mm

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

*not according to ISO

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	Steigung P pitch P	Regelgewinde / standard thread	t	E	b	f	a	L	L1	D min.	Ø d h6	K10F	CN45F	AL41F	PD2F	Klemmhalter Typ toolholder type
neu	R/L 001.01025-3	0.25 - 0.3	M1	0.135	0.14	0.03		0.65	20	2.5	0.73	4.0			●		645.… 640.… ….4
neu	R/L 001.02035-4	0.35 - 0.4	M1.6	0.189	0.18	0.04		1.1	20	4.0	1.22	4.0			●		
	R/L 002.0204-5	0.4 - 0.45	M2	0.22	0.2	0.05		1.4	20	5	1.56	4.0			●		
	R/L 002.02045-6	0.45 - 0.5	M2.5	0.24	0.22	0.06		1.45	22	6	1.7	4.0			●		
	R/L 003.0105-8	0.5 - 0.7	M3	0.27	0.33	0.04	0.3	2.3	22	8	2.4	4.0			●		
	R/L 004.0105-10	0.5 - 0.75		0.27	0.44	0.09*	1.0	3.0	24	10	3.2	4.0			●		
neu	R/L 004.0105-12	0.5 - 0.75		0.27	0.35	0.06	1.0	3.0	26	12	3.2	4.0			●		
	R/L 004.0307-10	0.7 - 0.8	M4	0.32	0.32	0.09	0.9	2.9	24	10	3.2	4.0			●		
	R/L 004.0205-15	0.5 - 0.75		0.27	0.35	0.06	1.5	3.5	30	15	4.0	4.0		●	●		
	R/L 004.0408-15	0.8 - 1.0	M5	0.43	0.45	0.10	1.5	3.5	30	15	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
R001.01025-3/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
R001.01025-3/AL41F

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling starting at Ø 0.2 mm

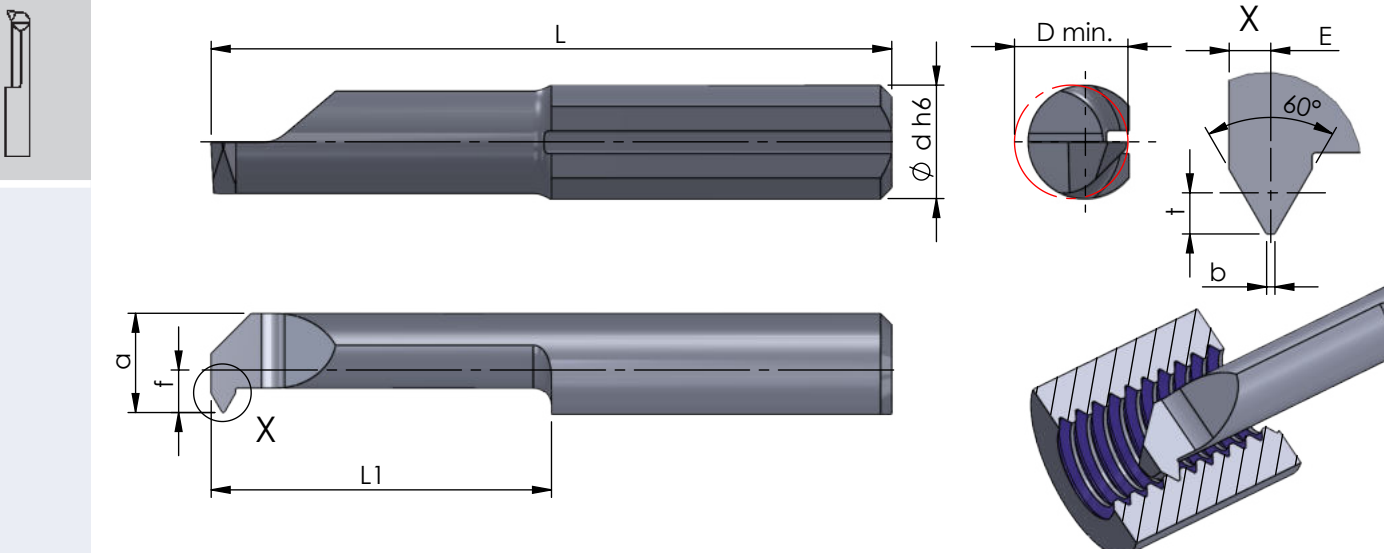
Typ Gewindedrehen

metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil, innen

D min. 0.73 - 7.0 mm
Steigung P = 0.25 - 1.75

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

D min. 0.73 - 7.0 mm
pitch P = 0.25 - 1.75



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

Abmessungen in mm

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

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	Steigung P pitch P	Regelgewinde / standard thread	t	E	b	f	a	L	L1	D min.	Ø d h6	K10F	CN45F	AL41F	PD2F	Klemmhalter Typ toolholder type
	... ↴																
	R/L 005.0205-15	0.5 - 0.75		0.27	0.35	0.06	1.9	4.4	30	15	5.0	5.0		●	●		645.... 650.... 5
	R/L 005.0205-20	0.5 - 0.75		0.27	0.35	0.06	1.9	4.4	35	20	5.0	5.0		●	●		
neu	**R/L 005.0205-25**	0.5 - 0.75		0.27	0.35	0.06	1.9	4.4	40	25	5.0	5.0			●		
	R/L 005.0407-15	0.75 - 1.0		0.4	0.45	0.09	1.9	4.4	30	15	5.0	5.0		●	●		
	R/L 005.0407-20	0.75 - 1.0		0.4	0.45	0.09	1.9	4.4	35	20	5.0	5.0		●	●		
	R/L 005.0510-15	1.0 - 1.25	M6	0.55	0.55	0.12	1.9	4.4	30	15	5.0	5.0		●	●		
	R/L 005.0510-20	1.0 - 1.25	M6	0.55	0.55	0.12	1.9	4.4	35	20	5.0	5.0		●	●		
neu	**R/L 005.0510-25**	1.0 - 1.25	M6	0.55	0.55	0.12	1.9	4.4	40	25	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
R005.0205-15/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
R005.0205-15AL41F

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling starting at Ø 0.2 mm

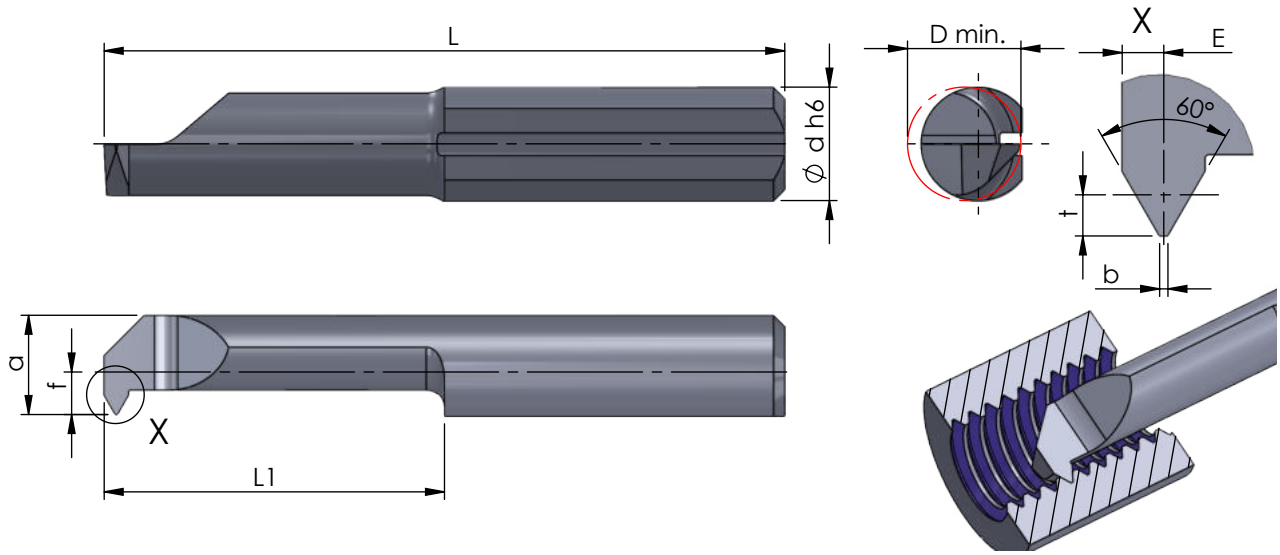
Typ Gewindedrehen

metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil, innen

D min. 0.73 - 7.0 mm
Steigung P = 0.25 - 1.75

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

D min. 0.73 - 7.0 mm
pitch P = 0.25 - 1.75



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

Abmessungen in mm

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

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	Steigung P pitch P	Regelgewinde / standard thread	t	E	b	f	a	L	L1	D min.	Ø d h6	K10F	CN45F	AL41F	PD2F	Klemmhalter Typ	toolholder type
	... ↴																	
	R/L 006.0510-15	1.0 - 1.25		0.55	0.55	0.12	2.3	5.3	30	15	6.0	6.0		●	●		676....	660.... 6
	R/L 006.0510-22	1.0 - 1.25		0.55	0.55	0.12	2.3	5.3	37	22	6.0	6.0		●	●			
	R/L 006.0612-15	1.25 - 1.5	M8	0.68	0.65	0.15	2.3	5.3	30	15	6.0	6.0		●	●			
	R/L 006.0612-22	1.25 - 1.5	M8	0.68	0.65	0.15	2.3	5.3	37	22	6.0	6.0		●	●			
neu	**R/L 006.0612-30**	1.25 - 1.5	M8	0.68	0.65	0.15	2.3	5.3	45	30	6.0	6.0			●			
	R/L 006.0815-15	1.5 - 1.75	M10	0.81	0.75	0.18	2.3	5.3	30	15	6.0	6.0		●	●			
	R/L 006.0815-22	1.5 - 1.75	M10	0.81	0.75	0.18	2.3	5.3	37	22	6.0	6.0		●	●			
	R/L 007.0815-15	1.5 - 1.75	M10	0.81	0.75	0.18	2.7	6.3	30	15	7.0	7.0		●	●			670.... 687.... 7
	R/L 007.0815-25	1.5 - 1.75	M10	0.81	0.75	0.18	2.7	6.3	40	25	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
R006.0510-15/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
R006.0510-15AL41F

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

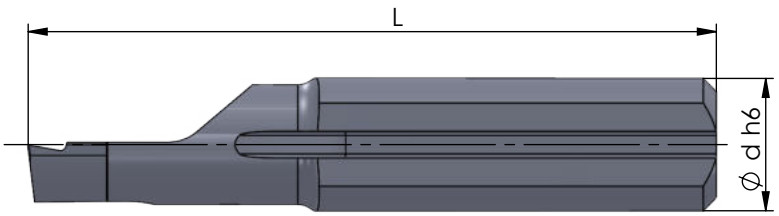
Typ 510M

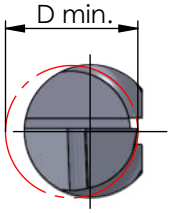
Axialstechen
mit Eckenradius

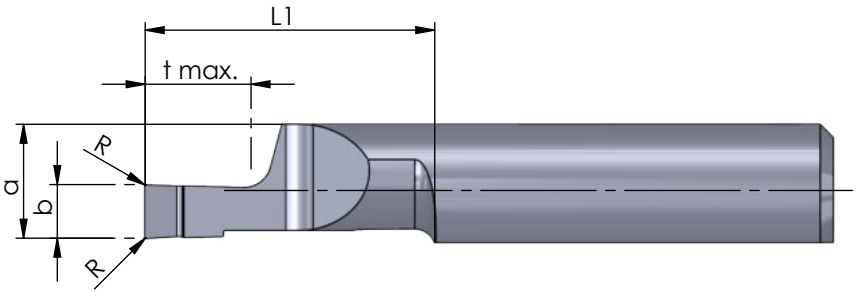
face grooving
with corner radius

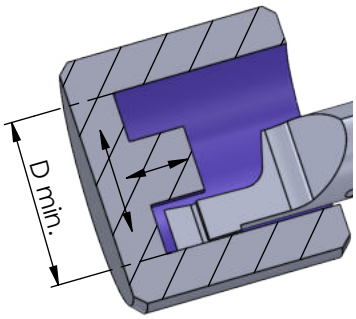
D min. 5.0 mm
Stechtiefe t max. 4.0 mm
Nutbreite bis 2.0 mm

D min. 5.0 mm
depth of groove t max. 4.0 mm
width of groove up to 2.0 mm









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

Abmessungen in mm

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

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	b +0.05	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	R	K10F	CN45F	AL41F	P07C	Klemmhalter Typ toolholder type
neu	R/L 510M0508-10	0.5	4.3	26	11	1.0	5.0	5.0	0.05			●		645.... 650.... 5
neu	R/L 510M0808-10	0.8	4.3	26	11	2.0	5.0	5.0	0.05			●		
	R/L 510M1008-10	1.0	4.3	26	11	2.0	5.0	5.0	0.05			●		
	R/L 510M1508-10	1.5	4.3	26	11	3.0	5.0	5.0	0.05			●		
	R/L 510M2008-10	2.0	4.3	26	11	4.0	5.0	5.0	0.05			●		
	R/L 510M1008-20	1.0	4.3	35	20	2.0	5.0	5.0	0.05			●		
	R/L 510M1508-20	1.5	4.3	35	20	3.0	5.0	5.0	0.05			●		
	R/L 510M2008-20	2.0	4.3	35	20	4.0	5.0	5.0	0.05			●		

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
R510M0508-10/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
R510M0508-10/AL41F

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

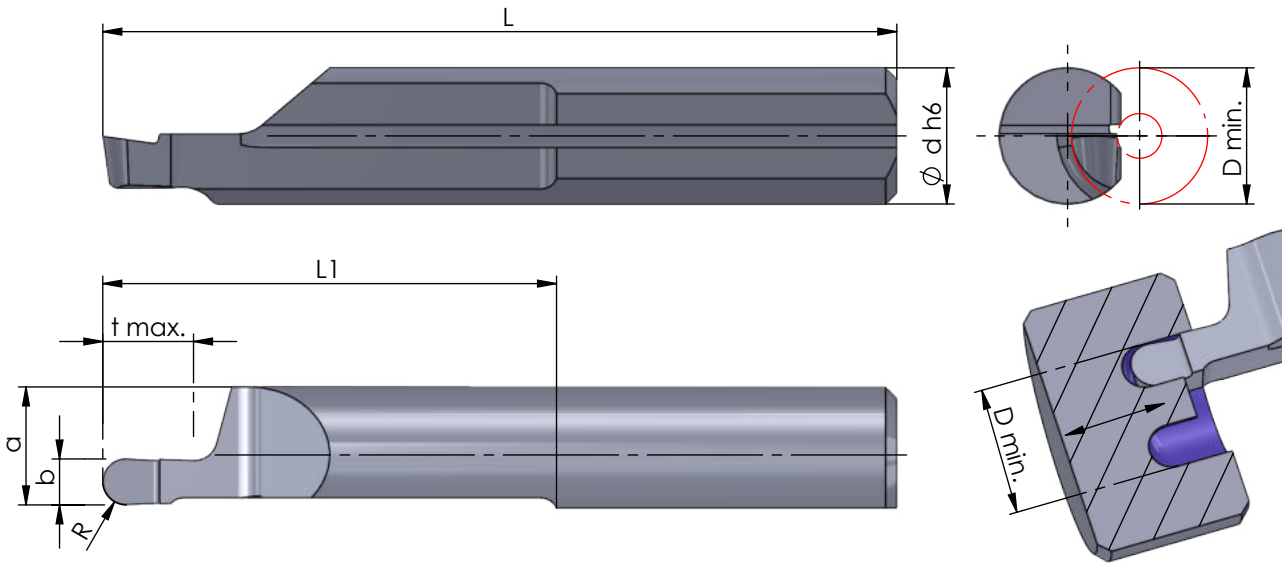
Typ 620

Axialstechen
am Zapfen vorbei
mit Vollradius

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

face grooving
in pivots
with full radius

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



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

Abmessungen in mm

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

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	b +0.05	R	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	K10F	CN45F	AL41F	P07C	Klemmhalter Typ toolholder type
neu	R/L 620.1005-20	1.0	0.50	5.2	35	20	2.0	6.0	6.0			●		660.... 676.... 6
neu	R/L 620.1608-20	1.6	0.80	5.2	35	20	3.0	6.0	6.0			●		
neu	R/L 620.2010-20	2.0	1.00	5.2	35	20	4.0	6.0	6.0			●		
neu	R/L 620.2512-20	2.5	1.25	5.2	35	20	5.0	6.0	6.0			●		
neu	R/L 620.3015-20	3.0	1.50	5.2	35	20	6.0	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
R620.1005-20/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
R620.1005-20/AL41F

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

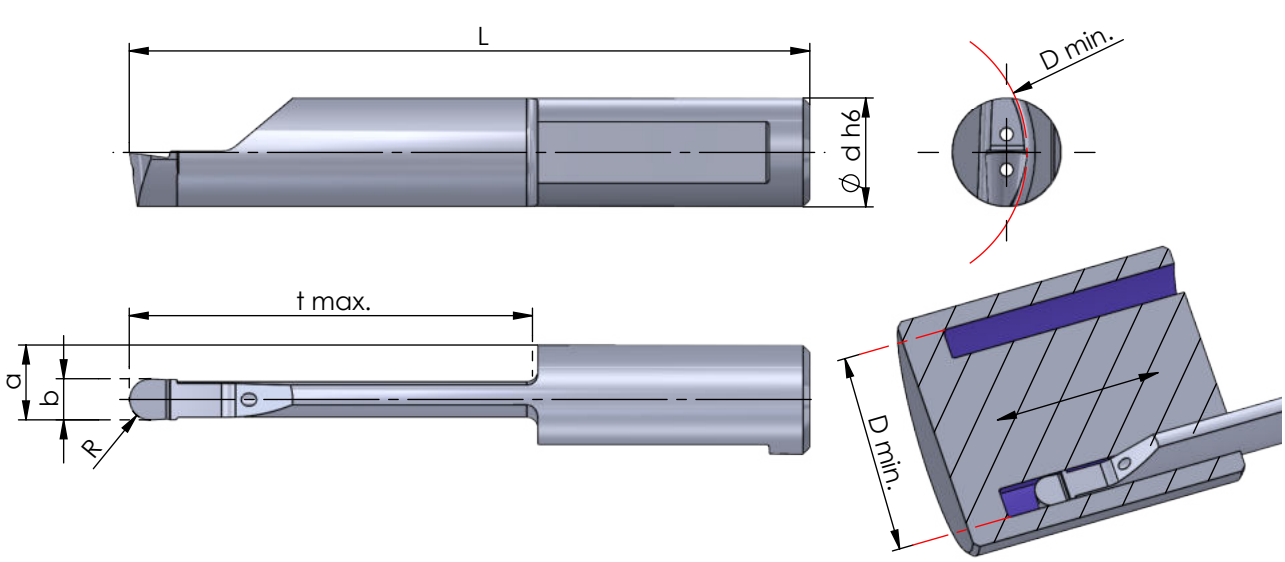
Typ 012 / 020

Axialstechen
mit Vollradius
und doppeltem Kühlkanal

face grooving
with full radius
and douple internal cooling

D min. 12 mm
Stechtiefe t max. 30 mm
Nutbreite bis 4.0 mm

D min. 12 mm
depth of groove t max. 30 mm
width of groove up to 4.0 mm



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

Kühlmitteldruckempfehlung
70 bar

Abmessungen in mm

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

Coolant pressure recommendation
70 bar

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	b +0.05	R	a	L	t max.	D min.	Ø d h6	K10F	CN45F	AL41F	P07C	Klemmhalter Typ toolholder type
neu	R/L 012.2010-15	2.0	1.0	5.00	35	15	12	8.0			●		680.… 681.… 687.… …8
neu	R/L 012.2512-20	2.5	1.25	5.25	40	20	12	8.0			●		
neu	R/L 012.3015-20	3.0	1.5	5.50	40	20	12	8.0			●		
neu	R/L 020.3015-30	3.0	1.5	5.50	50	30	20	8.0			●		
neu	R/L 020.4020-30	4.0	2.0	6.00	50	30	20	8.0			●		

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
R012.2010-15/AL41F

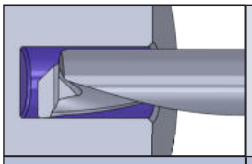
More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.

order-example:
righthand version and grade
R012.2010-15/AL41F

	Bestellnummer part number	Inhalt content	
	SET-RDT-4 • Bohren und Ausdrehen (Rechte Ausführung) • D min. 3,7 • drilling and boring (righthand version) • D min. 3,7	**Halter / toolholder:** 1 x 640.DT16 **Schneideinsatz / insert:** 1 x RDT.4-15 1 x RDT.4-20	
	SET-RDT-5 • Bohren und Ausdrehen (Rechte Ausführung) • D min. 4,7 • drilling and boring (righthand version) • D min. 4,7	**Halter / toolholder:** 1 x 650.DT16 **Schneideinsatz / insert:** 1 x RDT.5-15 1 x RDT.5-25	
	SET-RDT-6 • Bohren und Ausdrehen (Rechte Ausführung) • D min. 5,7 • drilling and boring (righthand version) • D min. 5,7	**Halter / toolholder:** 1 x 660.DT16 **Schneideinsatz / insert:** 1 x RDT.6-15 1 x RDT.6-30	
	SET-RDT-7 • Bohren und Ausdrehen (Rechte Ausführung) • D min. 6,7 • drilling and boring (righthand version) • D min. 6,7	**Halter / toolholder:** 1 x 670.DT16 **Schneideinsatz / insert:** 1 x RDT.7-20 1 x RDT.7-35	

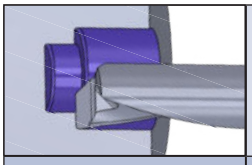
Schnitttiefe und Vorschub für Typ DT

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					

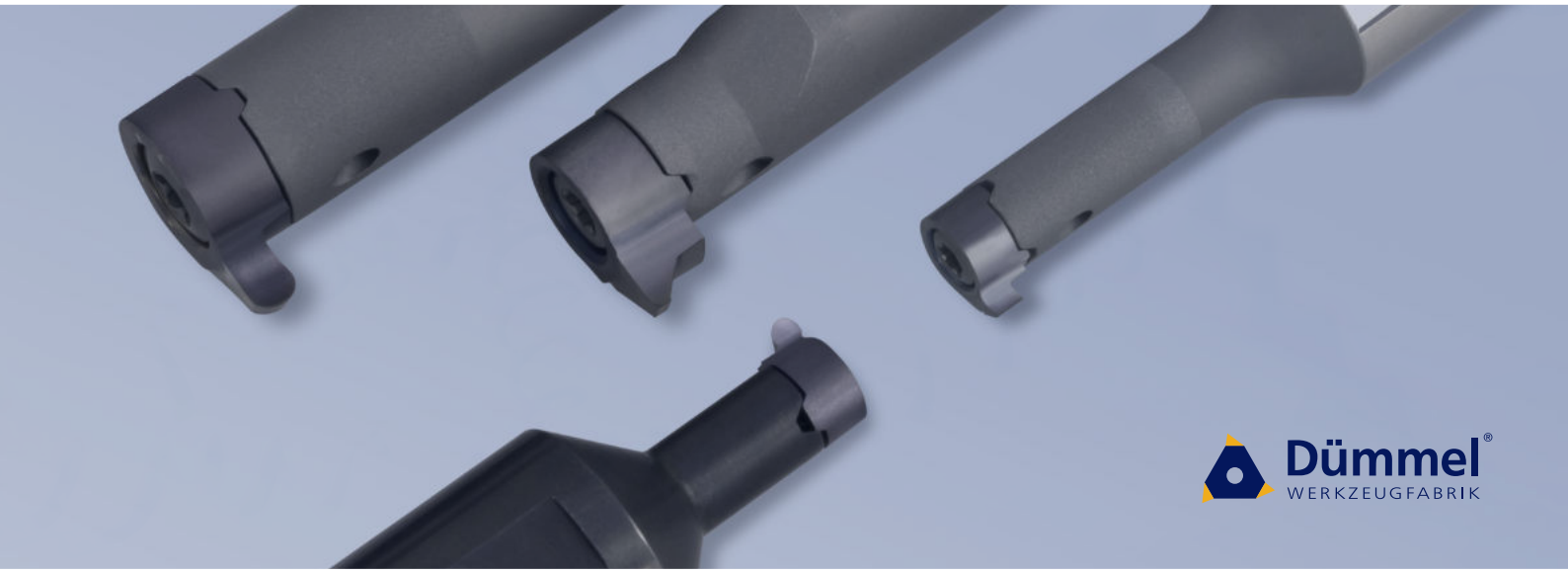


Ausdrehen / boring

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 - 0.08	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



Dümmel®
WERKZEUGFABRIK

MINICUT

Bohrungsbearbeitung ab Ø 7.0 mm

Grooving, boring and profiling starting at Ø 7.0 mm

MINICUT

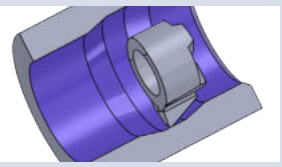
Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

Übersicht

summary

	Klemmhalter Rundschaft	**toolholder straight shank**	**Maße dimensions**	**Seite page**
Typ 607 / 608 / 609 611	Klemmhalter Stahl	toolholder steel	D min. 7.0	**... 33**
Typ 607 / 608 / 609	Klemmhalter Hartmetall	toolholder carbide	D min. 7.0	**... 34**
Typ 607.A06	Klemmhalter - Adapter Hartmetall auf System Ultramini	toolholder - adapter carbide on system Ultramini	D min. 7.0	**... 35**
Typ 614.A / 618.A	Klemmhalter Axialbearbeitung	toolholder face grooving	D min. 12 / 14 / 16 / 18	**... 36**



	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	**... 37**
Typ Ausdrehen und Kopieren	allgemein, Innenfreistiche DIN 509	type boring and profiling, general, undercuts DIN 509	D min. 7.0 - 20	**... 38**

