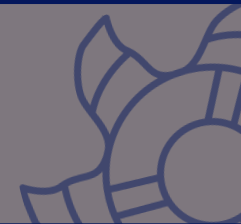


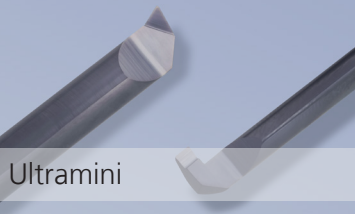
Paul Dümmel Werkzeugfabrik
GmbH
Werk 1: Lerchenstraße 15
Werk 2: Daimlerstraße 16
D-72584 Hülben

Telefon: 0049 (0) 7125 / 9691-0
Telefax: 0049 (0) 7125 / 9691-50
Internet: www.duemmel.de
E-Mail: info@duemmel.de





Dümmel[®]
WERKZEUGFABRIK



Ultramini



Minicut



Swissline



Stechedreh-Werkzeuge



Nutstossen



Mikromill



Minimill



System 500

Produktweiterungen 2018 product extension 2018



ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

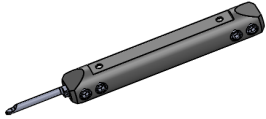
grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

Übersicht

summary

Dümmel[®]
WERKZEUGFABRIK



	Klemmhalter Rundschaft	toolholder straight shank	Maße dimensions	Seite page
Typ 645.PT	Klemmhalter, Premiumline mit verbesserter Kühlung	toolholder, Premiumline with improved cooling	D min. 0.2 - 5.0	... 11
Typ 676.PT	Klemmhalter, Premiumline mit verbesserter Kühlung	toolholder, Premiumline with improved cooling	D min. 6.0 - 7.0	... 12
Typ 687.PT	Klemmhalter, Premiumline mit verbesserter Kühlung	toolholder, Premiumline with improved cooling	D min. 6.8 - 7.8	... 13
Typ 640 / 650 / 660 / 670 / 680	Klemmhalter	toolholder	D min. 0.2 - 7.8	... 14
TYP UMST	Klemmhalter, mit Hochdruckanschluss für Langdreher	toolholder, with high-pressure connection for Swiss type Machines	Ø 16 - 28 D min. 0.2 - 7.8	... 15
Typ UM600H	High-Performance-Klemmhalter mit Kühlmittelanschluss	high-performance toolholder with coolant connection	Ø 12 - 28 D min. 0.2 - 7.0	... 17

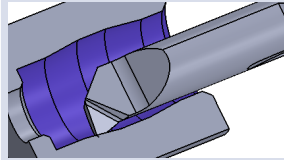
ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab \varnothing 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at \varnothing 0.2 mm

Übersicht

summary



Schneideinsätze Ausdrehen und Kopieren

inserts boring and profiling

Maße dimensions

Seite page

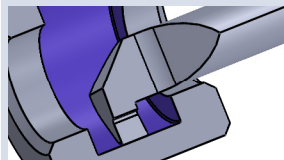
Xtraline Typ X050

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

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

D min. 6

... 20



Schneideinsätze Stechdrehen, innen

inserts grooving, internal

Maße dimensions

Seite page

Typ 005M

Stechdrehen
mit Eckenradius

grooving
with corner-radius

D min. 5
t max. 1.0

... 21

Typ 006M

Stechdrehen
mit Eckenradius

grooving
with corner-radius

D min. 6
t max. 1.8

... 22

Typ 007

Stechdrehen

grooving

D min. 6.8
t max. 2.5

... 23

Typ 007M

Stechdrehen
mit Eckenradius

grooving
with corner-radius

D min. 6.8
t max. 2.5

... 24

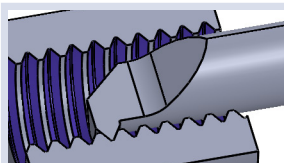
Typ 004 / 005 / 006 / 007

Stechdrehen und Kopieren
mit Vollradius

grooving and profiling
with full radius

D min. 4.0
R 0.5 - 1.0

... 26



Schneideinsätze Gewindedrehen, innen

inserts threading, internal

Maße dimensions

Seite page

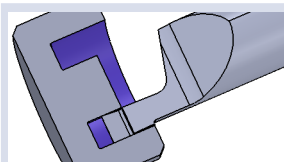
Typ Gewindedrehen

metrisches ISO-Gewinde,
Teilprofil, innen

metric ISO-thread,
partial profile, internal

D min. 1.56 - 7.0
P = 0.4 - 1.75

... 27



Schneideinsätze Axialstechen

inserts face grooving

Maße dimensions

Seite page

Typ 010M

Axialstechen,
mit Eckenradius

face grooving
with corner radius

D min. 8
t max. 6.0

... 28

Typ 010

Axialstechen,
mit Vollradius

face grooving
with full radius

D min. 8
t max. 6.0

... 29



MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

Übersicht

summary

Dümmel®
WERKZEUGFABRIK



	Klemmhalter Rundschaft	toolholder straight shank	Maße dimensions	Seite page
Typ 608 / 609 / 611 / 614	Klemmhalter Stahl	toolholder steel	D min. 7.8	... 31
	Schneidplatten Ausdrehen und Kopieren	inserts boring and profiling	Maße dimensions	Seite page
Typ Ausdrehen und Kopieren innen	allgemein, Innenfreistiche DIN 509	boring and profiling internal, undercuts DIN 509	D min. 7.8 - 20	... 32
	Schneidplatten Stechdrehen	inserts grooving	Maße dimensions	Seite page
Typ Stechdrehen innen	für Sicherungsringe DIN 471/472 und Stechdrehen allgemein	type grooving internal, for circlips DIN 471/472 and grooving	D min. 8	... 33
Typ Stechdrehen innen	für Sicherungsringe DIN 471/472 und Stechdrehen allgemein	type grooving internal, for circlips DIN 471/472 and grooving	D min. 11	... 34
Typ Stechdrehen innen	für Sicherungsringe DIN 471/472 und Stechdrehen allgemein	type grooving internal, for circlips DIN 471/472 and grooving	D min. 14	... 35
Typ NC Feindrehen	NC Feindrehen, innen	type NC-profiling, internal	D min. 8 - 16	... 36
Typ Stechdrehen innen	Vollradius	type grooving internal, full radius	D min. 8 / 9 t max. 1 / 1.6	... 38
	Schneidplatten Axialstechen	inserts face grooving	Maße dimensions	Seite page
Typ Axialstechen	Vollradius	type face grooving, full radius,	D min. 14	... 39

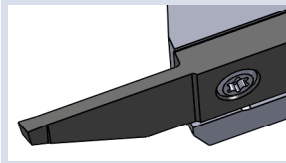
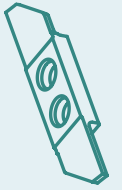
Swissline

Miniaturaußenbearbeitung,
zweischneidig

miniature external machining,
two-cutting edges

Übersicht

summary



Wendeschneidplatten
Abstechen

indexable inserts
parting off

Maße
dimensions

Seite
page

Typ R/L ZW16

Abstechen,
mit Spantreppe

parting off,
with chip breaker

t max. = 8 - 16
b = 1.5 - 3

... 41




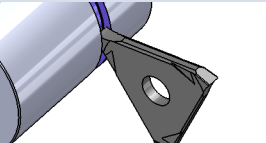
Stechdreh-Werkzeuge

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

Übersicht

summary

	Klemhalter Quadratschaft	toolholder square shank	Maße dimensions	Seite page
System DED / Typ 207	Klemhalter, Außenbearbeitung	toolholder, external application	Stechbreite width of groove S 0.5 - 3.0 mm t max. 4 / 6	... 43
	Wendeschnidplatten Stechdrehen	indexable inserts grooving	Maße dimensions	Seite page
System DED / Typ Stechdrehen	für Sicherungsringe DIN 471/472 und Stechdrehen allgemein	type grooving for circlips DIN 471/472 and general grooving	Stechbreite width of groove S 0.57 - 5.29 mm	... 44

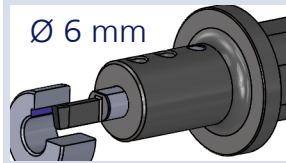
Nutstossen

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

Übersicht

summary



Ø 6 mm

Nutstossen
Bohrungs-Ø ab 6 mm

Klemmhalter Typ NHU und
Schneideinsatz Typ NPU

broaching keyways
bore Ø from 6 mm

toolholder type NHU and
insert type NPU

Maße
dimensions

Seite
page

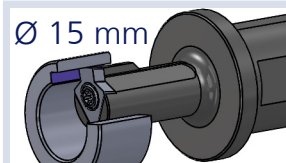
Typ NHU

Klemmhalter

toolholder

D min. 6

... 47



Ø 15 mm

Nutstossen
Bohrungs-Ø ab 15 mm

Klemmhalter Typ NHV.15 und
Schneideinsatz Typ NV15

broaching keyways
bore Ø from 15 mm

toolholder type NHV.15 and
insert type NV15

Maße
dimensions

Seite
page

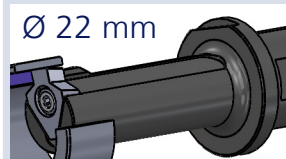
Typ NV15

Schneideinsatz
Nuttiefe bis 3.3 mm
Toleranzklasse C11 / JS9 /
P9 / inch

insert
depth of groove up to 3.3
tolerance grade C11 / JS9 /
P9 / inch

D min. 15
B = 4 - 6

... 48



Ø 22 mm

Nutstossen
Bohrungs-Ø ab 22 mm

Klemmhalter Typ NHV und
Schneideinsatz Typ NPV

broaching keyways
bore Ø from 22 mm

toolholder type NHV and
insert type NPV

Maße
dimensions

Seite
page

Typ NHV.22
Typ NHV.30

Klemmhalter
für angetriebene Stosswerkzeuge

toolholder
for driven slotting tool

D min. 22 / 30

... 49

Typ NPV

Schneideinsatz
Nuttiefe bis 10 mm
Toleranzklasse C11 / JS9 /
P9 / H9 / inch

insert
depth of groove u to 10
tolerance grade C11 / JS9 /
P9 / H9 / inch

D min. 22 / 30
B = 5 - 8

... 50



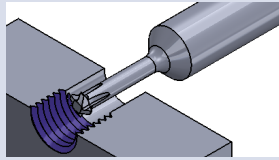
MIKROMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling
by circular interpolation

Übersicht

summary



Schneidplatten
Gewindefräsen, innen

inserts
threading, internal

Maße
dimensions

Seite
page

Typ MA4 / MA6

metrisches ISO-Gewinde,
Vollprofil, innen

metric ISO-Thread milling,
full profile, internal

ab / starting at
M3x0.35

... 53

MINIMILL

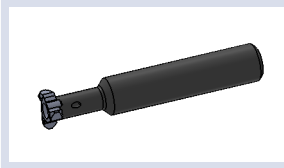

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

Übersicht

summary



	Frälerschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr	toolholder with through coolant	Maße dimensions	Seite page
Typ ZH10	Frälerschaft Hartmetall	toolholder carbide	D min. 10	... 55
Typ ZH14	Frälerschaft Hartmetall	toolholder carbide	D min. 14	... 56
Typ ZH18	Frälerschaft Hartmetall	toolholder carbide	D min. 18	... 57
Typ ZH22	Frälerschaft Hartmetall	toolholder carbide	D min. 22	... 58
Typ ZH28	Frälerschaft Hartmetall	toolholder carbide	D min. 25	... 59
	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	... 60
Typ Z16	Nutfräsen allgemein	groove milling general use	D min. 16 t max. = 3.5	... 61
Typ Z18	Sicherungsringe DIN 471/472 und Nutfräsen allgemein	for circlips DIN 471/472, groove milling general use	D min. 18 t max. ≤ 3.5	... 62
Typ Z22	Sicherungsringe DIN 471/472 und Nutfräsen allgemein	for circlips DIN 471/472, groove milling general use	D min. 22 t max. ≤ 4.5	... 64
Typ Z25	Nutfräsen allgemein	groove milling general use	D min. 25 t max. = 5.0	... 66
Typ Z28	Nutfräsen allgemein	groove milling general use	D min. 28 t max. = 6.5	... 67
Typ Z18	Vollradius	full radius	D min. 18 t max. = 3.5	... 68
Typ Z22	Vollradius	full radius	D min. 22 t max. = 4,5	... 69



