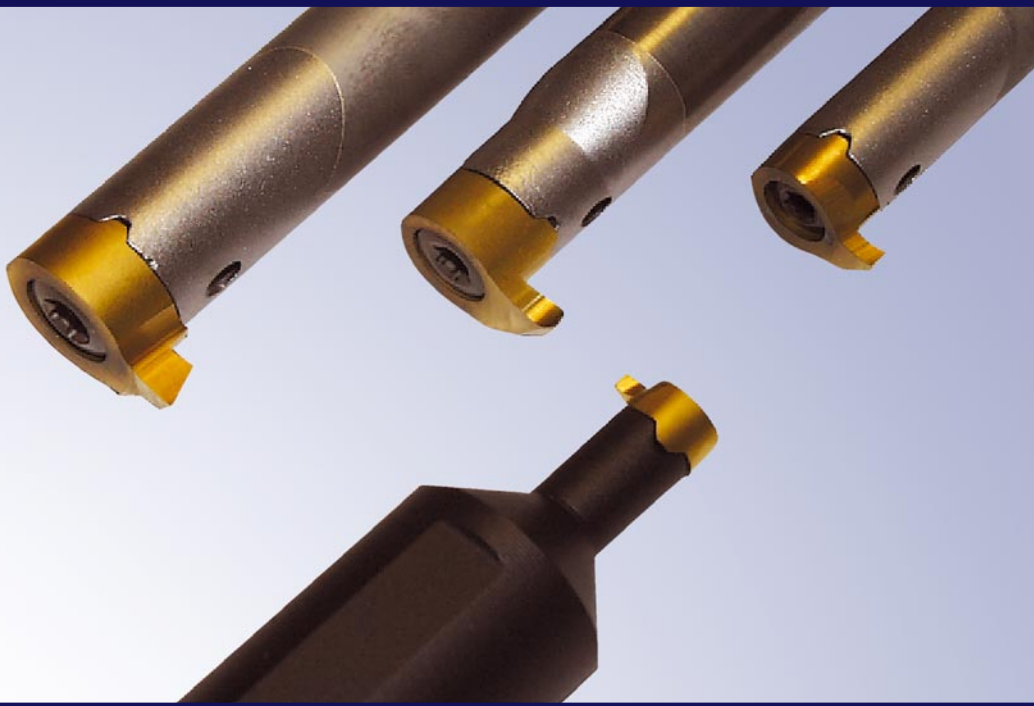
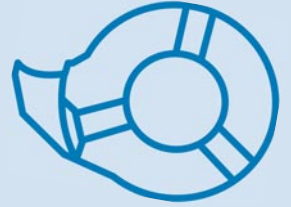


Minicut



**Bohrungsbearbeitung
ab $\varnothing$ 7.8 mm**

*grooving, boring and profiling
starting at $\varnothing$ 7.8 mm*



MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

ÜBERSICHT

summary



Anwendungsbeispiel Minicut

machining example
Minicut 8

Klemmhalter

toolholder



Typ 608 / 611 / 614 /
616 / 618 Stahl

type 608 / 611 / 614 /
616 / 618 steel 9

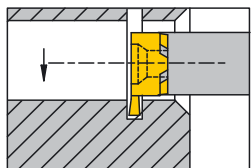


Typ 608 / 611 / 614 /
616 / 618 Hartmetall

type 608 / 611 / 614 /
616 / 618 carbide 10 / 11

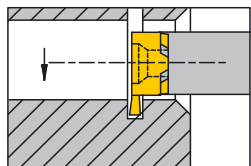
Schneidplatten

inserts



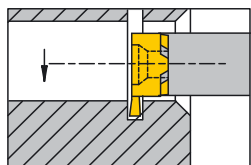
Stechdrehen innen
ab Bohrung Ø 7.8 mm

grooving internal
min. bore Ø
from 7.8 mm 12



Stechdrehen innen
ab Bohrung Ø 11 / 14 mm

grooving internal
min. bore Ø
from 11 / 14 mm 13



Stechdrehen innen
ab Bohrung Ø 16 / 18 mm

grooving internal
min. bore Ø
from 16 / 18 mm 14 / 15

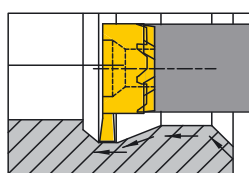
ÜBERSICHT

summary

MINICUT

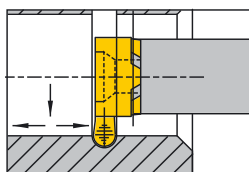
Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling



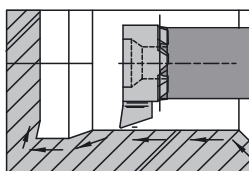
NC - Feindreuen innen
ab Bohrung
Ø 8 / 11 / 14 / 16 mm

NC - profiling internal 16
min. bore Ø
from 8 / 11 / 14 / 16 mm



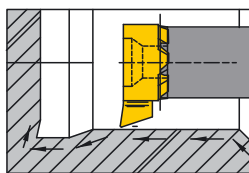
Stechdreuen innen
Vollradius
ab Bohrung
Ø 8 / 11 / 14 / 16 mm

grooving internal 17
full nose radius
min. bore Ø
from 8 / 11 / 14 / 16 mm



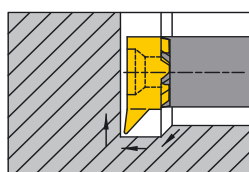
Schneidplatten mit CBN
Ausdrehen und kopieren
innen
ab Bohrung
Ø 7.8 / 11 / 14 / 16 mm

inserts with CBN 18
boring and copying
internal
min. bore Ø from
7.8 / 11 / 14 / 16 mm



Ausdrehen & Kopieren
innen
ab Bohrung Ø 7.8 / 11 /
14 / 16 mm

boring and copying 19
internal
min. bore Ø from
7.8 / 11 / 14 / 16 mm



Ausdrehen / Kopieren &
Innenfreistriche DIN 509
ab Bohrung
Ø 7.8 / 11 / 13.7 mm

boring / copying and 20
profiling undercuts
DIN 509
min. bore Ø from 7.8 / 11 /
13.7 mm



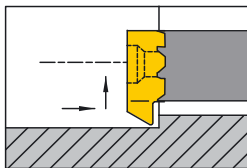
MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

ÜBERSICHT

summary

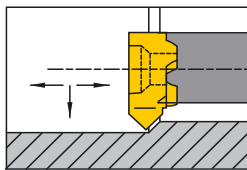


Rückwärtsdrehen innen

ab Bohrung
Ø 7.8 / 11 / 13.8 mm

*boring by backward
motion internal
min. bore Ø
from 7.8 / 11 / 13.8 mm*

..... 21

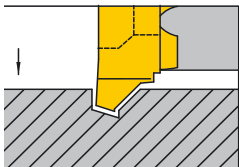


Fasen & Ausdrehen innen

ab Bohrung
Ø 8 / 11 / 14 mm

*chamfering and boring
min. bore Ø
from 8 / 11 / 14 mm*

..... 22

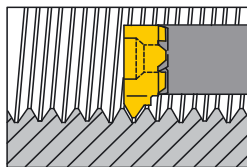


Vorstechen & Fasen Innen

ab Bohrung
Ø 8 / 11 / 14 / 16 mm

*pregrooving and
chamfering
min. bore Ø from 8 / 11 /
14 / 16 mm*

..... 23

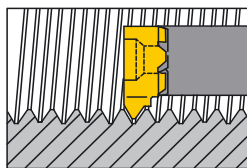


Metrisches Gewinde Innen ISO Teilprofil Regelgewinde

ab Bohrung Ø 8 / 11 / 14 / 16
mm

*metric thread ISO partial
profile standard thread
min. bore Ø from 8 / 11 /
14 / 16 mm*

..... 24



Metrisches Gewinde Innen ISO Teilprofil Feingewinde

ab Bohrung Ø 8 / 11 / 14 / 16
mm

*metric thread ISO partial
profile fine thread
min. bore Ø from 8 / 11 /
14 / 16 mm*

..... 25

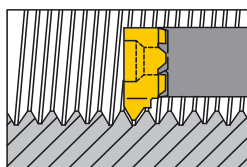
ÜBERSICHT

summary

MINICUT

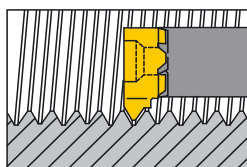
Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling



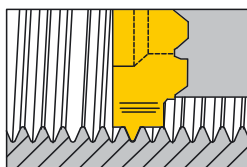
Metrisches Gewinde Innen
ISO Vollprofil Regelgewinde
ab Bohrung Ø 11 / 14 / 16 mm

metric thread ISO full profile 26
standard thread
min. bore Ø from 11 / 14 / 16 mm



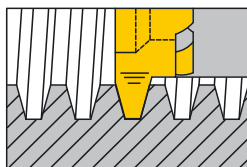
Metrisches Gewinde Innen
ISO Vollprofil Feingewinde
ab Bohrung Ø 11 / 14 / 16 mm

metric thread ISO full profile 27
fine thread
min. bore Ø from 11 / 14 / 16 mm



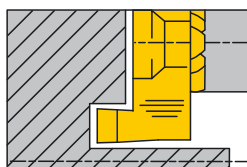
Whitworth Gewinde Innen
Vollprofil
ab Bohrung Ø 11 / 14 / 16 mm

whitworth full profile 28
min. bore Ø
from 11 / 14 / 16 mm



Trapez – Gewinde Innen
ab Bohrung Ø 11 / 14 / 16 mm

trapezoidal thread profile 29
min. bore Ø from 11 / 14 / 16 mm



Axialstechen
am Zapfen vorbei
ab Bohrung Ø 12 mm

face grooving 30
in pivots
min. bore Ø from 12 mm



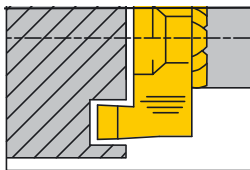
MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

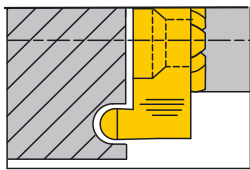
ÜBERSICHT

summary



Axialstechen
ab Bohrung Ø 14 mm

face grooving 31
min. bore Ø from 14 mm

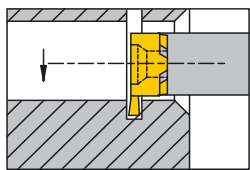


**Axialstechen
Vollradius**
ab Bohrung Ø 14 mm

face-grooving 32
full radius
min. bore Ø from 14.0 mm

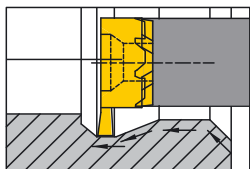
**Neu: Schneiden mit erhöhter
Stechtiefe**

*new: inserts with maximum
dept of groove* 33



Stechdrehen Innen
ab Bohrung Ø 16 / 17 mm
Stechtiefe bis 6.5 mm

grooving internal 33
min. bore Ø from 16 / 17 mm
dept of groove up to 6.5 mm



NC-Feindrehen Innen
ab Bohrung Ø 16 / 17 mm
Stechtiefe bis 6.5 mm
 $r = 0.2 \text{ mm}$

NC-profiling internal 34
min. bore Ø from 16 / 17 mm
dept of groove up to 6.5 mm
 $r = 0.2 \text{ mm}$

ÜBERSICHT

summary

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling



TIPP!

Schnittdaten für Stechdrehen

cutting data

.....35



TIPP!

Sortenübersicht

grades summary

.....36 / 37

Produktangebot

product supply

.....38

© Stand 07/2009
Urheberrechtlich geschützt.