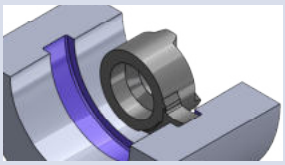
MINICUT

Bohrungsbearbeitung

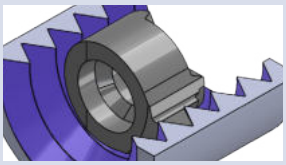
grooving, boring and profiling

Übersicht

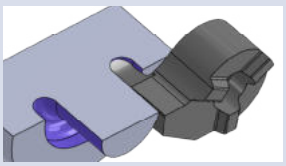
summary



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	**... 39**
Typ Stechdrehen	für Sicherungsringe DIN 471/472 und Stechdrehen allgemein	type grooving, for circlips DIN 471/472 and grooving	D min. 16	**... 40**
Typ Stechdrehen	NC-Feindrehen	type grooving, NC-profiling	D min. 7.8 - 20	**... 42**
Typ Stechdrehen	Stechdrehen und Kopieren Vollradius	type grooving, grooving and profiling, full radius	D min. 8 - 16 R 0.4 - 2.0	**... 46**
Typ Stechdrehen	Ausdrehen und Fasen	type grooving, boring and chamfering	D min. 7 - 14	**... 50**



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	**... 51**



Schneideinsätze Axialstechen		inserts face grooving	Maße dimensions	Seite page
Typ Axialstechen	allgemein	type face grooving	D min. 14 / 18	**... 52**
Typ Axialstechen	am Zapfen vorbei	type face grooving, in pivots,	D min. 12 / 16	**... 53**

MINICUT

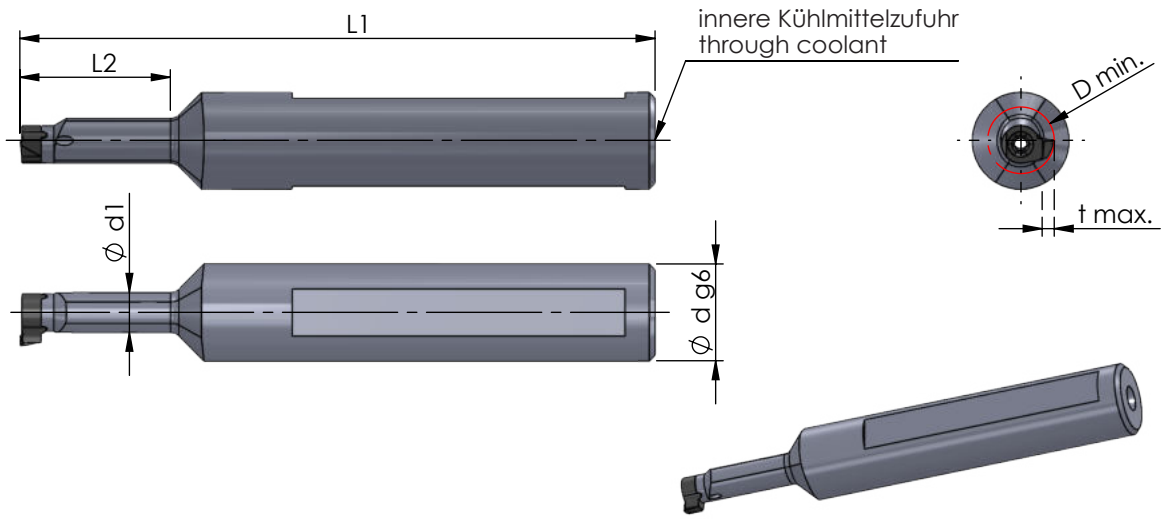
Bohrungsbearbeitung

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

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	R/L S007: 2.0 / ø7.8	M2-MC	T7F	1.2 Nm	R/L S07 R/L S007
607.0016.1E.ST	16		4.8x6	85	21						
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						
608.0016.1E.ST	16		6x7	90	22						
609.0158.1E.ST	15.875	5/8"	6.6x7.4	105	25	R/L S009: 1.8 /.ø9	R/L S09: 2.8 / ø10				R/L S09 R/L S009
609.0016.1ST	16		6.6x7.4	95	14						
609.0016.1E.ST	16		6.6x7.4	105	25						
611.0158.2E.ST	15.875	5/8"	8x9.5	110	29	R/L S011: 2.3 / ø11		M3.5-MC	T10F	3.0 Nm	R/L S11 R/L S011
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

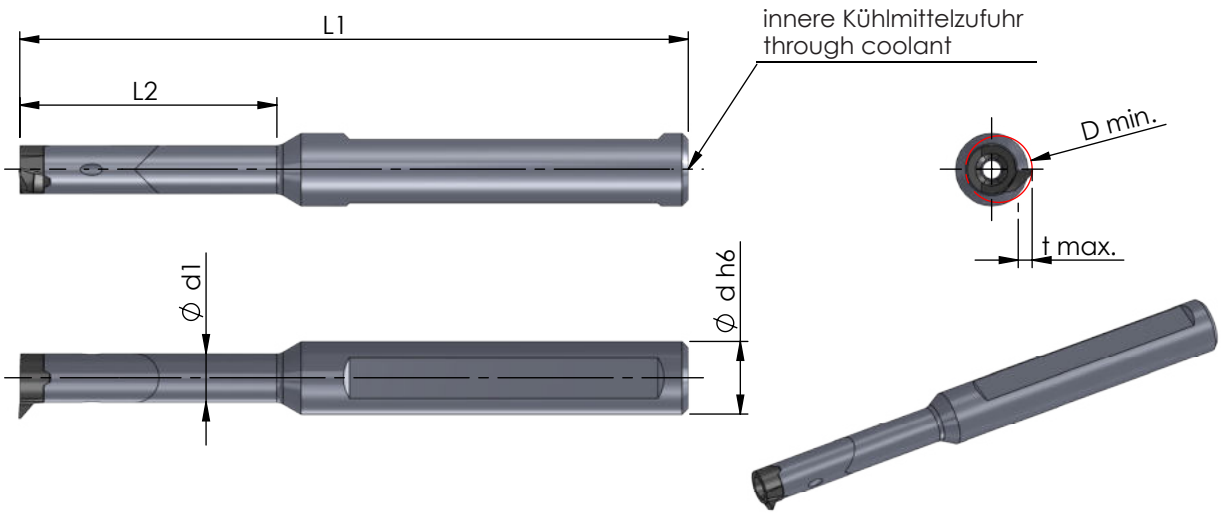
Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

Typ 607 / 608 / 609

Klemmhalter Hartmetall — **D min. 7.0 mm**

toolholder carbide — **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
607.0012.1HM	12	4.8x6.0	80	21	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
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		M2.6-MC	T8F	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	6	80	21						
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 S09.10: 2.8 / ø10				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

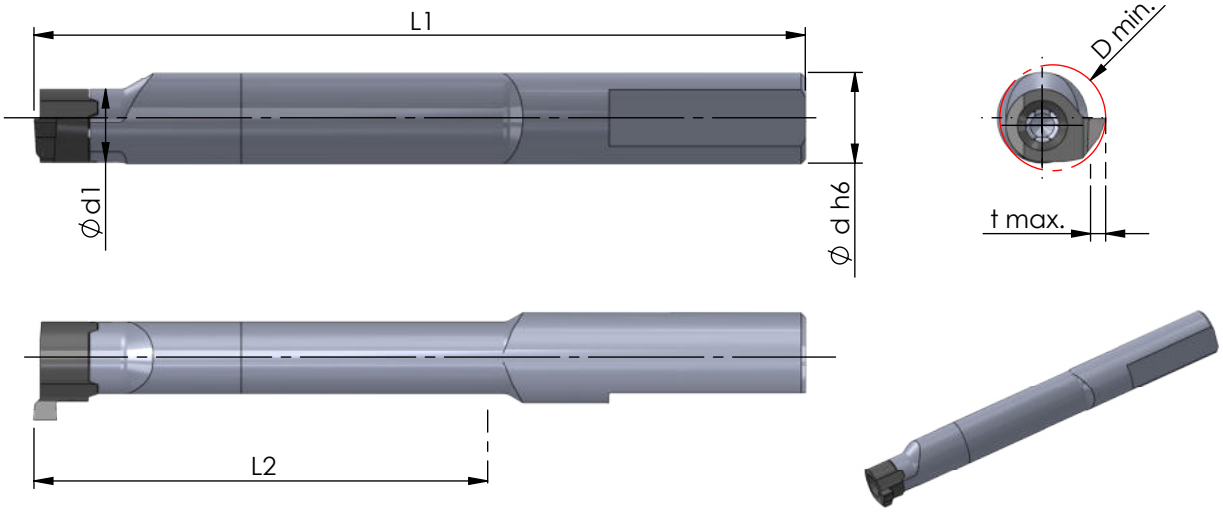
Bohrungsbearbeitung

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
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.…
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.

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 614.A / 618.A

Klemmhalter Axialbearbeitung — **D min. 12 / 14 / 16 / 18 mm**

toolholder face grooving — **D min. 12 / 14 / 16 / 18 mm**

Dümmel WERKZEUGFABRIK

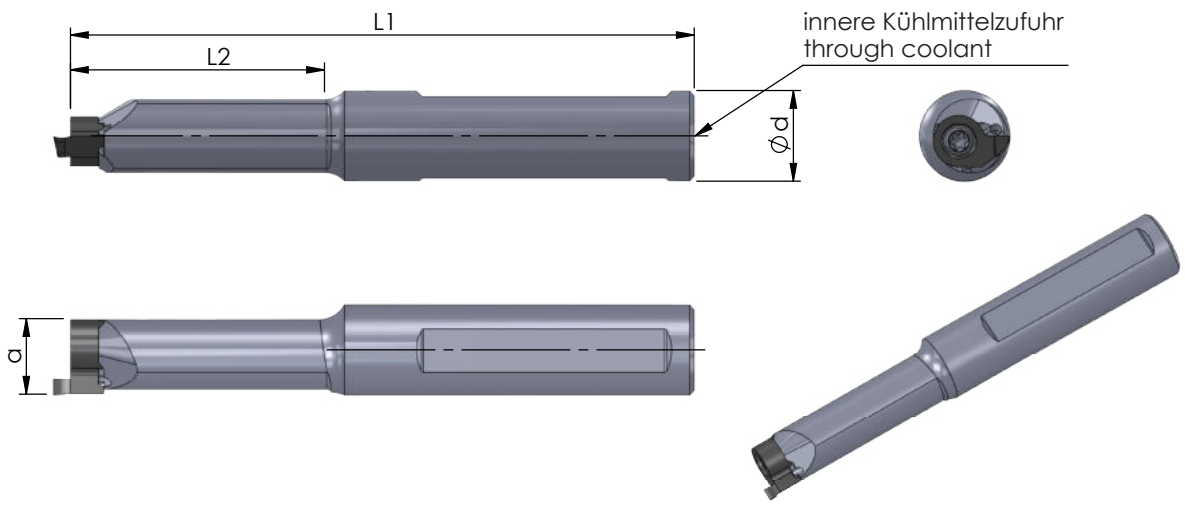


Abbildung: Halter (R)
Schneideinsatz (R)

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	Spannschraube screw	Schrauben-schlüssel wrench	Anzugs-drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
R/L 614.A016.3ST	16		13.5	90	25	M4-MC	T15F	4.0-4.5 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	Spannschraube screw	Schrauben-schlüssel wrench	Anzugs-drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
neu **R/- 614.A158.3HM**	15.875	0.625"	13.5	120	62	M4-MC	T15F	4.0-4.5 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	Spannschraube screw	Schrauben-schlüssel wrench	Anzugs-drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
R/L 618.A016.3ST	16		16.5/17	90	30	M5-MC	T20F	6.0-6.5 Nm	R/L S018

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
R614.A016.3ST

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

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

MINICUT

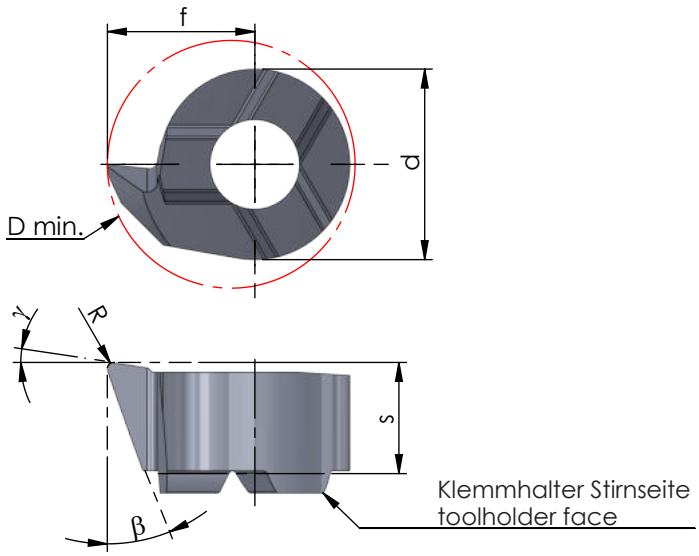
Bohrungsbearbeitung

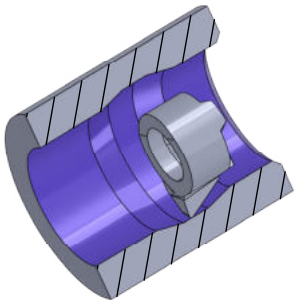
grooving, boring and profiling

Typ Ausdrehen und Kopieren

allgemein — **D min. 7.0 - 15.5 mm**

type boring and profiling, general — **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

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		●			
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		●			
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		●			
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		●			
R/L S11.2067.02	20°	20°	0.2	6.70	4.2	8	0.25	11.0		●			
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		●			
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

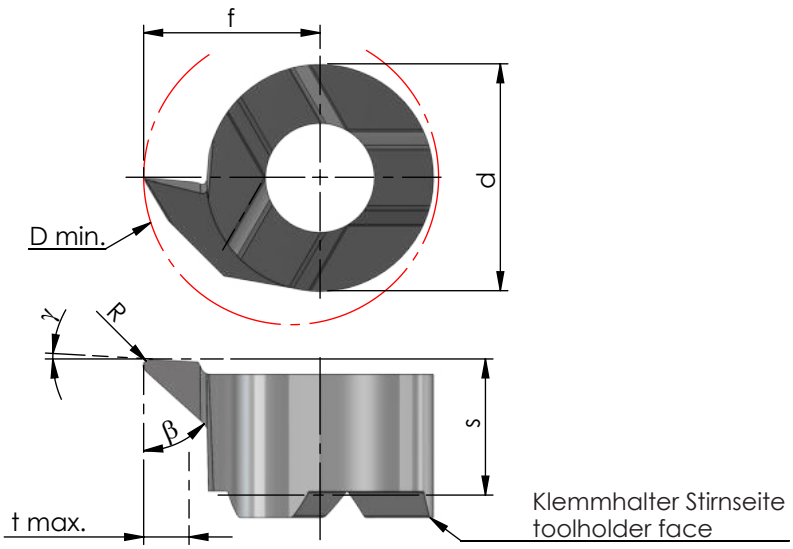
Bohrungsbearbeitung

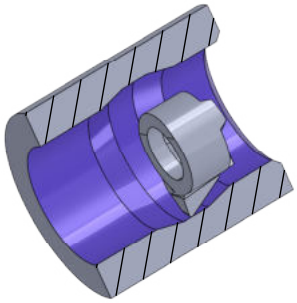
grooving, boring and profiling

Typ Ausdrehen und Kopieren

allgemein, Innenfreistiche DIN 509 — **D min. 7.0 - 20 mm**

type boring and profiling, general, undercuts DIN 509 — **D min. 7.0 - 20 mm**





Beispielzeichnung
exemplary application

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

Abmessungen in mm

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

dimensions in mm

Bestellnummer part number	β	γ	R	f	s	d	t max.	D min.	K10F	AL41F	P18C	CBN	Klemmhalter Typ toolholder type
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	3.5	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.

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

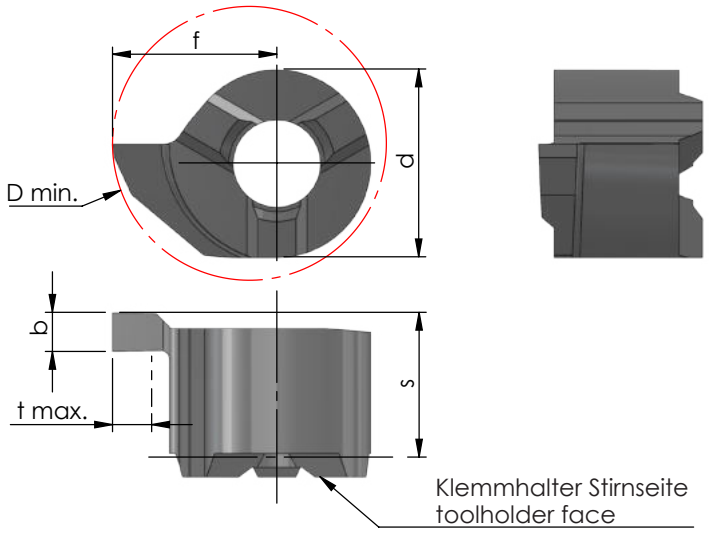
MINICUT

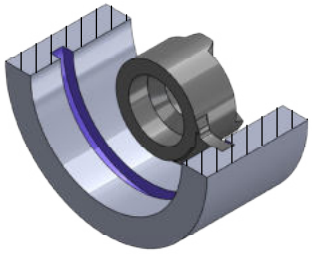
Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

Typ Stechdrehen

Stechdrehen allgemein	D min. 7 / 7.8 mm
type grooving, general use	D min. 7 / 7.8 mm





Beispielzeichnung
exemplary application

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

Abmessungen in mm

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

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b +0.03	f	s	d	t max.	D min.	K10F	AL41F	P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
R/L S007.0100	1.0	4.2	3.7	4.8	1.0	7.0		●		607.···
R/L S007.0150	1.5	4.2	3.7	4.8	1.0	7.0		●		
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

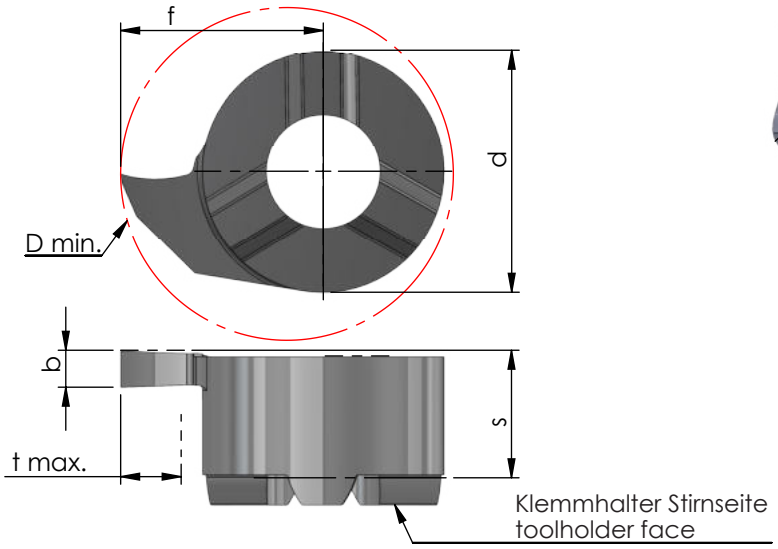
Typ Stechdrehen

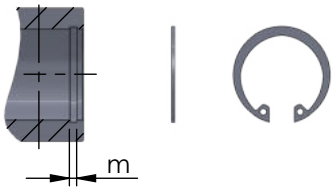
für Sicherungsringe DIN 471 / 472 und Stechdrehen allgemein

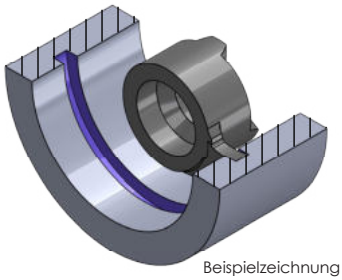
D min. 16 mm

type grooving, for circlips DIN 471 / 472 and grooving

D min. 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	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		●		
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		●		616
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	●	●		
neu **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.

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RS016.0070/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
RS016.0070/AL41F

MINICUT

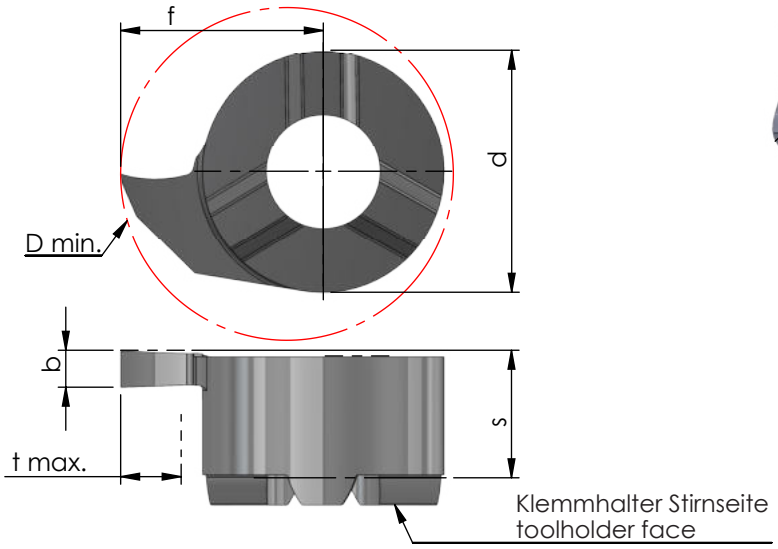
Bohrungsbearbeitung

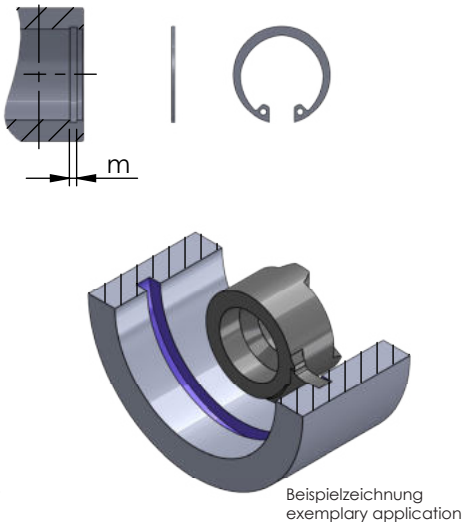
grooving, boring and profiling

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**





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	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 S016.0200	-	-	2.00		10.2	5.4	11	4.3	16	●	●		616
neu	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	●	●		
neu	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	●	●		
neu	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		●		
neu	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

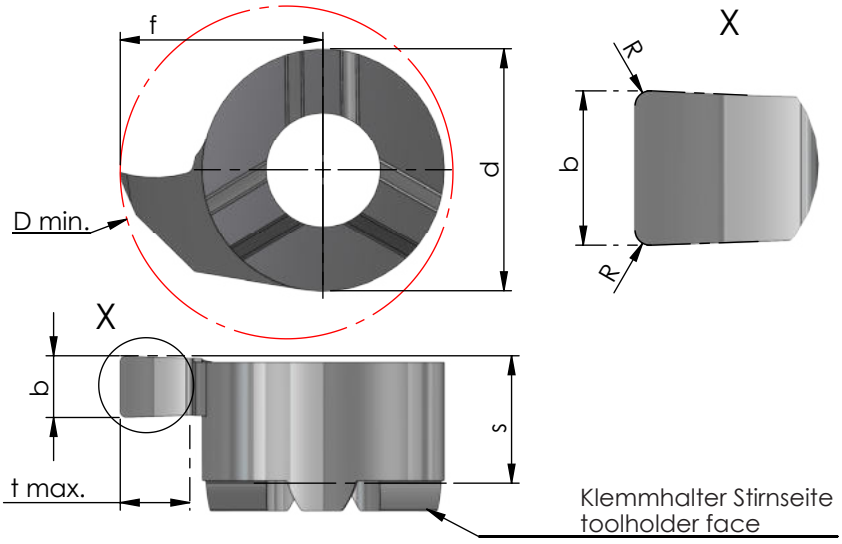
MINICUT

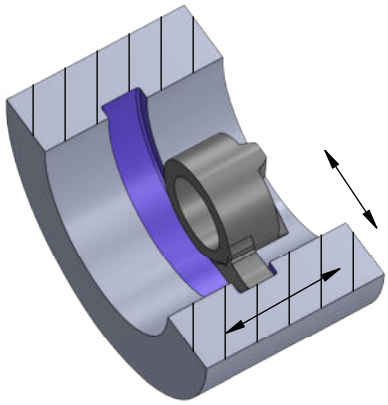
Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen	D min. 7.8 - 20 mm
type grooving, NC-profiling	D min. 7.8 - 20 mm





Beispielzeichnung
exemplary application

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

Abmessungen in mm

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

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b +0.03	b (inch)	R	f	s	d	ap *	t max.	D min.	K10F	AL41F	P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
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		●		
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	●	●		608.···
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		●		
R/L S09.200.02	2.00		0.2	5.5	3.6	6.2	0.2	1.8	9		●		609.···
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

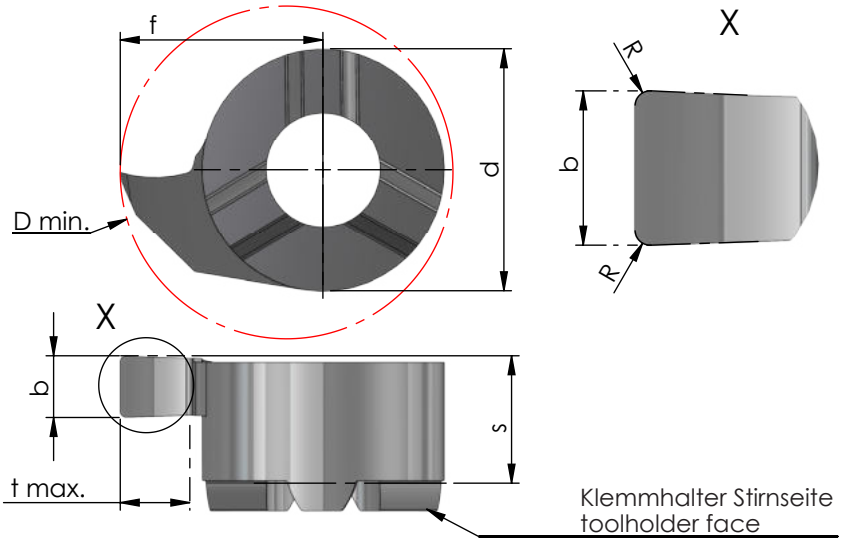
MINICUT

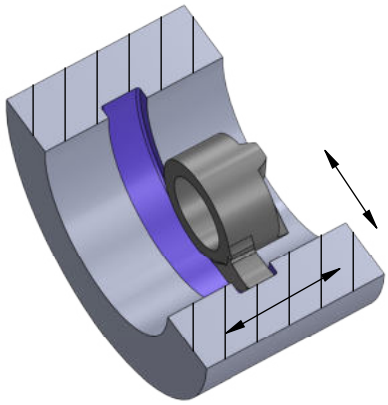
Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen	D min. 7.8 - 20 mm
type grooving, NC-profiling	D min. 7.8 - 20 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	b (inch)	R	f	s	d	ap *	t max.	D min.	K10F	AL41F	P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
... ↴													
R/L S11.079.02	0.79	0.031"	0.2	6.7	4.2	8	0.2	2.3	11		●		
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		●		611
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