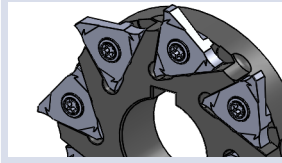
SYSTEM 500

Nut- und Formfräsen

groove milling
by circular interpolation

Übersicht

summary



Fräswendeschneidplatten

indexable milling inserts

Maße
dimensions

Seite
page

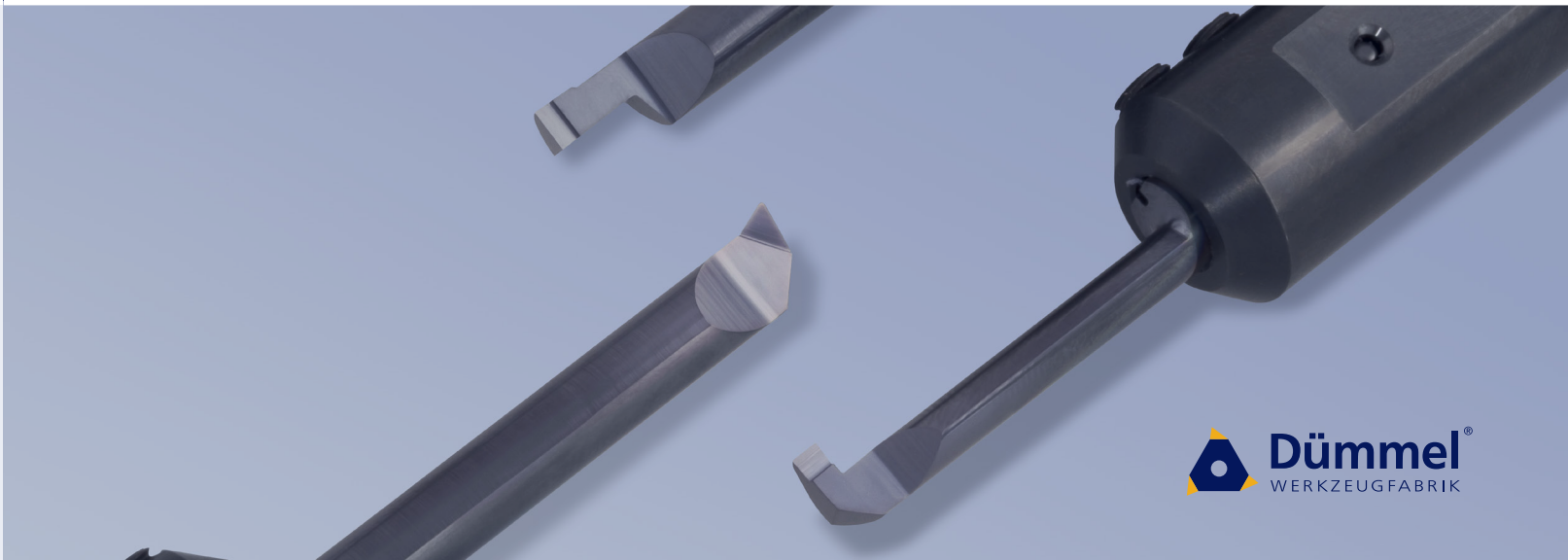
Typ 514

metrisches ISO-Gewinde,
Vollprofil, innen

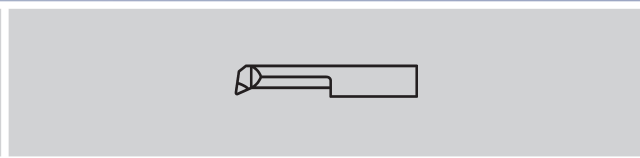
metric ISO-thread milling,
full profile, internal

Steigung / pitch
P = 1.5 - 5.5

... 71



Ultramini



Bohrungsbearbeitung ab Ø 0.2 mm

**Grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm**



ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab $\varnothing 0.2$ mm

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

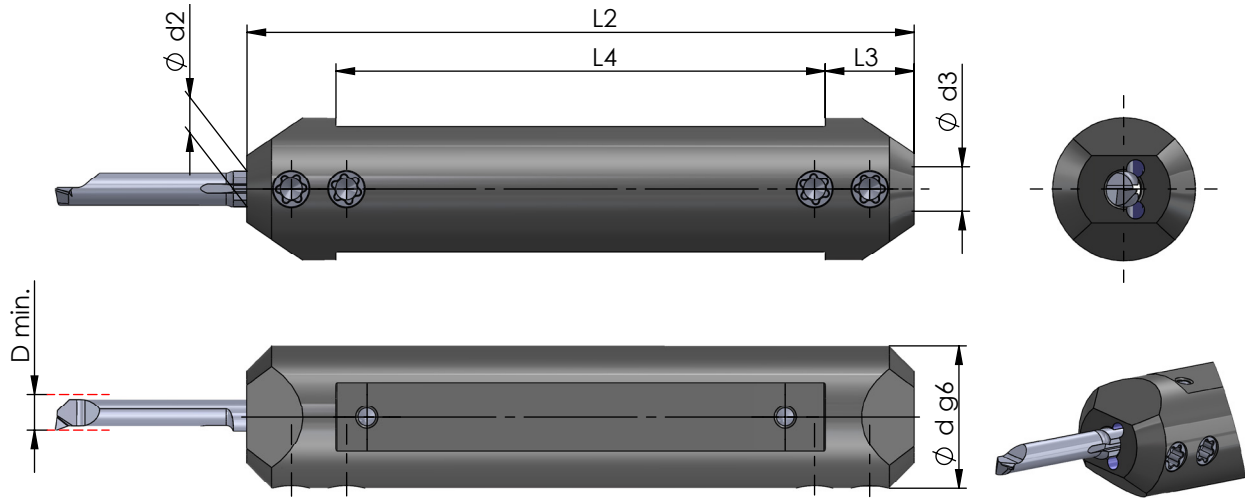
Typ 645.PT

Klemmhalter,
Premiumline mit
verbesserter Kühlung

toolholder,
Premiumline with
improved cooling

für Schneideinsatz mit
D min. 0.2 - 5.0 mm

for insert with
D min. 0.2 - 5.0 mm



Klemmhalter für rechte und linke
Schneideinsätze einsetzbar

toolholder for right and left
inserts usable

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number				Spannschraube screw	Schraubenschlüssel key driver	Anzugs- drehmoment torque	Schneideinsatz insert			
	$\varnothing d g6$	$\varnothing d$ (inch)	L2				L3	L4	$\varnothing d2$ ≤ $\varnothing d h6$	$\varnothing d3$ ≤ $\varnothing d h6$
neu 645.PT12-D	12		75	10	55	PT12	T10F	1.2 Nm	4	5
neu 645.PT127-D	12.7	1/2"	75	10	55	PT12	T10F	1.2 Nm	4	5
neu 645.PT1587-D	15.87	5/8"	75	10	55	PT16	T10F	1.2 Nm	4	5
neu 645.PT16-D	16		75	10	55	PT16	T10F	1.2 Nm	4	5
neu 645.PT18-D	18		90	10	70	PT16	T10F	1.2 Nm	4	5
neu 645.PT1905-D	19.05	3/4"	90	10	70	PT16	T10F	1.2 Nm	4	5
neu 645.PT20-D	20		90	10	70	PT20	T10F	1.2 Nm	4	5
neu 645.PT22-D	22		90	10	70	PT20	T10F	1.2 Nm	4	5
neu 645.PT25-D	25		95	10	75	PT20	T10F	1.2 Nm	4	5
neu 645.PT254-D	25.4	1"	95	10	75	PT20	T10F	1.2 Nm	4	5
neu 645.PT28-D	28		95	10	75	PT20	T10F	1.2 Nm	4	5

Bestellbeispiel:
645.PT12-D

order-example:
645.PT12-D

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab \varnothing 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at \varnothing 0.2 mm

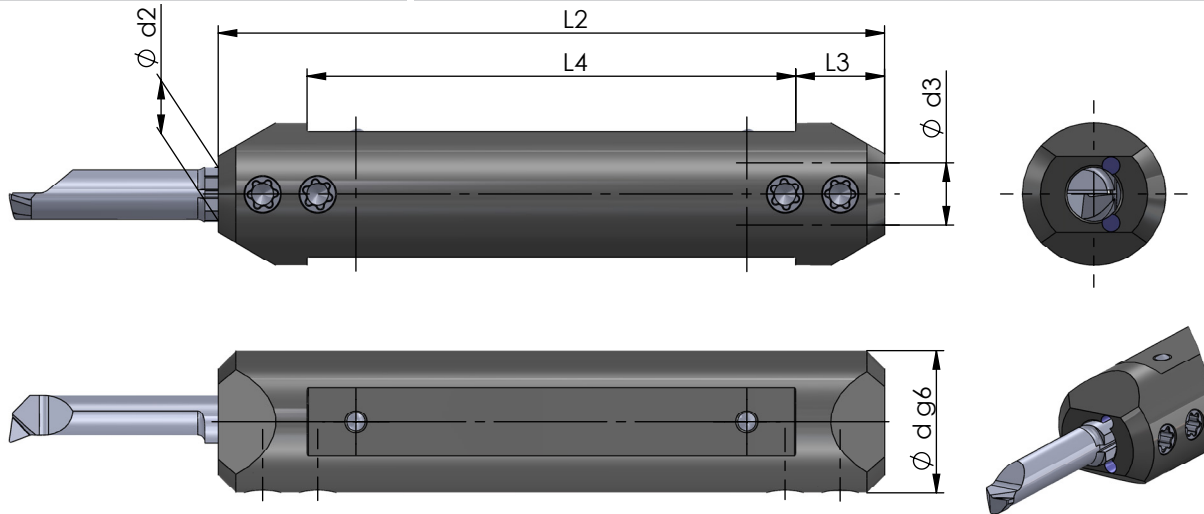
Typ 676.PT

Klemmhalter,
Premiumline mit
verbesserter Kühlung

toolholder,
Premiumline with
improved cooling

für Schneideinsatz mit
D min. 6.0 - 7.0 mm

for insert with
D min. 6.0 - 7.0 mm



Klemmhalter für rechte und linke
Schneideinsätze einsetzbar

toolholder for right and left
inserts usable

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	\varnothing d g6		L2	L3	L4	Spannschraube screw	Schrauben- schlüssel key driver	Anzugs- drehmoment torque	Schneideinsatz insert	
	\varnothing d2	\varnothing d h6							\varnothing d3	\varnothing d h6
neu 676.PT1587-D	15.87	5/8"	75	10	55	PT16	T10F	1.2 Nm	6	7
neu 676.PT16-D	16		75	10	55	PT16	T10F	1.2 Nm	6	7
neu 676.PT18-D	18		90	10	70	PT16	T10F	1.2 Nm	6	7
neu 676.PT1905-D	19.05	3/4"	90	10	70	PT16	T10F	1.2 Nm	6	7
neu 676.PT20-D	20		90	10	70	PT20	T10F	1.2 Nm	6	7
neu 676.PT22-D	22		90	10	70	PT20	T10F	1.2 Nm	6	7
neu 676.PT25-D	25		95	10	75	PT20	T10F	1.2 Nm	6	7
neu 676.PT254-D	25.4	1"	95	10	75	PT20	T10F	1.2 Nm	6	7
neu 676.PT28-D	28		95	10	75	PT20	T10F	1.2 Nm	6	7

Bestellbeispiel:
676.PT16-D

order-example:
676.PT16-D



ULTRAMINI

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

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

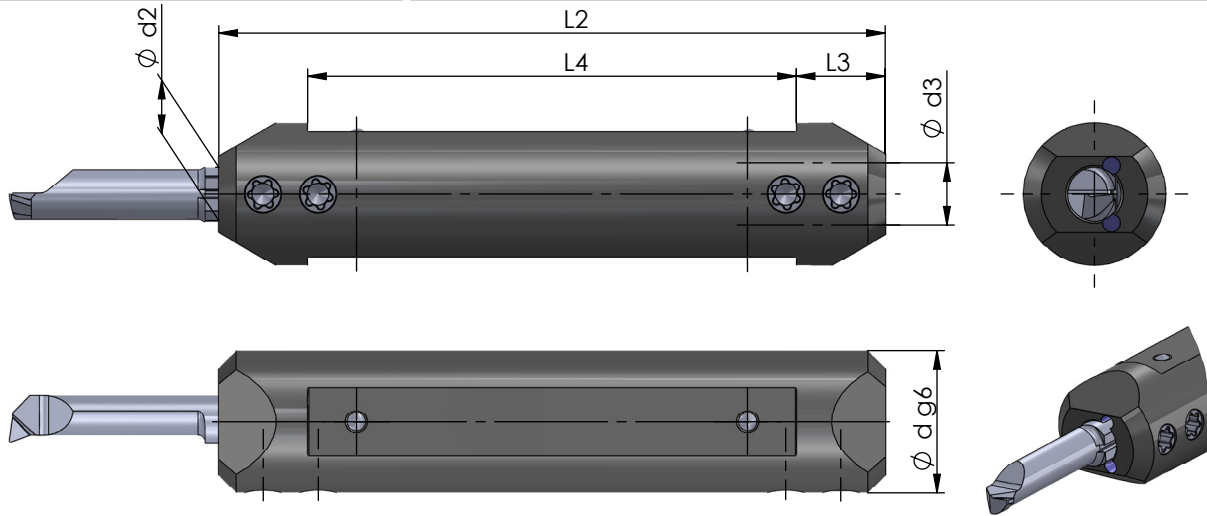
Typ 687.PT

Klemhalter,
Premiumline mit
verbesserter Kühlung

toolholder,
Premiumline with
improved cooling

für Schneideinsatz mit
D min. 6.8 - 7.8 mm

for insert with
D min. 6.8 - 7.8 mm



Klemhalter für rechte und linke
Schneideinsätze einsetzbar

toolholder for right and left
inserts usable

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	$\varnothing d g6$	$\varnothing d$ (inch)	L2	L3	L4	Spannschraube screw	Schrauben- schlüssel key driver	Anzugs- drehmoment torque	$\varnothing d2$	$\varnothing d h6$
									Schneideinsatz insert	Schneideinsatz insert
neu 687.PT16-D	16		75	10	55	PT12	T10F	1.2 Nm	7	8
neu 687.PT20-D	20		90	10	70	PT16	T10F	1.2 Nm	7	8