Katalognachdruck oder
Veröffentlichung auch
auszugsweise verboten

Technische Änderungen und
Irrtümer vorbehalten, keine
Gewährleistung für Druckfehler

© edition 07/2009
copyright reserved.

reprint or publishing of
this catalog complete or
in extracts prohibited

technical changes and
errors reserved,
no warranty for missprints



MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

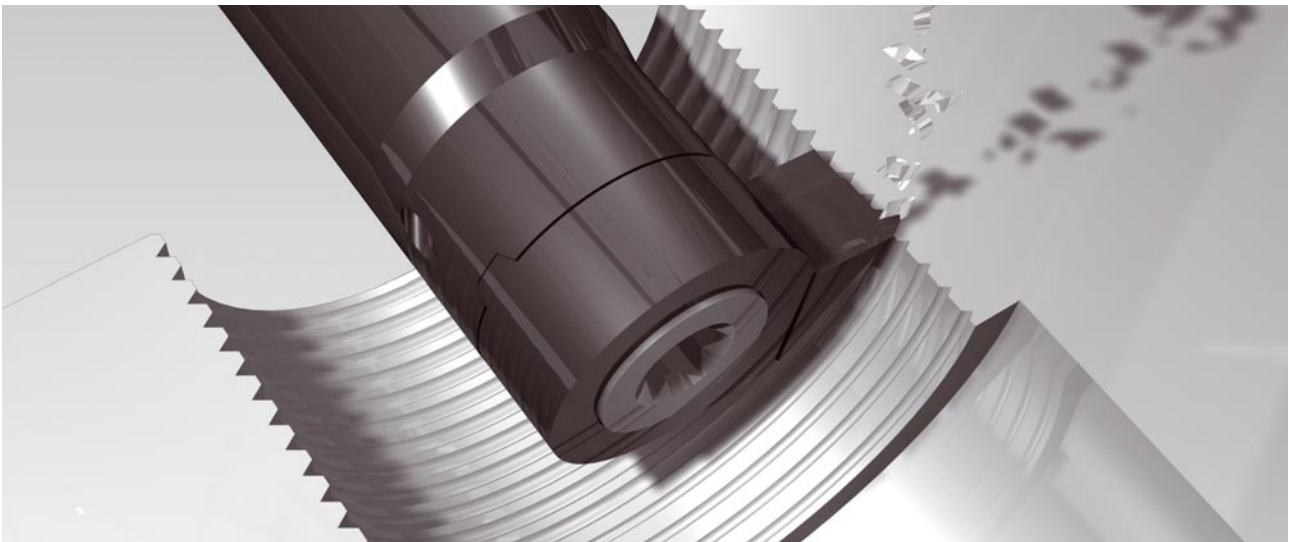
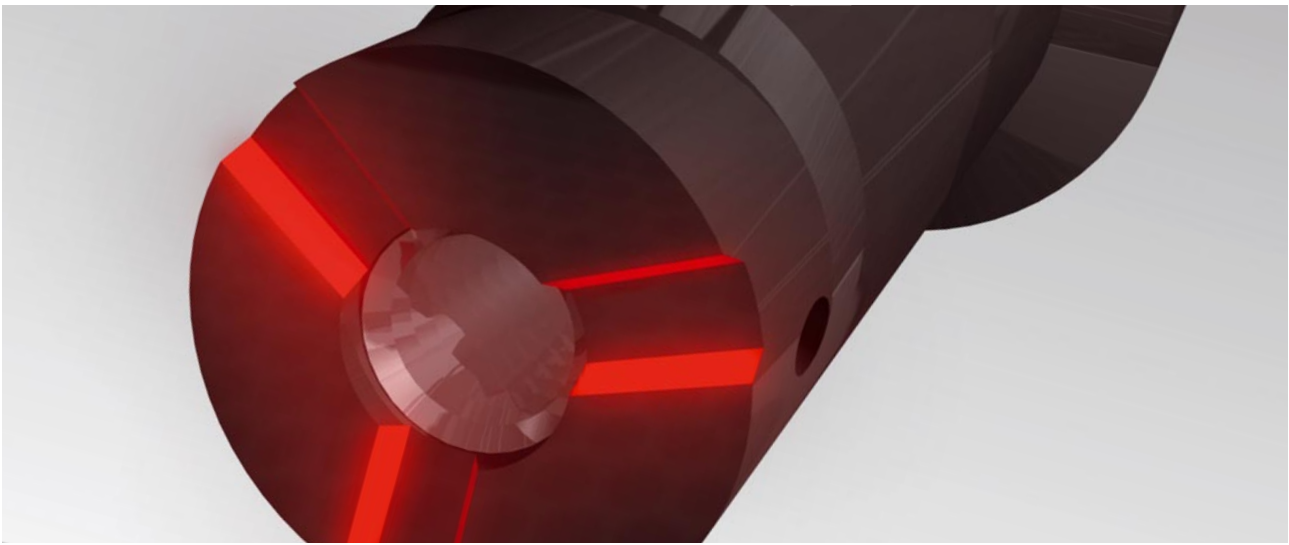
Anwendungsbeispiel

komplette Animation unter: www.duemmel.de

*machining example
complete animation look at: www.duemmel.de*

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

In the System Minicut the indexable carbide inserts are frontal screwed by the proven three-ribs coupling. This guarantees best repeat accuracy by most simple handling.



Klemmhalter Stahl

ab Bohrung Ø 7.8 mm

toolholder steel

min. bore Ø from 7.8 mm

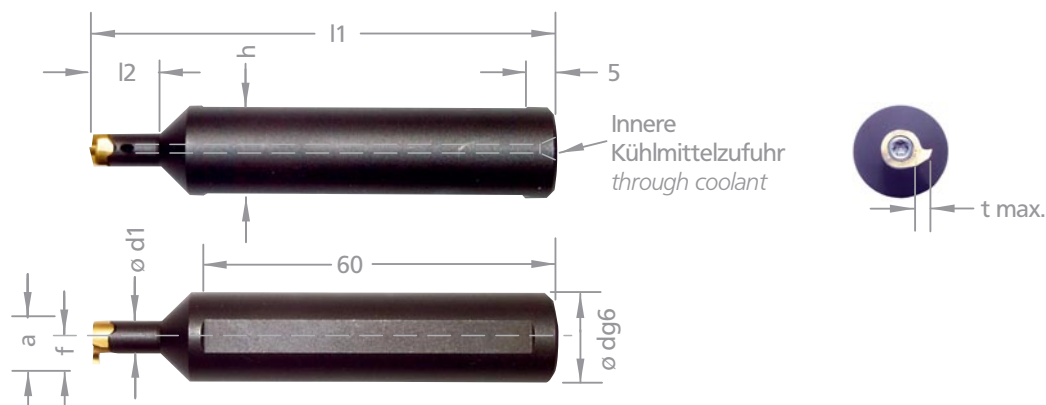
MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling



Klemmhalter Stahl toolholder steel



Abmessungen in mm

dimensions in mm

Klemmhalter Stahl toolholder steel

Bestell-Nummer part number	ø dh6	d1	l1	l2	f	a	h	für Schneidplatte use with insert	t max.	D min.
608.0016.1 ST	16	6	80	12	4.8	7.8	15	R/LS08	1.0	8
611.0016.2 ST	16	8	97	16	6.7	10.7	15	R/LS11	2.3	11
614.0016.3 ST	16	9.5 x 11	100	18	*	*	15	R/LS14	4.0/6.5	14/17
616.0016.3 ST	16	11	100	22	10.2	15.7	15	R/LS16	4.3	16
618.0020.3 ST	20	11.5	95	25	*	*	19	R/LS18	8.0	18

neu

Auskraglänge L2 lang overhang length L2 long

608.0016.1E.ST	16	6 x 7	90	22	4.8	7.8	15	R/LS08	1.0	8
611.0016.2E.ST	16	8 x 9.5	110	29	6.7	10.7	15	R/LS11	2.3	11
614.0016.3E.ST	16	9.5 x 11	120	38	*	*	15	R/LS14	4.0/6.5	14/17
616.0016.3E.ST	16	11 x 13.5	120	42	10.2	15.7	15	R/LS16	4.3	16
618.0020.3E.ST	20	11.5	120	45	*	*	19	R/LS18	8.0	18

neu

* Maße siehe Schneidplatte * dimension according insert

Ersatzteile Ø Klemmhalter spare parts Ø toolholder	Spannschraube screw	Torxschlüssel key	Anzugsdrehmoment torque
608	M2.6-MC	T8	1.0 – 1.5 Nm
611	M3.5-MC	T10	2.5 – 3.0 Nm
614	M4-MC	T15	4.0 – 4.5 Nm
616	M5-MC	T20	6.0 – 6.5 Nm
618	M5-MC	T20	6.0 – 6.5 Nm

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

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



MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

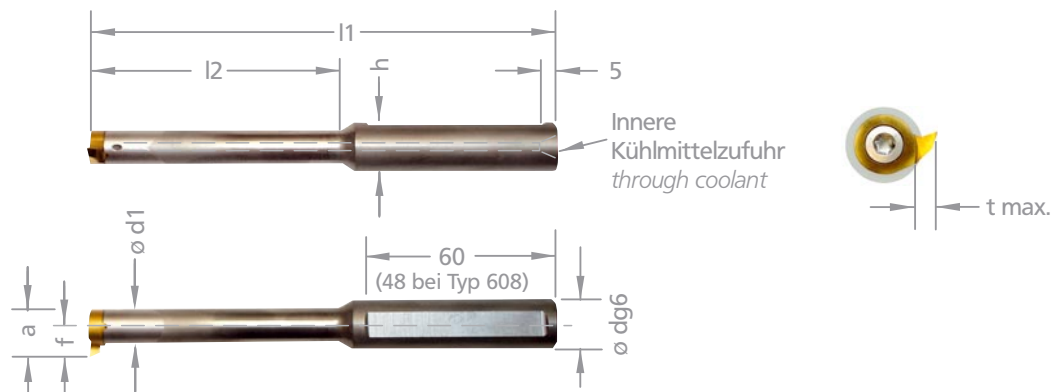
Klemmhalter Hartmetall

toolholder carbide

ab Bohrung Ø 7.8 mm

min. bore Ø from 7.8 mm

Klemmhalter Hartmetall toolholder carbide



Abmessungen in mm

dimensions in mm

Klemmhalter Hartmetall toolholder carbide

Bestell-Nummer part number	Ø dh6	d1	l1	l2	f	a	h	für Schneidplatte use with insert	t max.	D min.
-------------------------------	-------	----	----	----	---	---	---	--------------------------------------	--------	--------

608.0012.1 HM	12	6	80	21	4.8	7.8	11	R/LS08	1.0	8
608.0012.2 HM	12	6	90	30	4.8	7.8	11	R/LS08	1.0	8
608.0012.3 HM	12	6	100	42	4.8	7.8	11	R/LS08	1.0	8
608.0012.4 HM	12	6	115	50	4.8	10.7	11	R/LS08	1.0	8
611.0012.1 HM	12	8	95	29	6.7	10.7	11	R/LS11	2.3	11
611.0012.2 HM	12	8	110	42	6.7	10.7	11	R/LS11	2.3	11
611.0012.3 HM	12	8	120	56	6.7	10.7	11	R/LS11	2.3	11
611.0012.4 HM	12	8	130	64	6.7	10.7	11	R/LS11	2.3	11
614.0012.1 HM	12	9.5 x 11	100	34	*	*	11	R/LS14	4.0/6.5	14/17
614.0012.2 HM	12	9.5 x 11	110	45	*	*	11	R/LS14	4.0/6.5	14/17
614.0012.3 HM	12	9.5 x 11	130	64	*	*	11	R/LS14	4.0/6.5	14/17
614.0016.1 HM	16	9.5 x 11	100	34	*	*	15	R/LS14	4.0/6.5	14/17
614.0016.2 HM	16	9.5 x 11	110	45	*	*	15	R/LS14	4.0/6.5	14/17
614.0016.3 HM	16	9.5 x 11	130	64	*	*	15	R/LS14	4.0/6.5	14/17
614.0016.4 HM	16	9.5 x 11	145	75	*	*	15	R/LS14	4.0/6.5	14/17
616.0012.1 HM	16	11	130	40	10.2	15.7	11	R/LS16	4.3	16
616.0012.2 HM	16	11	130	56	10.2	15.7	11	R/LS16	4.3	16
616.0012.3 HM	16	11	150	80	10.2	15.7	11	R/LS16	4.3	16
616.0016.1 HM	16	11	130	40	10.2	15.7	15	R/LS16	4.3	16
616.0016.2 HM	16	11	130	56	10.2	15.7	15	R/LS16	4.3	16
616.0016.3 HM	16	11	150	80	10.2	15.7	15	R/LS16	4.3	16