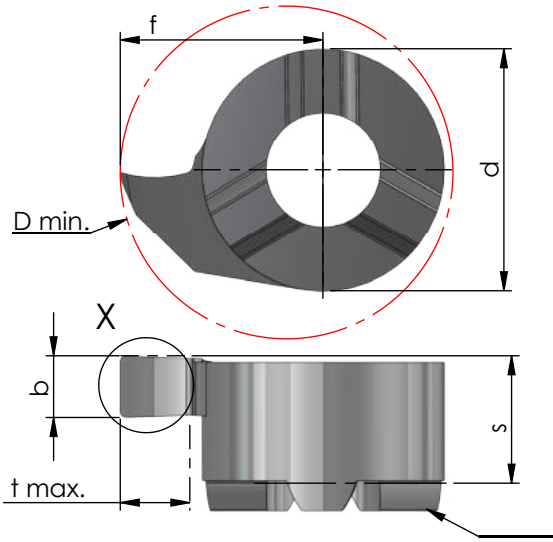
MINICUT

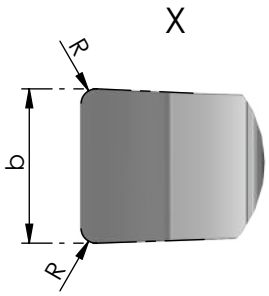
Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

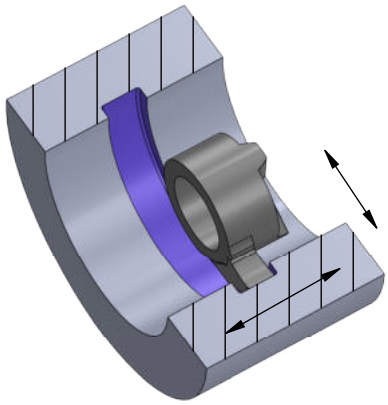
Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen	D min. 7.8 - 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 +0.03	b (inch)	R	f	s	d	ap *	t max.	D min.	K10F	AL41F	P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
... ↴													
R/L S14.150.02	1.50		0.2	9.0	5.3	9	0.2	4.0	14	●	●		
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	●	●		614
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		●		
R/L S16.200.02	2.00		0.2	10.2	5.4	11	0.2	4.3	16		●		616
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

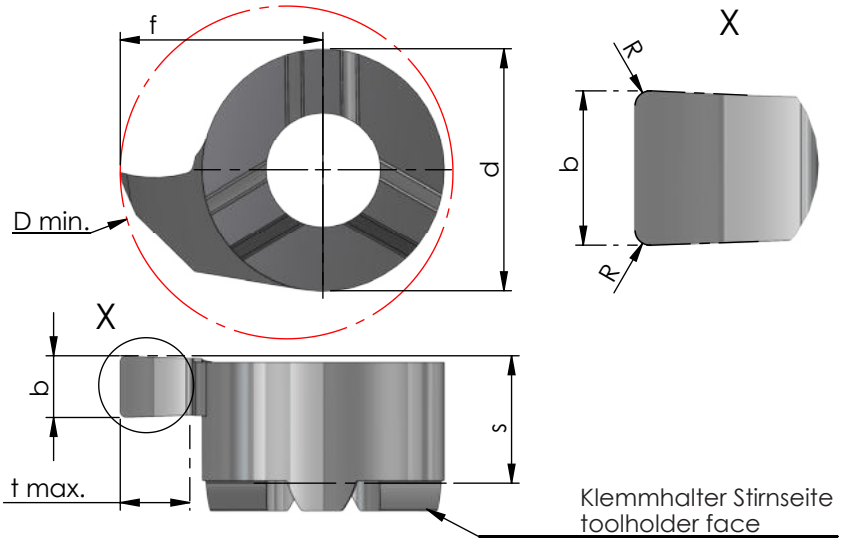
MINICUT

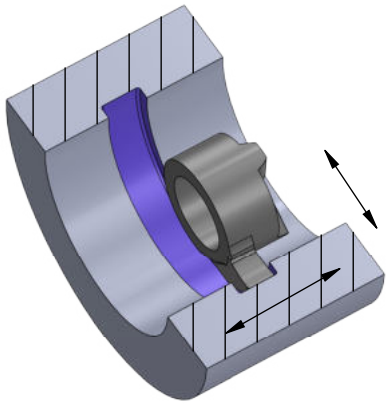
Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen	D min. 7.8 - 20 mm
type grooving, NC-profiling	D min. 7.8 - 20 mm





Beispielzeichnung
exemplary application

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

Abmessungen in mm

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

dimensions in mm

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

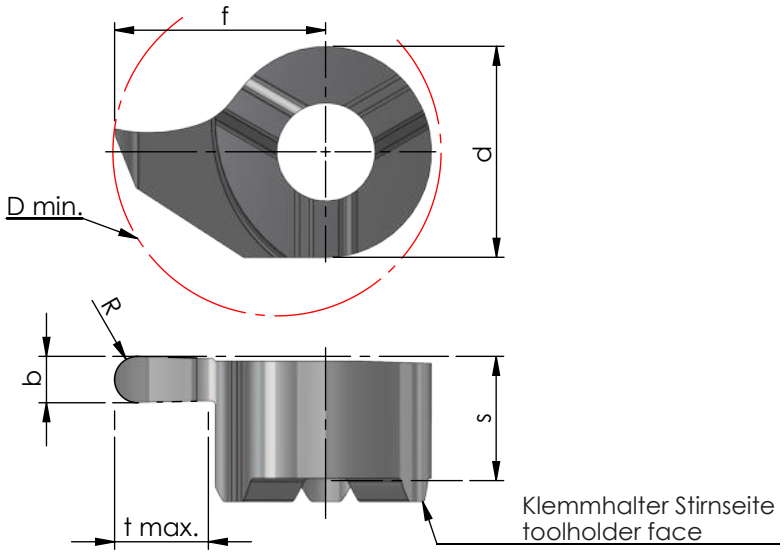
Typ Stechdrehen

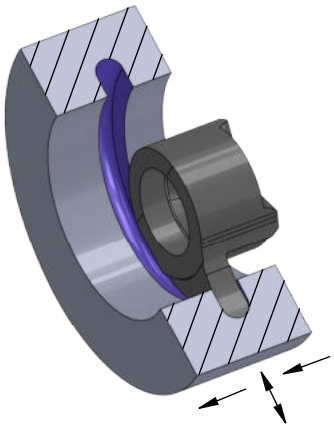
Stechdrehen und Kopieren
Vollradius

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

Abmessungen in mm

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

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	b +0.05	b (inch)	R	f	s	d	t max.	D min.	K10F	AL41F	P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
	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		●		
neu	**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

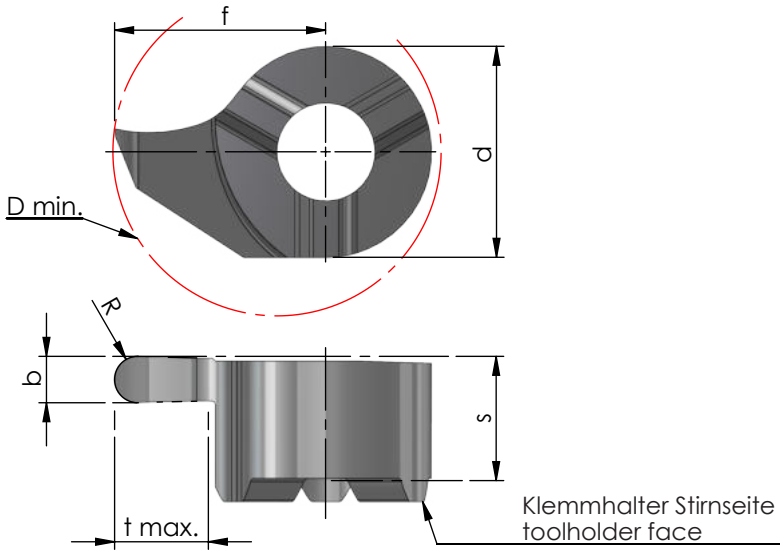
Typ Stechdrehen

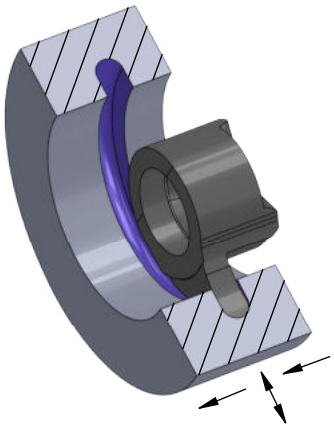
Stechdrehen und Kopieren
Vollradius

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

type grooving,
grooving and profiling
full radius

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.	K10F	AL41F	P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
	... ↴												
	R/L S11.008R04	0.80		0.40	6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		
neu	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	●	●		
neu	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		●		611
	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.

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RS11.008R04/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
RS11.008R04/AL41F

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

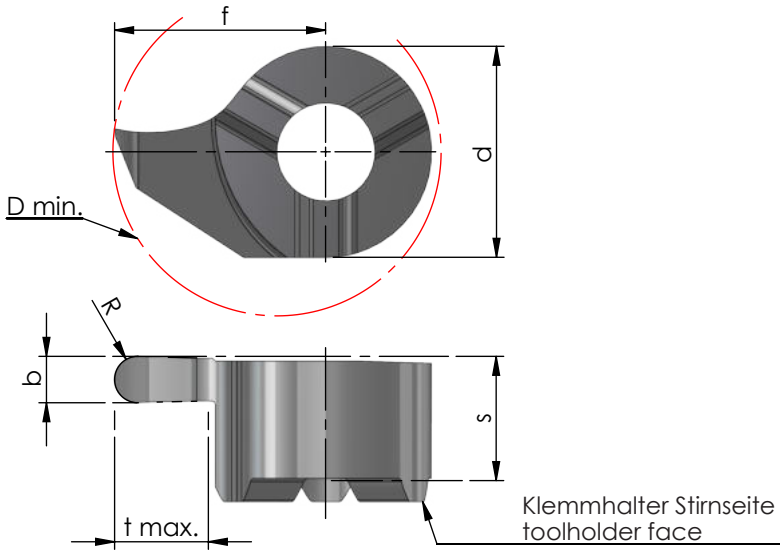
Typ Stechdrehen

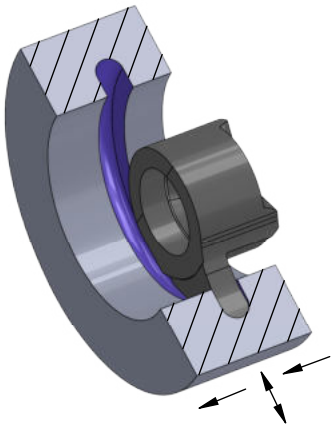
Stechdrehen und Kopieren
Vollradius

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.	K10F	AL41F	P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
	... ↴												
	R/L S14.008R04	0.80		0.40	9.0	5.2	9	4.0	14		●		
neu	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		●		
	R/L S14.018R09	1.80		0.90	9.0	5.3	9	4.0	14		●		614
	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

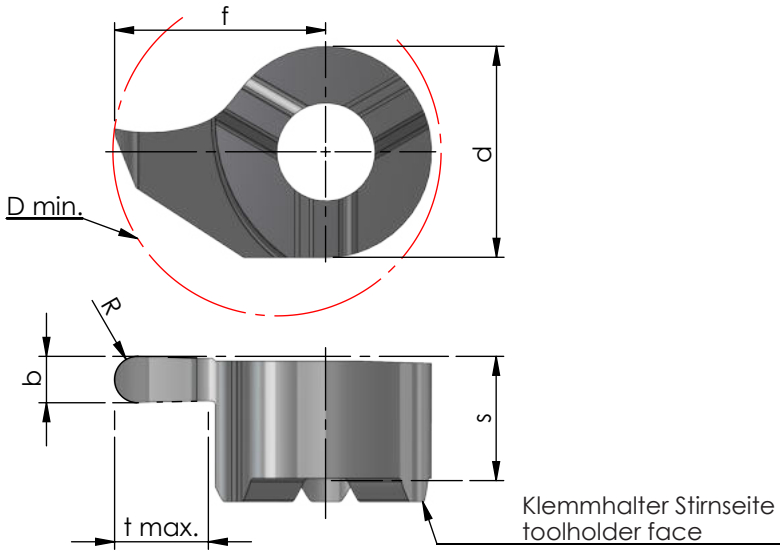
Typ Stechdrehen

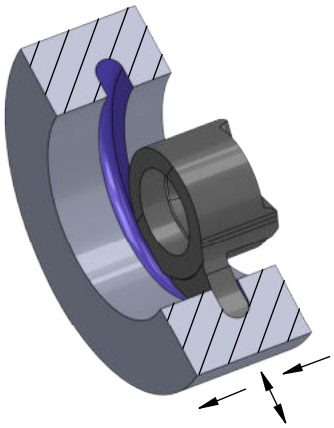
Stechdrehen und Kopieren
Vollradius

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

type grooving,
grooving and profiling
full radius

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





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

Abmessungen in mm

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

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	b +0.05	b (inch)	R	f	s	d	t max.	D min.	K10F	AL41F	P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
	... ↵												
	R/L S16.016R08	1.60		0.80	10.2	5.4	11	4.3	16		●		616
	R/L S16.018R09	1.80		0.90	10.2	5.4	11	4.3	16		●		
neu	**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"	1.57	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.

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

MINICUT

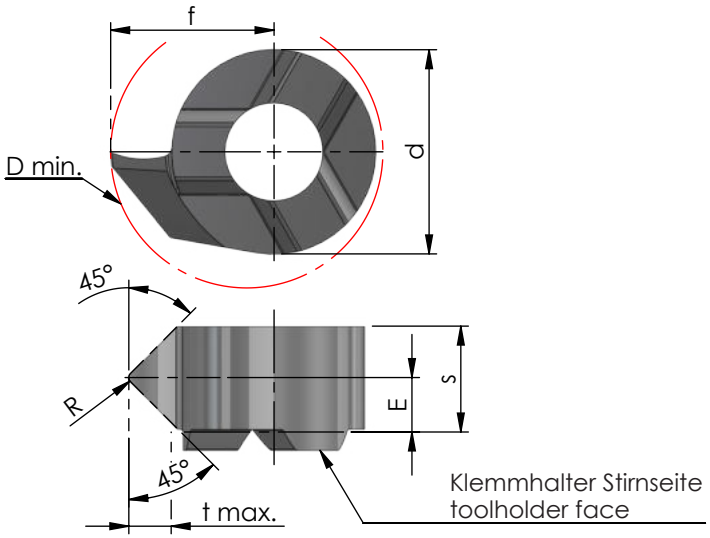
Bohrungsbearbeitung

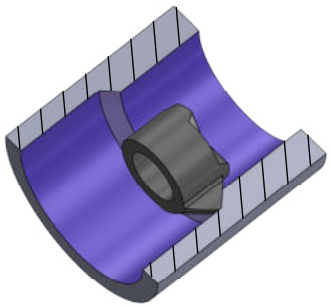
grooving, boring and profiling

Typ Stechdrehen

Ausdrehen und Fasen — **D min. 7 - 14 mm**

type grooving, boring and chamfering — **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.	K10F	AL41F	P18C	CBN	Klemmhalter Typ toolholder type
R/L S07.4545.02	0.2	4.2	3.20	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

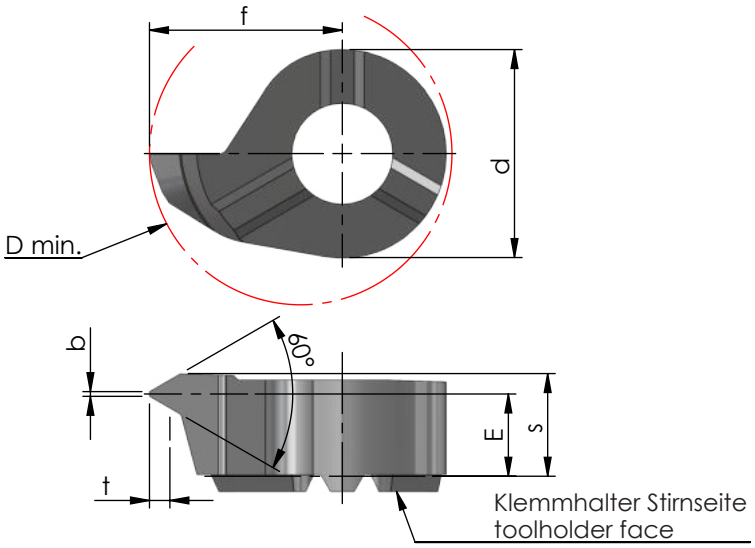
Typ Gewindedrehen

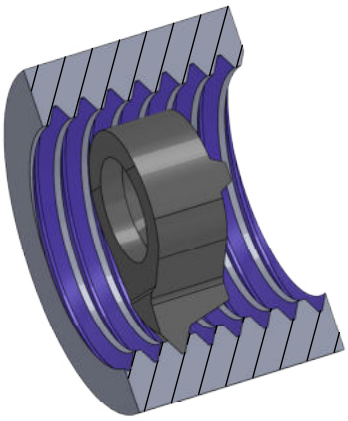
metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil, innen

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

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

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		●		609.···
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

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

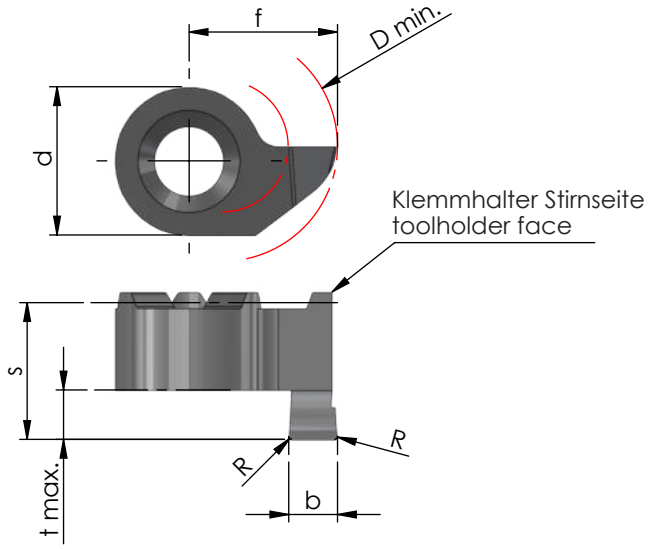
Typ Axialstechen

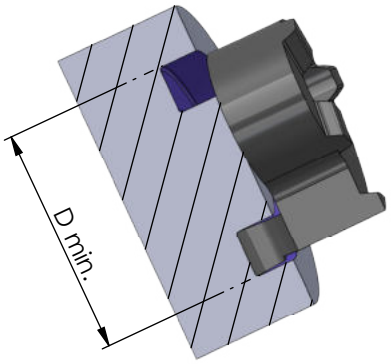
allgemein

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

type face grooving

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

Abmessungen in mm

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

dimensions in mm

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

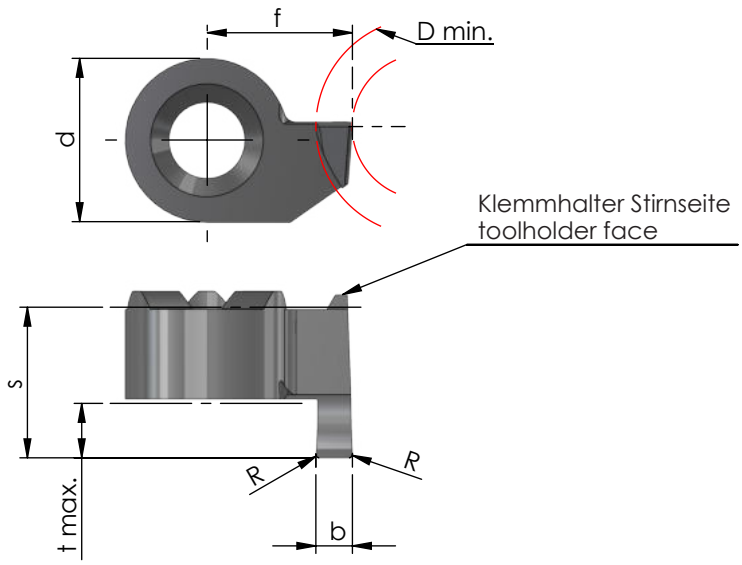
Typ Axialstechen

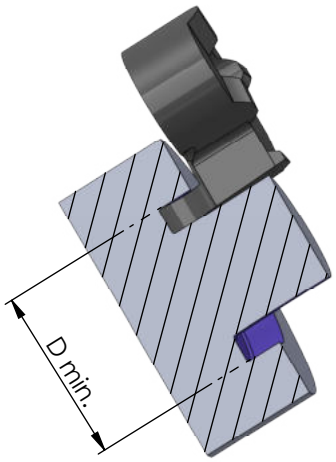
am Zapfen vorbei

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

type face grooving, in pivots

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+0.03	b (inch)	f	R	s	d	t max.	D min.	K10F	AL41F	P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
	R/L S014.1210.00	1.0		7.0	-	8.3	9	1.5	12	●	●		
	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		●		614 614.A
	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	●	●		
neu	**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.

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RS014.1210.00/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
RS014.1210.00/AL41F

Dümmel®
WERKZEUGFABRIK

STECHDREH-WERKZEUGE

SYSTEM DED: Einstechen dreischneidig
SYSTEM ZTP: Einstechen zweischneidig

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

SYSTEM DED

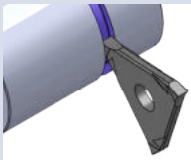
Einstechen mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

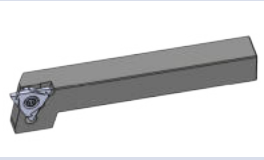
Übersicht

summary

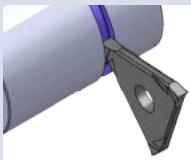
Klemmhalter gepratzt	**toolholder fixed with claw**	**Maße dimensions**	**Seite page**
Typ .0.780 Klemmhalter, Außenbearbeitung	toolholder, external application	Spannbereich holding capacity S 1.4 - 6.5 mm t max. 8	... 56
Typ .0.782 Klemmhalter, Außenbearbeitung	toolholder, external application	Spannbereich holding capacity S 0.5 - 1.9 mm t max. 8	... 57



Wendeschneidplatten gepratzt, 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	... 58



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	... 59
Typ .619 Klemmhalter 45°, Axialeinstechen, Außenbearbeitung	toolholder 45°, face grooving, external application	Spannbereich holding capacity S 3.3 mm	... 60



Wendeschneidplatten geschraubt, Stechdrehen	**indexable inserts screwed, grooving**	**Maße dimensions**	**Seite page**
Typ Stechdrehen Axialeinstechen, 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	... 61

SYSTEM DED

Einstechen mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

Typ .0.780

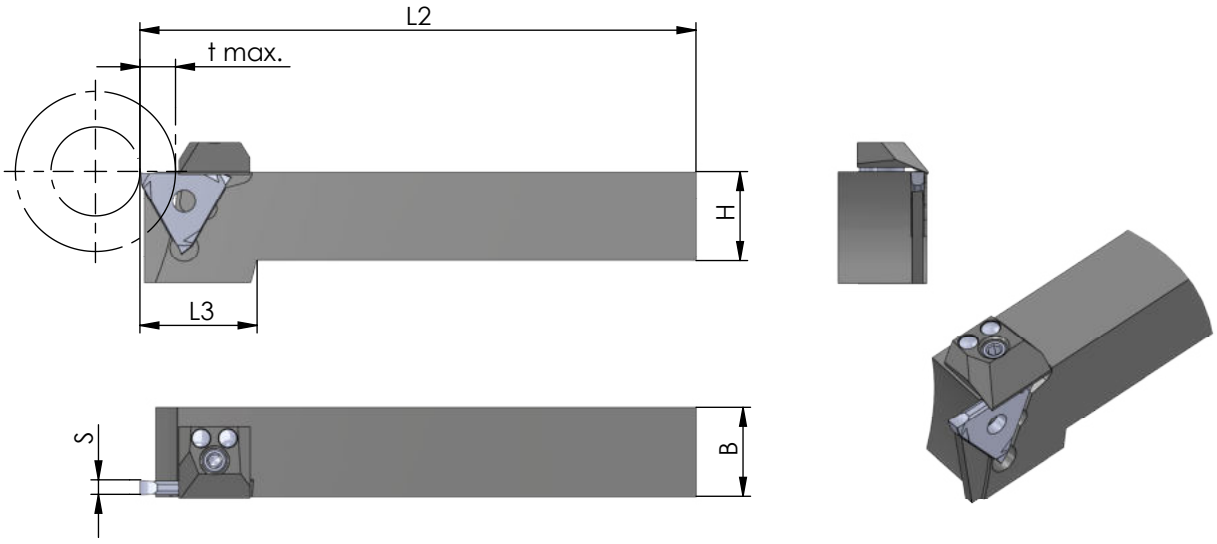
Klemmhalter, Außenbearbeitung

toolholder, external application

Stechtiefe t max. 8 mm
Spannbereich S 1.4 - 6.5 mm

depth of groove t max. 8 mm
holding capacity S 1.4 - 6.5 mm

Dümmel WERKZEUGFABRIK



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

Abmessungen in mm

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

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	H	B	*t max.	L2	L3	Spannpratze claw	Spannschraube screw	Führungsstifte guide pin	Spannbereich S holding capacity S ◁ Wende-schneidplatte S indexable insert S
neu	R/L .0.780.2020.1-D	20	20	8	125	25	R.0.780. ... : PD21/R L.0.780. ... : PD21/L	ZT200	6325	1.4 - 1.9
neu	R/L .0.780.2525.1-D	25	25	8	150					
	R/L .0.780.2020.2-D	20	20	8	125	25				1.9 - 3.0
	R/L .0.780.2525.2-D	25	25	8	150	-				
	R/L .0.780.3232.2-D	32	32	8	170	-				
	R/L .0.780.2020.3-D	20	20	8	125	25				2.9 - 4.0
	R/L .0.780.2525.3-D	25	25	8	150	-				
	R/L .0.780.3232.3-D	32	32	8	170	-				
	R/L .0.780.2020.4-D	20	20	8	125	25	R.0.780. ... : PD25/R L.0.780. ... : PD25/L	ZT200	6325	3.9 - 6.5
	R/L .0.780.2525.4-D	25	25	8	150	-				
	R/L .0.780.3232.4-D	32	32	8	170	-				