Bestellbeispiel:
687.PT16-D

order-example:
687.PT16-D

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

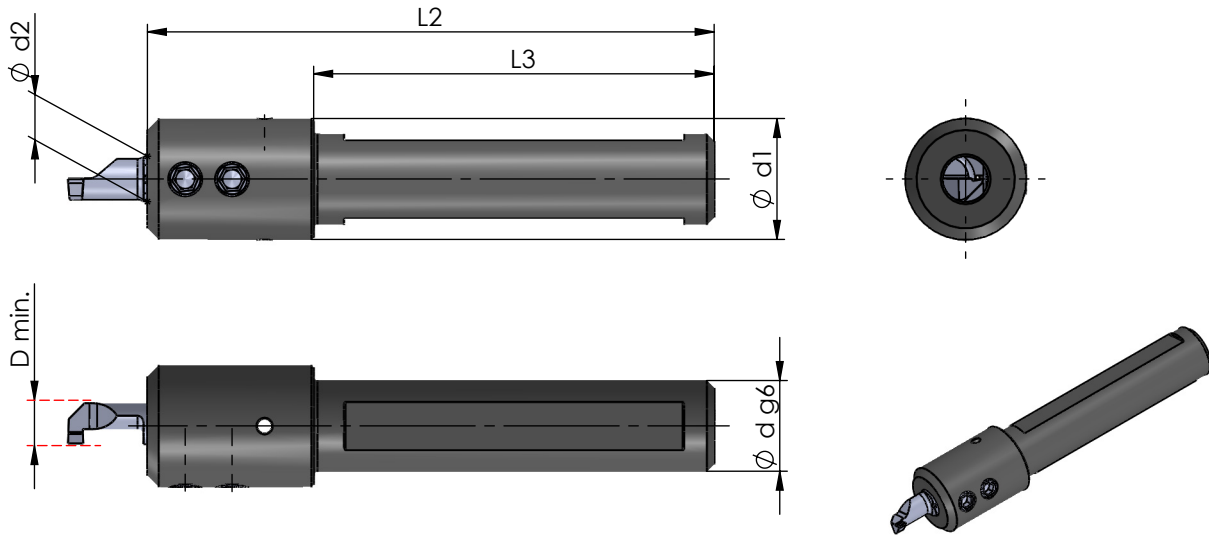
Typ 640 / 650 / 660 / 670 / 680

Klemmhalter

toolholder

für Schneideinsatz mit
D min. 0.2 - 7.8 mm

for insert with
D min. 0.2 - 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		L2	Ø d1		L3	Spannschraube screw	Inbusschlüssel key	Anzugs- drehmoment torque	Ø d2 ≤ Ø d h6 Schneideinsatz insert
	mm	(inch)		mm	mm					
640.0012	12		75	16	53		G016	111.645	1.2 Nm	4
650.0012	12		75	16	53		G016	111.645	1.2 Nm	5
660.0012	12		75	16	53		G016	111.645	1.2 Nm	6
660.0127	12.7	1/2"	75	16	53		G016	111.645	1.2 Nm	6
670.0012	12		75	16	53		G016	111.645	1.2 Nm	7
670.0127	12.7	1/2"	75	16	53		G016	111.645	1.2 Nm	7
680.0012	12		75	16	53		G016	111.645	1.2 Nm	8
680.0127	12.7	1/2"	75	16	53		G016	111.645	1.2 Nm	8

Bestellbeispiel:
640.0012

order-example:
640.0012



ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

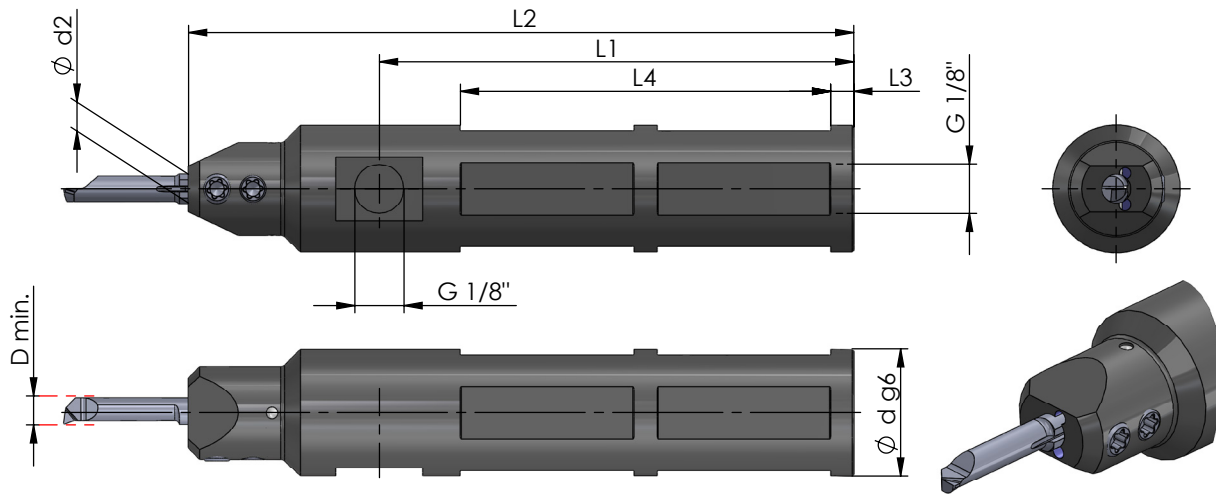
Typ UMST

Klemhalter,
mit Hochdruckanschluss
für Langdreher

toolholder,
with high-pressure connection
for Swiss type Machines

ab Ø 16 - 28 mm
für Schneideinsatz mit
D min. 0.2 - 7.8 mm

starting at Ø 16 - 28 mm
for insert with
D min. 0.2 - 7.8 mm



Klemhalter 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)	L1	L2	L3	L4	Spannschraube screw	Schrauben- schlüssel key driver	Anzugs- drehmoment torque	Ø d2 ≤ Ø d h6 Schneideinsatz insert
neu UMST.0016.4	16		82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	4
neu UMST.0016.5	16		82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	5
neu UMST.0016.6	16		82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	6
neu UMST.0016.7	16		82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	7
neu UMST.0016.8	16		82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	8
neu UMST.001905.4	19.05	3/4"	82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	4
neu UMST.001905.5	19.05	3/4"	82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	5
neu UMST.001905.6	19.05	3/4"	82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	6
neu UMST.001905.7	19.05	3/4"	82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	7
neu UMST.001905.8	19.05	3/4"	82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	8
neu UMST.0020.4	20		82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	4
neu UMST.0020.5	20		82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	5
neu UMST.0020.6	20		82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	6
neu UMST.0020.7	20		82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	7
neu UMST.0020.8	20		82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	8
↳ ...										

Bestellbeispiel:
UMST.0016.4

order-example:
UMST.0016.4

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

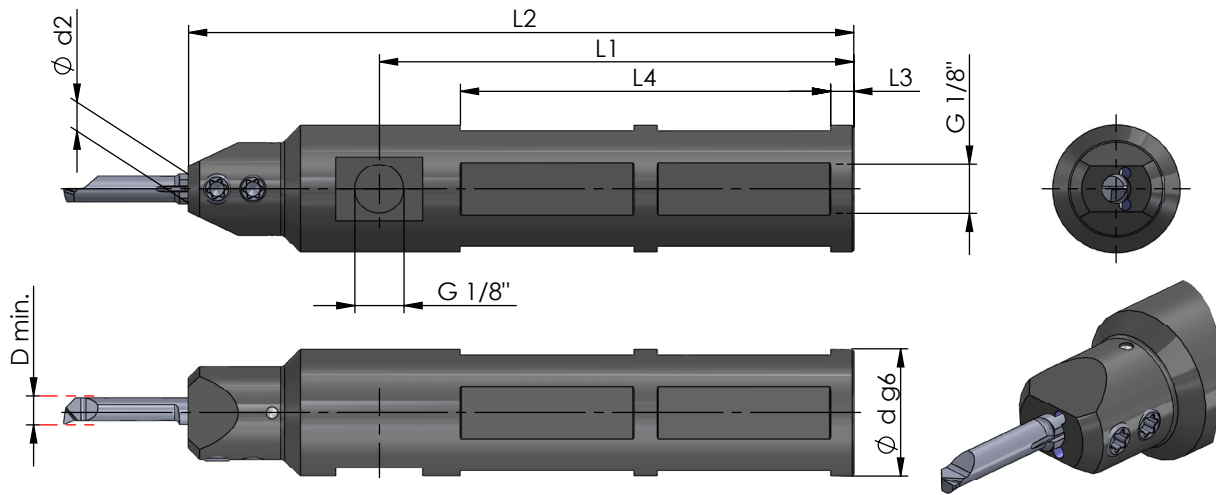
Typ UMST

Klemhalter,
mit Hochdruckanschluss
für Langdreher

toolholder,
with high-pressure connection
for Swiss type Machines

ab Ø 16 - 28 mm
für Schneideinsatz mit
D min. 0.2 - 7.8 mm

starting at Ø 16 - 28 mm
for insert with
D min. 0.2 - 7.8 mm



Klemhalter 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)	L1	L2	L3	L4	Spannschraube screw	Schrauben- schlüssel key driver	Anzugs- drehmoment torque	Ø d2 ≤ Ø d h6 Schneideinsatz insert
neu UMST.0022.4	22		82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	4
neu UMST.0022.5	22		82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	5
neu UMST.0022.6	22		82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	6
neu UMST.0022.7	22		82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	7
neu UMST.0022.8	22		82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	8
neu UMST.00254.4	25.4	1"	82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	4
neu UMST.00254.5	25.4	1"	82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	5
neu UMST.00254.6	25.4	1"	82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	6
neu UMST.00254.7	25.4	1"	82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	7
neu UMST.00254.8	25.4	1"	82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	8
neu UMST.0028.4	28		82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	4
neu UMST.0028.5	28		82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	5
neu UMST.0028.6	28		82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	6
neu UMST.0028.7	28		82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	7
neu UMST.0028.8	28		82	115	4	64	PT16	T10F	1.2 Nm	8

Bestellbeispiel:
UMST.0022.4

order-example:
UMST.0022.4



ULTRAMINI

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

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

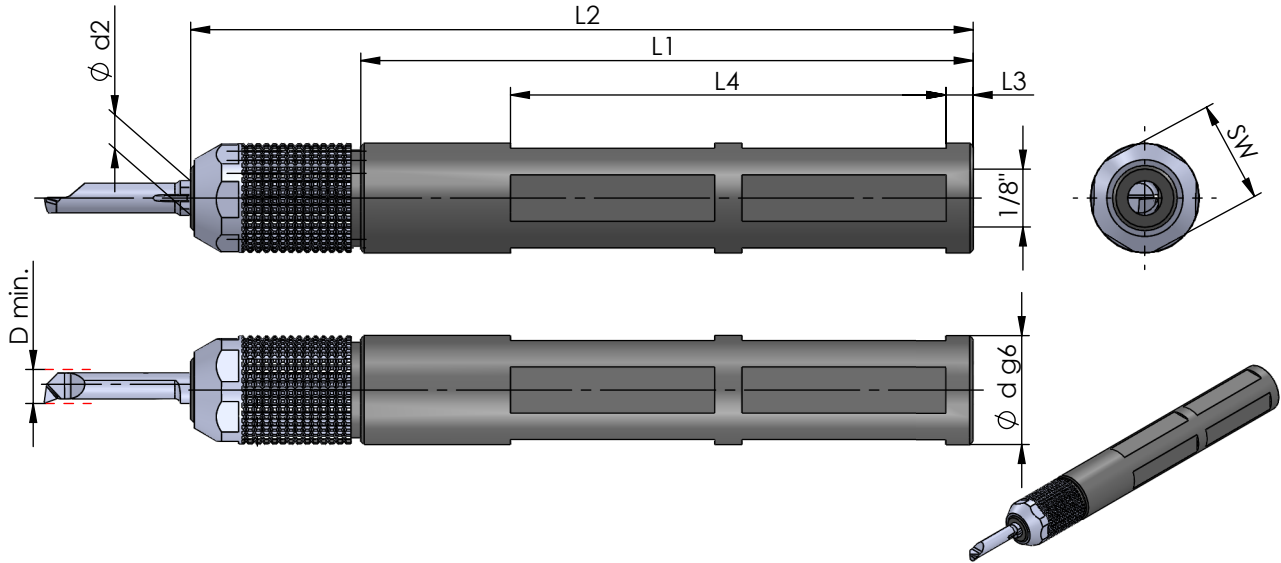
Typ UM600H

High-Performance-Klemmhalter
mit Kühlmittelanschluss

high-performance toolholder
with coolant connection

ab $\varnothing 12 - 28 \text{ mm}$
für Schneideinsatz mit
D min. $0.2 - 7.0 \text{ mm}$

starting at $\varnothing 12 - 28 \text{ mm}$
for insert with
D min. $0.2 - 7.0 \text{ mm}$



Klemmhalter für rechte und linke
Schneideinsätze einsetzbar

toolholder for right and left
inserts usable

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	$\varnothing d \text{ g6}$	$\varnothing d \text{ (inch)}$					Überwurfmutter union nut	Klemmkeil nut	$\varnothing d2$ $\varnothing d \text{ h6}$ Schneideinsatz insert
			L2	L1	L3	L4			
neu UM600H.0012.4	12		115	90	4	64	UM600H.M4	UM600H.K	4
neu UM600H.0012.5	12		115	90	4	64	UM600H.M5	UM600H.K	5
neu UM600H.0012.6	12		115	90	4	64	UM600H.M6	UM600H.K	6
neu UM600H.0012.7	12		115	90	4	64	UM600H.M7	UM600H.K	7
neu UM600H.0016.4	16		115	90	4	64	UM600H.M4	UM600H.K	4
neu UM600H.0016.5	16		115	90	4	64	UM600H.M5	UM600H.K	5
neu UM600H.0016.6	16		115	90	4	64	UM600H.M6	UM600H.K	6
neu UM600H.0016.7	16		115	90	4	64	UM600H.M7	UM600H.K	7

↳ ...