* Maße siehe Schneidplatte * dimension according insert

Klemmhalter Hartmetall

toolholder carbide

ab Bohrung Ø 7.8 mm

min. bore Ø from 7.8 mm

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling



Klemmhalter Hartmetall *toolholder carbide*

Bestell-Nummer <i>part number</i>	Ø dh6	d1	l1	l2	f	a	h	für Schneidplatte <i>use with insert</i>	t max.	D min.
--------------------------------------	-------	----	----	----	---	---	---	---	--------	--------

neu	618.0016.1 HM	16	11.5	100	42	*	*	15	R/LS18	8.0	18
neu	618.0016.2 HM	16	11.5	130	60	*	*	15	R/LS18	8.0	18
neu	618.0016.3 HM	16	11.5	160	85	*	*	15	R/LS18	8.0	18
neu	618.0020.3 HM	20	11.5	160	85	*	*	19	R/LS18	8.0	18

*** Maße siehe Schneidplatte** ** dimension according insert*

Ersatzteile Ø Klemmhalter <i>spare parts Ø toolholder</i>	Spannschraube <i>screw</i>	Torxschlüssel <i>key</i>	Anzugsdrehmoment <i>torque</i>
608	M2.6-MC	T8	1.0 – 1.5 Nm
611	M3.5-MC	T10	2.5 – 3.0 Nm
614	M4-MC	T15	4.0 – 4.5 Nm
616	M5-MC	T20	6.0 – 6.5 Nm
618	M5-MC	T20	6.0 – 6.5 Nm

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

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



MINICUT

Bohrungsbearbeitung

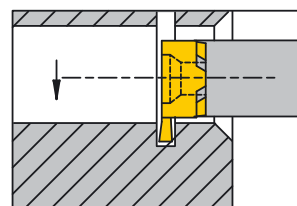
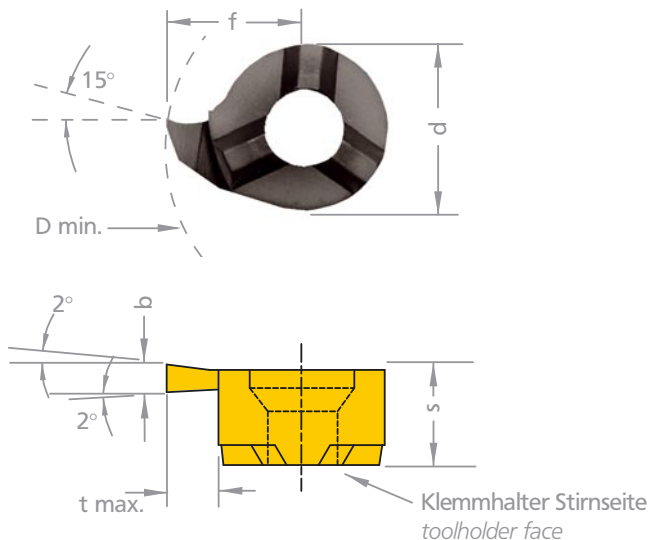
grooving, boring and profiling

Schneidplatten Stechdrehen innen

inserts grooving internal

ab Bohrung
Ø 7.8 mm

min. bore
Ø from 7.8 mm



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

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

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben
Abmessungen in mm

State right (R) or left (L) version
dimensions in mm

Ø 7.8 mm für Sicherungsringe circlip grooves

Bestell-Nr. part number	Nutenbreite width of circlip	b + 0.03	f	s	d	t max.	D min.	für Klemmhalter Typ for toolholder type	Standard HM Sorte standard carb. grade
R/LS008.0070	0.70	0.73	4.8	3.3	6	1.0	8	608	AL41F (=TIALN)
R/LS008.0080	0.80	0.83	4.8	3.3	6	1.0	8		
R/LS008.0090	0.90	0.93	4.8	3.3	6	1.0	8		
R/LS008.0110	1.10	1.20	4.8	3.3	6	1.0	8		
R/LS008.0130	1.30	1.40	4.8	3.3	6	1.0	8		
R/LS008.0160	1.60	1.70	4.8	3.3	6	1.0	8		

Ø 7.8 mm Stechdrehen allgemein grooving

R/LS008.0100	–	1.00	4.8	3.3	6	1.0	8	608	AL41F (=TIALN)
R/LS008.0150	–	1.50	4.8	3.3	6	1.0	8		
R/LS008.0200	–	2.00	4.8	3.3	6	1.0	8		

für Klemmhalter 608:
siehe Seite 9-11

for use with toolholder 608:
see page 9-11

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung
und Sorte AL41F: RS008.0070/AL41F

order-example: righthand version
and grade AL41F: RS008.0070/AL41F

Schneidplatten Stechdrehen innen

inserts grooving internal

ab Bohrung
Ø 11 / 14 mm

min. bore
Ø from 11 / 14 mm

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling



Ø 11 mm für Sicherungsringe *circlip grooves*

Bestell-Nr. part number	Nutenbreite width of circlip	b + 0.03	f	s	d	t max.	D min.	für Klemm- halter Typ for toolholder type	Standard HM Sorte standard carb. grade
R/LS011.0070	0.70	0.73	6.7	4.2	8	1.2	11	611	AL41F (=TIALN)
R/LS011.0080	0.80	0.83	6.7	4.2	8	1.3	11		
R/LS011.0090	0.90	0.93	6.7	4.2	8	1.5	11		
R/LS011.0110	1.10	1.20	6.7	4.2	8	2.3	11		
R/LS011.0130	1.30	1.40	6.7	4.2	8	2.3	11		
R/LS011.0160	1.60	1.70	6.7	4.2	8	2.3	11		

Ø 11 mm Stechdrehen allgemein *grooving*

R/LS011.0100	–	1.00	6.7	4.2	8	2.3	11	611	AL41F (=TIALN)
R/LS011.0150	–	1.50	6.7	4.2	8	2.3	11		
R/LS011.0200	–	2.00	6.7	4.2	8	2.3	11		
R/LS011.0250	–	2.50	6.7	4.2	8	2.3	11		
R/LS011.0300	–	3.00	6.7	4.2	8	2.3	11		

Ø 14 mm für Sicherungsringe *circlip grooves*

R/LS014.0070	0.70	0.73	9.0	5.3	9	1.2	14	614	AL41F (=TIALN)
R/LS014.0080	0.80	0.83	9.0	5.3	9	1.3	14		
R/LS014.0090	0.90	0.93	9.0	5.3	9	1.5	14		
R/LS014.0110	1.10	1.20	9.0	5.3	9	4.0	14		
R/LS014.0130	1.30	1.40	9.0	5.3	9	4.0	14		
R/LS014.0160	1.60	1.70	9.0	5.3	9	4.0	14		

Ø 14 mm Stechdrehen allgemein *grooving*

R/LS014.0150	–	1.50	9.0	5.3	9	4.0	14	614	AL41F (=TIALN)
R/LS014.0200	–	2.00	9.0	5.3	9	4.0	14		
R/LS014.0250	–	2.50	9.0	5.3	9	4.0	14		
R/LS014.0300	–	3.00	9.0	5.3	9	4.0	14		

für Klemmhalter 611 / 614:
siehe Seite 9-11

for use with toolholder 611 / 614:
see page 9-11

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

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



MINICUT

Bohrungsbearbeitung

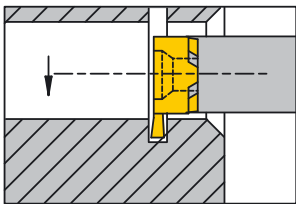
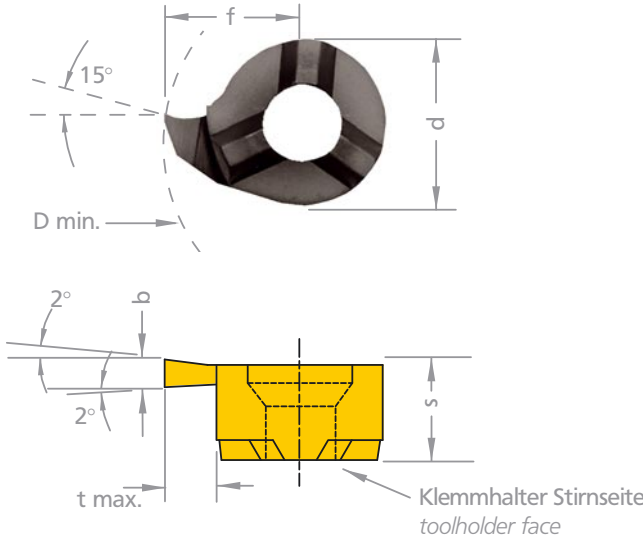
grooving, boring and profiling

Schneidplatten Stechdrehen innen

inserts grooving internal

ab Bohrung
Ø 16 mm

min. bore
Ø from 16 mm



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

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

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben
Abmessungen in mm

State right (R) or left (L) version
dimensions in mm

Ø 16 mm für Sicherungsringe circlip grooves

Bestell-Nr. part number	Nutenbreite width of circlip	b + 0.03	f	s	d	t max.	D min.	für Klemmhalter Typ for toolholder type	Standard HM Sorte standard carb. grade
R/LS016.0070	0.70	0.73	10.2	5.4	11	1.2	16	616	AL41F (=TIALN)
R/LS016.0080	0.80	0.83	10.2	5.4	11	1.3	16		
R/LS016.0090	0.90	0.93	10.2	5.4	11	1.5	16		
R/LS016.0110	1.10	1.20	10.2	5.4	11	4.3	16		
R/LS016.0130	1.30	1.40	10.2	5.4	11	4.3	16		
R/LS016.0160	1.60	1.70	10.2	5.4	11	4.3	16		

Ø 16 mm Stechdrehen allgemein grooving

R/LS016.0150	–	1.50	10.2	5.4	11	4.3	16	616	AL41F (=TIALN)
R/LS016.0200	–	2.00	10.2	5.4	11	4.3	16		
R/LS016.0250	–	2.50	10.2	5.4	11	4.3	16		
R/LS016.0300	–	3.00	10.2	5.4	11	4.3	16		
R/LS016.0350	–	3.50	10.2	5.4	11	4.3	16		
R/LS016.0400	–	4.00	10.2	5.4	11	4.3	16		

für Klemmhalter 616:
siehe Seite 9-11

for use with toolholder 616:
see page 9-11

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

order-example: righthand version
and grade AL41F: RS016.0070/AL41F

Schneidplatten Stechdrehen innen

inserts grooving internal

ab Bohrung
Ø 18 / 20 mm

*min. bore
Ø from 18 / 20 mm*

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling



Ø 18 mm Stechdrehen allgemein *grooving*

Bestell-Nr. <i>part number</i>	Nutenbreite <i>width of circlip</i>	b + 0.05	f	s	d	t max.	D min.	für Klemm- halter Typ <i>for toolholder type</i>	Standard HM Sorte <i>standard carb. grade</i>
neu R/LS18.0150.00	–	1.50	12.0	5.6	11	6.0	18	618	AL41F (=TIALN)
neu R/LS18.0200.00	–	2.00	12.0	5.6	11	6.0	18		
neu R/LS18.0250.00	–	2.50	12.0	5.6	11	6.0	18		
neu R/LS18.0300.00	–	3.00	12.0	5.6	11	6.0	18		
neu R/LS18.0350.00	–	3.50	12.0	5.6	11	6.0	18		
neu R/LS18.0400.00	–	4.00	12.0	5.6	11	6.0	18		