***tmax. reduziert bei Werkstück Ø > 125**
***tmax. reduced for workpiece Ø > 125**

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
R.0.780.2020.1-D

order-example:
righthand version
R.0.780.2020.1-D

SYSTEM DED

Einstechen mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

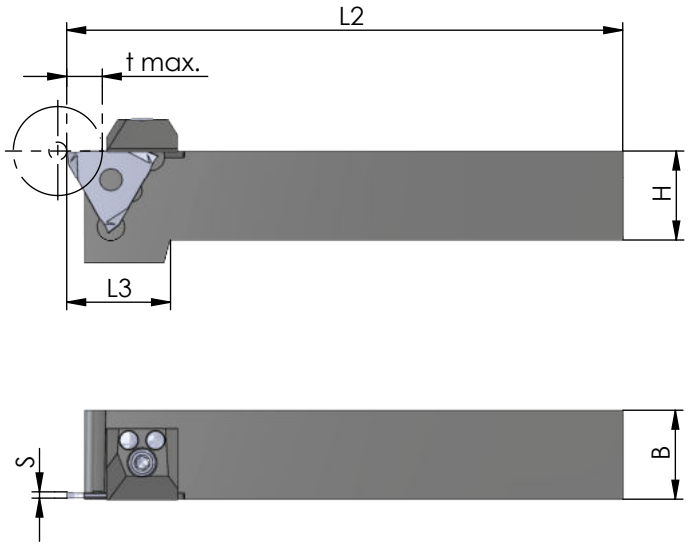
Typ .0.782

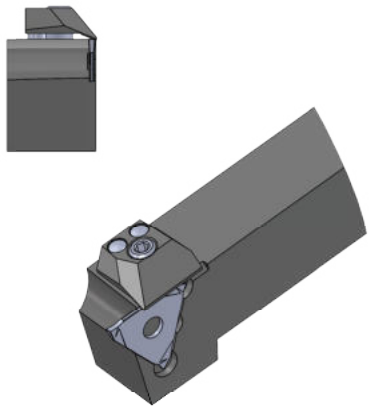
Klemmhalter, Außenbearbeitung

toolholder, external application

Stechtiefe t max. 8 mm
Spannbereich S 0.5 - 1.9 mm

depth of groove t max. 8 mm
holding capacity S 0.5 - 1.9 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	H	B	*t max.	L2	L3	Spannpratze claw	Spannschraube screw	Führungsstifte guide pin	Spannbereich S holding capacity S ≤ Wende-schneidplatte S indexable insert S
neu	R/L .0.782.1212.1-D	12	12	8	100	26	R.0.782. ... : PD21/R L.0.782. ... : PD21/L	ZT200	6325	0.5 - 1.9
neu	R/L .0.782.1616.1-D	16	16	8	125	26				
neu	R/L .0.782.2020.1-D	20	20	8	125	26				
neu	R/L .0.782.2525.1-D	25	25	8	150	-				

***tmax. reduziert bei Werkstück Ø > 20**
***tmax. reduced for workpiece Ø > 20**

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
R.0.782.1212.1-D

order-example:
righthand version
R.0.782.1212.1-D

SYSTEM DED

Einstechen mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

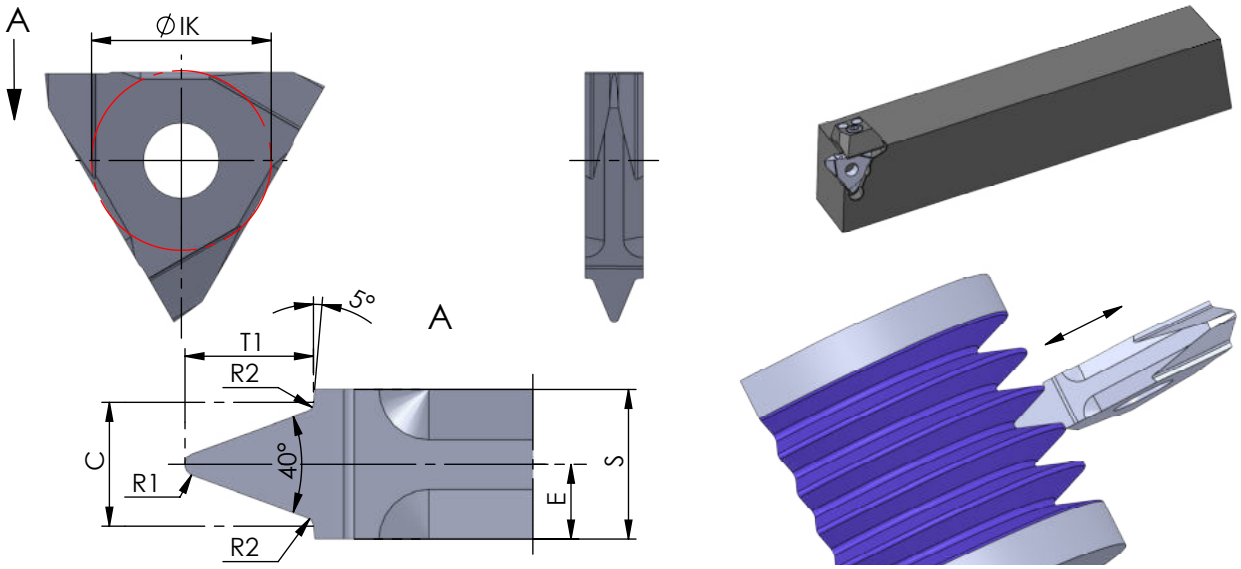
Typ Stechdrehen

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

Stechbreite S 3.3 und 4.3 mm

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

width of groove S 3.3 and 4.3 mm



Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstangen 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	K10F	CN45F	AL41F	P07C	Klemmhalter Typ / toolholder type
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 .0738. ···· .3-D
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 .0738. ···· .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

Einstechen mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

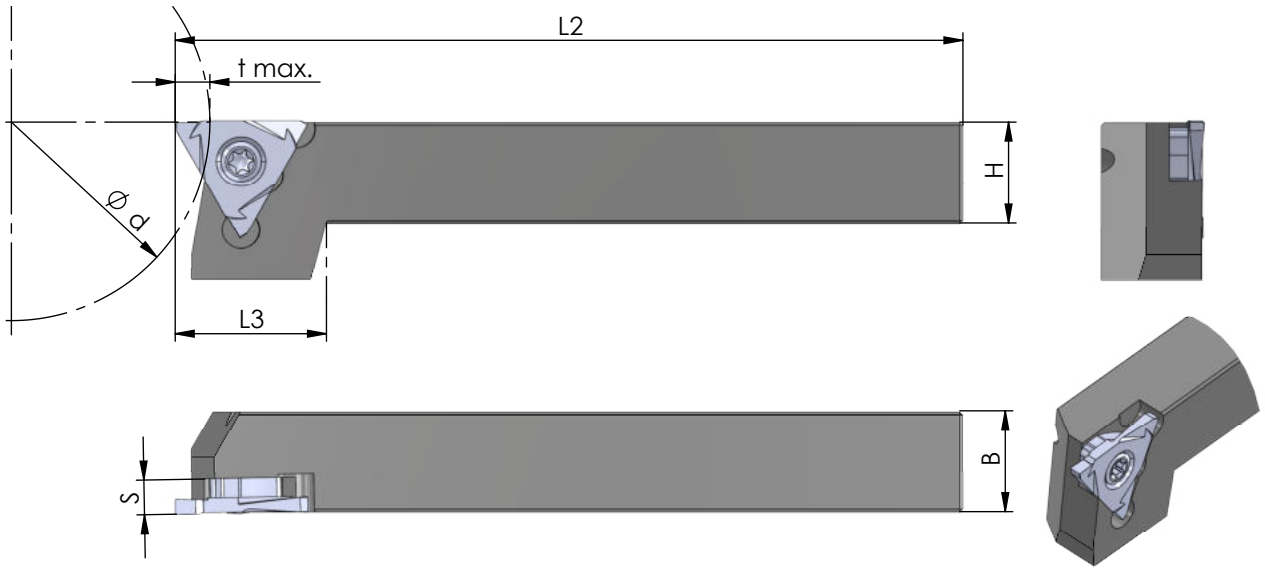
Typ .208

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
R/L .208.1616.S5-D	16	16	5.5	125	24	5.5	85.818	T20F	6.0 Nm	
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

Einstechen mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

Typ .619

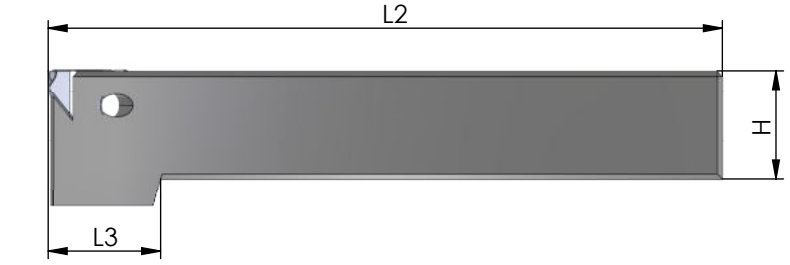
Klemmhalter 45°, Axialeinstechen, Außenbearbeitung

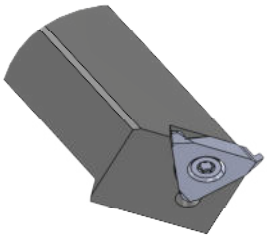
toolholder 45°, face grooving, external application

Spannbereich S 3.3 mm

holding capacity S 3.3 mm

Dümmel WERKZEUGFABRIK



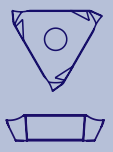


Rechts (R): wie gezeichnet

Abmessungen in mm

righthand (R): as shown

dimensions in mm



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

Einstechen mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

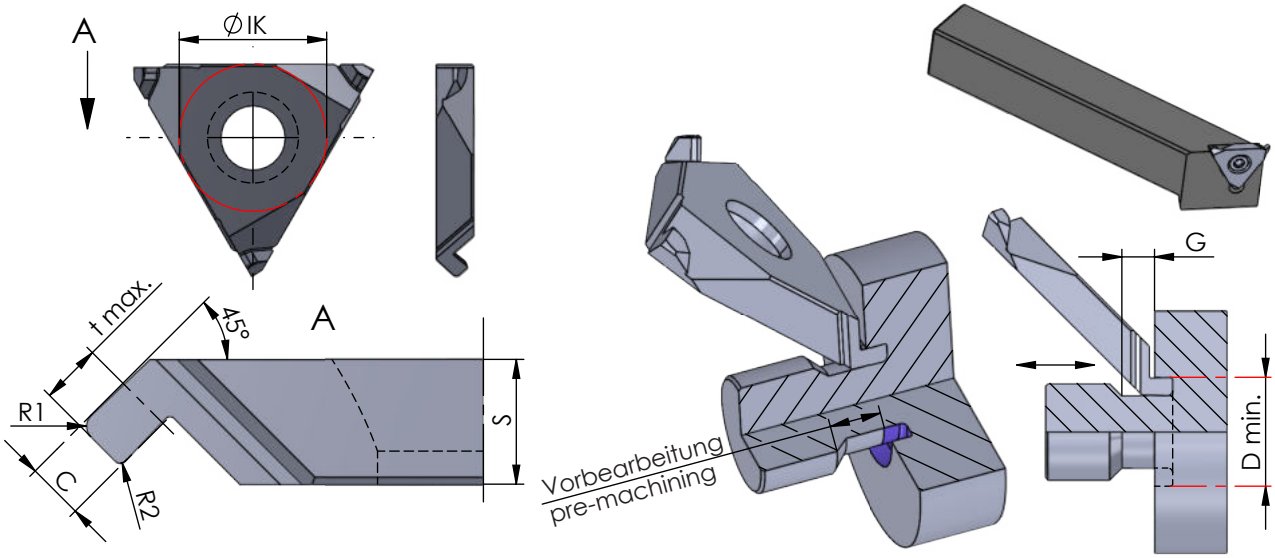
Typ Stechdrehen

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

Abmessungen in mm

LH insert in RH toolholder

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
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
L.DED45.08154	1.5	3.3	0.4	0.2	8.0	1.6	13	2.7			●		
L.DED45.12202	2.0	3.3	0.2	0.2	12.0	2.0	13	2.7			●		
L.DED45.12205	2.0	3.3	0.5	0.2	12.0	2.0	13	2.7			●		
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

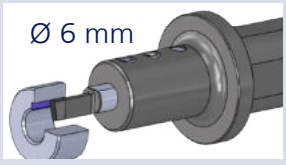
NUTSTOSSEN

von Längsnuten nach DIN 138 und DIN 6885

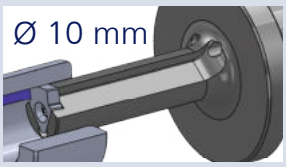
broaching keyways according DIN 138 und DIN 6885

Übersicht

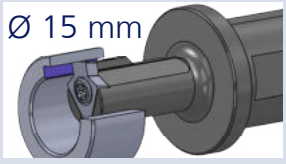
summary



Nutstossen ab D min. 6 mm **Klemmhalter Typ NHU und Schneideinsatz Typ NPU**		**broaching keyways starting D min. 6 mm** **toolholder type NHU and insert type NPU**	**Maße dimensions**	**Seite page**
Typ NHU	Klemmhalter für angetriebene Stosswerkzeuge	toolholder for driven slotting tool	D min. 6	**... 65**
Typ NPU	Schneideinsatz Toleranzklasse P9 / JS9	insert tolerance grade P9 / JS9	D min. 6 - 7 B = 2 - 5	**... 66**
Typ NPU	Schneideinsatz Toleranzklasse H9 / D9 / C11	insert tolerance grade H9 / D9 / C11	D min. 6 - 7 B = 2 - 5	**... 67**



Nutstossen D min. 10 mm **Klemmhalter Typ NHV.10 und Schneideinsatz Typ NV10**		**broaching keyways D min. 10 mm** **toolholder type NHV.10 and insert type NV10**	**Maße dimensions**	**Seite page**
Typ NHV.10	Klemmhalter mit Innenkühlung	toolholder with internal cooling	D min. 10	**... 68**
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	**... 69**



Nutstossen D min. 15 mm **Klemmhalter Typ NHV.15 und Schneideinsatz Typ NV15**		**broaching keyways D min. 15 mm** **toolholder type NHV.15 and insert type NV15**	**Maße dimensions**	**Seite page**
Typ NHV.15.IK25	Klemmhalter mit Innenkühlung	toolholder with internal cooling	D min. 15	**... 70**
Typ NHV.15	Klemmhalter für angetriebene Stosswerkzeuge	toolholder for driven slotting tool	D min. 15	**... 71**
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	**... 72**

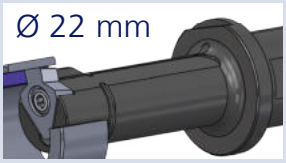
NUTSTOSSEN

von Längsnuten nach DIN 138 und DIN 6885

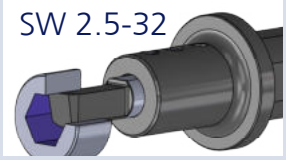
broaching keyways according DIN 138 und DIN 6885

Übersicht

summary



	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	**... 73**
Typ NHV.22 **Typ NHV.30**	Klemmhalter für angetriebene Stosswerkzeuge	toolholder for driven slotting tool	D min. 22 D min. 30	**... 74**
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	**... 75**
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	**... 76**
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	**... 77**
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	**... 78**



	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	**... 79**
Typ NV15.SW13 **Typ NPV.SW20** **Typ NV15.90** **Typ NPV.90**	Schneideinsatz für Sechskant und Vierkant	insert for hexagon socket and square bore	D min. 13/14/20 SW 13 - 32 □ 14 , □ 20	**... 80**

NUTSTOSSEN

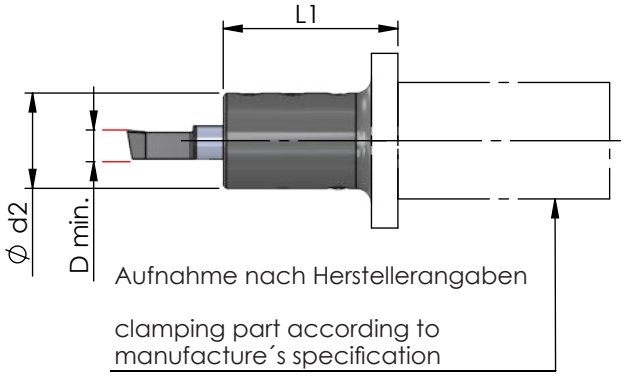
von Längsnuten nach DIN 138 und DIN 6885

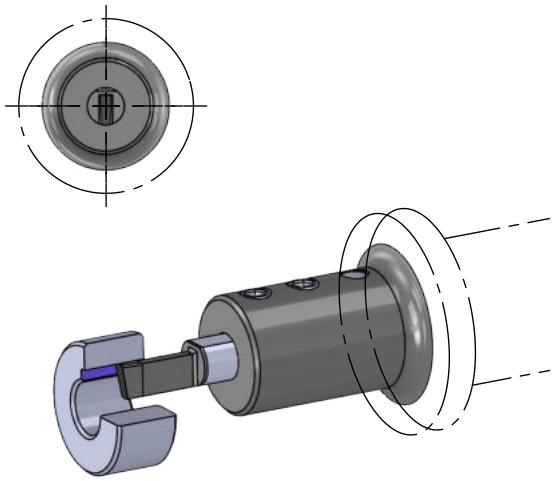
broaching keyways according DIN 138 und DIN 6885

Typ NHU

Klemmhalter für angetriebene Stosswerkzeuge — **D min. 6 mm**

toolholder for driven slotting tool — **D min. 6 mm**





Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	D min.	Aufnahme nach Herstellerangabe clamping part acc. to manufac. specification	L1	Ø d2	für Nutstoss-geräte for broaching device	Spannschraube screw	Schrauben-schlüssel wrench	Anzugs-drehmoment torque	für Schneidplatte for insert
NHU.0012.1	6	Ø12 x 25	32	20	Schwarzer 1				
NHU.0015.1	6	Ø15 x 33	37	18	Schwarzer 2 in 1				
NHU.0016.1	6	Ø16 x 30	33	18	EWS Slot + Benz LinA				
NHU.MP16.1	6	Ø16 x 34	33	18	Mario Pinto Stoßeinheit	110.645	111.645	1.5 Nm	NPU.···
NHU.MT16.1	6	Ø16 x 25	33	18	MT Marchetti				
NHU.WT16.1	6	Ø16 x 6	36	18	WTO Stoßeinheit				
NHU.0020.1.IK	6	Ø20 x 39.5	34	18	Benz LinA 4.0 / incl. IKZ				

neu

Bestellbeispiel:
NHU.0012.1

order-example:
NHU.0012.1

NUTSTOSSEN

von Längsnuten nach DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according DIN 138 und DIN 6885

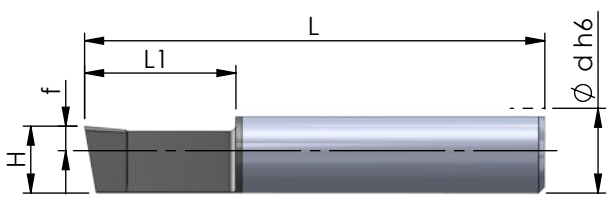
Typ NPU

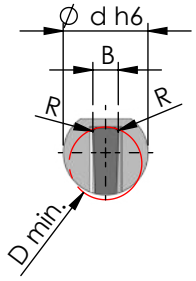
Schneideinsatz — D min. 6 - 7 mm, Toleranzklasse P9 / JS9

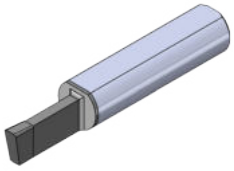
insert — D min. 6 - 7 mm, tolerance grade P9 / JS9

Dümmel WERKZEUGFABRIK

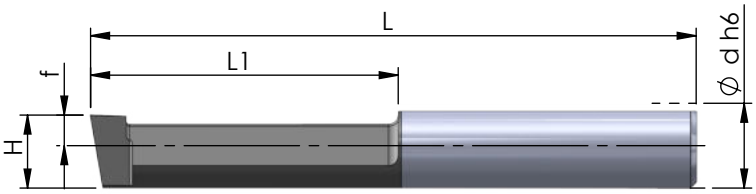
NPU.0... ...

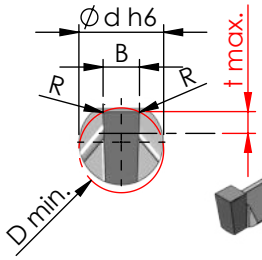


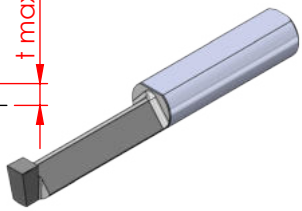




NPU.0298.01.2 / NPU.0300.01.2 / NPU.030D.01.2







Abmessungen in mm

dimensions in mm

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.0198.01.1	6	1.98	0.1	5.5	2.0	38	12.5	7	-			●		
NPU.0298.01.1	7	2.98	0.1	6.2	2.7	38	12.5	7	-	P9 DIN 6885		●		
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	-	fester Sitz strong fit		●		
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	-			●		NHU.···
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	JS9 DIN 6885		●		
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	-	leichter Sitz slightly fit		●		
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

NUTSTOSSEN

von Längsnuten nach DIN 138 und DIN 6885

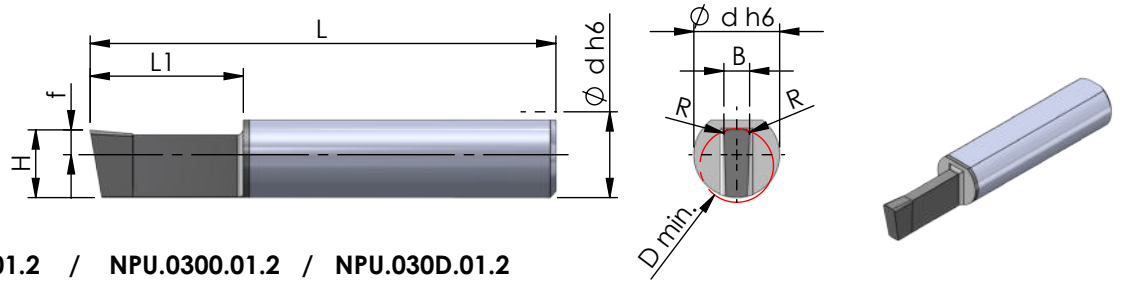
broaching keyways according DIN 138 und DIN 6885

Typ NPU

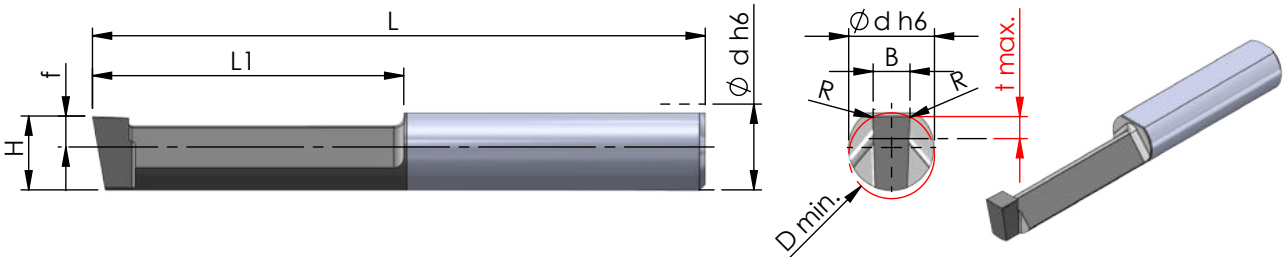
Schneideinsatz — D min. 6 - 7 mm, Toleranzklasse H9 / D9 / C11

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

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	-			●		
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	-			●		
NPU.030D.01.2	7	3.035	0.1	6.2	2.7	50	25	7	1.8	D9 DIN 6885 Gleitsitz sliding fit		●		NHU.···
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

NUTSTOSSEN

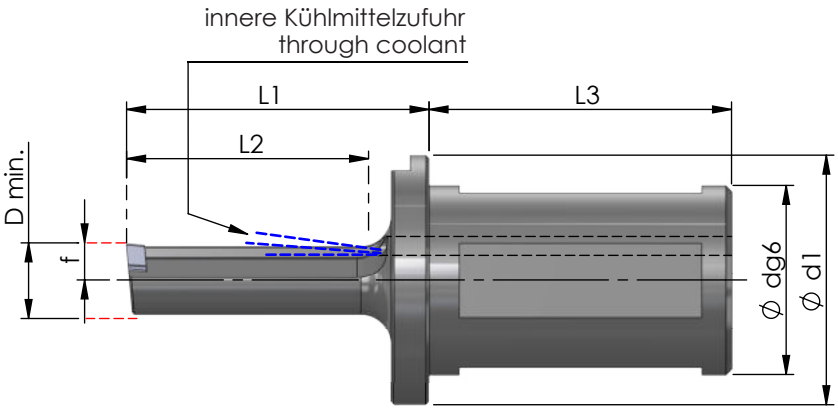
von Längsnuten nach DIN 138 und DIN 6885

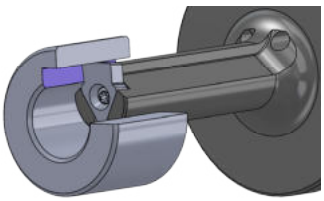
broaching keyways according DIN 138 und DIN 6885