Merkmale:

- Handspannung ohne zusätzlichen Schlüssel
- Wiederholgenauigkeit $\pm 0,005 \text{ mm}$ (hohe Präzision)
- einfachste Bedienung
- ideal bei engen Platzverhältnissen
- Spannung mit Standardschlüssel SW15 möglich
- bei Einsatz von Rückwärtsdreher oder Hochdruckkühlung muss mit Schlüssel gespannt werden

characteristics:

- manual clamping without additional wrench
- continuous repeatability $\pm 0,005 \text{ mm}$ (high precision)
- simplest operation
- ideal where space is tight
- clamping by standard wrench SW15 is possible
- when backboring or high-pressure cooling you have to clamp with wrench

Bestellbeispiel:
UM600H.0012.4

order-example:
UM600H.0012.4

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

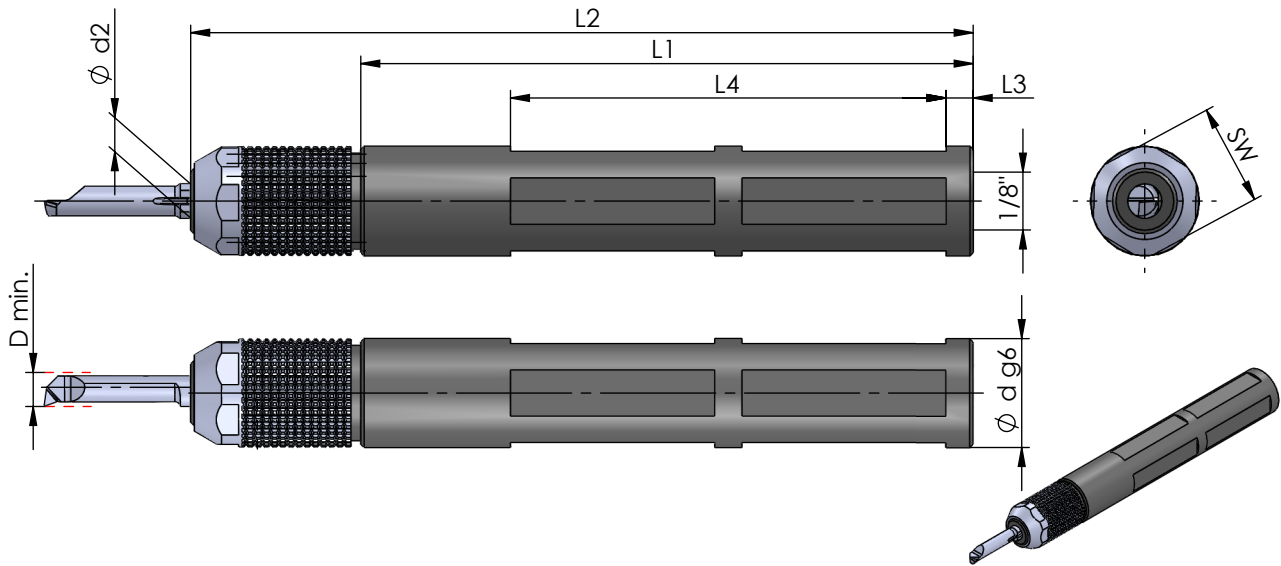
Typ UM600H

High-Performance-Klemmhalter
mit Kühlmittelanschluss

high-performance toolholder
with coolant connection

ab Ø 12 - 28 mm
für Schneideinsatz mit
D min. 0.2 - 7.0 mm

starting at Ø 12 - 28 mm
for insert with
D min. 0.2 - 7.0 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	L1	L3	L4	Überwurfmutter union nut	Klemmkeil nut	Ø d2 ≤ Ø d h6 Schneideinsatz insert
⋮ ↴									
neu UM600H.001905.4	19.05	3/4"	115	90	4	64	UM600H.M4	UM600H.K	4
neu UM600H.001905.5	19.05	3/4"	115	90	4	64	UM600H.M5	UM600H.K	5
neu UM600H.001905.6	19.05	3/4"	115	90	4	64	UM600H.M6	UM600H.K	6
neu UM600H.001905.7	19.05	3/4"	115	90	4	64	UM600H.M7	UM600H.K	7
neu UM600H.0020.4	20		115	90	4	64	UM600H.M4	UM600H.K	4
neu UM600H.0020.5	20		115	90	4	64	UM600H.M5	UM600H.K	5
neu UM600H.0020.6	20		115	90	4	64	UM600H.M6	UM600H.K	6
neu UM600H.0020.7	20		115	90	4	64	UM600H.M7	UM600H.K	7
neu UM600H.0022.4	22		115	90	4	64	UM600H.M4	UM600H.K	4
neu UM600H.0022.5	22		115	90	4	64	UM600H.M5	UM600H.K	5
neu UM600H.0022.6	22		115	90	4	64	UM600H.M6	UM600H.K	6
neu UM600H.0022.7	22		115	90	4	64	UM600H.M7	UM600H.K	7
↳ ...									

Bestellbeispiel:
UM600H.001905.4

order-example:
UM600H.001905.4



ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

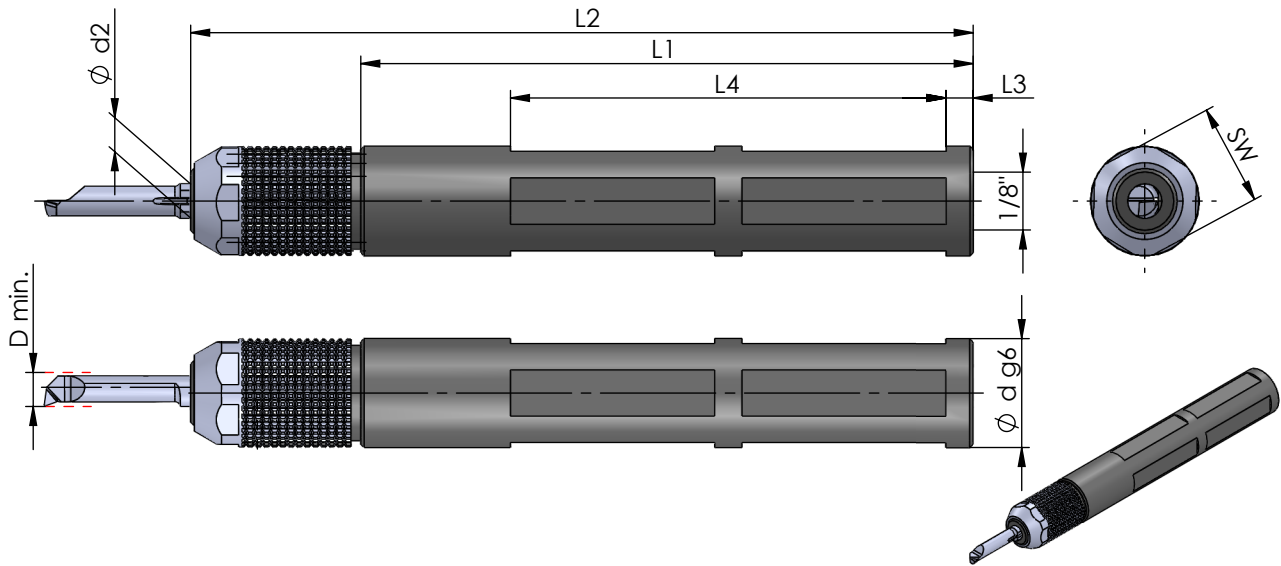
Typ UM600H

High-Performance-Klemmhalter
mit Kühlmittelanschluss

high-performance toolholder
with coolant connection

ab Ø 12 - 28 mm
für Schneideinsatz mit
D min. 0.2 - 7.0 mm

starting at Ø 12 - 28 mm
for insert with
D min. 0.2 - 7.0 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	L1	L3	L4	Überwurfmutter union nut	Klemmkeil nut	Ø d2 Ø d h6 Schneideinsatz insert
.. ↙									
neu UM600H.0025.4	25		115	90	4	64	UM600H.M4	UM600H.K	4
neu UM600H.0025.5	25		115	90	4	64	UM600H.M5	UM600H.K	5
neu UM600H.0025.6	25		115	90	4	64	UM600H.M6	UM600H.K	6
neu UM600H.0025.7	25		115	90	4	64	UM600H.M7	UM600H.K	7
neu UM600H.00254.4	25.4	1"	115	90	4	64	UM600H.M4	UM600H.K	4
neu UM600H.00254.5	25.4	1"	115	90	4	64	UM600H.M5	UM600H.K	5
neu UM600H.00254.6	25.4	1"	115	90	4	64	UM600H.M6	UM600H.K	6
neu UM600H.00254.7	25.4	1"	115	90	4	64	UM600H.M7	UM600H.K	7
neu UM600H.0028.4	28		115	90	4	64	UM600H.M4	UM600H.K	4
neu UM600H.0028.5	28		115	90	4	64	UM600H.M5	UM600H.K	5
neu UM600H.0028.6	28		115	90	4	64	UM600H.M6	UM600H.K	6
neu UM600H.0028.7	28		115	90	4	64	UM600H.M7	UM600H.K	7

Bestellbeispiel:
UM600H.0025.4

order-example:
UM600H.0025.4

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab \varnothing 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at \varnothing 0.2 mm

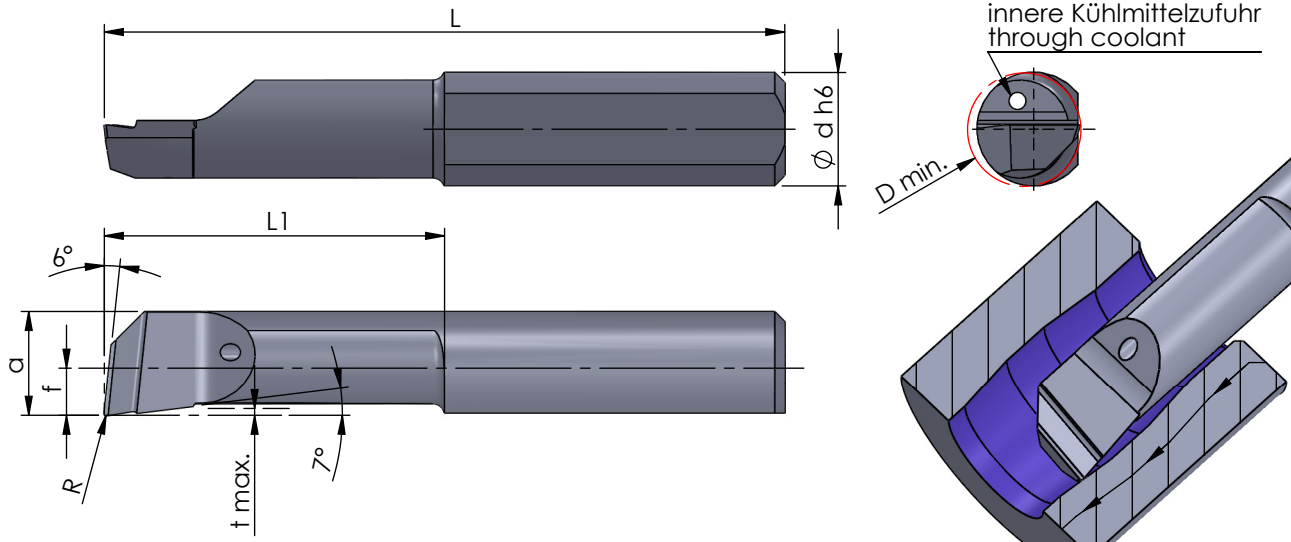
Xtraline Typ X050

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

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

D min. 6.0 mm

D min. 6.0 mm



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

Ausführung rechts (R) oder
links (L) angeben

Abmessungen in mm

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

state right (R) or left (L) version

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	
													676	687	660 / xxx.6	670 / xxx.7
R/L X050.6-15R05	0.05	2.5	5.5	30	15	0.4	6.0	6.0	●			●		676	660 / xxx.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 X050.6-22R20	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 X050.6-35R20	0.2	2.5	5.5	50	35	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	●			●				
R/L X050.7-25R20	0.2	3	6.5	40	25	0.5	7.0	7.0	●			●				
R/L X050.7-30R20	0.2	3	6.5	45	30	0.5	7.0	7.0	●			●		687	670 / xxx.7	

neu

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

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

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

order-example:
righthand version and grade
RX050.6-15R05/P18C



ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab \varnothing 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at \varnothing 0.2 mm