Ø 20 mm Stechdrehen allgemein *grooving*

neu R/LS20.0150.00	–	1.50	14.0	5.6	11	8.0	20	618	AL41F (=TIALN)
neu R/LS20.0200.00	–	2.00	14.0	5.6	11	8.0	20		
neu R/LS20.0250.00	–	2.50	14.0	5.6	11	8.0	20		
neu R/LS20.0300.00	–	3.00	14.0	5.6	11	8.0	20		
neu R/LS20.0350.00	–	3.50	14.0	5.6	11	8.0	20		
neu R/LS20.0400.00	–	4.00	14.0	5.6	11	8.0	20		

für Klemmhalter 618:
siehe Seite 9-11

*for use with toolholder 618:
see page 9-11*

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung
und Sorte AL41F: RS18.0150.00/AL41F

*order-example: righthand version
and grade AL41F: RS18.0150.00/AL41F*



MINICUT

Bohrungsbearbeitung

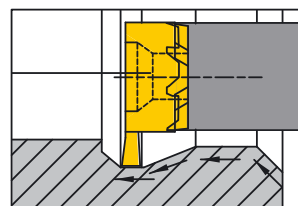
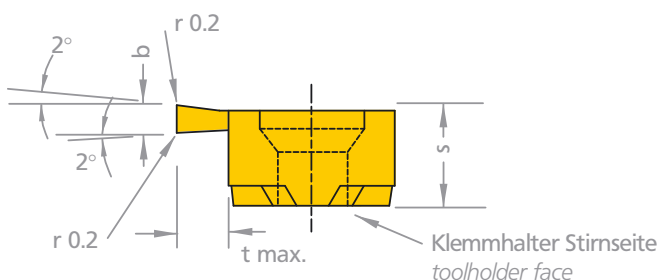
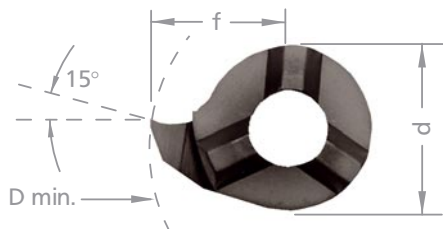
grooving, boring and profiling

Schneidplatten NC-Feindrehen innen

inserts
NC-profiling internal

ab Bohrung
Ø 8 / 11 / 14 / 16 mm

min. bore
Ø from 8 / 11 / 14 / 16 mm

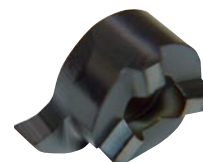


Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

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

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben
Abmessungen in mm

State right (R) or left (L) version
dimensions in mm



Bestell-Nr.
part number

b
+ 0.05

f

s

d

Ap
max.*

t max.

D min.

für Klemm-
halter Typ
for toolholder
type

Standard
HM Sorte
standard
carb. grade

R/LS08.150.02

1.50

4.8

3.3

6

0.2

1.0

8

608

R/LS08.200.02

2.00

4.8

3.3

6

0.2

1.0

8

608

R/LS11.150.02

1.50

6.7

4.2

8

0.2

2.3

11

611

R/LS11.200.02

2.00

6.7

4.2

8

0.2

2.3

11

611

R/LS14.150.02

1.50

9.0

5.3

9

0.2

4.0

14

614

R/LS14.200.02

2.00

9.0

5.3

9

0.2

4.0

14

614

R/LS16.200.02

2.00

10.2

5.4

11

0.2

4.3

16

616

AL41F (=TIALN)

für Klemmhalter 608 / 611 / 614 / 616:
siehe Seite 9-11

for use with toolholder 608 / 611 / 614 / 616:
see page 9-11

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung
und Sorte AL41F: RS08.150.02/AL41F

order-example: righthand version
and grade AL41F: RS08.150.02/AL41F

Schneidplatten Vollradius Stechdrehen innen

inserts full nose radius
grooving internal

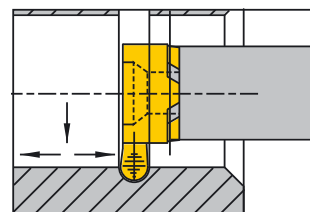
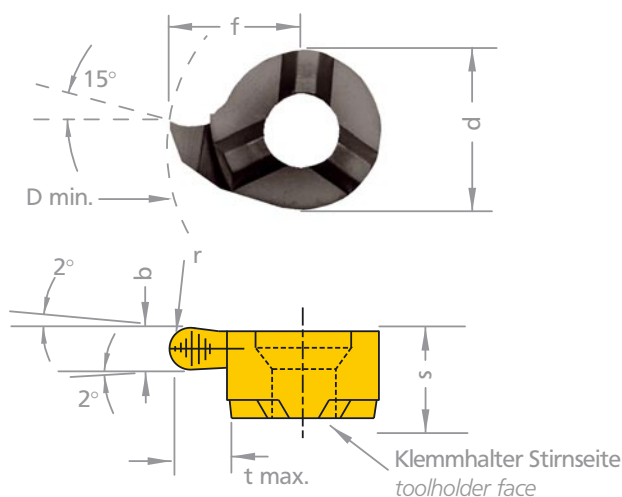
ab Bohrung
Ø 8 / 11 / 14 / 16 mm

min. bore
Ø from 8 / 11 / 14 / 16 mm

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

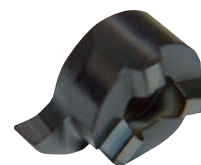


Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

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

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben
Abmessungen in mm

State right (R) or left (L) version
dimensions in mm



Bestell-Nr.
part number

b **r** **f** **s** **d** **t max.** **D min.**
+ 0.05

**für Klemm-
halter Typ**
for toolholder
type

**Standard
HM Sorte**
standard
carb. grade

R/LS08.008R04	0.80	0.4	4.8	3.3	6	1.0	8
R/LS08.012R06	1.20	0.6	4.8	3.3	6	1.0	8
R/LS08.018R09	1.80	0.9	4.8	3.3	6	1.0	8
R/LS11.008R04	0.80	0.4	6.7	4.2	8	2.3	11
R/LS11.012R06	1.20	0.6	6.7	4.2	8	2.3	11
R/LS11.018R09	1.80	0.9	6.7	4.2	8	2.3	11
R/LS11.020R10	2.00	1.0	6.7	4.2	8	2.3	11
R/LS11.030R15	3.00	1.5	6.7	4.2	8	2.3	11
R/LS14.012R06	1.20	0.6	9.0	5.3	9	4.0	14
R/LS14.018R09	1.80	0.9	9.0	5.3	9	4.0	14
R/LS14.020R10	2.00	1.0	9.0	5.3	9	4.0	14
R/LS14.022R11	2.20	1.1	9.0	5.3	9	4.0	14
R/LS14.030R15	3.00	1.5	9.0	5.3	9	4.0	14
R/LS16.018R09	1.80	0.9	10.2	5.4	11	4.3	16
R/LS16.022R11	2.20	1.1	10.2	5.4	11	4.3	16
R/LS16.030R15	3.00	1.5	10.2	5.4	11	4.3	16
R/LS16.040R20	4.00	2.0	10.2	5.4	11	4.3	16

608

611

614

616

AL41F (=TIALN)

für Klemmhalter 608 / 611 / 614 / 616:
siehe Seite 9-11

for use with toolholder 608 / 611 / 614 / 616:
see page 9-11

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

order-example: righthand version
and grade AL41F: RS08.008R04/AL41F



MINICUT

Bohrungsbearbeitung

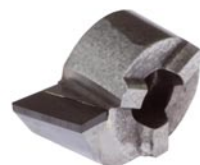
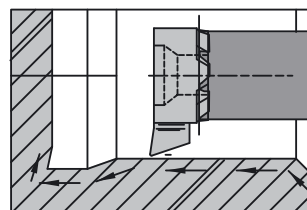
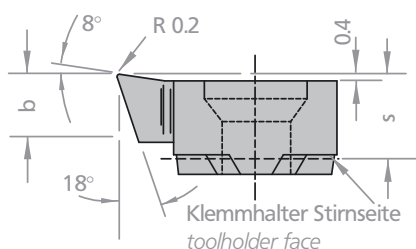
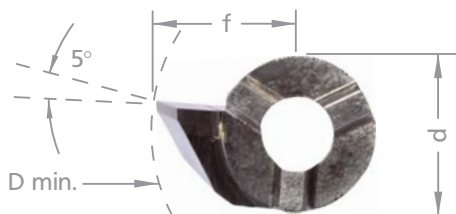
grooving, boring and profiling

Schneidplatten mit CBN innen Ausdrehen und kopieren von gehärteten Teilen

internal inserts with CBN
boring and copying
of hardened parts

ab Bohrung
Ø 7.8 / 11 / 14 / 16 mm

min. bore
Ø from 7.8 / 11 / 14 / 16 mm



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

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

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben
Abmessungen in mm

State right (R) or left (L) version
dimensions in mm

Bestell-Nr.
part number

b

f

s

d

D min.

für Klemm-
halter Typ
for toolholder
type

Sorte
grade

R/LS08.1846.02/CBN

3.30

4.65

3.5

6

7.8

608

R/LS11.1867.02/CBN

3.90

6.70

4.2

8

11.0

611

R/LS14.1867.02/CBN

5.00

8.70

5.3

9

13.8

614

R/LS16.1897.02/CBN

5.00

9.70

5.4

11

15.5

616

CBN

für Klemmhalter 608 / 611 / 614 / 616:
siehe Seite 9-11

for use with toolholder 608 / 611 / 614 / 616:
see page 9-11

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

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

Schneidplatten Ausdrehen und kopieren innen

*inserts boring and copying
of hardened parts internal*

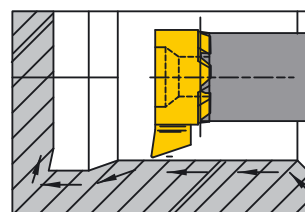
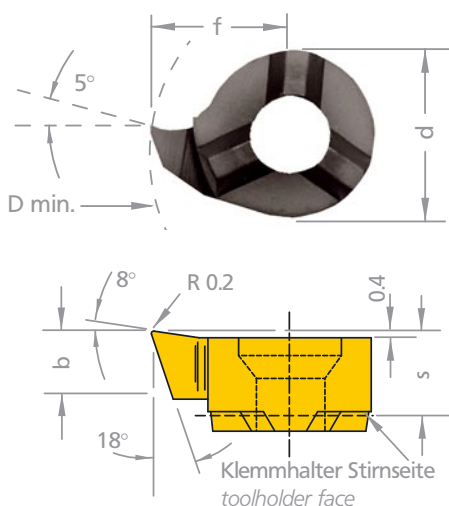
ab Bohrung
Ø 7.8 / 11 / 14 / 16 mm

*min. bore
Ø from 7.8 / 11 / 14 / 16 mm*

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling



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

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

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben
Abmessungen in mm

*State right (R) or left (L) version
dimensions in mm*

Bestell-Nr.
part number

b f s d Ap max.* D min.