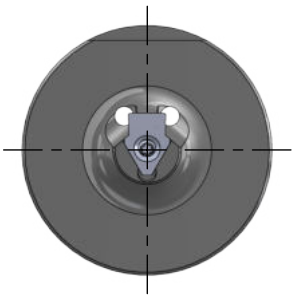
Typ NHV.10

Klemmhalter mit Innenkühlung — D min. 10 mm

toolholder with internal cooling — D min. 10 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
NHV.10.IK25.1	10	Ø25 x 40	30	22	4.9	33				
NHV.10.IK25.2	10	Ø25 x 40	40	32	4.9	33	M2-NH10	T6F	1.2 Nm	NV10.···
NHV.10.IK25.3	10	Ø25 x 40	50	42	4.9	33				

Bestellbeispiel:
NHV.10.IK25.1

order-example:
NHV.10.IK25.1

NUTSTOSSEN

von Längsnuten nach DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according DIN 138 und DIN 6885

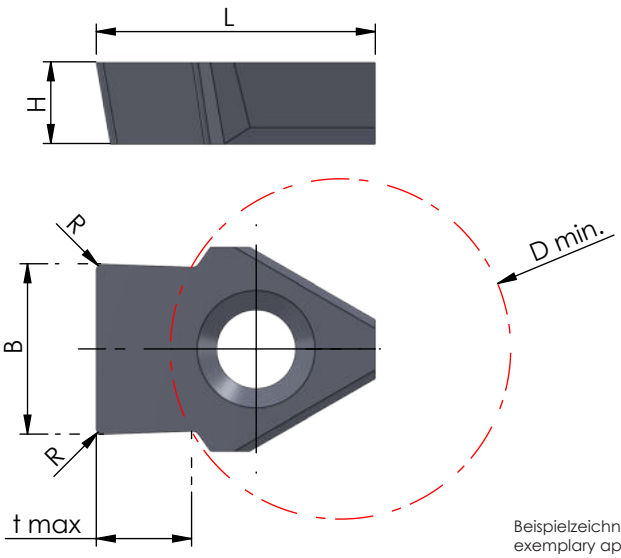
Typ NV10

Schneideinsatz

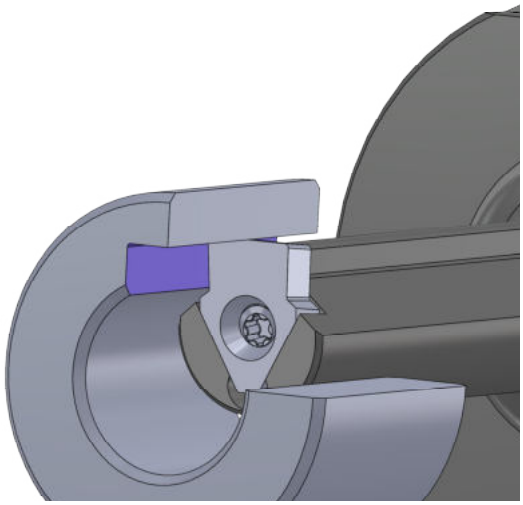
D min. 10 mm
Nuttiefe bis 2.8
Toleranzklasse P9 / JS9 / D9

insert

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



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	K10F	AL41F	P18C	für Klemmhalter for toolholder type
NV10.0298.02	10	2.98		0.2	8.2	1.8	2.4	P9 DIN 6885 fester Sitz strong fit		●		NHV.10.···
NV10.0398.02	10	3.98		0.2	8.2	2.3	2.4			●		
NV10.0498.02	10	4.98		0.2	8.2	2.8	2.4			●		
NV10.0301.02	10	3.01		0.2	8.2	1.8	2.4	JS9 DIN 6885 leichter Sitz slightly fit		●		
NV10.0401.02	10	4.01		0.2	8.2	2.3	2.4			●		
NV10.0501.02	10	5.01		0.2	8.2	2.8	2.4			●		
NV10.030D.02	10	3.035		0.2	8.2	1.8	2.4	D9 DIN 6885 Gleitsitz sliding fit		●		
NV10.040D.02	10	4.05		0.2	8.2	2.3	2.4			●		
NV10.050D.02	10	5.05		0.2	8.2	2.8	2.4			●		

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

NUTSTOSSEN

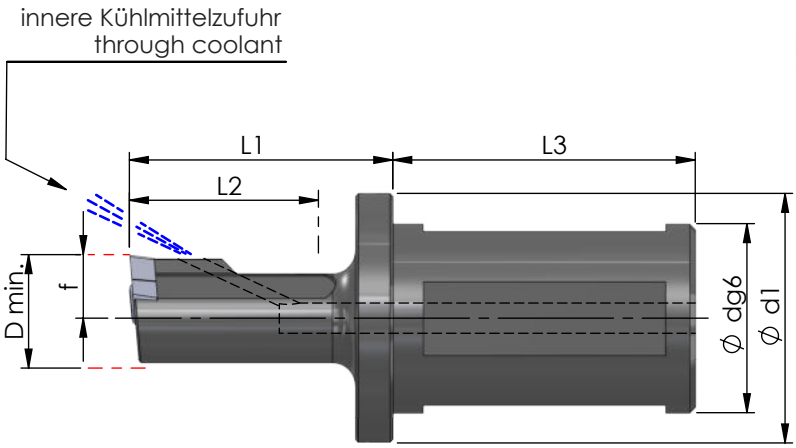
von Längsnuten nach DIN 138 und DIN 6885

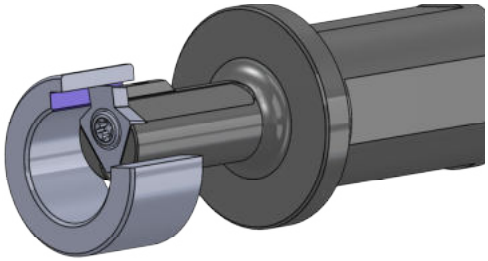
broaching keyways according DIN 138 und DIN 6885

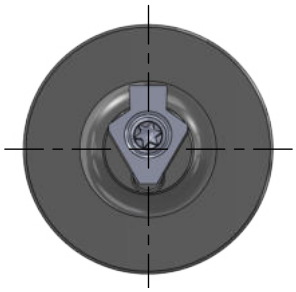
Typ NHV.15.IK25

Klemmhalter mit Innenkühlung — D min. 15 mm

toolholder with internal cooling — D min. 15 mm







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				

Bestellbeispiel:
NHV.15.IK25.1

order-example:
NHV.15.IK25.1

NUTSTOSSEN

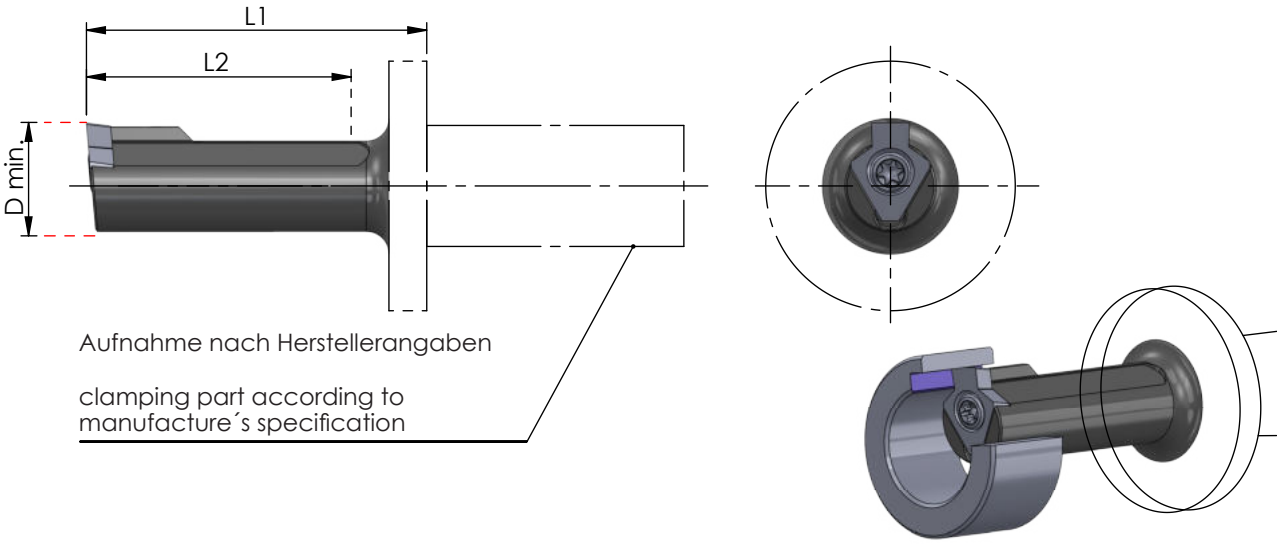
von Längsnuten nach DIN 138 und DIN 6885

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

Bestellnummer part number	D min.	Aufnahme nach Herstellerangabe clamping part acc. to manufac. specification	L1	L2	für Nutstossgeräte 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	M4-NH15	T15F	4 Nm	NV15.···
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				
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 39.5	46	36	Benz LinA 4.0 / incl. IKZ				
NHV.15.0020.2.IK	15	Ø20 x 39.5	66	55	Benz LinA 4.0 / incl. IKZ				

neu

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

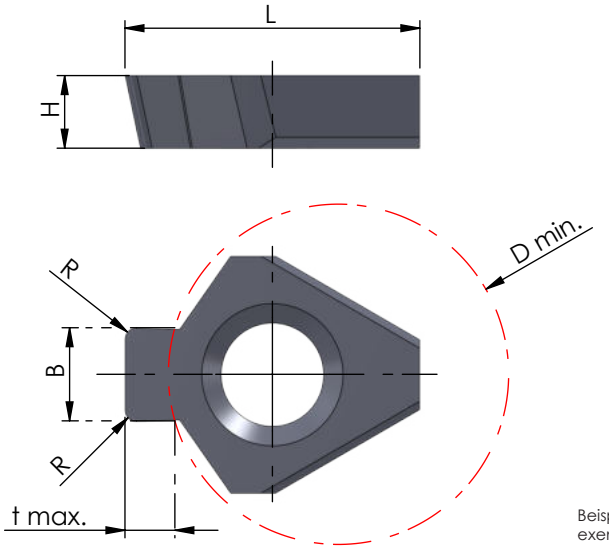
Schneideinsatz

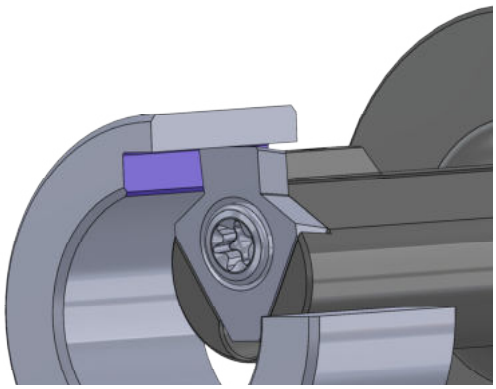
D min. 15 mm
Nuttiefe bis 3.3
Toleranzklasse P9 / JS9 / D9 / C11 / inch

insert

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

Dümmel WERKZEUGFABRIK





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	K10F	AL41F	P18C	für Klemmhalter for toolholder type
NV15.0398.02	15	3.98		0.2	13	2.3	3.2	P9 DIN 6885 fester Sitz strong fit		●		NHV.15.···
NV15.0498.02	15	4.98		0.2	13	2.8	3.2			●		
NV15.0598.02	15	5.98		0.2	13	3.3	3.2			●		
NV15.0401.02	15	4.01		0.2	13	2.3	3.2	JS9 DIN 6885 leichter Sitz slightly fit		●		
NV15.0501.02	15	5.01		0.2	13	2.8	3.2			●		
NV15.0601.02	15	6.01		0.2	13	3.3	3.2			●		
NV15.040D.02	15	4.05		0.2	13	2.3	3.2	D9 DIN 6885 Gleitsitz sliding fit		●		
NV15.050D.02	15	5.05		0.2	13	2.8	3.2			●		
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 DIN 138 Standard		●		
NV15.0510.050	15	5.10		0.50	13	2.5	3.2			●		
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 Sortenübersicht 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

NUTSTOSSEN

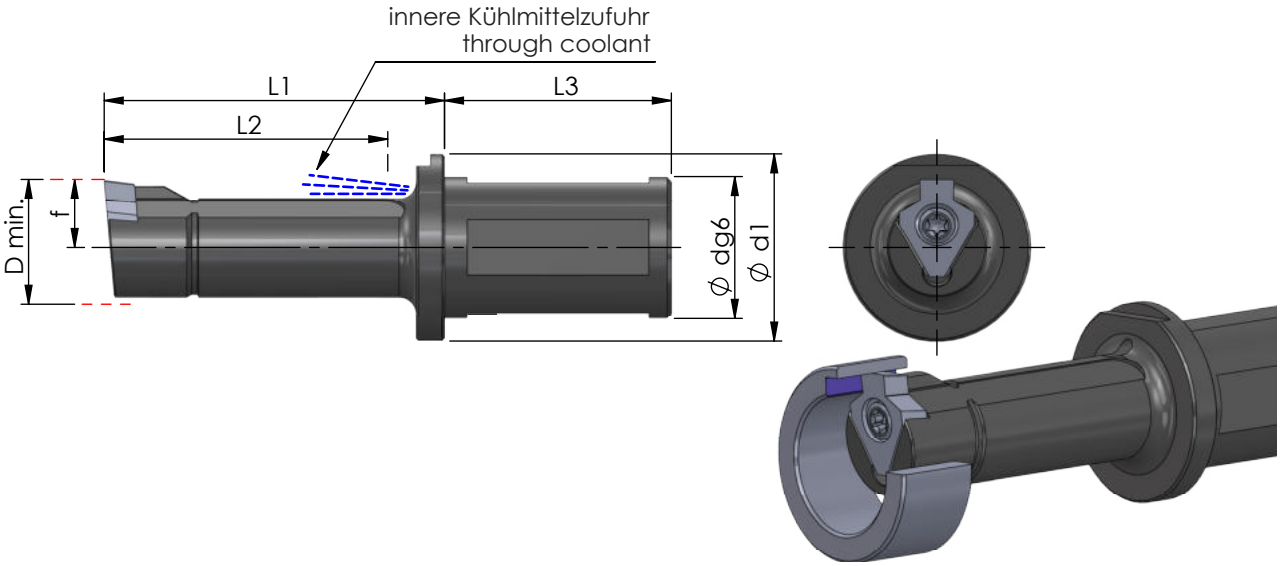
von Längsnuten nach DIN 138 und DIN 6885

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
NHV.22.0025.1	22	Ø25 x 40	60	50	12	33				
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				
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	85.818	T20F	6.0 Nm	NPV.···
NHV.38.0032.2	38	Ø32 x 40	85	75	22	45				
NHV.38.0032.3	38	Ø32 x 40	115	105	22	45				
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				
NHV.45.0040.5	45	Ø40 x 60	215	205	24	55				

Bestellbeispiel:
NHV.22.0025.1

order-example:
NHV.22.0025.1

NUTSTOSSEN

von Längsnuten nach DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according DIN 138 und DIN 6885

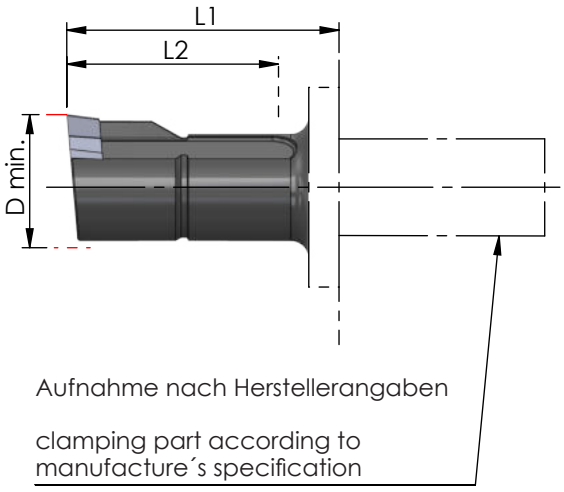
Typ NHV.22 / NHV.30

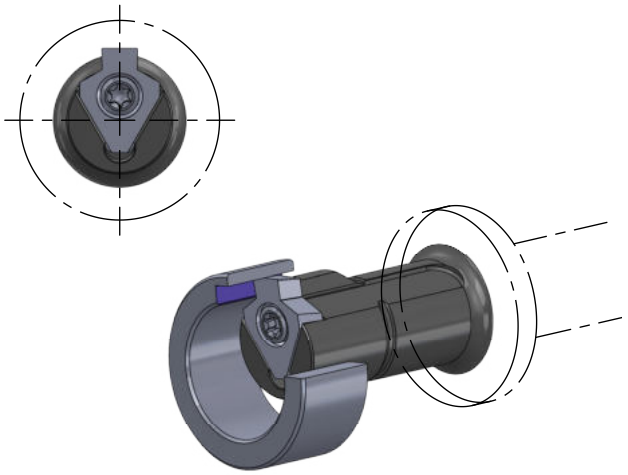
Klemmhalter
für angetriebene Stosswerkzeuge

D min. 22 / 30 mm

toolholder
for driven slotting tool

D min. 22 / 30 mm





Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	D min.	Aufnahme nach Herstellerangabe clamping part acc. to manufac. specification	L1	L2	für Nutstossgeräte 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	85.818	T20F	6 Nm	NPV.···
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				
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				
NHV.22.0020.1.IK	22	Ø20 x 39.5	46	36	Benz LinA 4.0 / inkl. IKZ				
neu **NHV.22.0020.2.IK**	22	Ø20 x 39.5	66	55	Benz LinA 4.0 / inkl. IKZ				
NHV.30.0012.1	30	Ø12 x 25	40	36	Schwarzer 1				

Bestellbeispiel:
NHV.22.0012.1

order-example:
NHV.22.0012.1

NUTSTOSSEN

von Längsnuten nach DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according DIN 138 und DIN 6885

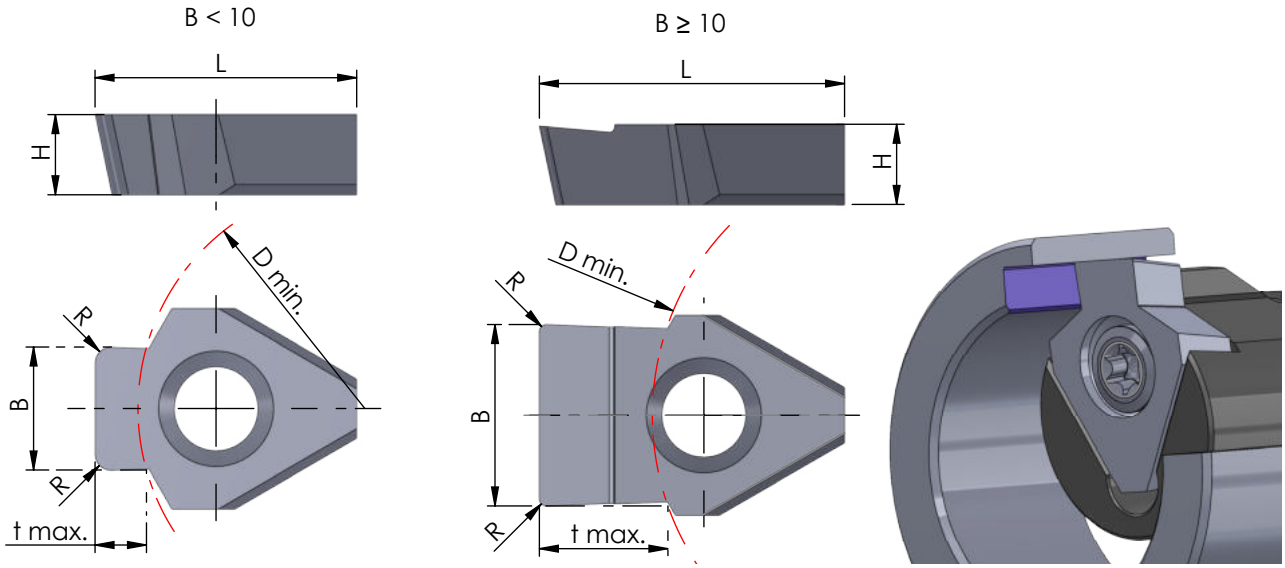
Typ NPV

Schneideinsatz
Nuttiefe bis 10 mm,
Toleranzklassen P9

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

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

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



Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	D min.	B	R	L	t max.	H	Schneideinsatz nach DIN / insert according DIN	K10F	AL41F	P18C	für Klemmhalter for toolholder type
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.30.··· (NHV.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

NUTSTOSSEN

von Längsnuten nach DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according DIN 138 und DIN 6885

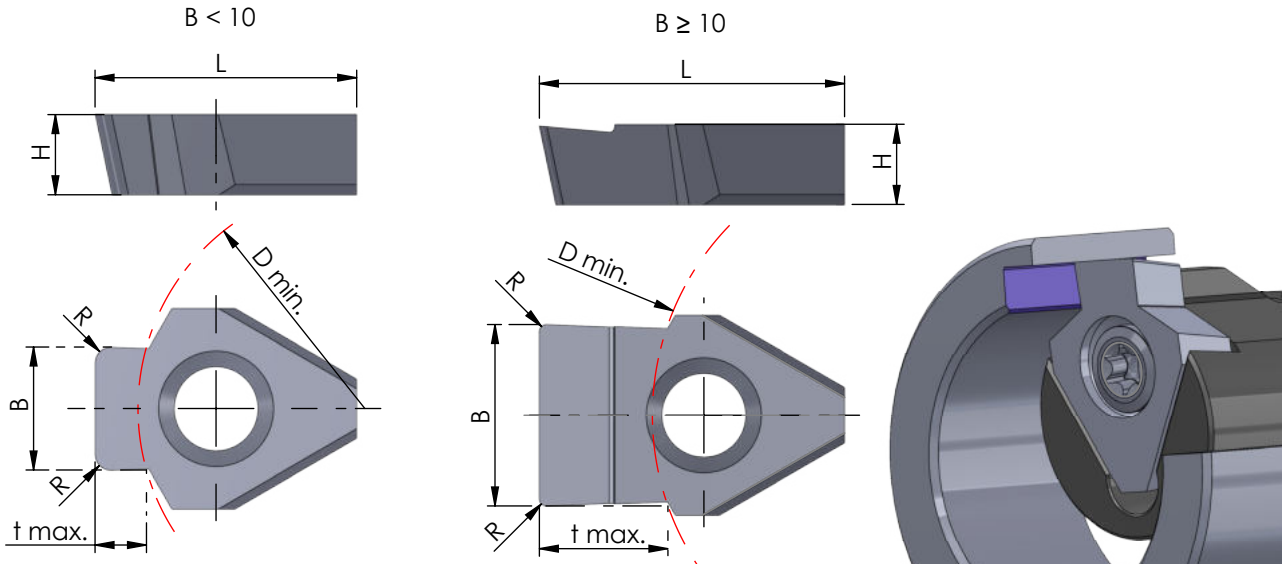
Typ NPV

Schneideinsatz
Nuttiefe bis 10 mm,
Toleranzklassen JS9

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

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

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



Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	D min.	B	R	L	t max.	H	Schneideinsatz nach DIN / insert according DIN	K10F	AL41F	P18C	für Klemmhalter for toolholder type
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.30.··· (NHV.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.·)

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.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

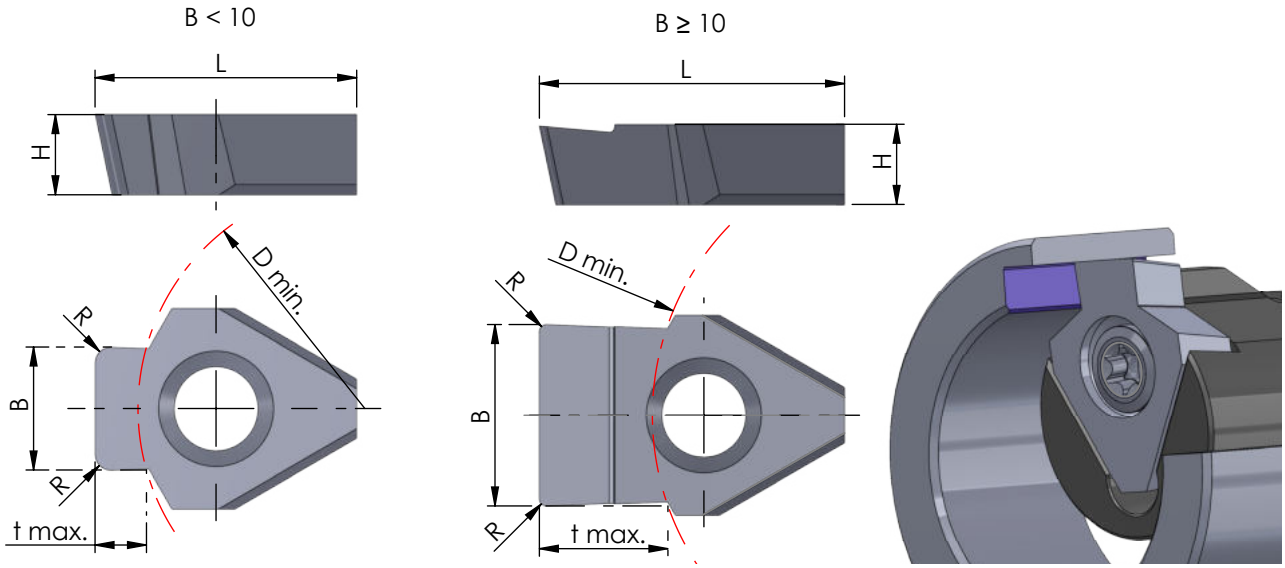
Typ NPV

Schneideinsatz
Nuttiefe bis 10 mm,
Toleranzklassen H9 / D9

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

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

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



Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	D min.	B	R	L	t max.	H	Schneideinsatz nach DIN / insert according DIN	K10F	AL41F	P18C	für Klemmhalter for toolholder type
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.30.··· (NHV.22)
NPV.120H.03	38	12.03	0.3	20.1	5.7	5.3			●		NHV.38.··(NHV.30/22.··)
neu **NPV.050D.02**	22	5.05	0.2	17.3	2.7	5.3	D9 DIN 6885 Gleitsitz sliding fit		●		NHV.22.···
NPV.060D.02	22	6.05	0.2	17.3	3.4	5.3			●		NHV.22.···
NPV.080D.02	30	8.06	0.2	17.3	4.1	5.3			●		NHV.30.··· (NHV.22)
NPV.100D.03	38	10.06	0.3	17.3	4.2	5.3			●		NHV.30.··· (NHV.22)
NPV.120D.03	38	12.08	0.3	20.1	5.7	5.3			●		NHV.38.··(NHV.30/22.··)
NPV.140D.03	45	14.08	0.3	20.1	7.5	6.3			●		NHV.45.·(NHV.38/30/22.·)
NPV.160D.03	45	16.08	0.3	20.1	7.5	6.3			●		NHV.45.·(NHV.38/30/22.·)
NPV.180D.05	45	18.08	0.5	20.1	9.5	6.3			●		NHV.45.·(NHV.38/30/22.·)
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