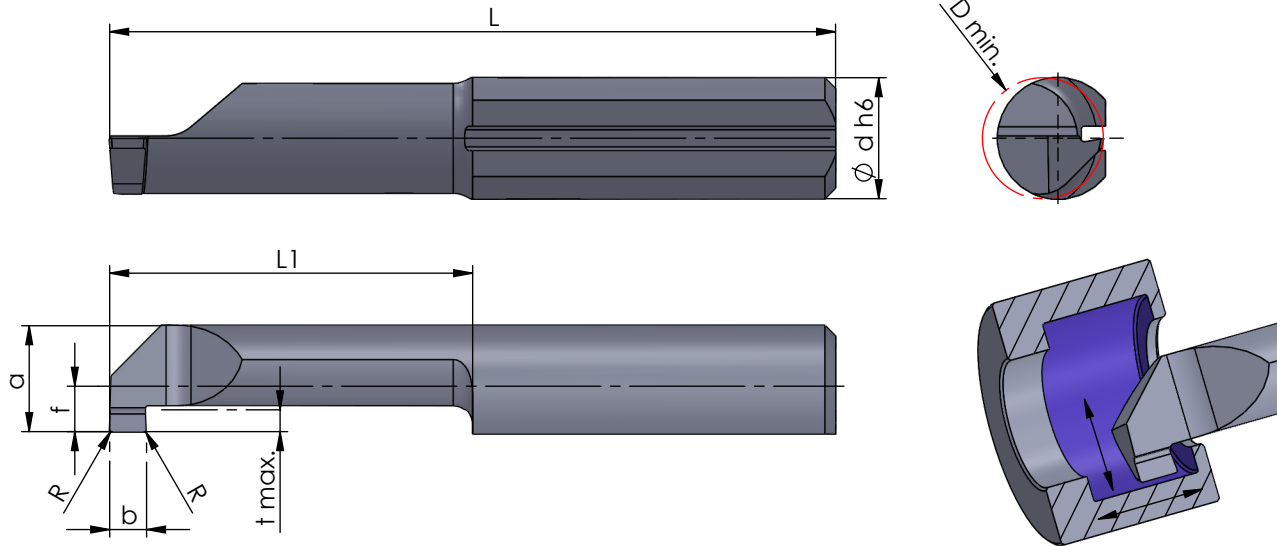
Typ 005M

Stechdrehen
mit Eckenradius

grooving
with corner-radius

D min. 5.0 mm
Nuttiefe t max. 1.0 mm

D min. 5.0 mm
depth of groove up to 1.0 mm



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

Ausführung rechts (R) oder
links (L) angeben

Abmessungen in mm

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

state right (R) or left (L) version

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b +0.05	b (inch)	f	a	L	L1	t max.	D min.	\varnothing d h6	R	Klemmhalter Typ				Klemmhalter Typ toolholder type
											K10F	CN45F	AL41F	P07C	
R/L 005M0100-10	1.0		1.9	4.4	25	10	1.0	5.0	5.0	0.1					645 / xxx.5 / 650
R/L 005M0100-15	1.0		1.9	4.4	30	15	1.0	5.0	5.0	0.1					
R/L 005M0100-20	1.0		1.9	4.4	35	20	1.0	5.0	5.0	0.1					
R/L 005M0100-25	1.0		1.9	4.4	40	25	1.0	5.0	5.0	0.1					
R/L 005M0100-30	1.0		1.9	4.4	45	30	1.0	5.0	5.0	0.1					
R/L 005M0150-10	1.5		1.9	4.4	25	10	1.0	5.0	5.0	0.1					
R/L 005M0150-15	1.5		1.9	4.4	30	15	1.0	5.0	5.0	0.1					
R/L 005M0150-20	1.5		1.9	4.4	35	20	1.0	5.0	5.0	0.1					
R/L 005M0150-25	1.5		1.9	4.4	40	25	1.0	5.0	5.0	0.1					
R/L 005M0150-30	1.5		1.9	4.4	45	30	1.0	5.0	5.0	0.1					
neu R/L 005M0157-20	1.57	0.062"	1.9	4.4	35	20	1.0	5.0	5.0	0.1					

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
R005M0100-10/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
R005M0100-10/AL41F

ULTRAMINI

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

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

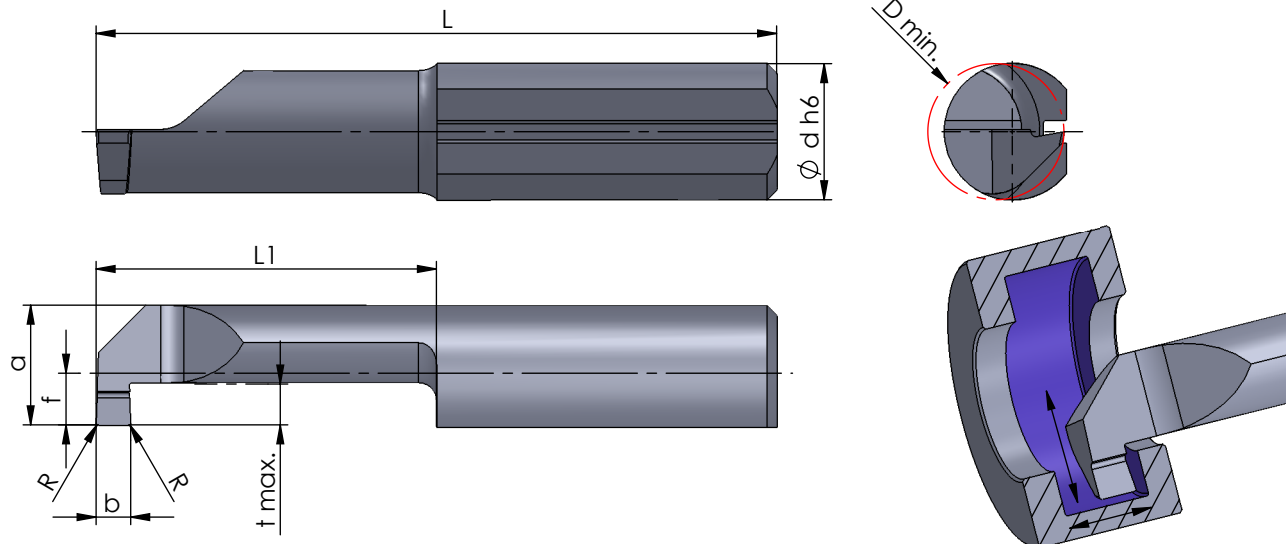
Typ 006M

Stechdrehen
mit Eckenradius

grooving
with corner-radius

D min. 6.0 mm
Nuttiefe t max. 1.8 mm

D min. 6.0 mm
depth of groove up to 1.8 mm



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

Ausführung rechts (R) oder
links (L) angeben

Abmessungen in mm

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

state right (R) or left (L) version

dimensions in mm



neu

Bestellnummer part number	b +0.05	b (inch)	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	R	Klemmhalter Typ toolholder type				
											K10F	CN45F	AL41F	PD2F	
R/L 006M0079-15	0.79	0.031"	2.3	5.3	30	15	1.8	6.0	6.0	0.1					676 / xxx.6 / 660
R/L 006M0100-10	1.0		2.3	5.3	25	10	1.8	6.0	6.0	0.1					
R/L 006M0100-15	1.0		2.3	5.3	30	15	1.8	6.0	6.0	0.1					
R/L 006M0100-22	1.0		2.3	5.3	37	22	1.8	6.0	6.0	0.1					
R/L 006M0100-25	1.0		2.3	5.3	40	25	1.8	6.0	6.0	0.1					
R/L 006M0100-30	1.0		2.3	5.3	45	30	1.8	6.0	6.0	0.1					
R/L 006M0117-15	1.17	0.046"	2.3	5.3	30	15	1.8	6.0	6.0	0.1					
R/L 006M0150-10	1.5		2.3	5.3	25	10	1.8	6.0	6.0	0.1					
R/L 006M0150-15	1.5		2.3	5.3	30	15	1.8	6.0	6.0	0.1					
R/L 006M0150-22	1.5		2.3	5.3	37	22	1.8	6.0	6.0	0.1					
R/L 006M0150-25	1.5		2.3	5.3	40	25	1.8	6.0	6.0	0.1					
R/L 006M0150-30	1.5		2.3	5.3	45	30	1.8	6.0	6.0	0.1					

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
R006M0100-10/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
R006M0100-10/AL41F



ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab \varnothing 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at \varnothing 0.2 mm

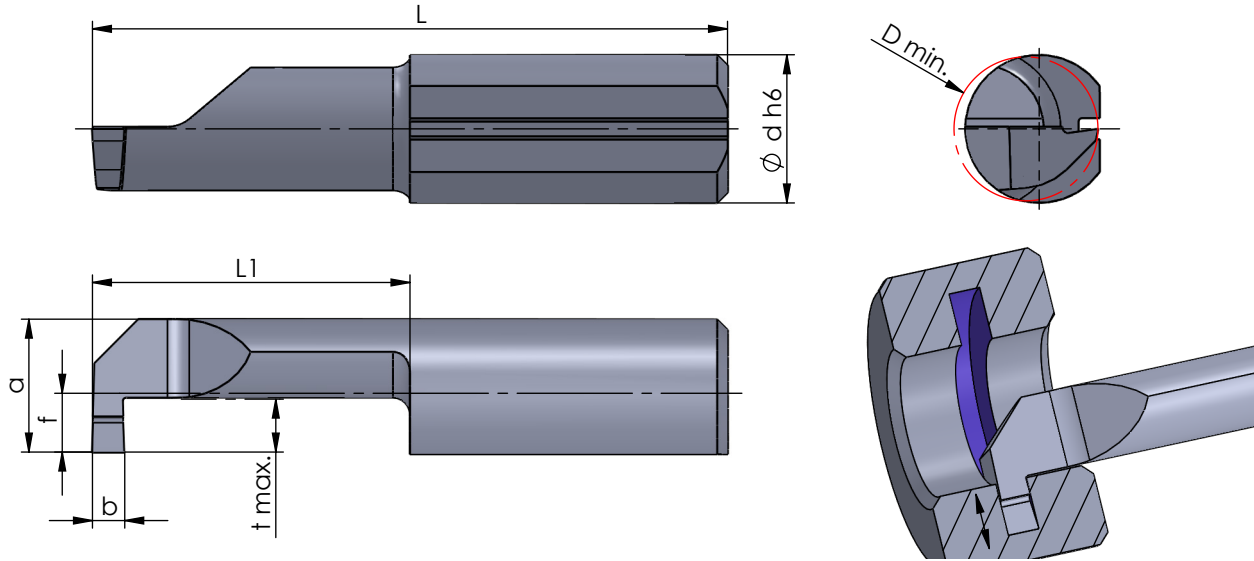
Typ 007

Stechdrehen

grooving

D min. 6.8 mm
Nuttiefe t max. 2.5 mm

D min. 6.8 mm
depth of groove up to 2.5 mm



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

Ausführung rechts (R) oder
links (L) angeben

Abmessungen in mm

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

state right (R) or left (L) version

dimensions in mm

neu

Bestellnummer part number	b +0.05	b (inch)	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6					Klemmhalter Typ toolholder type
										K10F	CN45F	AL41F	PD2F	
R/L 007.0079-10	0.79	0.031"	2.8	6.3	25	10	2.5	6.8	7.0	●		●		676 / 687 670 / xxx.7
R/L 007.0079-25	0.79	0.031"	2.8	6.3	40	25	2.5	6.8	7.0	●		●		
R/L 007.0100-10	1.0		2.8	6.3	25	10	2.5	6.8	7.0	●	●			
R/L 007.0100-15	1.0		2.8	6.3	30	15	2.5	6.8	7.0	●	●			
R/L 007.0100-22	1.0		2.8	6.3	37	22	2.5	6.8	7.0	●	●			
R/L 007.0100-25	1.0		2.8	6.3	40	25	2.5	6.8	7.0	●	●			
R/L 007.0100-30	1.0		2.8	6.3	45	30	2.5	6.8	7.0	●	●			
R/L 007.0100-35	1.0		2.8	6.3	50	35	2.5	7.0	7.0		●			
R/L 007.0100-40	1.0		2.8	6.3	55	40	2.5	7.0	7.0		●			
R/L 007.0100-45	1.0		2.8	6.3	60	45	2.5	7.0	7.0		●			
R/L 007.0100-50	1.0		2.8	6.3	65	50	2.5	7.0	7.0		●			