**für Klemm-
halter Typ**
*for toolholder
type*

**Standard
HM Sorte**
*standard
carb. grade*

R/LS08.1846.02	3.30	4.65	3.5	6	0.6	7.8
R/LS11.1855.02	3.90	5.50	4.2	6	1.0	9.8
R/LS11.1867.02	3.90	6.70	4.2	8	1.0	11.0
R/LS14.1867.02	5.00	8.70	5.3	9	1.5	13.8
R/LS16.1897.02	5.00	9.70	5.4	11	1.5	15.5

608
611
611
614
616

AL41F
(=TiAlN)

*** Ap max. = maximale Schnitttiefe (werkstoffabhängig)**

** Ap. max = maximum depth of cut (depending on material)*

**für Klemmhalter 608 / 611 / 614 / 616:
siehe Seite 9-11**

*for use with toolholder 608 / 611 / 614 / 616:
see page 9-11*

**Bestellbeispiel: für rechte Ausführung
und Sorte AL41F: RS08.1846.02/AL41F**

*order-example: righthand version
and grade AL41F: RS08.1846.02/AL41F*



MINICUT

Bohrungsbearbeitung

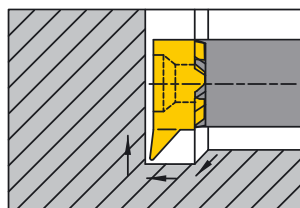
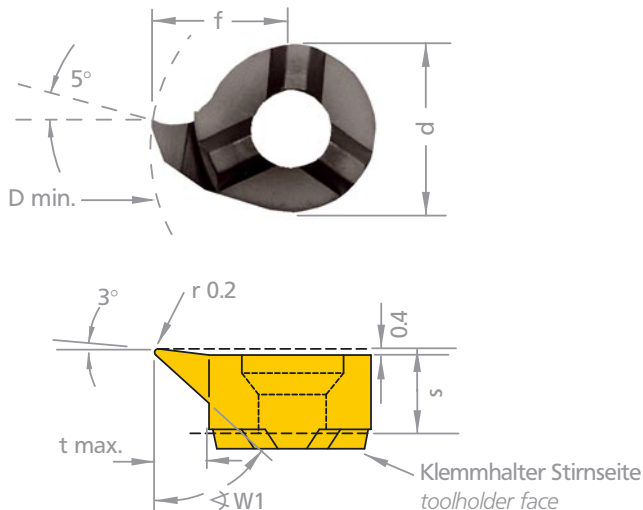
grooving, boring and profiling

Schneidplatten Ausdrehen, Innenfreistiche DIN 509 und kopieren

inserts boring and profiling
undercuts DIN 509 and copying

ab Bohrung
Ø 7.8 / 11 / 13.7 /
18 / 20 mm

min. bore
Ø from 7.8 / 11 / 13.7 /
18 / 20 mm



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

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

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben
Abmessungen in mm

State right (R) or left (L) version
dimensions in mm

Ausdrehen und Innenfreistiche (DIN 509)

boring and profiling undercuts (DIN 509)

Bestell-Nr.
part number

W1

f

s

d

Ap
max.*

t max.

D min.

für Klemm-
halter Typ
for toolholder
type

Standard
HM Sorte
standard
carb. grade

R/LS08.4746.02

47°

4.65

3.5

6

0.4

1.2

7.8

608

R/LS11.4767.02

47°

6.70

4.2

8

0.6

2.3

11

611

R/LS14.4787.02

47°

8.70

5.3

9

0.8

3.0

13.7

614

R/LS18.4712.02

47°

12.00

5.6

11

1.0

6.0

18

618

R/LS20.4714.02

47°

14.00

5.6

11

1.2

8.0

20

618

AL41F
(=TIALN)

Kopieren

copying

R/LS08.2555.02

30°

4.65

3.5

6

0.4

1.2

7.8

608

R/LS11.2755.02

30°

6.70

4.2

8

0.6

2.3

11

611

R/LS14.3555.02

30°

8.70

5.3

9

0.8

4.0

13.7

614

R/LS16.4055.02

30°

10.20

5.4

11

0.8

4.3

15.8

616

AL41F
(=TIALN)

* Ap max. = maximale Schnitttiefe (werkstoffabhängig)

* Ap. max = maximum depth of cut (depending on material)

für Klemmhalter 608 / 611 / 614 /
616 / 618: siehe Seite 9-11

for use with toolholder 608 / 611 / 614 /
616 / 618: see page 9-11

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung
und Sorte AL41F: RS08.4746.02/AL41F

order-example: righthand version
and grade AL41F: RS08.4746.02/AL41F

Schneidplatten Rückwärtsdrehen innen

*inserts boring by backward
motion internal*

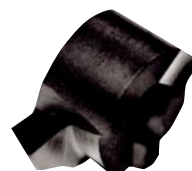
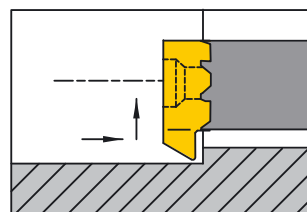
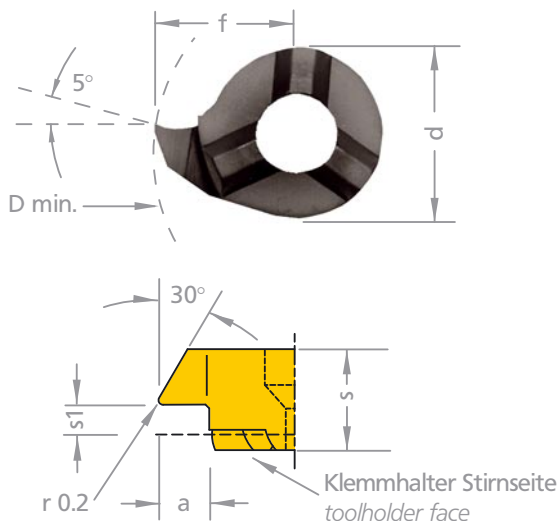
ab Bohrung
Ø 7.8 / 11 / 13.8 mm

*min. bore
Ø from 7.8 / 11 / 13.8 mm*

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling



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

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

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben
Abmessungen in mm

*State right (R) or left (L) version
dimensions in mm*

Bestell-Nr.
part number

f s s1 d Ap max.* a D min.

**für Klemm-
halter Typ**
*for toolholder
type*

**Standard
HM Sorte**
*standard
carb. grade*

R/LS08.3046.02	4.65	3.5	1.0	6	0.6	1.3	7.8
R/LS11.3067.02	6.70	4.3	1.6	8	1.0	2.3	11
R/LS14.3087.02	8.70	5.4	2.4	9	1.5	3.5	13.8

608	AL41F (=TIALN)
611	
614	

für Klemmhalter 608 / 611 / 614:
siehe Seite 9-11

for use with toolholder 608 / 611 / 614:
see page 9-11

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

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



MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

Schneidplatten

Fasen und

Ausdrehen innen

inserts

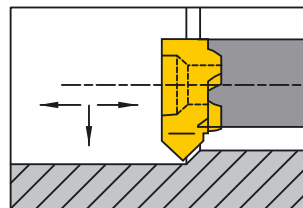
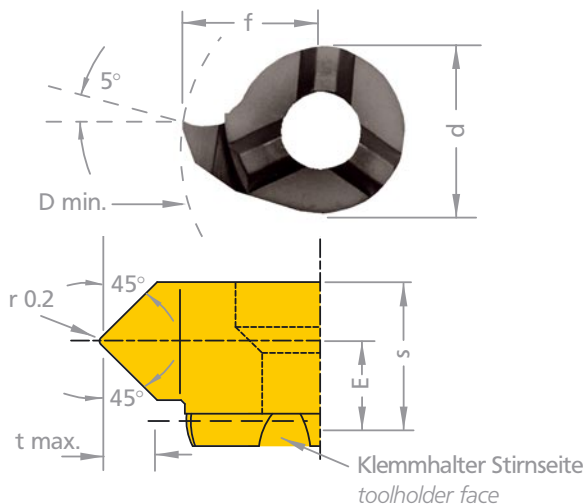
chamfering and profiling internal

ab Bohrung

Ø 8 / 11 / 14 mm

min. bore

Ø from 8 / 11 / 14 mm



Rechts (R): wie gezeichnet

Links (L): spiegelbildlich

righthand (R): as shown

lefthand version (L): mirror image

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben

Abmessungen in mm

State right (R) or left (L) version

dimensions in mm



Bestell-Nr.
part number

f

s

d

E

a

Ap
max.*

t max.

D min.

für Klemm-
halter Typ
for toolholder
type

Standard
HM Sorte
standard
carb. grade

R/LS08.4545.02

4.8

3.5

6

1.8

1.3

0.6

1.4

8

608

R/LS11.4545.02

6.7

4.3

8

2.2

2.3

1.0

1.5

11

611

R/LS14.4545.02

9.0

5.4

9

2.8

3.5

1.2

1.5

14

614

AL41F
(=TiAlN)

* Ap max. = maximale Schnitttiefe (werkstoffabhängig)

* Ap. max = maximum depth of cut (depending on material)

für Klemmhalter 608 / 611 / 614:
siehe Seite 9-11

for use with toolholder 608 / 611 / 614:
see page 9-11

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung
und Sorte AL41F: RS08.4545.02/AL41F

order-example: righthand version
and grade AL41F: RS08.4545.02/AL41F

Schneidplatten Vorstechen und Fasen

inserts
pregrooving and chamfering

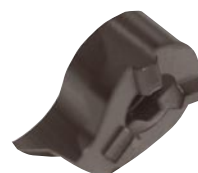
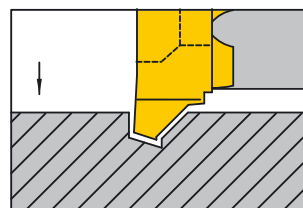
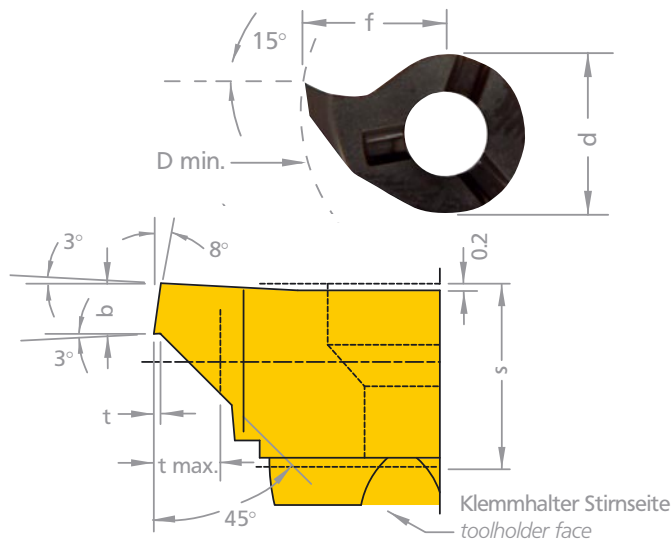
ab Bohrung
Ø 8 / 11 / 14 / 16 mm

min. bore
Ø from 8 / 11 / 14 / 16 mm

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling



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

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

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben
Abmessungen in mm

State right (R) or left (L) version
dimensions in mm

Bestell-Nr. part number	b	t	f	s	d	t max.	D min.	für Klemmhalter Typ for toolholder type	Standard HM Sorte standard carb. grade
R/LS08.0810.45	1.00	0.2	4.8	3.3	6	1.0	8	608	
R/LS11.0810.45	1.00	0.2	6.7	4.2	8	1.5	11	611	
R/LS14.0815.45	1.00	0.2	9.0	5.3	9	1.5	14	614	
R/LS16.0815.45	1.00	0.2	10.2	5.4	11	1.5	16	616	AL41F (=TIALN)

für Klemmhalter 608 / 611 / 614 / 616:
siehe Seite 9-11

for use with toolholder 608 / 611 / 614 / 616:
see page 9-11

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung
und Sorte AL41F: RS08.0810.45/AL41F

order-example: righthand version
and grade AL41F: RS08.0810.45/AL41F



MINICUT

Bohrungsbearbeitung

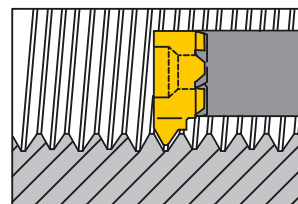
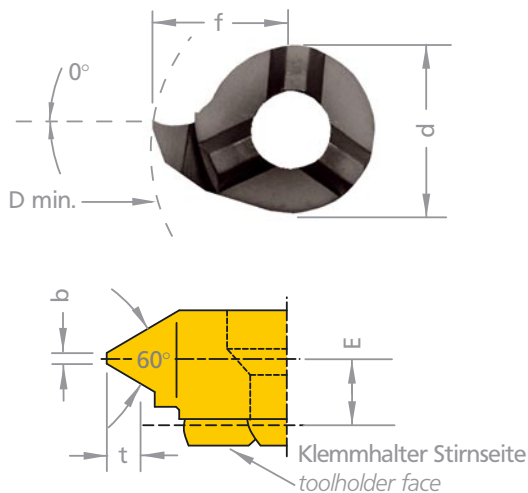
grooving, boring and profiling