NUTSTOSSEN

von Längsnuten nach DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according DIN 138 und DIN 6885

Typ NPV

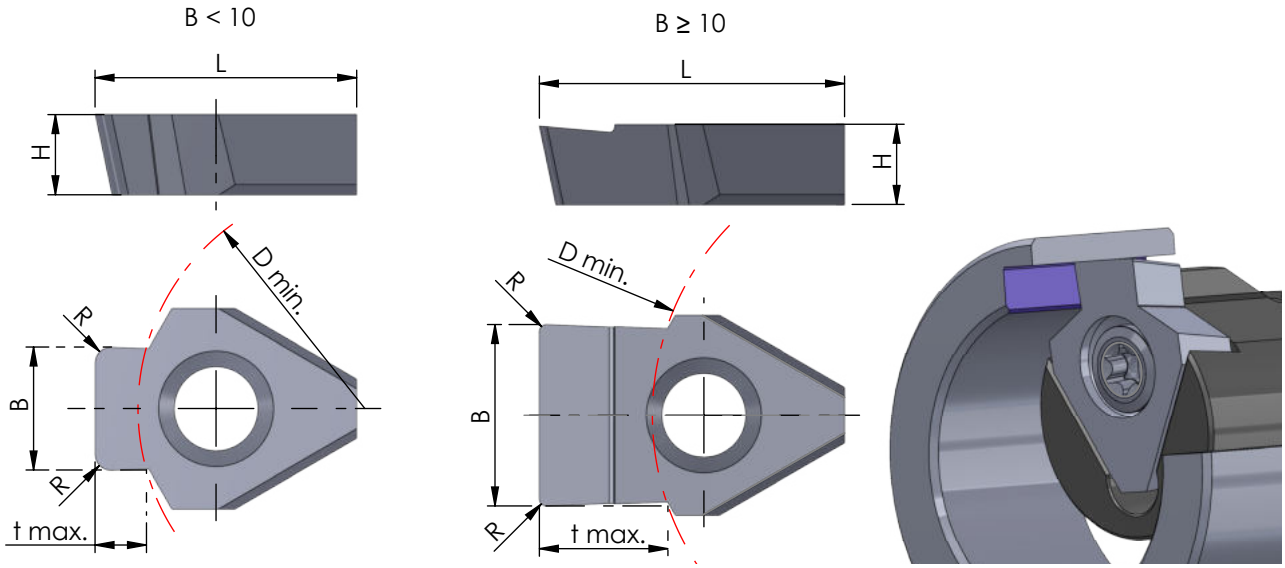
Schneideinsatz
Nuttiefe bis 8.5 mm,
Toleranzklassen C11 / inch

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

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

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

Dümmel® WERKZEUGFABRIK



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	K10F	AL41F	P18C	für Klemmhalter for toolholder type
NPV.0612.085	22	6.12		0.85	17.3	2.6	5.3				●		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	C11 DIN 138 Standard			●		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				●		NHV.22.···
NPV.U0797.02	22	7.97	0.314"	0.2	17.3	4.1	5.3				●		NHV.22.···
neu **NPV.U0956.03**	30	9.56	0.377"	0.3	17.3	5.0	5.3	inch			●		NHV.30.··· (NHV.22)
neu **NPV.U1273.03**	38	12.73	0.502"	0.3	20.1	6.6	5.3				●		NHV.38.··(NHV.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.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

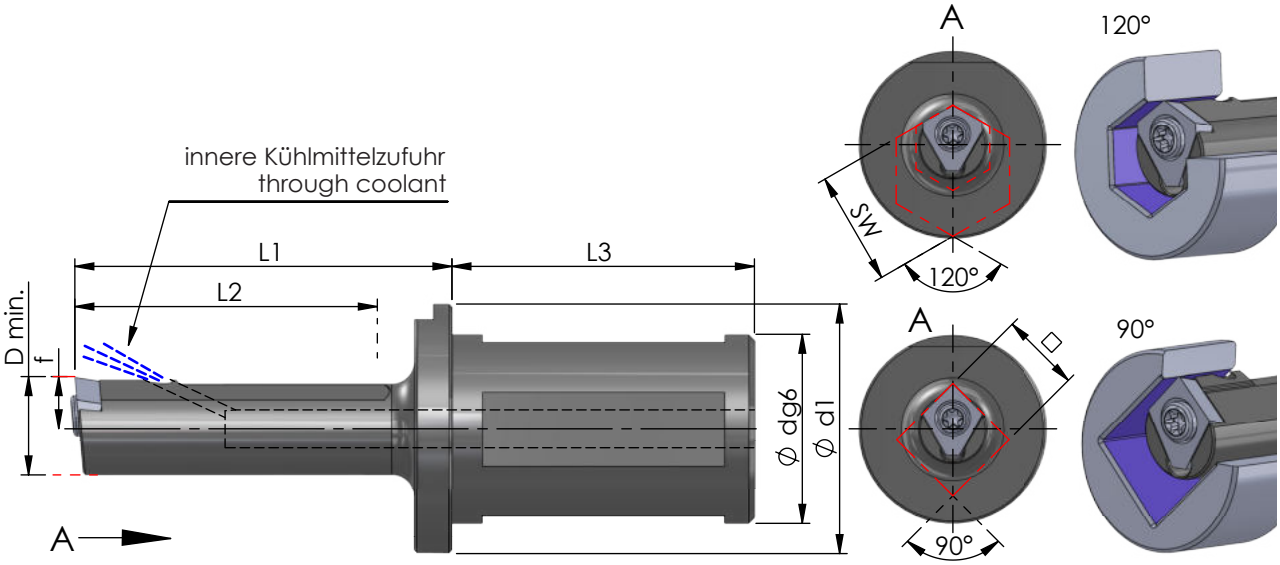
Typ NHV.···.SW25 / Typ NHV.···.90

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
NHV.15.SW25.2	13	Ø25 x 40	50	40	33	6.9	M4-NH15	T15F	4.0 Nm	NV15.SW13.20	●	
NHV.22.SW25.1	20	Ø25 x 40	60	50	33	10	85.818	T20F	6.0 Nm	NPV.SW20.32	●	
NHV.15.90.25.2	14	Ø25 x 40	50	40	33	7.9	M4-NH15	T15F	4.0 Nm	NV15.90.14.02		●
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

NUTSTOSSEN

von Längsnuten nach DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according DIN 138 und DIN 6885

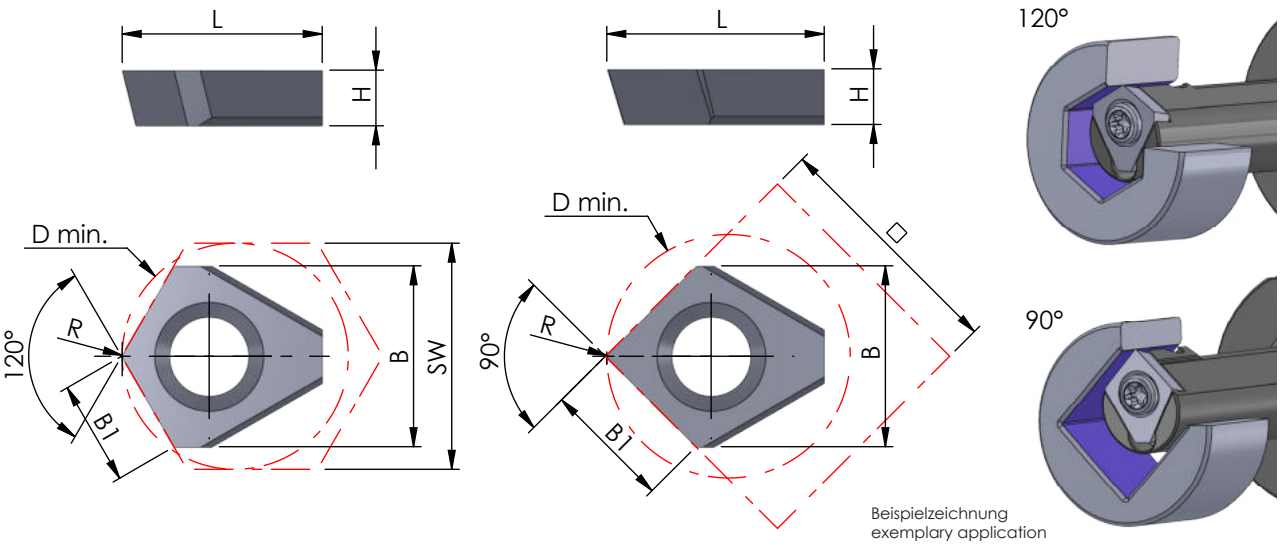
Typ NV15.SW13 / NPV.SW20 / NV15.90 / NPV.90

Schneideinsatz
für Sechskant und Vierkant

D min. 13 / 14 / 20 mm

insert
for hexagon socket and square bore

D min. 13 / 14 / 20 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	D min.	Sechskant SW hexagon socket SW	Vierkant □ square bore □	B	B1	R	L	H	K10F	AL41F	P18C	für Klemmhalter 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

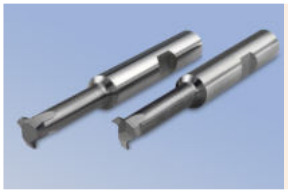
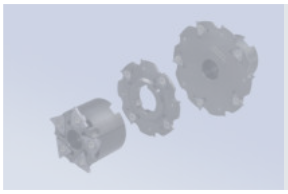
More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.

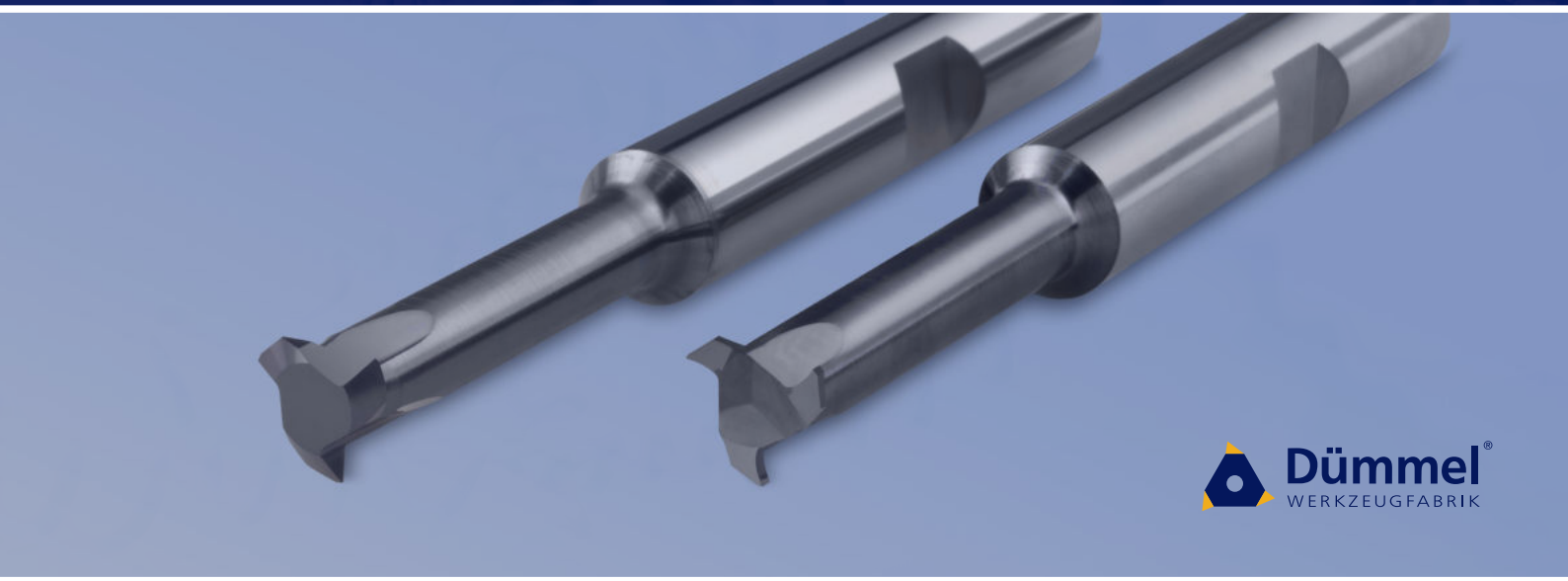
order-example:
grade AL41F:
NV15.SW13.20/AL41F

Fräsen
milling

Inhalt

content

	**MIKROMILL** **MIKROMILL XL**	neu	**Nut- und Formzirkularfräsen ab Ø 0.75 mm** **Groove milling by circular interpolation starting at Ø 0.75 mm** **T - Nutenfräsen / T - slot milling**	**82**
	MINIMILL	neu	**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**	**90**
	SYSTEM 500	Produkt-katalog 2019	Nut- und Formfräsen Nut- und Trennfräsen Groove milling by circular interpolation groove milling and slotting cutter	---
	rotaline	Produkt-katalog 2019	Ausspindeln ab Ø 0.4 mm Precision boring starting at Ø 0.4 mm	---



Dümmel®
WERKZEUGFABRIK

MIKROMILL

MIKROMILL: Nut- und Formzirkularfräsen drei- und vierschneidig ab Ø 0.75 mm

MIKROMILL XL: T - Nutenfräsen

MIKROMILL: Groove milling by circular interpolation with three- and four-cutting edges starting at Ø 0.75 mm

MIKROMILL XL: T - slot milling

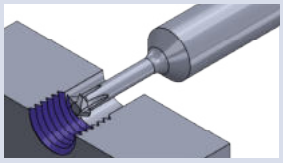
MIKROMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling
by circular interpolation

Übersicht

summary



	Schneidplatten Gewindefräsen, innen	**inserts thread milling, internal**	**Maße dimensions**	**Seite page**
Typ MA3 / MA5 / MA6 / MA8	metrisches ISO-Feingewinde, Teilprofil, innen	metric ISO-fine thread, partial profile, internal	ab / starting at M1.0 x 0.25	**... 85**
Typ MA4 / MA6	metrisches ISO-Gewinde, Vollprofil, innen	metric ISO-thread, full profile, internal	ab / starting at M3 x 0.35	**... 86**
Typ MA6 / MA10	Whitworth Rohrgewinde BSP, Vollprofil, innen	Whitworth pipe threat BSP, full profile, internal	ab / starting at G1/16"	**... 87**

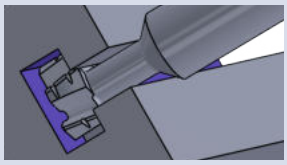
MIKROMILL XL

T - Nutenfräsen

T - slot milling

Übersicht

summary



	Schneidplatten Nutfräsen	inserts groove milling	Maße dimensions	Seite page
Typ MA10.TS / MA12.TS MA16.TS	T - Nutenfräsen	T - slot milling	Ø DS 12.5 - 32 b = 6 - 14 mm	**... 88**

MIKROMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling
by circular interpolation

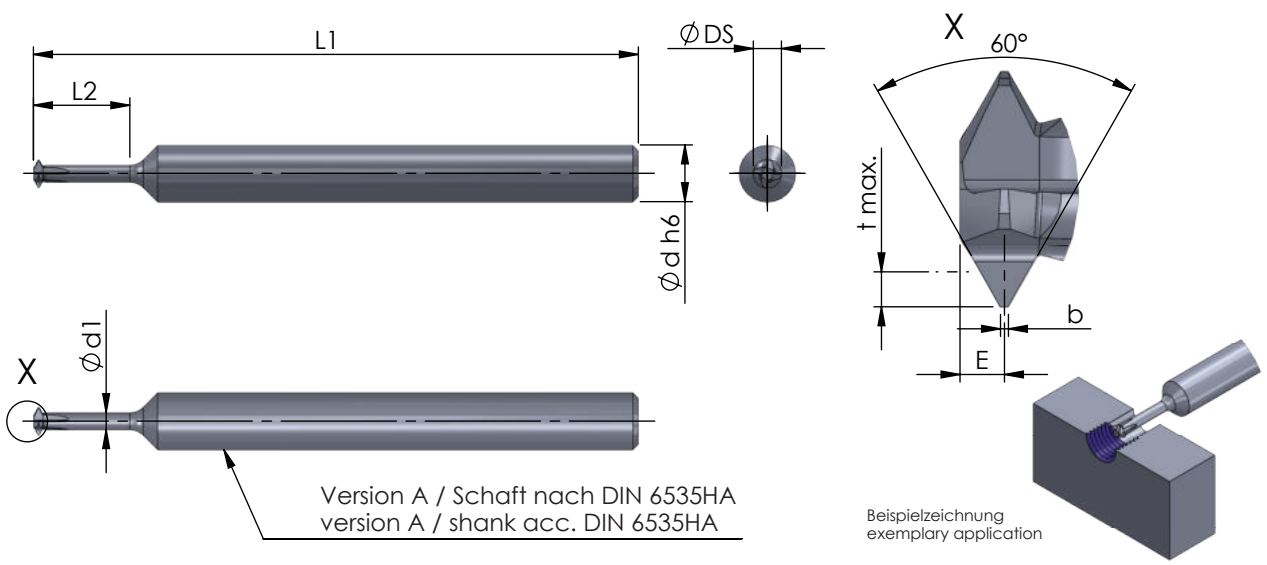
Typ MA3 / MA5 / MA6 / MA8

metrisches ISO-Feingewinde, Teilprofil, innen

ab Gewindegröße M1.0 x 0,25

metric ISO-fine thread, partial profile, internal

starting at thread size M1.0 x 0,25



Abmessungen in mm

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	D min.	Steigung P pitch P	min.Gewindegröße min. thread size * Feingewinde / fine thread	L2	L1	b	E	t max.	Ø d h6	Ø d1	Ø DS	Schneidenzahl cutting edge	K10F	AL41F	P18C
neu	**MA3.0025.01-2**	0.75	0.25	M1.0	2.5	32	0.03	0.2	0.14	3	0.33	0.7	3		●	
	MA3.0035.01-4	1.38	0.35	M1.6	4	32	0.04	0.2	0.19	3	0.67	1.18	3		●	
	MA3.0035.01-5	1.58	0.35	M1.8	5	32	0.04	0.2	0.19	3	0.86	1.38	3		●	
	MA3.0040.01-5	2.07	0.4	M2.5*	5	32	0.05	0.3	0.22	3	0.92	1.5	4		●	
	MA3.0045.01-6	2.52	0.45	M3.0*	6	32	0.06	0.3	0.25	3	1.28	1.95	4		●	
	MA3.0050.01-7	2.96	0.5	M3.5*	7	32	0.06	0.3	0.27	3	1.67	2.4	4		●	
	MA3.0060.01-8	3.35	0.6	M4.0*	8	32	0.08	0.4	0.33	3	1.93	2.8	4		●	
	MA5.0070.01-9	3.74	0.7	M4.5	9	44	0.09	0.4	0.38	5	2.12	3.1	4		●	
	MA5.0080.01-10	4.63	0.8	M5.5	10	44	0.10	0.5	0.43	5	2.97	4.1	4		●	
	MA5.0100.01-12	5.92	1.0	M7	12	44	0.13	0.6	0.54	5	3.51	4.9	4		●	
	MA5.0100.01-15	5.92	1.0	M7	15	44	0.13	0.6	0.54	5	3.5	4.9	4		●	
	MA6.0815.01-15	6.0	0.5-1.5	M7	15	58	0.06	0.8	0.92	6	3.5	5.8	3		●	
	MA8.0815.01-25	8.0	0.5-1.5	M9	25	68	0.06	1.0	0.91	8	5.5	7.8	3		●	
	MA8.1020.01-25	8.0	1.0-2.0	M10	25	68	0.12	1.0	1.19	8	5.0	7.8	3		●	

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
MA3.0025.01-2/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:
MA3.0025.01-2/AL41F

MIKROMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling
by circular interpolation

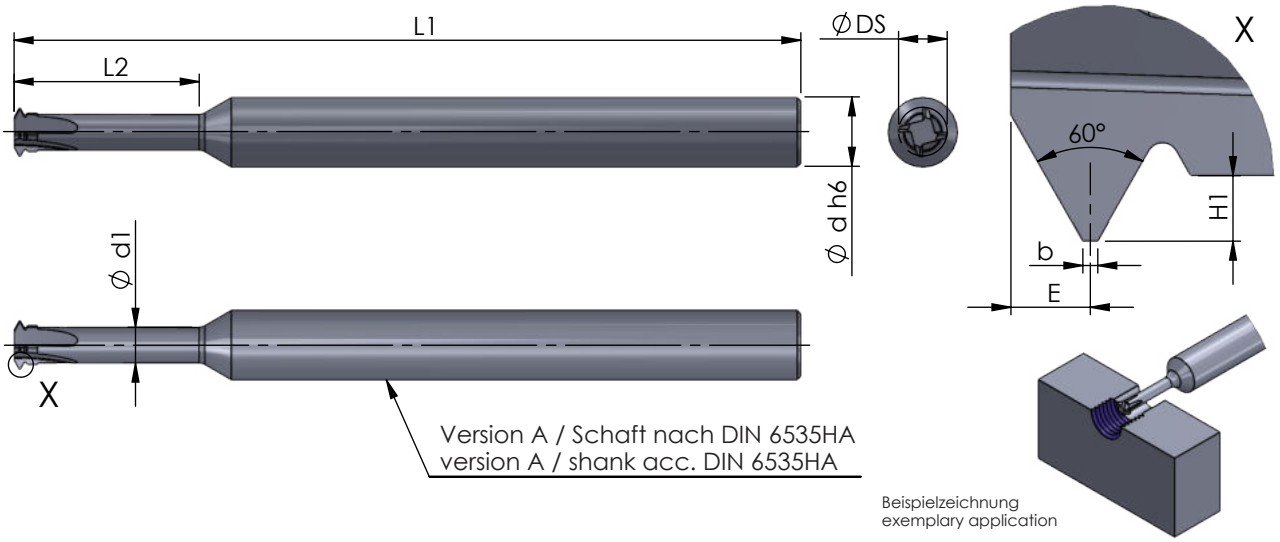
Typ MA4 / MA6

metrisches ISO-Gewinde,
Vollprofil, innen

ab Gewindegröße M3 x 0.35

metric ISO-thread,
full profile, internal

starting at thread size M3 x 0.35



Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	D min.	Steigung P pitch P	min.Gewindegröße min. thread size * Feingewinde / fine thread	L2	L1	b	E	H1	Ø d h6	Ø d1	Ø DS	Schneidenzahl cutting edge	K10F	AL41F	P18C
MA4.VP035-8	2.4	0.35	M3*	8	44	0.04	0.2	0.19	4	1.4	2.0	3			●
MA4.VP050-8	2.4	0.5	M3	8	44	0.06	0.3	0.27	4	1.25	2.0	3			●
MA4.VP060-9	2.7	0.6	M3.5	9	44	0.08	0.3	0.33	4	1.4	2.3	3			●
MA6.VP050-10	3.3	0.5	M4*	10	58	0.06	0.3	0.27	6	2.0	2.8	3			●
MA6.VP070-10	3.3	0.7	M4	10	58	0.09	0.4	0.38	6	1.85	2.8	3			●
MA6.VP075-16	5.0	0.75	M6*	16	68	0.1	0.5	0.41	6	3.1	4.2	4			●
neu **MA6.VP080-12**	4.1	0.8	M5	12	58	0.09	0.6	0.43	6	2.4	3.6	4			●
MA6.VP100-16	5.0	1.0	M6	16	68	0.12	0.6	0.54	6	2.8	4.2	4			●
MA6.VP125-16	6.5	1.25	M8	16	68	0.16	0.75	0.68	6	3.7	5.5	4			●

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

Bestellbeispiel:
für Sorte P18C:
MA4.VP035-8/P18C

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

order-example:
grade P18C:
MA4.VP035-8/P18C

MIKROMILL

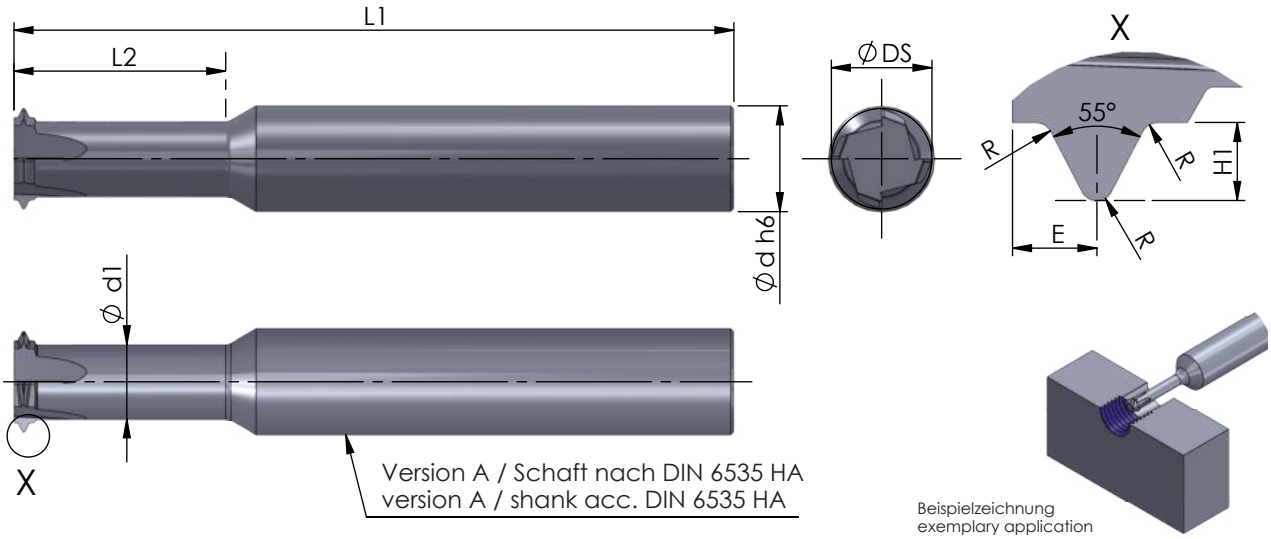
Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling
by circular interpolation