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
R007.0100-10/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
R007.0100-10/CN45F

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

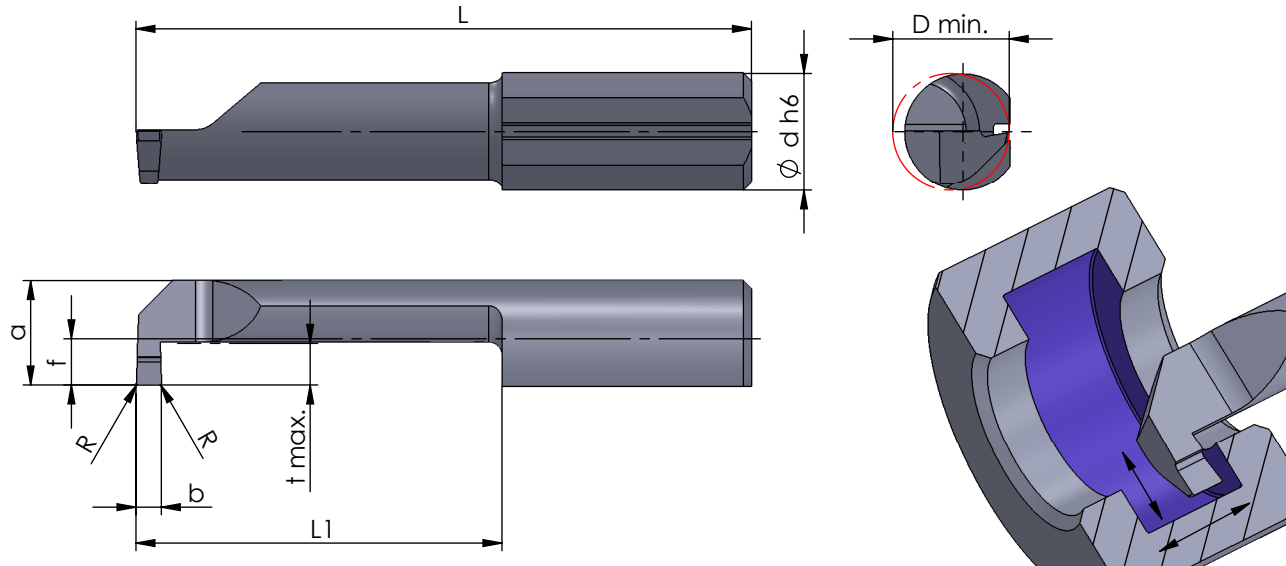
Typ 007M

Stechdrehen
mit Eckenradius

grooving
with corner-radius

D min. 6.8 mm
Nuttiefe t max. 2.5 mm

D min. 6.8 mm
depth of groove t max. 2.5 mm



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

Ausführung rechts (R) oder
links (L) angeben

Abmessungen in mm

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

state right (R) or left (L) version

dimensions in mm



Bestellnummer part number	b +0.05	b (inch)	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	R	Klemmhalter Typ toolholder type			
											K10F	CN45F	AL41F	P07C
R/L 007M0100-10	1.0		2.8	6.3	25	10	2.5	6.8	7.0	0.1			●	
R/L 007M0100-15	1.0		2.8	6.3	30	15	2.5	6.8	7.0	0.1			●	
R/L 007M0100-22	1.0		2.8	6.3	37	22	2.5	6.8	7.0	0.1			●	
R/L 007M0100-25	1.0		2.8	6.3	40	25	2.5	6.8	7.0	0.1			●	
R/L 007M0100-30	1.0		2.8	6.3	45	30	2.5	6.8	7.0	0.1			●	
R/L 007M0117-10	1.17	0.046"	2.8	6.3	25	10	2.5	6.8	7.0	0.1			●	
R/L 007M0117-22	1.17	0.046"	2.8	6.3	37	22	2.5	6.8	7.0	0.1			●	
R/L 007M0150-10	1.5		2.8	6.3	25	10	2.5	6.8	7.0	0.1			●	
R/L 007M0150-15	1.5		2.8	6.3	30	15	2.5	6.8	7.0	0.1			●	
R/L 007M0150-22	1.5		2.8	6.3	37	22	2.5	6.8	7.0	0.1			●	
R/L 007M0150-25	1.5		2.8	6.3	40	25	2.5	6.8	7.0	0.1			●	
R/L 007M0150-30	1.5		2.8	6.3	45	30	2.5	6.8	7.0	0.1			●	
neu R/L 007M0157-10	1.57	0.062"	2.8	6.3	25	10	2.5	6.8	7.0	0.1			●	
R/L 007M0157-25	1.57	0.062"	2.8	6.3	40	25	2.5	6.8	7.0	0.1			●	

↳ ...

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
R007M0100-10/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
R007M0100-10/AL41F



ULTRAMINI

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

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

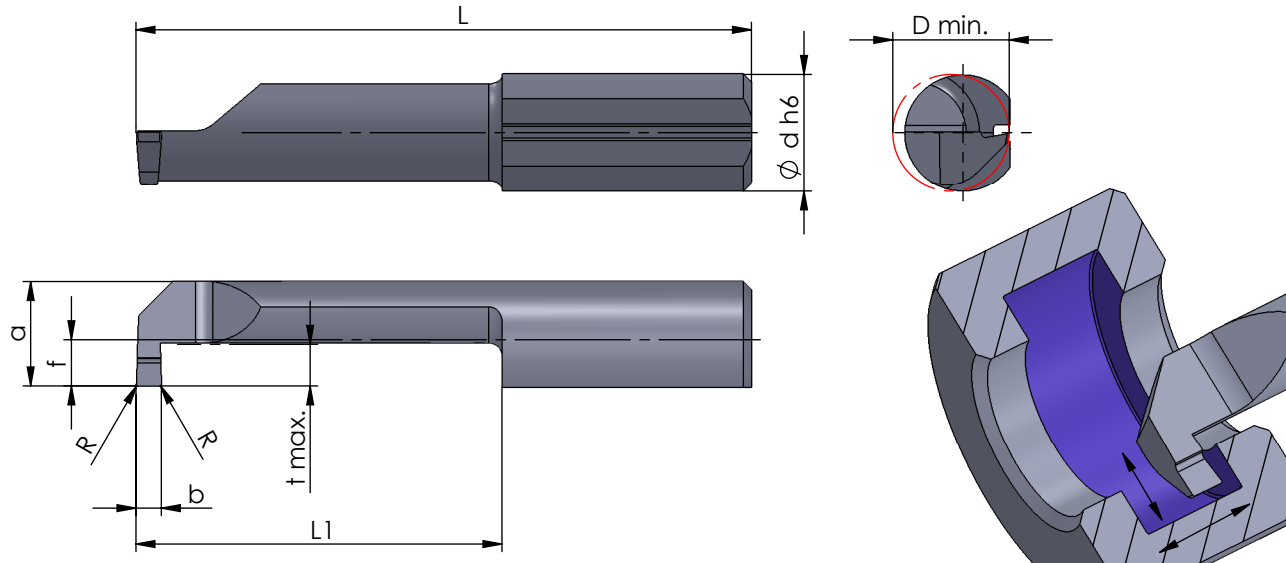
Typ 007M

Stechdrehen
mit Eckenradius

grooving
with corner-radius

D min. 6.8 mm
Nuttiefe t max. 2.5 mm

D min. 6.8 mm
depth of groove t max. 2.5 mm



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

Ausführung rechts (R) oder
links (L) angeben

Abmessungen in mm

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

state right (R) or left (L) version

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b +0.05	b (inch)	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	R	Klemmhalter Typ toolholder type					
											K10F	CN45F	AL41F	P07C		
neu																
R/L 007M0198-22	1.98	0.078"	2.8	6.3	37	22	2.5	6.8	7.0	0.1		●				
R/L 007M0200-10	2.0		2.8	6.3	25	10	2.5	6.8	7.0	0.1		●				
R/L 007M0200-15	2.0		2.8	6.3	30	15	2.5	6.8	7.0	0.1		●				
R/L 007M0200-22	2.0		2.8	6.3	37	22	2.5	6.8	7.0	0.1		●				
R/L 007M0200-25	2.0		2.8	6.3	40	25	2.5	6.8	7.0	0.1		●				
R/L 007M0200-30	2.0		2.8	6.3	45	30	2.5	6.8	7.0	0.1		●				

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
R007M0200-10/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
R007M0200-10/AL41F

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

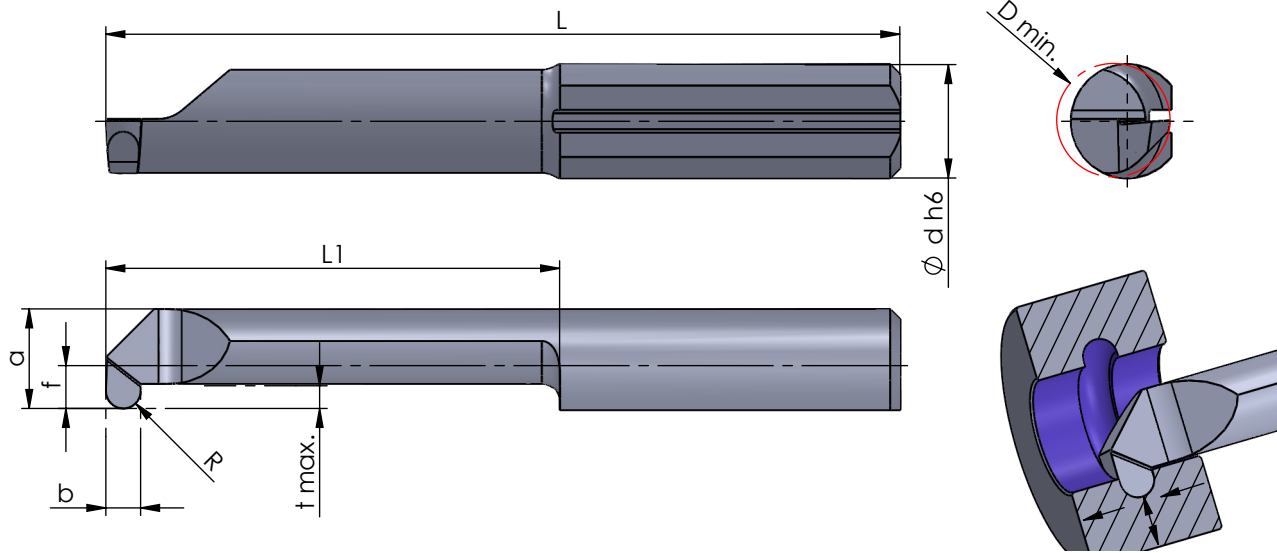
Typ 004 / 005 / 006 / 007

Stechdrehen und Kopieren
mit Vollradius

grooving and profiling
with full radius

D min. 4.0 mm
Vollradius R 0.5 - 1.0

D min. 4.0 mm
full radius R 0.5 - 1.0



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

Ausführung rechts (R) oder
links (L) angeben

Abmessungen in mm

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

state right (R) or left (L) version

dimensions in mm



neu

Bestellnummer part number	b +0.05	b (inch)	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	Klemmhalter Typ				Klemmhalter Typ	toolholder type
											K10F	CN45F	AL41F	PD2F		
R/L004-0.50-16	1.0		0.5	1.5	3.5	30	16	0.8	4.0	4.0	●	●			645	xxx.4 640
R/L005-0.50-20	1.0		0.5	1.9	4.4	35	20	1.0	5.0	5.0		●			645	xxx.5 650
R/L005-0.58-20	1.17	0.046"	0.585	1.9	4.4	35	20	1.0	5.0	5.0		●			645	xxx.5 650
R/L005-0.75-20	1.5		0.75	1.9	4.4	35	20	1.0	5.0	5.0		●			645	xxx.5 650
R/L005-1.00-20	2.0		1.0	1.9	4.4	35	20	1.0	5.0	5.0		●			645	xxx.5 650
R/L006-0.50-25	1.0		0.5	2.3	5.3	40	25	1.8	6.0	6.0	●	●	●		676	xxx.6 / 660
R/L006-0.75-25	1.5		0.75	2.3	5.3	40	25	1.8	6.0	6.0	●	●	●		676	xxx.6 / 660
R/L006-1.00-25	2.0		1.0	2.3	5.3	40	25	1.8	6.0	6.0	●	●	●		676	xxx.6 / 660
R/L007-0.50-30	1.0		0.5	2.8	6.3	45	30	2.5	6.8	7.0		●		●	676	687 / xxx.7
R/L007-0.75-30	1.5		0.75	2.8	6.3	45	30	2.5	6.8	7.0		●		●	676	687 / xxx.7
R/L007-1.00-30	2.0		1.0	2.8	6.3	45	30	2.5	6.8	7.0		●		●	676	687 / xxx.7