Schneidplatten metrische ISO- Regelgewinde

inserts metric thread

Gewindedrehen innen
Teilprofil ab Bohrung
Ø 8 / 11 / 14 / 16 mm

threading internal
partial profile min. bore
Ø from 8 / 11 / 14 / 16 mm



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

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

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben
Abmessungen in mm

State right (R) or left (L) version
dimensions in mm



Bestell-Nr.
part number

Steigung
pitch

t

b

f

s

d

E

D min.

für Klemm-
halter Typ
for toolholder
type

Standard
HM Sorte
standard
carb. grade

R/LS08.0815.01	1.5/1.75	0.95	0.18	4.8	3.5	6	2.5	8
R/LS11.1020.01	2.0	1.08	2.25	6.7	4.3	8	3.0	11
R/LS11.1325.01	2.5	1.35	0.31	6.7	4.3	8	3.0	11
R/LS14.1020.01	2.0	1.08	0.25	9.0	5.4	9	4.2	14
R/LS14.1325.01	2.5	1.35	0.31	9.0	5.4	9	4.7	14
R/LS16.1325.01	2.5	1.35	0.31	10.2	5.5	11	4.2	16

608
611
611
614
614
616

AL41F (=TiAlN)

für Klemmhalter 608 / 611 / 614 / 616:
siehe Seite 9-11

for use with toolholder 608 / 611 / 614 / 616:
see page 9-11

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung
und Sorte AL41F: RS08.0815.01/AL41F

order-example: righthand version
and grade AL41F: RS08.0815.01/AL41F

Schneidplatten metrische ISO- Feingewinde

inserts metric fine thread

Gewindedrehen innen
Teilprofil ab Bohrung
Ø 8 / 11 / 14 / 16 mm

*threading internal
partial profile min. bore
Ø from 8 / 11 / 14 / 16 mm*

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling



Bestell-Nr.
part number

Steigung
pitch

t

b

f

s

d

E

D min.

**für Klemm-
halter Typ**
*for toolholder
type*

**Standard
HM Sorte**
*standard
carb. grade*

R/LS08.0205.01	0.5/0.75	0.43	0.06	4.8	3.5	6	2.7	8	608	AL41F (=TIALN)
R/LS08.0510.01	1.0/0.75	0.70	0.12	4.8	3.5	6	2.7	8	608	
R/LS11.0205.01	0.5/0.75	0.75	0.06	6.7	4.3	8	3.5	11	611	
R/LS11.0510.01	1.0/1.25	0.55	0.12	6.7	4.3	8	3.5	11	611	
R/LS11.0815.01	1.5/1.75	0.81	0.18	6.7	4.3	8	3.5	11	611	
R/LS14.0510.01	1.0/1.25	0.55	0.12	9.0	5.4	9	4.7	14	614	
R/LS14.0815.01	1.5/1.75	0.81	0.18	9.0	5.4	9	4.5	14	614	
R/LS16.0510.01	1.0/1.25	0.55	0.12	10.2	5.5	11	4.7	16	616	
R/LS16.0815.01	1.5/1.75	0.81	0.18	10.2	5.5	11	4.5	16	616	
R/LS16.1020.01	2.0	1.08	0.25	10.2	5.5	11	4.2	16	616	

für Klemmhalter 608 / 611 / 614 / 616:
siehe Seite 9-11

for use with toolholder 608 / 611 / 614 / 616:
see page 9-11

**Bestellbeispiel: für rechte Ausführung
und Sorte AL41F: RS08.0205.01/AL41F**

*order-example: righthand version
and grade AL41F: RS08.0205.01/AL41F*



MINICUT

Bohrungsbearbeitung

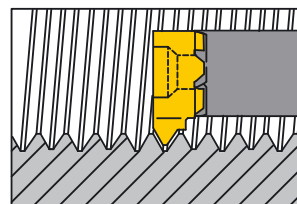
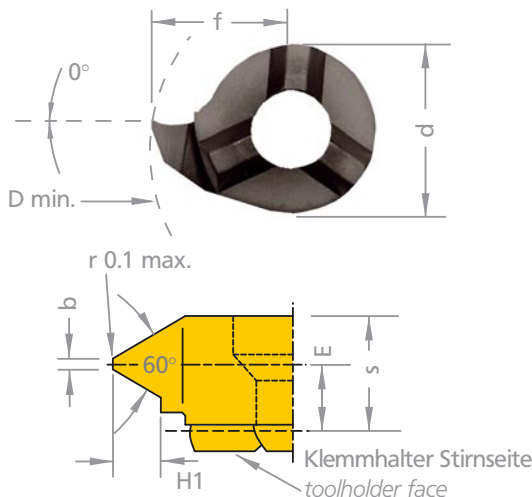
grooving, boring and profiling

Schneidplatten metrische ISO- Regelgewinde

inserts metric thread

Gewindedrehen innen
Vollprofil ab Bohrung
Ø 11 / 14 / 16 mm

threading internal
full profile min. bore
Ø from 11 / 14 / 16 mm



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

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

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben
Abmessungen in mm

State right (R) or left (L) version
dimensions in mm

Bestell-Nr.
part number

Steigung H1
pitch

b

f

s

d

E

D min.

für Klemm-
halter Typ
for toolholder
type

Standard
HM Sorte
standard
carb. grade

R/LS11.1020.02	2.0	1.08	0.25	6.7	4.3	8	3.2	11
R/LS11.1325.02	2.5	1.35	0.31	6.7	4.3	8	3.0	11
R/LS11.1630.02	3.0	1.62	0.37	6.7	4.3	8	2.9	11
R/LS14.1020.02	2.0	1.08	0.25	9.0	5.4	9	4.2	14
R/LS14.1325.02	2.5	1.35	0.31	9.0	5.4	9	4.7	14
R/LS16.1325.02	2.5	1.35	0.31	10.2	5.5	11	4.2	16
R/LS16.1630.02	3.0	1.62	0.37	10.2	5.5	11	4.0	16
R/LS16.1835.02	3.5	1.89	0.43	10.2	5.5	11	3.8	16
R/LS16.2140.02	4.0	2.16	0.50	10.2	5.5	11	3.6	16

611
611
611
614
614
616
616
616
616
616

AL41F (=TiAlN)

für Klemmhalter 611 / 614 / 616:
siehe Seite 9-11

for use with toolholder 611 / 614 / 616:
see page 9-11

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung
und Sorte AL41F: RS11.1020.02/AL41F

order-example: righthand version
and grade AL41F: RS11.1020.02/AL41F

Schneidplatten metrische ISO- Feingewinde

inserts metric fine thread

Gewindedrehen innen
Vollprofil ab Bohrung
Ø 11 / 14 / 16 mm

*threading internal
full profile min. bore
Ø from 11 / 14 / 16 mm*

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling



Bestell-Nr.
part number

Steigung H1
pitch

b

f

s

d

E

D min.

**für Klemm-
halter Typ**
*for toolholder
type*

**Standard
HM Sorte**
*standard
carb. grade*

R/LS11.0510.02	1.0	0.54	0.12	6.7	4.3	8	3.5	11	611	AL41F (=TIALN)
R/LS11.0815.02	1.5	0.81	0.18	6.7	4.3	8	3.5	11	611	
R/LS14.0205.02	0.5	0.27	0.06	9.0	5.4	9	4.7	14	614	
R/LS14.0510.02	1.0	0.54	0.12	9.0	5.4	9	4.7	14	614	
R/LS14.0815.02	1.5	0.81	0.18	9.0	5.4	9	4.7	14	614	
R/LS16.0510.02	1.0	0.54	0.12	10.2	5.5	11	4.7	16	616	
R/LS16.0815.02	1.5	0.81	0.18	10.2	5.5	11	4.5	16	616	
R/LS16.1020.02	2.0	1.08	0.25	10.2	5.5	11	4.2	16	616	

für Klemmhalter 611 / 614 / 616:
siehe Seite 9-11

for use with toolholder 611 / 614 / 616:
see page 9-11

**Bestellbeispiel: für rechte Ausführung
und Sorte AL41F: RS11.0510.02/AL41F**

*order-example: righthand version
and grade AL41F: RS11.0510.02/AL41F*





MINICUT

Bohrungsbearbeitung

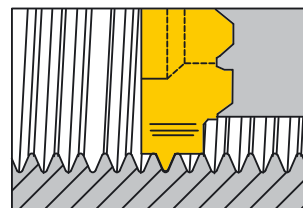
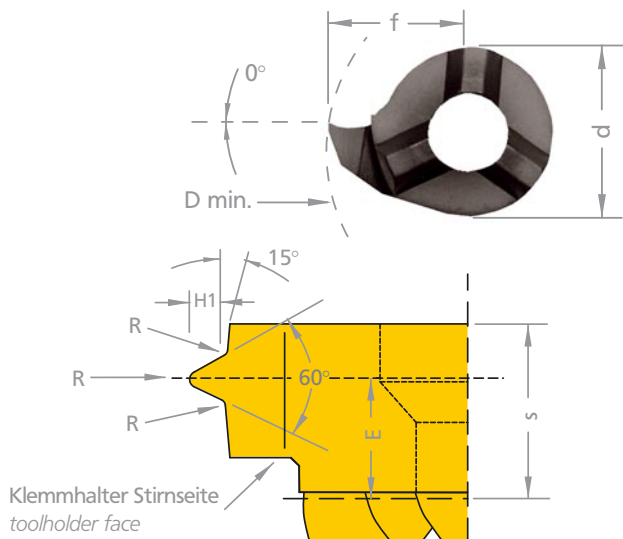
grooving, boring and profiling

Schneidplatten Gewindedrehen innen Whitworth Vollprofil

inserts
threading internal
whitworth full profile

ab Bohrung
Ø 11 / 14 / 16 mm

min. bore
Ø from 11 / 14 / 16 mm



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

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

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben
Abmessungen in mm

State right (R) or left (L) version
dimensions in mm



Bestell-Nr.
part number

Steigung
pitch

H1

Gg/Zoll f

s

d

E

D min.

für Klemm-
halter Typ
for toolholder
type

Standard
HM Sorte
standard
carb. grade

R/LS11.0813.19	1.337	0.85	19	6.7	4.3	8	2.7	11
R/LS11.1118.14	1.814	1.16	14	6.7	4.3	8	3.0	11
R/LS14.0813.19	1.337	0.85	19	9.0	5.35	9	3.8	14
R/LS14.1118.14	1.814	1.16	14	9.0	5.35	9	3.6	14
R/LS16.1118.14	1.814	1.16	14	10.2	5.5	11	3.9	16
R/LS16.1423.11	2.309	1.48	11	10.2	5.5	11	3.5	16

611
611
614
614
616
616

AL41F (=TiAlN)

für Klemmhalter 611 / 614 / 616:
siehe Seite 9-11

for use with toolholder 611 / 614 / 616:
see page 9-11

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung
und Sorte AL41F: RS11.0813.19/AL41F

order-example: righthand version
and grade AL41F: RS11.0813.19/AL41F

Schneidplatten Trapezgewinde Gewindedrehen innen

inserts trapezoidal thread
threading internal

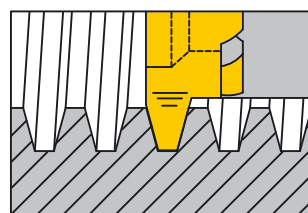
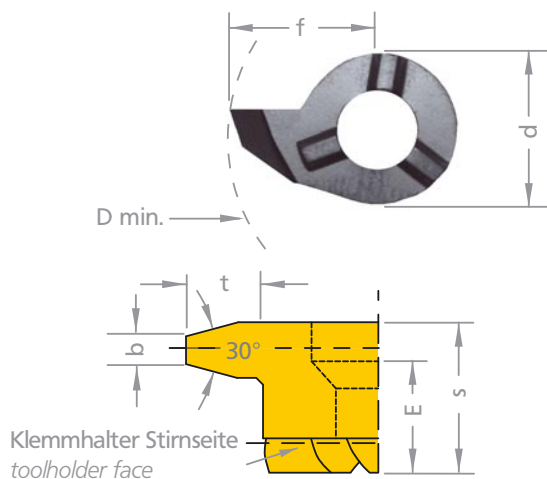
ab Bohrung
Ø 11 / 14 / 16 mm

min. bore
Ø from 11 / 14 / 16 mm

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

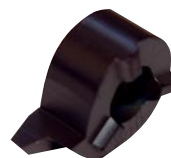


Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

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

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben
Abmessungen in mm

state right (R) or left (L) version
dimensions in mm



Bestell-Nr.
part number

D min.