Typ MA6 / MA10

Whitworth Rohrgewinde BSP, Vollprofil, innen — **ab Gewindegröße G1/16"**

Whitworth pipe threat BSP, full profile, internal — **starting at thread size G1/16"**



Abmessungen in mm

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	D min.	Gewindegröße thread size	Gang / Zoll threads / inch	L2	L1	R	E	H1	Ø d h6	Ø d1	Ø DS	Schneidenzahl cutting edge	K10F	AL41F	P18C
neu	**MA6.5528-16**	6.5	G1/16" ; G1/8"	28	16	68	0.13	0.6	0.58	6	4	5.5	4			●
neu	**MA10.5519-20**	11.4	G1/4" ; G3/8"	19	20	68	0.18	1.0	0.86	10	7	9.5	4			●

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

Bestellbeispiel:
für Sorte P18C:
MA6.5528-16/P18C

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

order-example:
grade P18C:
MA6.5528-16/P18C

MIKROMILL XL

T - Nutenfräsen

T - slot milling

Typ MA10.TS / MA12.TS / MA16.TS

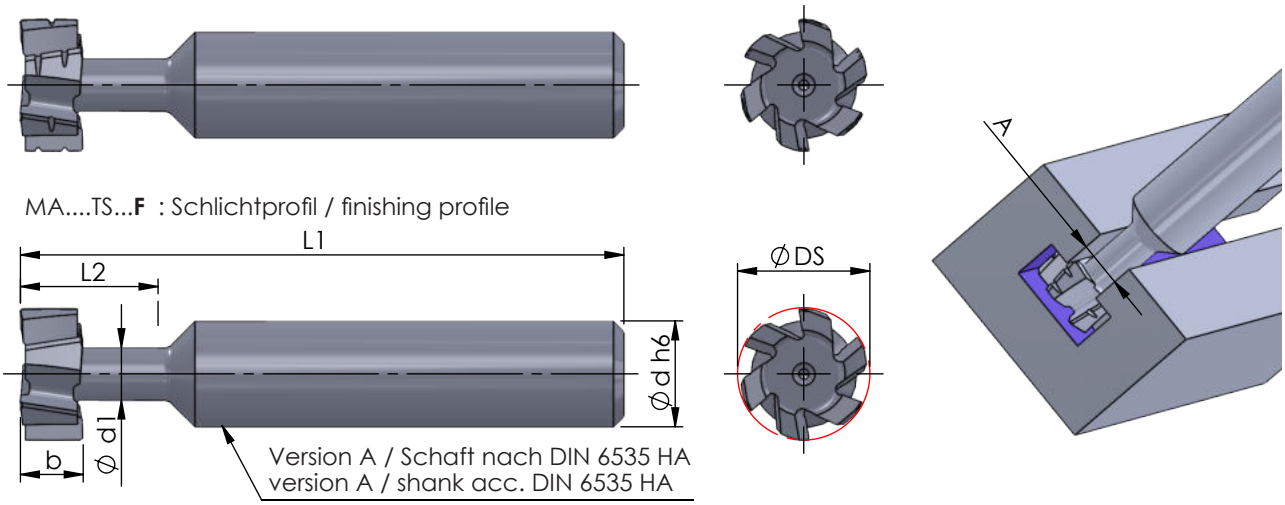
T - Nutenfräsen

Schneidkreis-Ø DS 12.5 - 32 mm
Nutbreite b 6 - 14 mm

T - slot milling

cutting edge-Ø DS 12.5 - 32 mm
with of groove b 6 - 14 mm

MA....TS...**R** : Schruppprofil / roughing profile



MA....TS...**F** : Schlichtprofil / finishing profile

Abmessungen in mm

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	b d11	L2	L1	Ø d h6	Ø d1	A DIN 650	Ø DS d11	Schneidenzahl cutting edge	Schruppprofil roughing profile	Schlichtprofil finishing profile	K10F	AL41F	P18C
neu	**MA10.TS06R-13**	6	13	57	10	5	6	12.5	6	●				●
neu	**MA10.TS08R-16**	8	16	62	10	7	8	16	6	●				●
neu	**MA12.TS08R-18**	8	18	70	12	8	10	18	6	●				●
neu	**MA12.TS09R-21**	9	21	74	12	10	12	21	6	●				●
neu	**MA16.TS11R-25**	11	25	82	16	12	14	25	6	●				●
neu	**MA16.TS12R-28**	12	28	85	16	13	(16)	28	6	●				●
neu	**MA16.TS14R-32**	14	32	90	16	15	18	32	6	●				●
neu	**MA10.TS06F-13**	6	13	57	10	5	6	12.5	6		●			●
neu	**MA10.TS08F-16**	8	16	62	10	7	8	16	6		●			●
neu	**MA12.TS08F-18**	8	18	70	12	8	10	18	6		●			●
neu	**MA12.TS09F-21**	9	21	74	12	10	12	21	6		●			●
neu	**MA16.TS11F-25**	11	25	82	16	12	14	25	6		●			●
neu	**MA16.TS12F-28**	12	28	85	16	13	(16)	28	6		●			●
neu	**MA16.TS14F-32**	14	32	90	16	15	18	32	6		●			●

Schruppfräser: max. Leistung, keine Anforderung an Oberfläche
Schlichtfräser: wenn eine Anforderung an die Oberfläche besteht

roughing cutter: max. roughing performance, no requirement on surface quality
finishing cutter: high surface quality

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

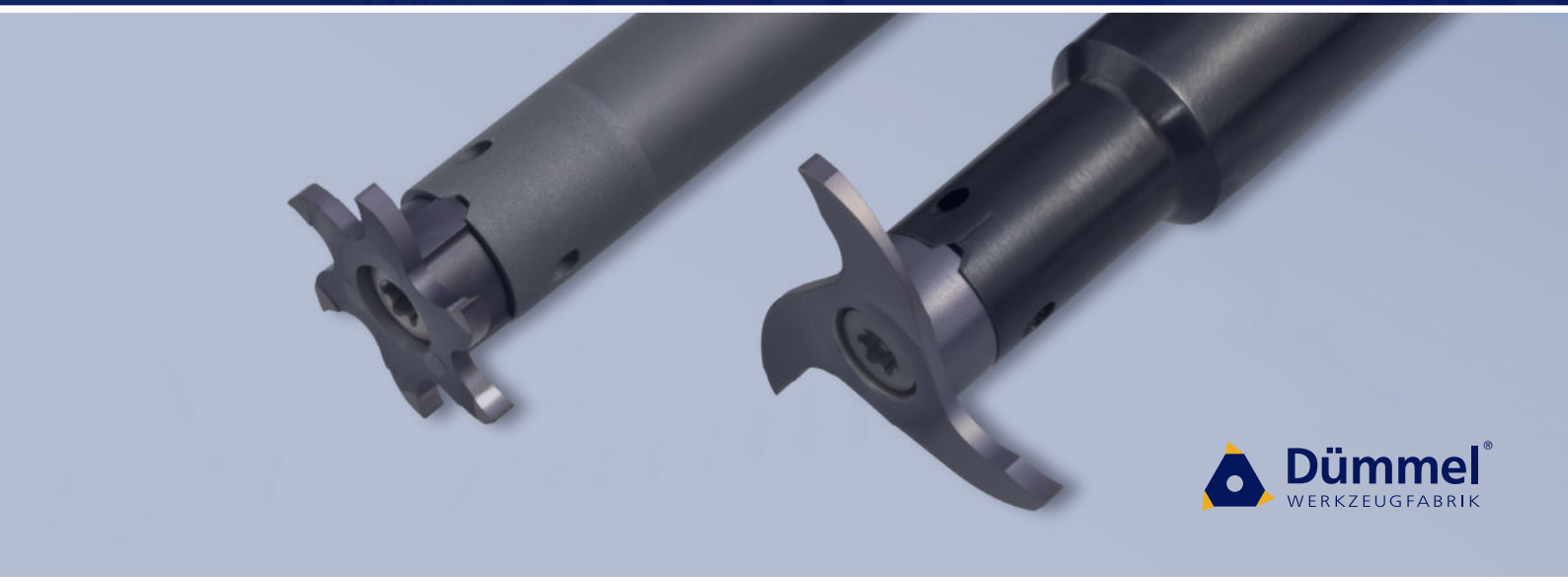
Bestellbeispiel:
für Sorte P18C:
MA10.TS06R-13/P18C

weitere Informationen:
- **Nachschleifen ist 2 bis 3 mal möglich, in Abhängigkeit vom Verschleiß.**

more informations:
- **Regrinding is possible 2 to 3 times depending on wear.**

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

order-example:
grade P18C:
MA10.TS06R-13/P18C



Dümmel®
WERKZEUGFABRIK

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

	Fräserschaft	**milling shank**	**Maße dimensions**	**Seite page**
Typ ZH10	Fräserschaft Stahl	milling shank steel	D min. 10	**... 92**
Typ ZH10.ER	Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)	milling shank, for collet chucks (DIN 6499)	D min. 10	**... 93**
Typ ZH14	Fräserschaft Stahl	milling shank steel	D min. 14	**... 94**
Typ ZH14.ER	Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)	milling shank, for collet chucks (DIN 6499)	D min. 14	**... 95**
Typ ZH18.ER	Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)	milling shank, for collet chucks (DIN 6499)	D min. 18	**... 96**
Typ ZH22.ER	Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)	milling shank, for collet chucks (DIN 6499)	D min. 22	**... 97**
Typ ZH28.ER	Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)	milling shank, for collet chucks (DIN 6499)	D min. 25	**... 98**

	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	**... 99**
Typ Z622 / Z622.X	Nutfräsen allgemein	groove milling general use	D min. 22 t max. = 4.5	**... 100**
Typ Z635 / Z637 / Z640	Trennfräsen b = 1.0 / 1.5 mm	slot milling b = 1.0 / 1.5 mm	Schneidkreis Ø-DS 34.7 / 36.7 / 39.7 t max. = 10 / 12 / 13.5	**... 101**
Typ Z12	Vollradius	full radius	D min. 12 t max. = 2.5	**... 102**

MINIMILL

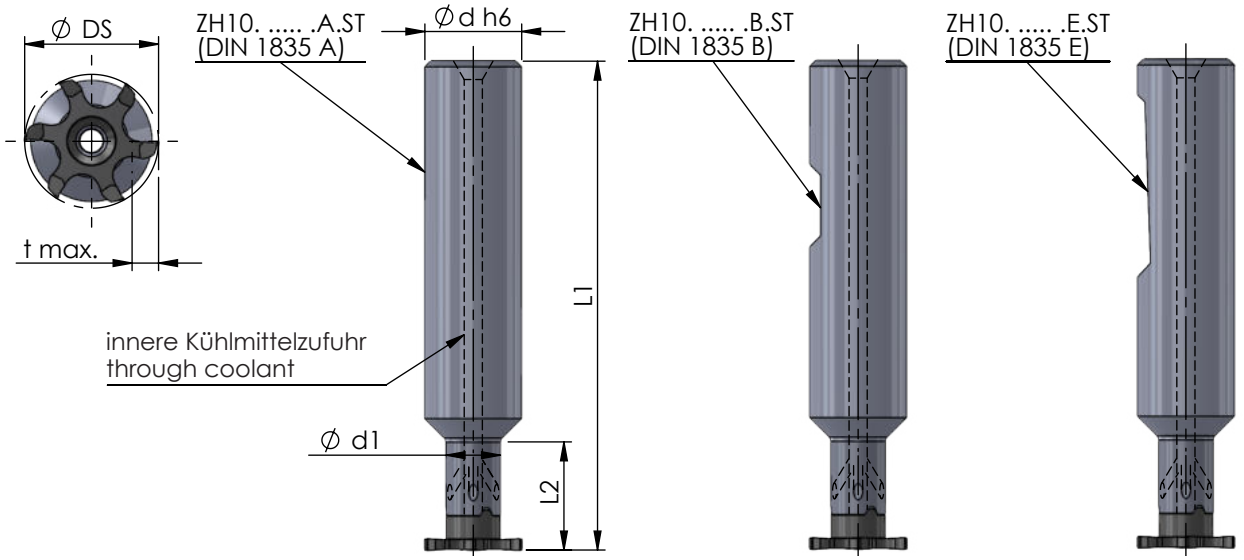
Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

Typ ZH10

Fräserschaft Stahl — **D min. 10 mm**

milling shank steel — **D min. 10 mm**



Abmessungen und Beschreibungen gelten für alle Varianten

Abmessungen in mm

dimensions and descriptions are valid for all versions

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	Ø d h6	Ø d1	L1	L2	Typ: t max./ Schneidkreis-Ø DS	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs-drehmoment torque	für Schneideinsatz for insert
neu	**ZH10.0606.15.A.ST**	6	6	50	15	Z10: 1.5 / 9.7 Z12: 2.5 / 11.7 Z612: 2 / 11.7	M2.6-MM	T8F	1.2 Nm	Z10.… Z12.… Z610.… Z612.…
	ZH10.1006.15.A.ST	10	6	60	15					
	ZH10.1606.12.A.ST /...B.ST /...E.ST	16	6	80	12					

Bestellbeispiel:
ZH10.0606.15.A.ST

order-example:
ZH10.0606.15.A.ST

MINIMILL

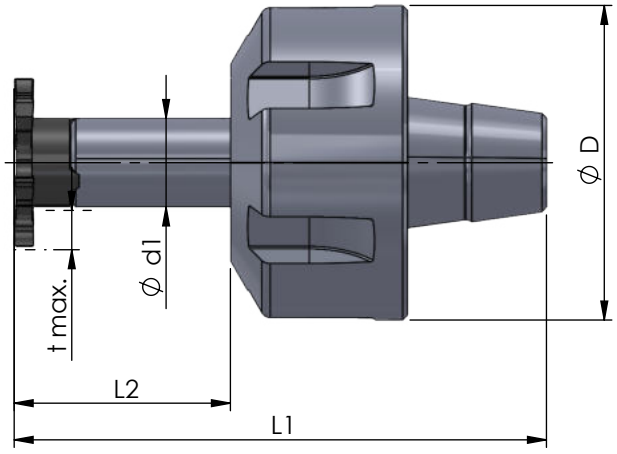
Nut- und Formzirkularfräsen

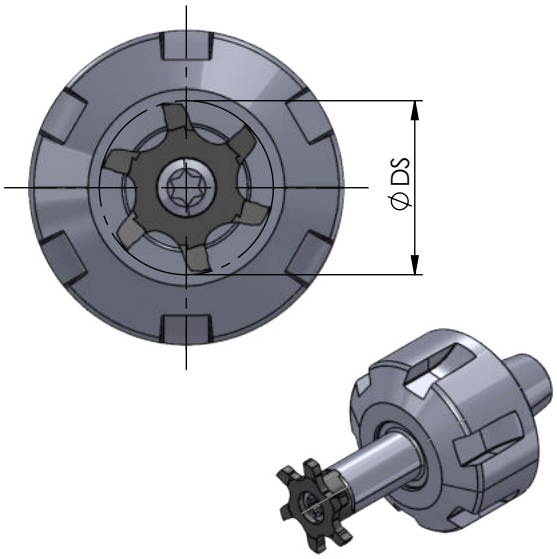
groove milling by circular interpolation

Typ ZH10.ER

Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499) — D min. 10 mm

milling shank, for collet chucks (DIN 6499) — D min. 10 mm





Abmessungen und Beschreibungen gelten für alle Varianten

Abmessungen in mm

dimensions and descriptions are valid for all versions

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	ø d1	L2	ø D	L1	Spannmutter / Gewinde clamping nut / thread	Typ: t max./ Schneidkreis-Ø DS	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs-drehmoment torque	für Schneideinsatz for insert
neu	**ZH10.ER11.0616.19**	6	16	19	36.3	ER11.1219.SP / M14x0.75	Z10: 1.5 / 9.7 Z12: 2.5 / 11.7 Z612: 2 / 11.7	M2.6-MM	T8F	1.2 Nm	Z10.··· Z12.··· Z610.··· Z612.···
neu	**ZH10.ER11.0616.16**	6	16	16	36.3	ER11.1216.SP / M13x0.75					

Bestellbeispiel:
ZH10.ER11.0616.19

order-example:
ZH10.ER11.0616.19

MINIMILL

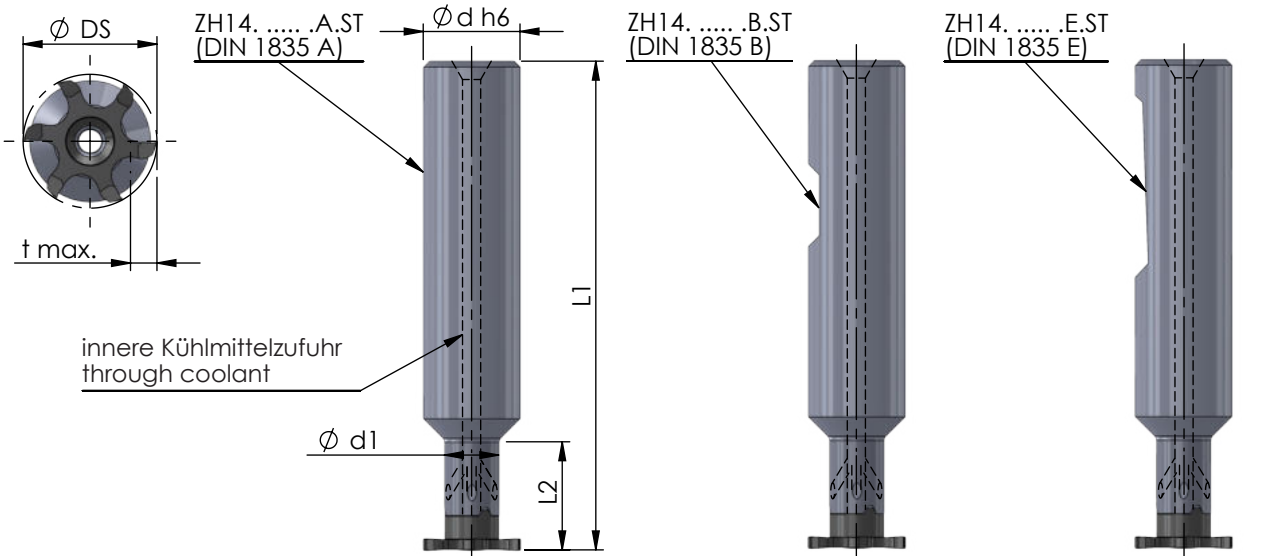
Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

Typ ZH14

Fräserschaft Stahl — **D min. 14 mm**

milling shank steel — **D min. 14 mm**



Abmessungen und Beschreibungen gelten für alle Varianten

Abmessungen in mm

dimensions and descriptions are valid for all versions

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	Ø d h6	d1	L1	L2	Typ: t max./ Schneidkreis-Ø DS	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs-drehmoment torque	für Schneideinsatz for insert
neu	**ZH14.0808.15.A.ST**	8	8	50	15	Z14: 2.5 / 13.7 Z16: 3.5 / 15.7 Z616: 3.5 / 15.7	M3.5-MM	T10F	3.5 Nm	Z14.··· Z16.··· Z614.··· Z616.···
	ZH14.1008.17.A.ST	10	8	60	17					
	ZH14.1308.25.A.ST	13	8	70	25					
	ZH14.1608.16.A.ST /...B.ST /...E.ST	16	8	80	16					

Bestellbeispiel:
ZH14.0808.15.A.ST

order-example:
ZH14.0808.15.A.ST

MINIMILL

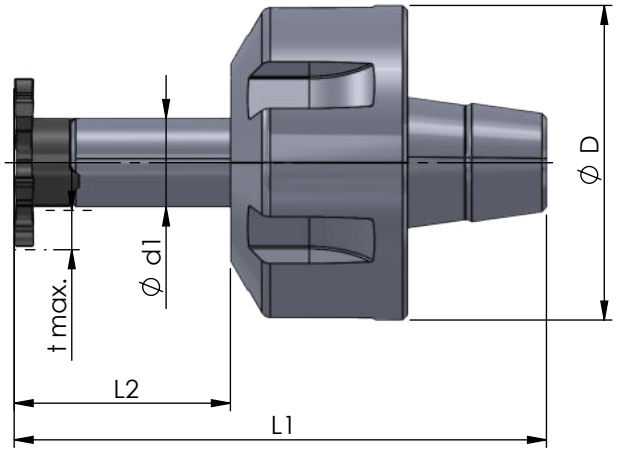
Nut- und Formzirkularfräsen

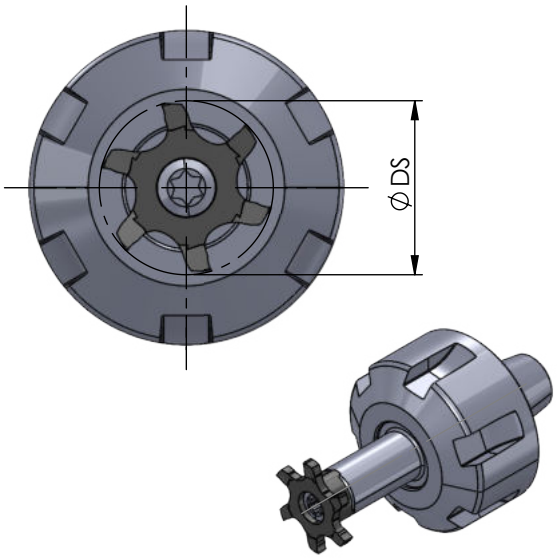
groove milling by circular interpolation

Typ ZH14.ER

Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499) — D min. 14 mm

milling shank, for collet chucks (DIN 6499) — D min. 14 mm





Abmessungen und Beschreibungen gelten für alle Varianten

Abmessungen in mm

dimensions and descriptions are valid for all versions

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	ø d1	L2	ø D	L1	Spannmutter / Gewinde clamping nut / thread	Typ: t max./ Schneidkreis-Ø DS	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs-drehmoment torque	für Schneideinsatz for insert
neu	**ZH14.ER11.0816.19**	8	16	19	36.3	ER11.1219.SP / M14x0.75	Z14: 2.5 / 13.7 Z16: 3.5 / 15.7 Z616: 3.5 / 15.7	M3.5-MM	T10F	3.5 Nm	Z14.··· Z16.··· Z614.··· Z616.···
neu	**ZH14.ER11.0816.16**	8	16	16	36.3	ER11.1216.SP / M13x0.75					
neu	**ZH14.ER16.0822.32**	8	22	32	52.0	ER16.1832.SP / M22x1.5					
neu	**ZH14.ER16.0822.22**	8	22	22	52.0	ER16.1822.SP / M19x1.0					
neu	**ZH14.ER16.0822.25**	8	22	25	52.0	ER16.1825.SP / M19x1.0					
neu	**ZH14.ER20.0822.35**	8	22	35	56.5	ER20.1935.SP / M25x1.5					
neu	**ZH14.ER20.0822.28**	8	22	28	56.5	ER20.1928.SP / M24x1.0					

Bestellbeispiel:
ZH14.ER11.0816.19

order-example:
ZH14.ER11.0816.19

MINIMILL

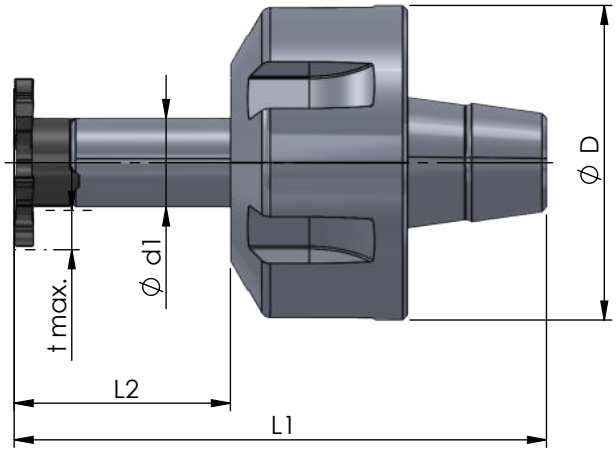
Nut- und Formzirkularfräsen

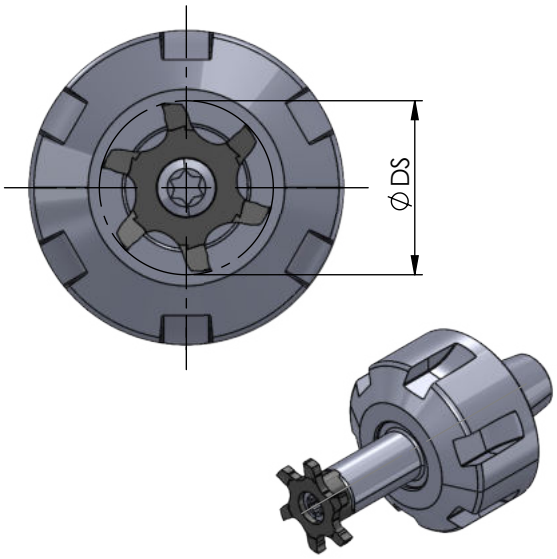
groove milling by circular interpolation