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
R004-0.50-16/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
R004-0.50-16/CN45F



ULTRAMINI

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

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

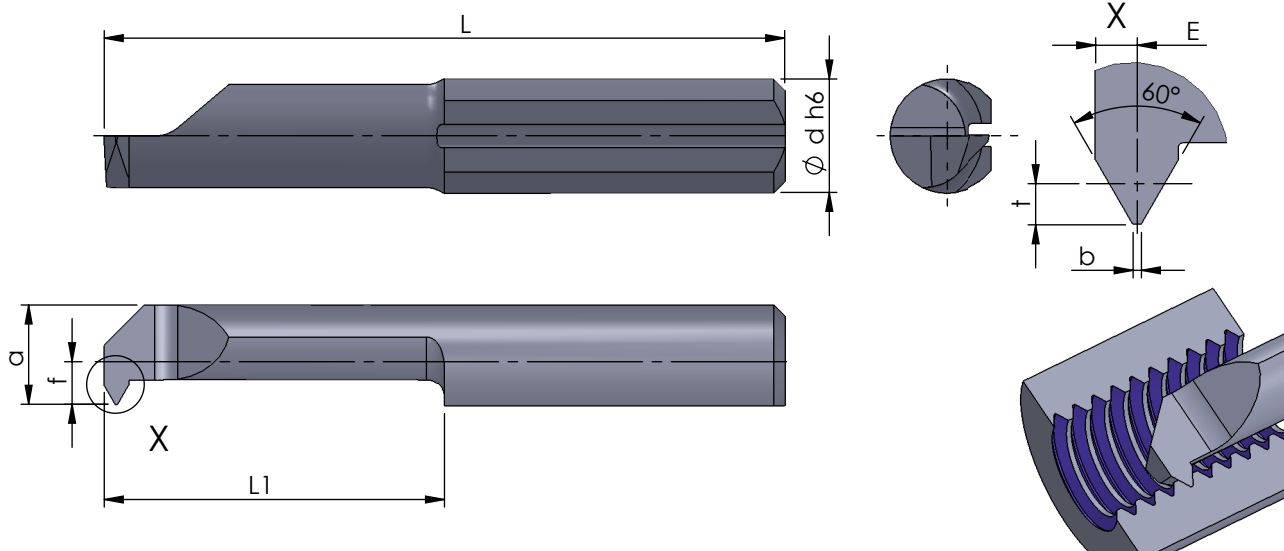
Typ Gewindedrehen

metrisches ISO-Gewinde,
Teilprofil, innen

metric ISO-thread,
partial profile, internal

D min. 1.56 - 7.0 mm
Steigung P = 0.4 - 1.75

D min. 1.56 - 7.0 mm
pitch P = 0.4 - 1.75



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

Ausführung rechts (R) oder
links (L) angeben

Abmessungen in mm

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

state right (R) or left (L) version

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Steigung P pitch P	t	E	b	f	a	L	L1	D min.	$\varnothing d h6$					Klemmhalter Typ toolholder type		
											K10F	CN45F	AL41F	PD2F			
neu R/L 002.0204-5	0.4 - 0.45	0.22	0.2	0.05	-	1.4	20	5	1.56	4.0					645	xxx.4 640	
neu R/L 002.02045-6	0.45 - 0.5	0.24	0.22	0.06	-	1.45	22	6	1.7	4.0							
R/L 003.0105-8	0.5 - 0.7	0.27	0.33	0.04	0.3	2.3	22	8	2.4	4.0							
neu R/L 004.0307-10	0.7 - 0.8	0.32	0.32	0.09	0.9	2.9	24	10	3.2	4.0							
R/L 004.0408-15	0.8 - 1.0	0.43	0.45	0.10	1.5	3.5	30	15	4.0	4.0							
R/L 005.0510-15	1.0 - 1.25	0.55	0.55	0.12	1.9	4.4	30	15	4.8	5.0					xxx.5 650		
R/L 005.0510-20	1.0 - 1.25	0.55	0.55	0.12	1.9	4.4	35	20	4.8	5.0							
R/L 006.0612-15	1.25 - 1.5	0.68	0.65	0.15	2.3	5.3	30	15	6.0	6.0					676	xxx.6 660	
R/L 006.0612-22	1.25 - 1.5	0.68	0.65	0.15	2.3	5.3	37	22	6.0	6.0							
R/L 006.0815-15	1.5 - 1.75	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	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	0.81	0.75	0.18	2.7	6.3	30	15	7.0	7.0					xxx.7 687 670		
R/L 007.0815-25	1.5 - 1.75	0.81	0.75	0.18	2.7	6.3	40	25	7.0	7.0							

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
R003.0105-8/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
R003.0105-8/AL41F

ULTRAMINI

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

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

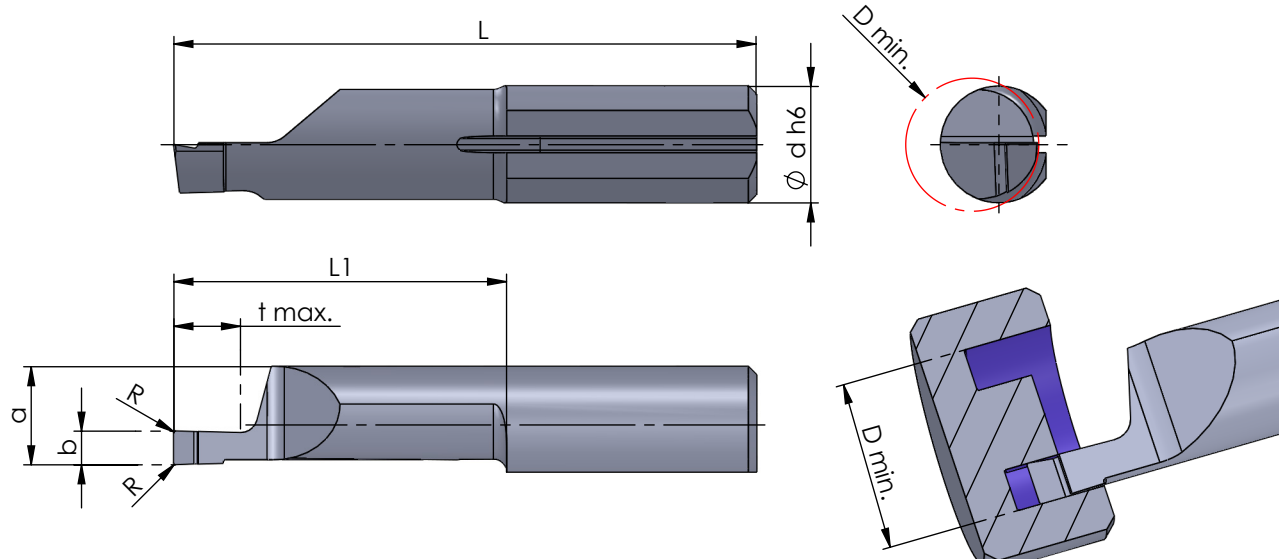
Typ 010M

Axialstechen,
mit Eckenradius

face grooving
with corner radius

D min. 8.0 mm
Nuttiefe bis 6.0 mm
Nutbreite bis 3.0 mm

D min. 8.0 mm
depth of groove up to 6.0 mm
width of groove up to 3.0 mm



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

Ausführung rechts (R) oder
links (L) angeben

Abmessungen in mm

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

state right (R) or left (L) version

dimensions in mm



Bestellnummer part number	b +0.05	b (inch)	a	L	L1	t max.	D min.	$\varnothing d h6$	R	Klemmhalter Typ toolholder type				
										K10F	CN45F	AL41F	P07C	
R/L 010M1008-10	1.0		5.9	26	11	2.0	8.0	7.0	0.1					676 / 687 670 / xxx.7
R/L 010M1508-10	1.5		5.9	26	11	3.0	8.0	7.0	0.1					
neu R/L 010M1578-10	1.57	0.062"	5.9	26	11	3.0	8.0	7.0	0.1					
R/L 010M2008-10	2.0		5.9	26	11	4.0	8.0	7.0	0.1					
R/L 010M2508-10	2.5		5.9	26	11	5.0	8.0	7.0	0.1					
R/L 010M3008-10	3.0		5.9	26	11	6.0	8.0	7.0	0.1					
R/L 010M1008-20	1.0		5.9	35	20	2.0	8.0	7.0	0.1					
R/L 010M1508-20	1.5		5.9	35	20	3.0	8.0	7.0	0.1					
R/L 010M2008-20	2.0		5.9	35	20	4.0	8.0	7.0	0.1					
neu R/L 010M2308-20	2.38	0.094"	5.9	35	20	5.0	8.0	7.0	0.1					
R/L 010M2508-20	2.5		5.9	35	20	5.0	8.0	7.0	0.1					
R/L 010M3008-20	3.0		5.9	35	20	6.0	8.0	7.0	0.1					

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
R010M1008-10/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
R010M1008-10/AL41F



ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab \varnothing 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at \varnothing 0.2 mm