Steigung
pitch

t

f

E

s

b

d

**für Klemm-
halter Typ**
for toolholder
type

**Standard
HM Sorte**
standard
carb. grade

R/LS11.1015.01	11.0	1.5	0.9	6.7	3.7	4.3	0.47	8.0
R/LS11.1220.01	11.0	2.0	1.25	6.7	3.5	4.3	0.60	8.0
R/LS11.1730.01	11.0	3.0	1.75	6.7	3.2	4.3	0.96	8.0
R/LS11.2240.01	11.0	4.0	2.25	6.7	2.6	3.95	1.33	8.0
R/LS14.1220.01	14.0	2.0	1.25	9.0	4.3	5.3	0.60	9.0
R/LS14.1730.01	14.0	3.0	1.75	9.0	4.0	5.3	0.96	9.0
R/LS14.2240.01	14.0	4.0	2.25	9.0	3.6	5.3	1.33	9.0
R/LS14.2750.01	14.0	5.0	2.75	9.0	3.3	5.3	1.69	9.0
R/LS16.1220.01	16.0	2.0	1.25	9.7	4.5	5.5	0.60	11.0
R/LS16.1730.01	16.0	3.0	1.75	9.7	4.3	5.5	0.96	11.0
R/LS16.2240.01	16.0	4.0	2.25	9.7	4.0	5.5	1.33	11.0
R/LS16.2750.01	16.0	5.0	2.75	10.2	3.55	5.5	1.69	11.0
R/LS16.3560.01	16.0	6.0	3.50	10.2	3.3	5.5	1.92	11.0

611

614

616

AL41F (=TiAlN)

neu

für Klemmhalter 611 / 614 / 616:
siehe Seite 9-11

for use with toolholder 611 / 614 / 616:
see page 9-11

**Bestellbeispiel: für rechte Ausführung
und Sorte AL41F: RS11.1015.01/AL41F**

order-example: righthand version
and grade AL41F: RS11.1015.01/AL41F



MINICUT

Bohrungsbearbeitung

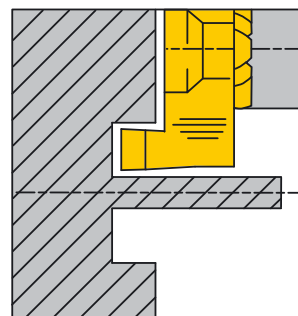
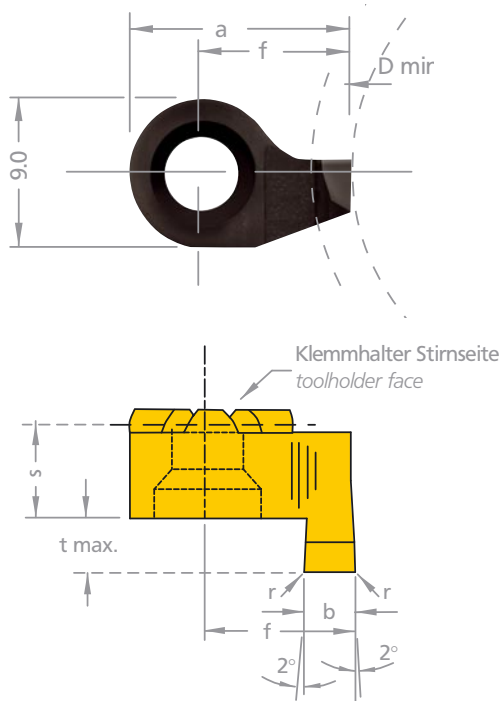
grooving, boring and profiling

Schneidplatten Axialstechen am Zapfen vorbei

face grooving in pivots

ab Bohrung Ø 12 mm

min. bore Ø from 12 mm



R = rechts, wie gezeichnet
Platte linksschneidend
L = links, spiegelbildlich
Platte rechtsschneidend

R = righthand version shown
(rotation left)
L = lefthand version, mirror image
(rotation right)

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben
Abmessungen in mm

State right (R) or left (L) version
dimensions in mm



Bestell-Nr.
part number

b + 0.03 f r s t max. D min. a

für Klemm-
halter Typ
for toolholder
type

Standard
HM Sorte
standard
carb. grade

R/LS014.1210.00	1.00	7.0	–	8.3	1.5	12	11.5
R/LS014.1215.02	1.50	7.5	0.2	8.3	2.5	12	12.0
R/LS014.1220.02	2.00	8.0	0.2	8.3	3.0	12	12.5
R/LS014.1225.02	2.50	8.5	0.2	8.3	3.0	12	13.0
R/LS014.1230.02	3.00	9.0	0.2	8.3	3.0	12	13.5
R/LS014.1220.52	2.00	8.0	0.2	10.3	5.0	12	12.5
R/LS014.1225.52	2.50	8.5	0.2	10.3	5.0	12	13.0
R/LS014.1230.52	3.00	9.0	0.2	10.3	5.0	12	13.5

614

AL41F (=TIALN)

für Klemmhalter 614:
siehe Seite 9-11

for use with toolholder 614:
see page 9-11

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

order-example: righthand version
and grade AL41F: RS014.1210.00/AL41F

Schneidplatten Axialstechen

face grooving

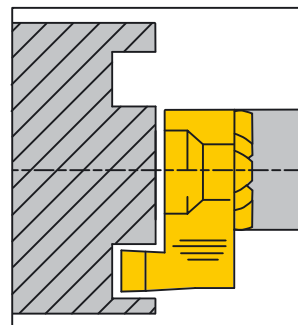
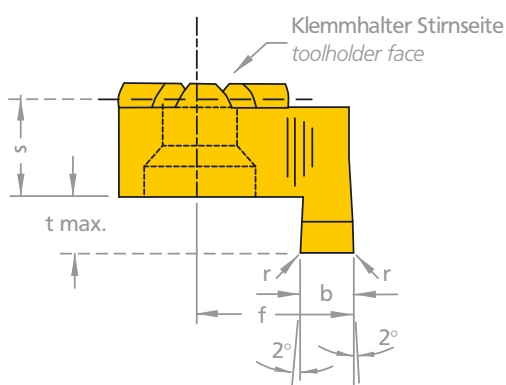
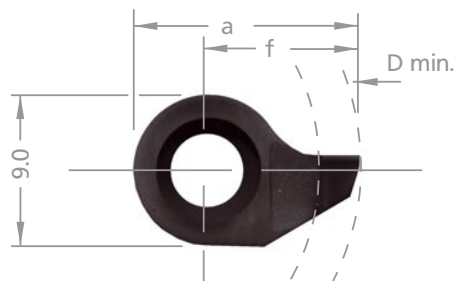
ab Bohrung Ø 14 mm

min. bore Ø from 14 mm

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling



R = rechts, wie gezeichnet
Platte rechtsschneidend
L = links, spiegelbildlich
Platte linksschneidend

R = righthand version shown
(rotation right)
L = lefthand version, mirror image
(rotation left)

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben
Abmessungen in mm

State right (R) or left (L) version
dimensions in mm



Bestell-Nr.
part number

b **f** **r** **s** **t max.** **D min.** **a**
+ 0.03

**für Klemm-
halter Typ**
for toolholder
type

**Standard
HM Sorte**
standard
carb. grade

R/LS014.1410.00	1.00	9.0	–	8.3	1.5	14	13.5
R/LS014.1415.02	1.50	9.0	0.2	8.3	2.5	14	13.5
R/LS014.1420.02	2.00	9.0	0.2	8.3	3.0	14	13.5
R/LS014.1425.02	2.50	9.0	0.2	8.3	3.0	14	13.5
R/LS014.1430.02	3.00	9.0	0.2	8.3	3.0	14	13.5
R/LS014.1420.52	2.00	9.0	0.2	10.3	5.0	14	13.5
R/LS014.1425.52	2.50	9.0	0.2	10.3	5.0	14	13.5
R/LS014.1430.52	3.00	9.0	0.2	10.3	5.0	14	13.5

614

AL41F (=TIALN)

für Klemmhalter 614:
siehe Seite 9-11

for use with toolholder 614:
see page 9-11

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

order-example: righthand version
and grade AL41F: RS014.1410.00/AL41F



MINICUT

Bohrungsbearbeitung

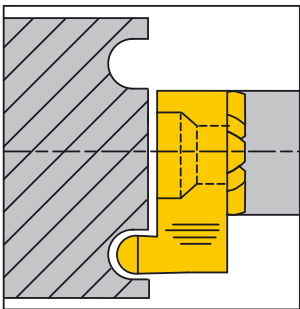
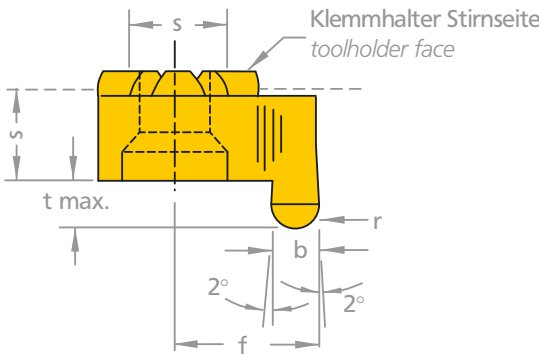
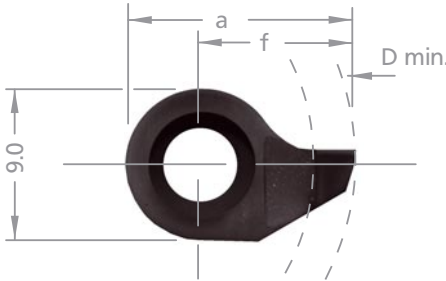
grooving, boring and profiling

Schneidplatten Axialstechen Vollradius

inserts face-grooving
full radius

ab Bohrung Ø 14 mm

min. bore Ø from 14 mm



R = rechts, wie gezeichnet
Platte rechtsschneidend
L = links, spiegelbildlich
Platte linksschneidend

R = righthand version shown
(rotation right)
L = lefthand version, mirror image
(rotation left)