Typ ZH18.ER

Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499) — D min. 18 mm

milling shank, for collet chucks (DIN 6499) — D min. 18 mm





Abmessungen und Beschreibungen gelten für alle Varianten

Abmessungen in mm

dimensions and descriptions are valid for all versions

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	ø d1	L2	ø D	L1	Spannmutter / Gewinde clamping nut / thread	Typ: t max./ Schneidkreis-Ø DS	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs-drehmoment torque	für Schneideinsatz for insert
neu	ZH18.ER11.0922.19	9	22	19	42.0	ER11.1219.SP / M14x0.75	Z18: 3.5 / 17.7 Z618: 4 / 17.7 Z620: 5 / 19.7	M4-MM	T15F	4.5 Nm	Z18.… Z618.… Z620.…
neu	ZH18.ER11.0922.16	9	22	16	42.0	ER11.1216.SP / M13x0.75					
neu	ZH18.ER16.0922.32	9	22	32	52.0	ER16.1832.SP / M22x1.5					
neu	ZH18.ER16.0922.22	9	22	22	52.0	ER16.1822.SP / M19x1.0					
neu	ZH18.ER16.0922.25	9	22	25	52.0	ER16.1825.SP / M19x1.0					
neu	ZH18.ER20.0922.35	9	22	35	56.5	ER20.1935.SP / M25x1.5					
neu	ZH18.ER20.0922.28	9	22	28	56.5	ER20.1928.SP / M24x1.0					
neu	ZH18.ER25.0922.42	9	22	42	60.0	ER25.2042.SP / M32x1.5					
neu	ZH18.ER25.0922.35	9	22	35	60.0	ER25.2035.SP / M30x1.0					

Bestellbeispiel:
ZH18.ER11.0922.19

order-example:
ZH18.ER11.0922.19

MINIMILL

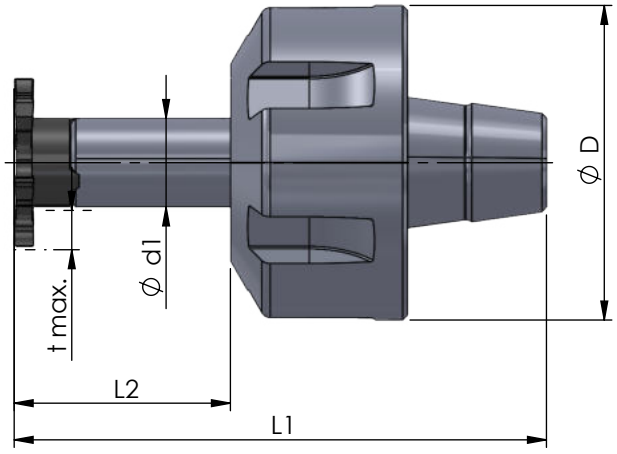
Nut- und Formzirkularfräsen

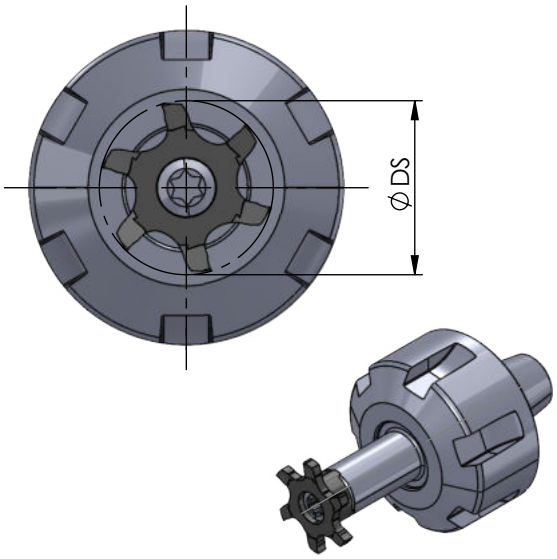
groove milling by circular interpolation

Typ ZH22.ER

Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499) — D min. 22 mm

milling shank, for collet chucks (DIN 6499) — D min. 22 mm





Abmessungen und Beschreibungen gelten für alle Varianten

Abmessungen in mm

dimensions and descriptions are valid for all versions

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	Ø d1	L2	Ø D	L1	Spannmutter / Gewinde clamping nut / thread	Typ: t max./ Schneidkreis-Ø DS	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs-drehmoment torque	für Schneideinsatz for insert
neu	**ZH22.ER16.1230.32**	12	30	32	60	ER16.1832.SP / M22x1.5	Z22: 4.5 / 21.7 Z622: 4.5 / 21.7 Z33: 10 / 32.7 Z637: 12 / 36.7 Z640: 13.5 / 39.7	M5-MM	T20F	7.0 Nm	Z22.… Z622.… Z33.… Z637.… Z640.…
neu	**ZH22.ER16.1230.22**	12	30	22	60	ER16.1822.SP / M19x1.0					
neu	**ZH22.ER16.1612.25**	12	30	25	60	ER16.1825.SP / M19x1.0					
neu	**ZH22.ER20.1230.35**	12	30	35	65.5	ER20.1935.SP / M25x1.5					
neu	**ZH22.ER20.1230.28**	12	30	28	65.5	ER20.1928.SP / M24x1.0					
neu	**ZH22.ER25.1230.42**	12	30	42	68	ER25.2042.SP / M32x1.5					
neu	**ZH22.ER25.1230.35**	12	30	35	68	ER25.2035.SP / M30x1.0					
neu	**ZH22.ER32.1230.50**	12	30	50	74	ER32.2350.SP / M40x1.5					

Bestellbeispiel:
ZH22.ER16.1230.32

order-example:
ZH22.ER16.1230.32

MINIMILL

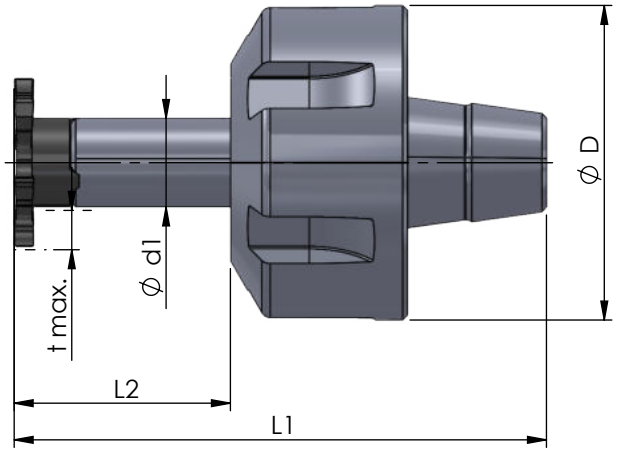
Nut- und Formzirkularfräsen

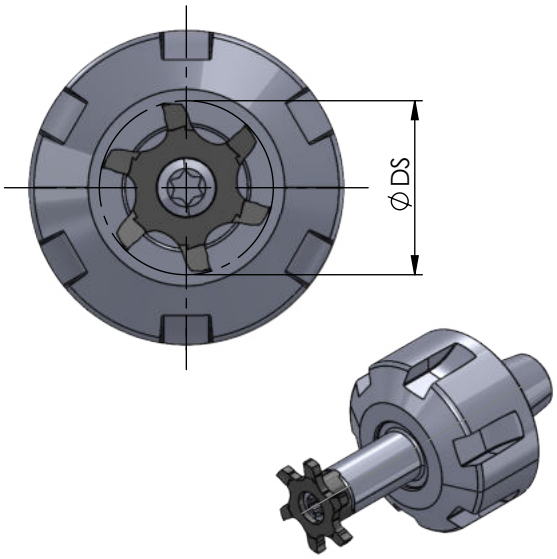
groove milling by circular interpolation

Typ ZH28.ER

Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499) — D min. 25 mm

milling shank, for collet chucks (DIN 6499) — D min. 25 mm





Abmessungen und Beschreibungen gelten für alle Varianten

Abmessungen in mm

dimensions and descriptions are valid for all versions

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	Ø d1	L2	Ø D	L1	Spannmutter / Gewinde clamping nut / thread	Typ: t max./ Schneidkreis-Ø DS	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs-drehmoment torque	für Schneideinsatz for insert
neu	**ZH28.ER20.1435.35**	14	35	35	69.5	ER20.1935.SP / M25x1.5	Z25: 5 / 24.8 Z28: 6.5 / 27.7 Z628: 6.5 / 27.7 Z32: 8.5 / 31.7 Z635: 10 / 34.7	M5-MM	T20F	7.0 Nm	Z25.··· Z28.··· Z628.··· Z32.··· Z635.···
neu	**ZH28.ER20.1435.28**	14	35	28	69.5	ER20.1928.SP / M24x1.0					
neu	**ZH28.ER25.1419.42**	14	19	42	63	ER25.2042.SP / M32x1.5					
neu	**ZH28.ER25.1419.35**	14	19	35	63	ER25.2035.SP / M30x1.0					
neu	**ZH28.ER25.1435.42**	14	35	42	73	ER25.2042.SP / M32x1.5					
neu	**ZH28.ER25.1435.35**	14	35	35	73	ER25.2035.SP / M30x1.0					
neu	**ZH28.ER32.1419.50**	14	19	50	63	ER32.2350.SP / M40x1.5					
neu	**ZH28.ER32.1435.50**	14	35	50	79	ER32.2350.SP / M40x1.5					

Bestellbeispiel:
ZH28.ER20.1435.35

order-example:
ZH28.ER20.1435.35

MINIMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

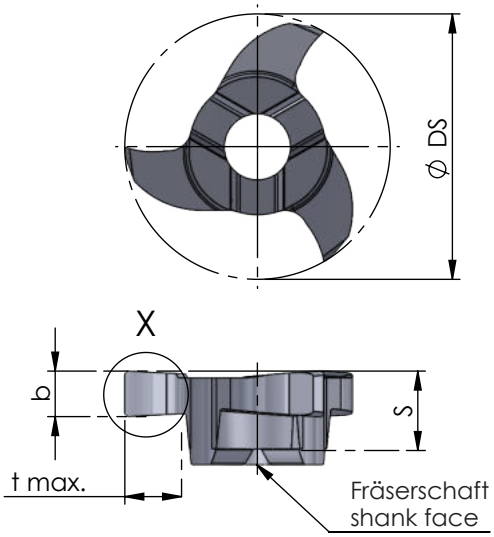
Typ Z12

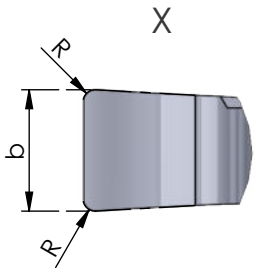
Sicherungsringe DIN 471 / 472 und Nutfräsen allgemein

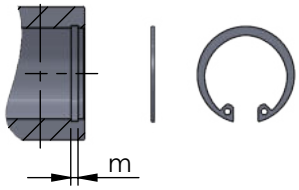
D min. 12 mm
t max. = 2.5

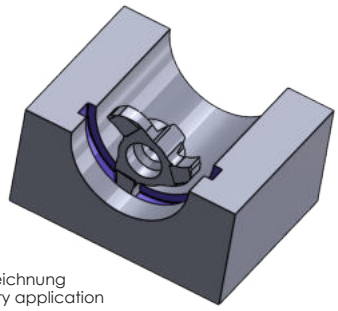
for circlip grooves DIN 471 / 472 and groove milling general use

D min. 12 mm
t max. = 2.5









Beispielzeichnung
exemplary application

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	D min.	Nut-Maß m groove dim. m DIN 471 / DIN 472	s	R	Ø DS	b +0.02 (* b -0.02)	b (inch)	t max.	Zähnezahl number of teeth	K10F	AL41F	P18C	für Fräserschaft for milling shank
Z12.0100.01	12		3.5	0.1	11.7	1.00		2.5	3		●		
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		●		ZH10.···
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

MINIMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

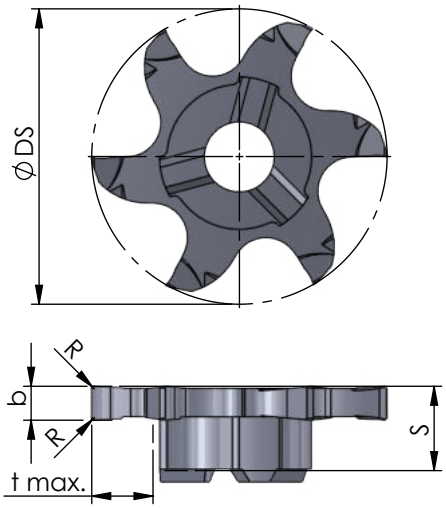
groove milling by circular interpolation

Typ Z622 / Z622.X

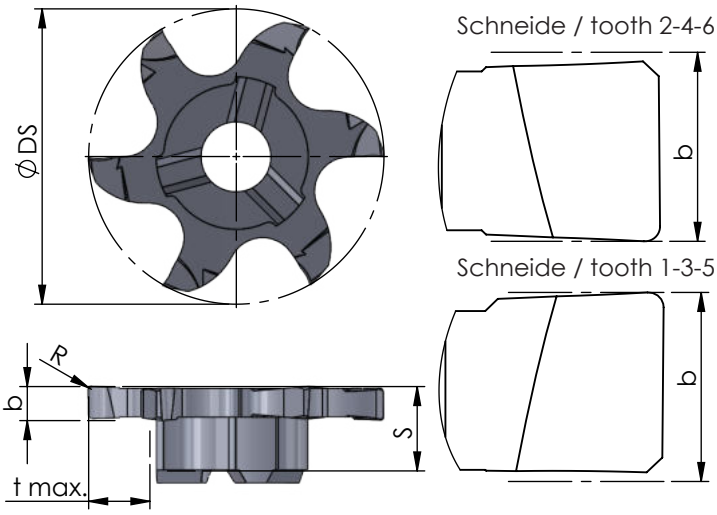
Nutfräsen allgemein	D min. 22 mm t max. = 4.5
groove milling general use	D min. 22 mm t max. = 4.5

Dümmel WERKZEUGFABRIK

Z622 geradverzahnt / spur-toothed



Z622.X kreuzverzahnt / staggered-toothed



Abmessungen in mm

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	D min.	S	R	Ø DS	b +0.02	b (inch)	t max.	Zähnezahl number of teeth	K10F	AL41F	P18C	für Fräserschaft for milling shank
	Z622.0100.01	22	5.8	0.1	21.7	1.0		4.5	6		●		
neu	**Z622.0117.01**	22	6.0	0.1	21.7	1.17	0.046"	4.5	6		●		
	Z622.0150.01	22	6.2	0.1	21.7	1.5		4.5	6		●		
neu	**Z622.0157.01**	22	6.2	0.1	21.7	1.57	0.062"	4.5	6		●		
	Z622.0200.02	22	6.2	0.2	21.7	2.0		4.5	6		●		
	Z622.X200.02	22	6.2	0.2	21.7	2.0		4.5	6		●		
neu	**Z622.0238.02**	22	6.2	0.2	21.7	2.38	0.094"	4.5	6		●		ZH22.···
	Z622.0250.02	22	6.2	0.2	21.7	2.5		4.5	6		●		
	Z622.X250.02	22	6.2	0.2	21.7	2.5		4.5	6		●		
	Z622.0300.02	22	6.2	0.2	21.7	3.0		4.5	6		●		
	Z622.X300.02	22	6.2	0.2	21.7	3.0		4.5	6		●		
neu	**Z622.0318.02**	22	6.2	0.2	21.7	3.18	0.125"	4.5	6		●		
	Z622.0400.02	22	6.2	0.2	21.7	4.0		4.5	6		●		
	Z622.X400.02	22	6.2	0.2	21.7	4.0		4.5	6		●		

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
Z622.0100.01/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:
Z622.0100.01/AL41F

MINIMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

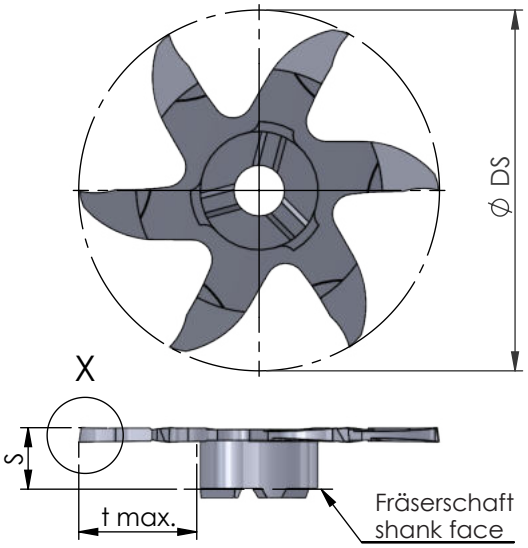
Typ Z635 / Z637 / Z640

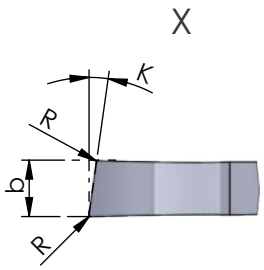
Trennfräsen
b = 1.0 / 1.5 mm

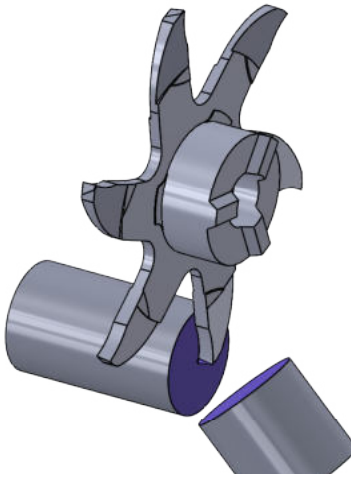
Schneidkreis-Ø Ds ab 34.7 mm
t max. = 10 / 12 / 13.5

slot milling
b = 1.0 / 1.5 mm

cutting edge-Ø Ds starting at 34.7 mm
t max. = 10 / 12 / 13.5







Abmessungen in mm

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	Ø DS	S	K	b+0.02	R	t max.	Zähnezahl number of teeth	K10F	AL41F	P18C	für Fräserschaft for milling shank
neu	**Z635.L810.005**	34.7	6.25	8°	1.0	0.05	10	6		●		ZH28.···
neu	**Z635.L815.005**	34.7	6.25	8°	1.5	0.05	10	6		●		
neu	**Z637.L810.005**	36.7	6.25	8°	1.0	0.05	12	6		●		ZH22.···
neu	**Z637.L815.005**	36.7	6.25	8°	1.5	0.05	12	6		●		
neu	**Z640.L810.005**	39.7	6.25	8°	1.0	0.05	13.5	6		●		
neu	**Z640.L815.005**	39.7	6.25	8°	1.5	0.05	13.5	6		●		

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
Z635.L810.005/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:
Z635.L810.005/AL41F

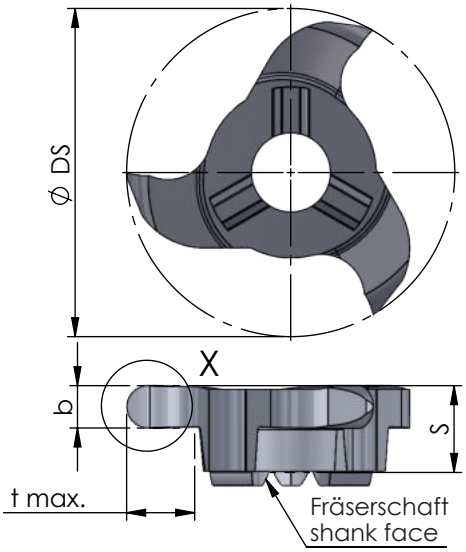
MINIMILL

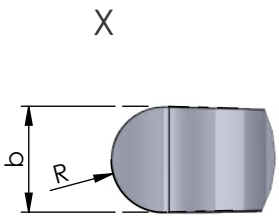
Nut- und Formzirkularfräsen

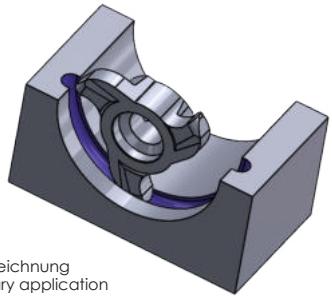
groove milling by circular interpolation

Typ Z12

Vollradius	D min. 12 mm t max. = 2.5
full radius	D min. 12 mm t max. = 2.5







Beispielzeichnung
exemplary application

Abmessungen in mm

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	D min.	S	R	Ø DS	b +0.03	t max.	Zähnezahl number of teeth	K10F	AL41F	P18C	für Fräserschaft for milling shank
neu	**Z12.0005.10**	12	3.5	0.5	11.7	1.0	2.5	3	●	●		
neu	**Z12.0007.15**	12	3.5	0.75	11.7	1.5	2.5	3	●	●		
neu	**Z12.0010.20**	12	3.5	1.0	11.7	2.0	2.5	3	●	●		ZH10.···
	Z12.0011.22	12	3.5	1.1	11.7	2.2	2.5	3	●	●		
neu	**Z12.0015.30**	12	3.5	1.5	11.7	3.0	2.5	3	●	●		

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
Z12.0005.10/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:
Z12.0005.10/AL41F

Unser Produktangebot

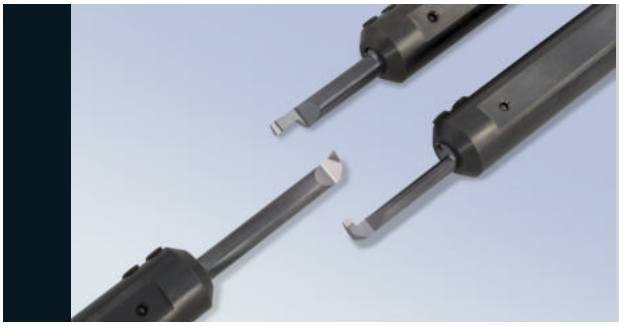
Zerspanungswerkzeuge vom Feinsten

product overview
premium carbide cutting tools

Drehen / turning

Inhalt

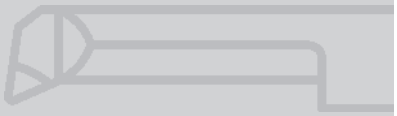
content

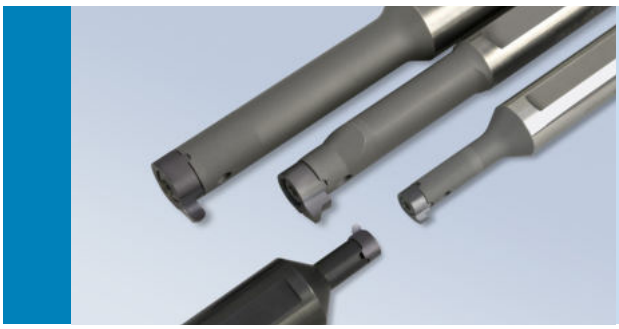


Ultramini

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

Grooving, boring
and profiling
starting at Ø 0.2 mm

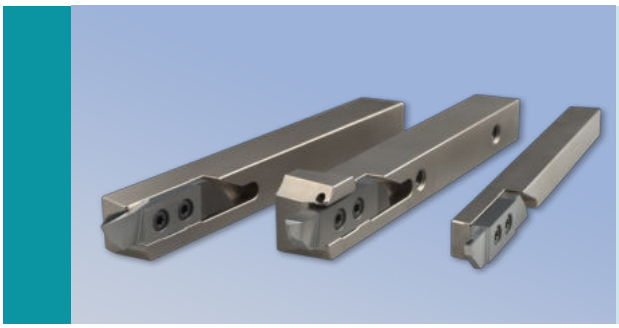




Minicut

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 7.0 mm

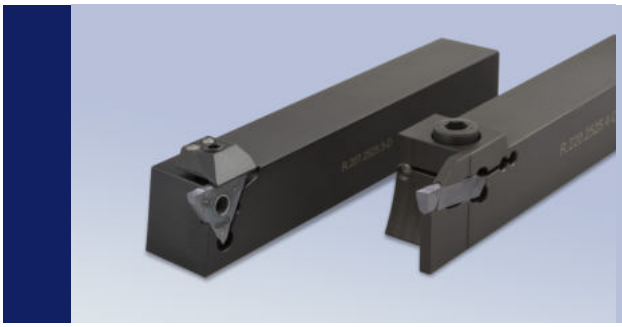
Grooving, boring
and profiling
starting at Ø 7.0 mm



Swissline

Miniaturaußenbearbeitung,
zweischneidig

miniature external machining,
two-cutting edges



Stechdreh-Werkzeuge

System DED: Einstechen dreischneidig
System ZTP: Einstechen zweischneidig

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

Nutstossen

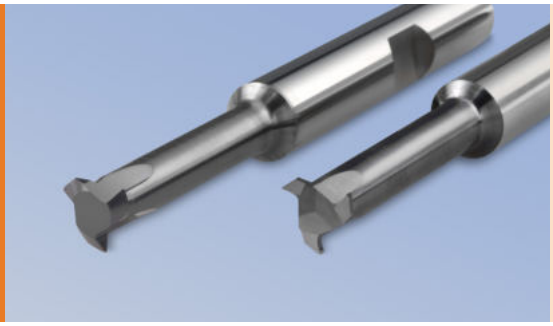
Herstellung von Längsnuten
Breite 2-20 mm,
Innensechskant und Vierkant

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

Fräsen / milling

Inhalt

content



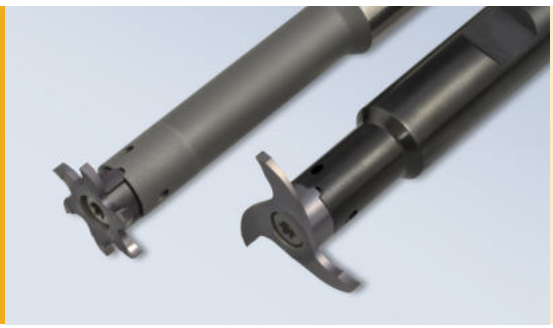
Mikromill

Nut- und Formzirkularfräsen
ab Ø 0.75 mm

Groove milling by circular interpolation
starting at Ø 0.75 mm

Mikromill XL

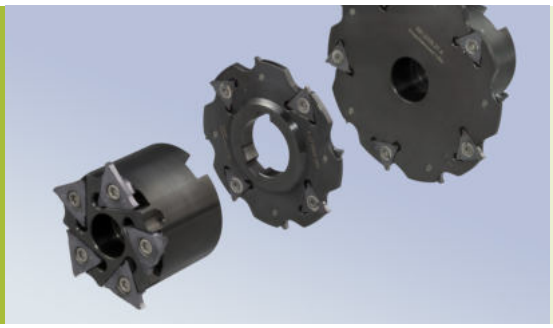
T - Nutenfräsen
T - slot milling



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



System 500

Nut- und Formfräsen
Nut- und Trennfräsen

Groove milling by
circular interpolation
groove milling and slotting cutter

rotaline

Ausspindeln
ab Ø 0.4 mm

Precision boring
starting at Ø 0.4 mm

80 Jahre

Dümmel 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 09/2020
Urheberrechtlich geschützt.

Katalognachdruck oder Veröffentlichung auch auszugsweise verboten.

© edition 09/2020
copyright reserved.

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