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben
Abmessungen in mm

State right (R) or left (L) version
dimensions in mm



Bestell-Nr. part number	b +0.03	a	f	r	s	t max.	D min.	für Klemm- halter Typ for toolholder type	Standard HM Sorte standard carb grade
neu R/LS014.1410.05	1.00	13.5	9.0	0.5	8.3	1.5	14.0	614	AL41F (=TIALN)
neu R/LS014.1416.08	1.60	13.5	9.0	0.8	8.3	2.5	14.0		
neu R/LS014.1420.10	2.00	13.5	9.0	1.0	8.3	3.0	14.0		
neu R/LS014.1425.12	2.50	13.5	9.0	1.2	8.3	3.0	14.0		
neu R/LS014.1430.15	3.00	13.5	9.0	1.5	8.3	3.0	14.0		

für Klemmhalter 614:
siehe Seite 9-11

for use with toolholder 614:
see page 9-11

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

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

Schneidplatten Stechdrehen innen große Einstechtiefe

face grooving
maximum depth of groove

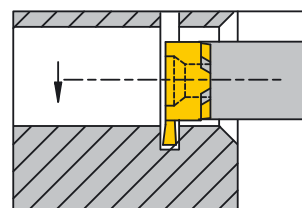
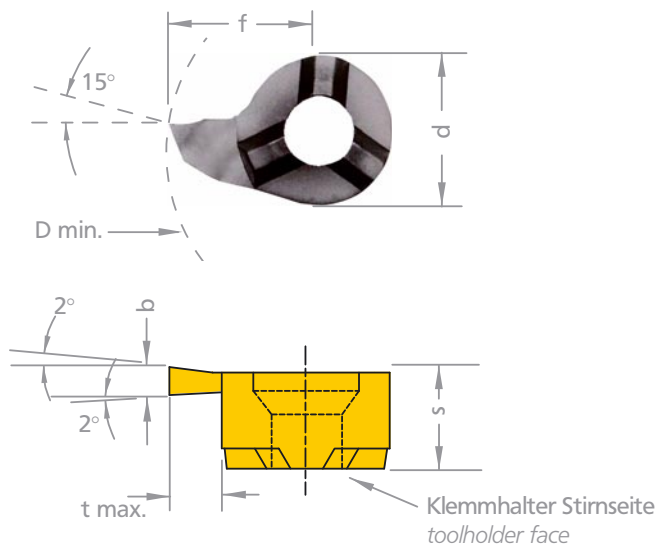
ab Bohrung Ø 16 / 17 mm

min. bore Ø from 16 / 17 mm

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling



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

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

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben
Abmessungen in mm

State right (R) or left (L) version
dimensions in mm

ab Bohrung Ø 16 mm

min. bore Ø from 16 mm

Bestell-Nr. part number	b + 0.03	f	s	d	t max.	D min.	für Klemm- halter Typ for toolholder type	Standard HM Sorte standard carb. grade
R/LS55.150.00	1.50	10.5	5.2	9	5.5	16.0	614	AL41F (=TIALN)
R/LS55.200.00	2.00	10.5	5.2	9	5.5	16.0		
R/LS55.250.00	2.50	10.5	5.2	9	5.5	16.0		
R/LS55.300.00	3.00	10.5	5.2	9	5.5	16.0		

ab Bohrung Ø 17 mm

min. bore Ø from 17 mm

R/LS65.150.00	1.50	11.5	5.2	9	6.5	17.0	614	AL41F (=TIALN)
R/LS65.200.00	2.00	11.5	5.2	9	6.5	17.0		
R/LS65.250.00	2.50	11.5	5.2	9	6.5	17.0		
R/LS65.300.00	3.00	11.5	5.2	9	6.5	17.0		

für Klemmhalter 614:
siehe Seite 9-11

for use with toolholder 614:
see page 9-11

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

order-example: righthand version
and grade AL41F: RS55.150.00/AL41F



MINICUT

Bohrungsbearbeitung

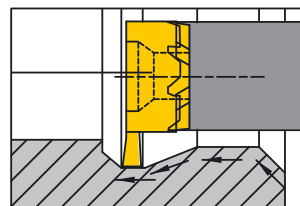
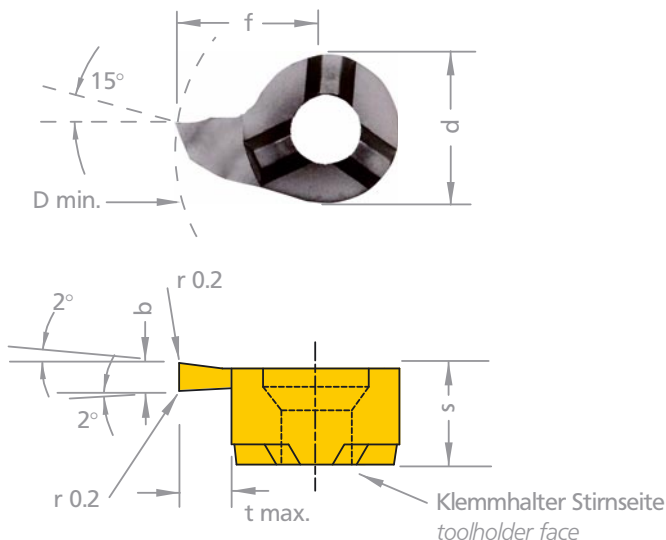
grooving, boring and profiling

Schneidplatten NC-Feindrehen innen große Einstechtiefe

face grooving
maximum depth of groove

ab Bohrung Ø 16 / 17 mm

min. bore Ø from 16 / 17 mm



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

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

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben
Abmessungen in mm

State right (R) or left (L) version
dimensions in mm



ab Bohrung Ø 16 mm

min. bore Ø from 16 mm

Bestell-Nr.
part number

b
+ 0.03

r

f

s

d

t max.

D min.

für Klemm-
halter Typ
for toolholder
type

Standard
HM Sorte
standard
carb. grade

R/LS55.150.02

1.50

0.2

10.5

5.2

9

5.5

16

R/LS55.200.02

2.00

0.2

10.5

5.2

9

5.5

16

R/LS55.250.02

2.50

0.2

10.5

5.2

9

5.5

16

R/LS55.300.02

3.00

0.2

10.5

5.2

9

5.5

16

614

AL41F
(=TIALN)

ab Bohrung Ø 17 mm

min. bore Ø from 17 mm

R/LS65.150.02

1.50

0.2

11.5

5.2

9

6.5

17

R/LS65.200.02

2.00

0.2

11.5

5.2

9

6.5

17

R/LS65.250.02

2.50

0.2

11.5

5.2

9

6.5

17

R/LS65.300.02

3.00

0.2

11.5

5.2

9

6.5

17

614

AL41F
(=TIALN)

für Klemmhalter 614:
siehe Seite 9-11

for use with toolholder 614:
see page 9-11

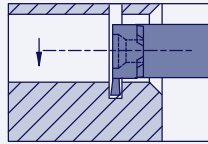
Bestellbeispiel: für rechte Ausführung
und Sorte AL41F: RS55.150.02/AL41F

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

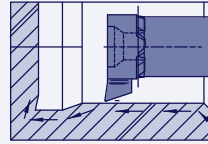
Schnittdaten für das Stechdrehen Richtwerte für Schnittgeschwindigkeit

cutting data for grooving
standard values for cutting speeds

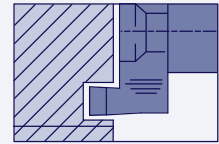
Vorschubsbereich f mm/U
feed rates f mm/rev.



0.01 - 0.03



0.03 - 0.10



0.01 - 0.03

zu bearbeitender
Werkstoff
material to be machined

Werkstoffbeispiele
Werkstoff.-Nr. / Kurzname
material no. / shortname

Brinell-Härte
(HB)
hardness (HB)

Schnittgeschwindigkeit m/min.
Beschichtung AL41F
cutting speed m/min.
coating AL41F

Kohlenstoffstahl
carbon steel

1.0711 9 S 20
1.0037 ST 37
1.0050 ST 50

140
180
200

80-200

Stahl niedriglegiert
steel alloyed

1.0070 ST 70
1.7131 16 MnCr 5
1.7218 25 CrMo 4

180
280
350

80-160
80-160
70-100

Stahl hochlegiert
steel high alloyed

1.7225 42 CrMo4V
1.2842 90 MnCrV 8
X 40 CrMoV

200

80-160

Stahl rostfrei
steel stainless

1.4057 20CrNi17 2
1.4301 X5CrNi18 10
1.4104 X12CrMoS17

200
180

80-160
80-160

Stahlguß
cast steel

unlegiert / unalloyed
legiert / alloyed

180
220

90-180
70-180

Temperguß
tempered steel

0.8035 GTW 35
0.8155 GTS 55

125
220

30-180
30-180

Grauguß
cast iron

0.6020 GG 20
0.6040 GG 40

180
250

30-180
30-180

Kugelgraphitguß
spendal cast iron

0.7040 GGG 40
0.7070 GGG 70

160
250

30-180
30-180

**Warmfeste Legierungen
(Ni/Co)**
heat resistant (Ni/Co) alloys

geglüht / annealed

250

30-80

AL-Legierungen
aluminium alloy castings

nicht vergütbar /
not hardenable
vergütbar / hardenable

30-80
80-120

90-600
80-700

AL-Guss-Legierungen
aluminium alloy forgings

nicht vergütbar /
not hardenable
vergütbar / hardenable

80
100

90-800
90-700

Kupfer und Messing
bronze-brass alloys

80-700

Sortenübersicht

grades summary

Grundsubstrate: *basic substrates:*

K10F

Universell einsetzbares Feinkorn-Hartmetall mit guter Verschleißfestigkeit. Unbeschichtet geeignet für Anwendungen mit niedrigen und mittleren Schnittgeschwindigkeiten sowie für die Bearbeitung von Nichteisenmetallen.

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

CBN

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

ductile CBN grade for application with lower cutting speed. suitable for hardened steel, interrupted cuts and cast iron.

Standardbeschichtungen: *standard coatings:*

CN45F

Universell einsetzbare PVD-TiN-Beschichtung. Diese Allround-Sorte ist geeignet für niedrige und mittlere Schnittgeschwindigkeiten mit Einschränkungen bei NE-Metallen

all purpose PVD-TiN coating. this all round grade is suitable for low and medium cutting speeds with restrictions on non-ferrous materials.

AL41F

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

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

Sonderbeschichtungen: * *special coatings: **

CN5F

Beschichtung für die Bearbeitung von Stählen und NE-Metallen bei mittleren und niedrigen Schnittgeschwindigkeiten.

coating for the processing of steel and non-ferrous materials with medium or low cutting speed.

XC

Beschichtung für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren Materialien sowie für die Hartzerspanung >52 HRC

coating for difficult to machine materials and for hardmachining >52HRC.

AC60F

AlCr basierte Hochleistungsschicht mit hoher Oxidationsbeständigkeit, Verschleißfestigkeit und Warmhärte vor allem beim Fräsen.

AlCr based high performance coating with high oxidation resistance, wear resistance and hot hardness resistance especially for milling.

***) Beschichtung nur auf Anfrage**

**) coating only on request*

HC1F

AlCr basierte sehr glatte Hochleistungsschicht mit hoher Oxidationsbeständigkeit, Verschleißfestigkeit und Warmhärte vor allem beim Drehen.

AlCr based high performance coating with high oxidation resistance, wear resistance and hot hardness resistance especially for turning.

PD2F

Beschichtung für universellen Einsatz bei niedrigen und mittleren Schnittgeschwindigkeiten.

coating for universal use with medium and low cutting speed.

PD3E

Zähe Spezialbeschichtung mit großer Schichtdicke für sehr hohe Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe sowie unterbrochene Schnitte.

tough coating with thick coating layer for very high cutting speed and feed as well as interrupted cuts.

C41C

Sehr glatte TIALN-Beschichtung für die Hochleistungszerspanung in allen Materialien.

very smooth TIALN coating for high performance machining with all materials.

AS2F

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

coating for machining aluminium, alloys and non-ferrous metals.

XC2A

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

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

Unser Produktangebot

Zerspanungswerkzeuge vom Feinsten.

*product overview
premium carbide cutting tools*

Ultramini

Bohrungsbearbeitung ab $\varnothing$ 0.2 mm

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

Minicut

Bohrungsbearbeitung ab $\varnothing$ 7.8 mm

grooving, boring and profiling starting at $\varnothing$ 7.8 mm

System DED

Einstechen, Abstechen und Stechdrehen

grooving, parting and turning

Minimill

Nut- und Formzirkularfräsen dreischneidig ab $\varnothing$ 10 mm

groove milling by circular interpolation starting at $\varnothing$ 10 mm

Minimill

Nut- und Formzirkularfräsen sechsschneidig ab $\varnothing$ 22 mm

groove milling by circular interpolation with six cutting edges starting at $\varnothing$ 22 mm

Scheibenfräser

Nut- und Trennfräsen ab 4 mm Breite

groove milling and slotting cutter starting at width 4 mm

Zirkularfräsen

Nut- und Formfräsen ab $\varnothing$ 34 mm

groove milling by circular interpolation starting at $\varnothing$ 34 mm

Nutstossen

Herstellung von Längsnuten auf Dreh- und Fräsmaschinen

broaching keyways on CNC turning & milling machines



Dümmel®
WERKZEUGFABRIK



Zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2000