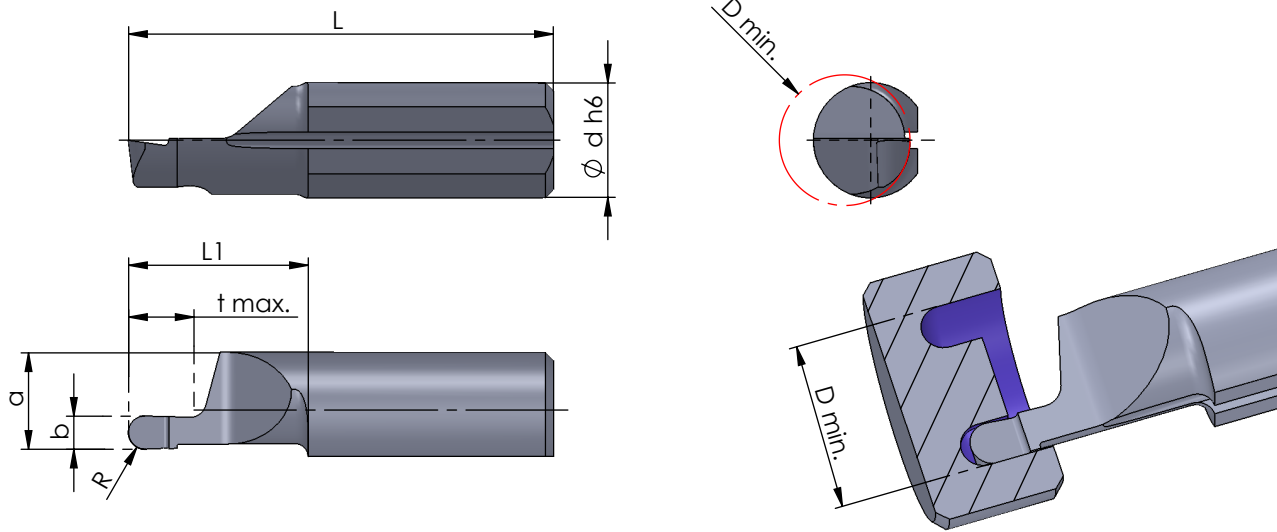
Typ 010

Axialstechen,
mit Vollradius

face grooving
with full radius

D min. 8.0 mm
Nuttiefe bis 6.0 mm
Nutbreite bis 3.0 mm

D min. 8.0 mm
depth of groove up to 6.0 mm
width of groove up to 3.0 mm



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

Ausführung rechts (R) oder
links (L) angeben

Abmessungen in mm

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

state right (R) or left (L) version

dimensions in mm

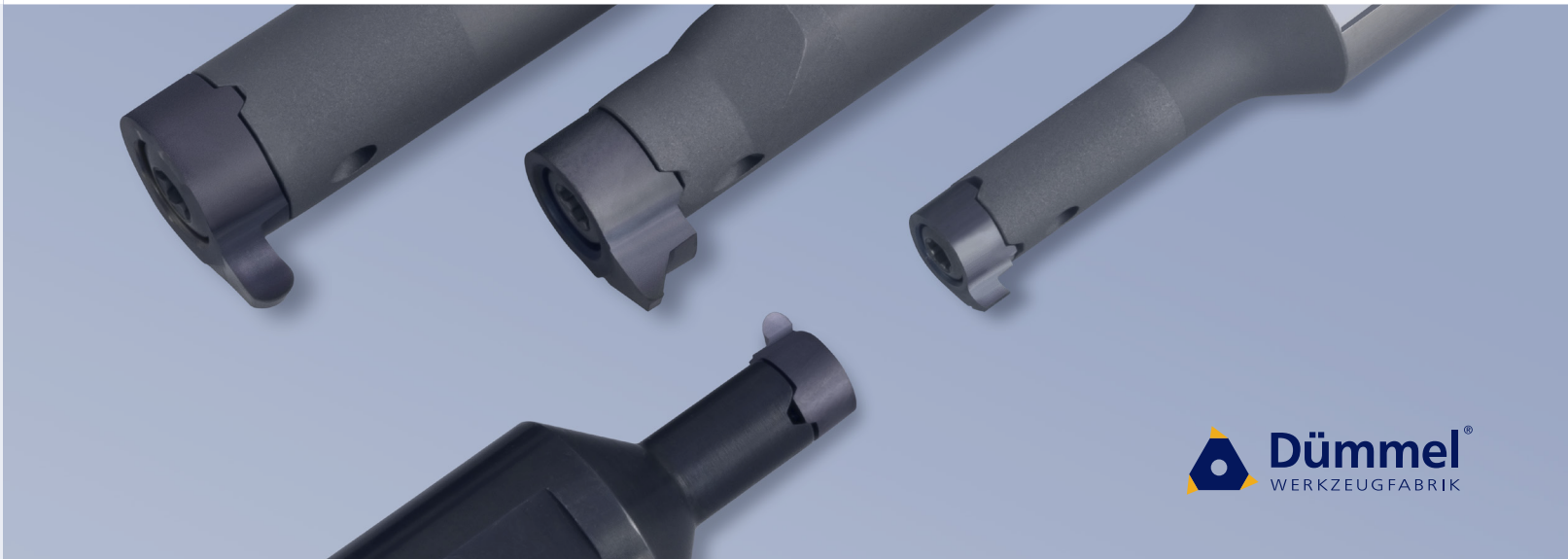
Bestellnummer part number	b +0.05	b (inch)	R	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	Klemmhalter Typ toolholder type				
										K10F	CN45F	AL41F	PD2F	
neu R/L 010.1005-10	1.0		0.5	5.9	26	11	2.0	8.0	7.0			●	●	676 / 687 670 / xxx.7
R/L 010.1507-10	1.57	0.062"	0.78	5.9	26	11	3.0	8.0	7.0			●	●	
R/L 010.1608-10	1.6		0.8	5.9	26	11	3.0	8.0	7.0			●	●	
neu R/L 010.1910-10	1.98	0.078"	0.99	5.9	26	11	4.0	8.0	7.0			●	●	
R/L 010.2010-10	2.0		1.0	5.9	26	11	4.0	8.0	7.0			●	●	
R/L 010.2512-10	2.5		1.25	5.9	26	11	5.0	8.0	7.0			●	●	
R/L 010.3015-10	3.0		1.5	5.9	26	11	6.0	8.0	7.0			●	●	
R/L 010.1005-20	1.0		0.5	5.9	35	20	2.0	8.0	7.0			●	●	
R/L 010.1608-20	1.6		0.8	5.9	35	20	3.0	8.0	7.0			●	●	
R/L 010.2010-20	2.0		1.0	5.9	35	20	4.0	8.0	7.0			●	●	
R/L 010.2512-20	2.5		1.25	5.9	35	20	5.0	8.0	7.0			●	●	
R/L 010.3015-20	3.0		1.5	5.9	35	20	6.0	8.0	7.0			●	●	

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
R010.1005-10/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
R010.1005-10/AL41F

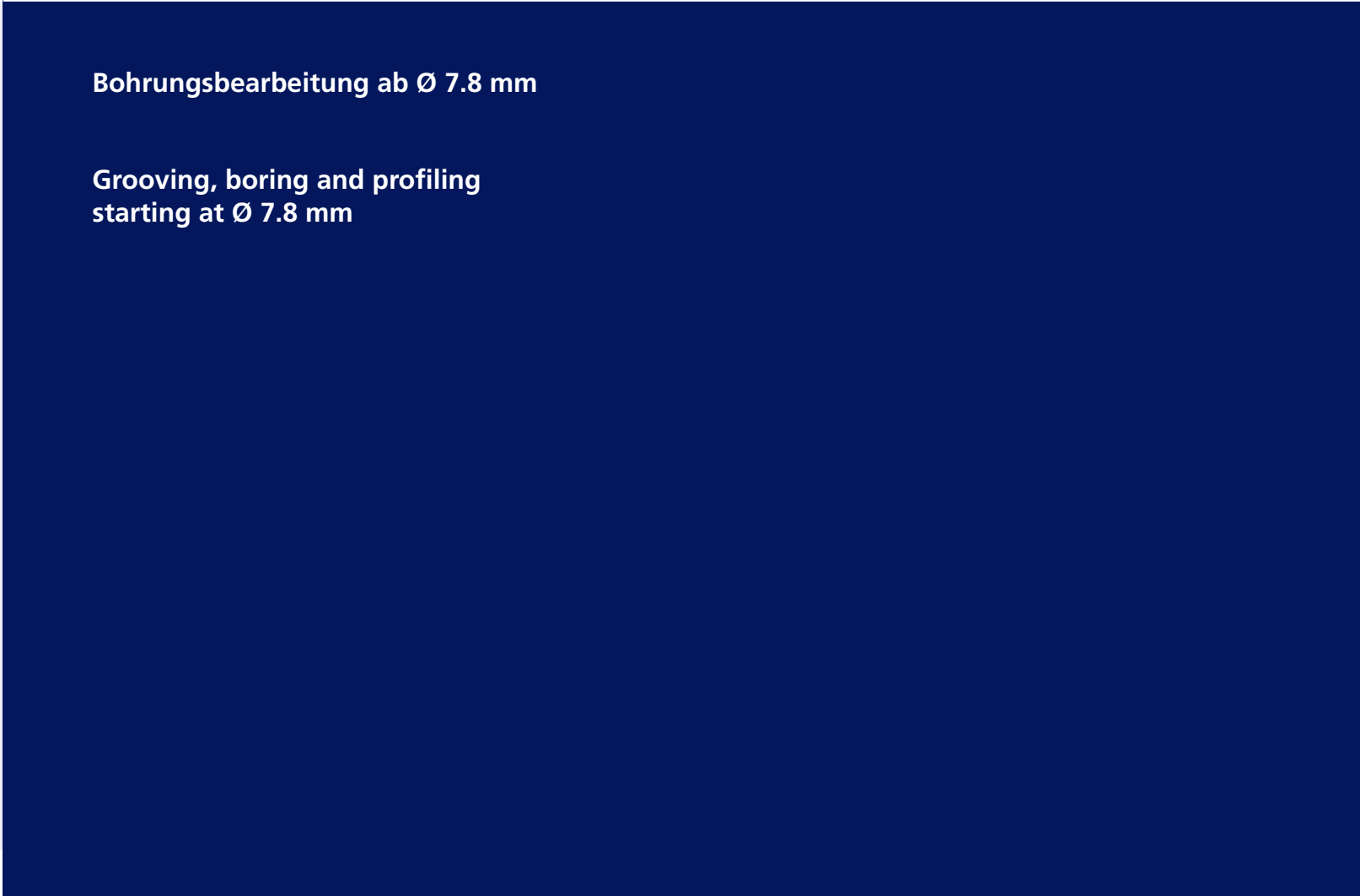


MINICUT



Bohrungsbearbeitung ab Ø 7.8 mm

**Grooving, boring and profiling
starting at Ø 7.8 mm**





MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

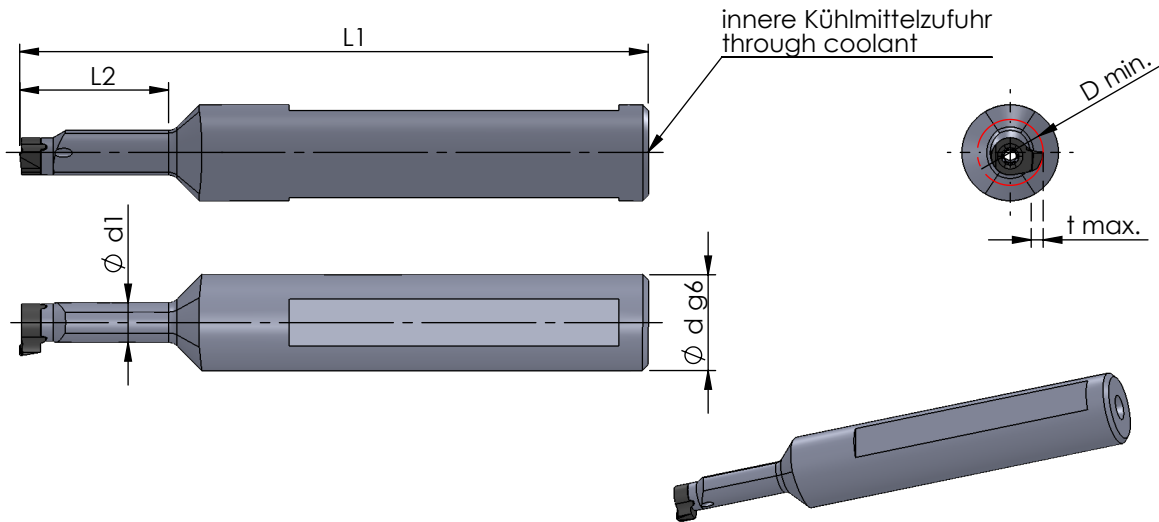
Typ 608 / 609 / 611 / 614

Klemmhalter Stahl

D min. 7.8 mm

toolholder steel

D min. 7.8 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 key driver	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
608.0158.1E.ST	15.875	5/8"	6x7	90	22	R/L S008: 1.0 / Ø8	M2.6-MC	T8	1.0-1.5 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	M2.6-MC	T8	2.0 Nm	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	T10	2.5-3.0 Nm	R/L S11 R/L S011
611.0016.2ST	16		8	97	16					
611.0016.2E.ST	16		8x9.5	110	29					
neu 614.0127.3ST	12.7	1/2"	9.5x11	100	18	R/L S014: 4.0 / Ø14 R/L S55: 5.5 / Ø16 R/L S65: 6.5 / Ø17	M4-MC	T15	4.0-4.5 Nm	R/L S14 R/L S014 R/L S55 R/L S65
614.0158.3E.ST	15.875	5/8"	9.5x11	120	38					
614.0016.3ST	16		9.5x11	100	18					
614.0016.3E.ST	16		9.5x11	120	38					

Bestellbeispiel:
608.0158.1E.ST

order-example:
608.0158.1E.ST

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

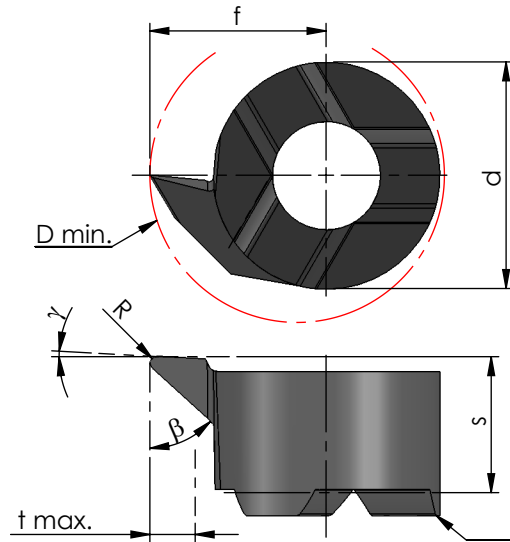
Typ Ausdrehen und Kopieren, innen

allgemein,
Innenfreistiche DIN 509

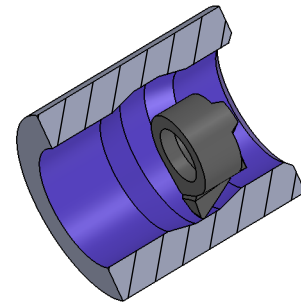
D min. 7.8 - 20 mm

boring and profiling internal,
undercuts DIN 509

D min. 7.8 - 20 mm



Klemmhalter Stirnseite
toolholder face



Beispielzeichnung
exemplary application

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

Ausführung rechts (R) oder
links (L) angeben

Abmessungen in mm

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

state right (R) or left (L) version

dimensions in mm



Bestellnummer part number	β	γ	R	f	s	d	Ap max.*	t max.	D min.					Klemmhalter Typ toolholder type
										K10F	AL41F	P18C	CBN	
neu R/L S08.4746.01	47°	3°	0.1	4.65	3.5	6	0.4	1.2	7.8		●			608
R/L S08.4746.02	47°	3°	0.2	4.65	3.5	6	0.4	1.2	7.8		●			608
R/L S09.4755.02	47°	3°	0.2	5.50	3.6	6.2	0.5	1.5	9.0		●			609
R/L S11.4767.02	47°	3°	0.2	6.70	4.2	8	0.6	2.3	11		●			611
R/L S14.4787.02	47°	3°	0.2	8.70	5.3	9	0.8	4.0	13.7		●			614
neu R/L S14.4787.04	47°	3°	0.4	8.70	5.3	9	0.8	4.0	13.7		●			614
R/L S16.4710.02	47°	3°	0.2	10.2	5.4	11	1.0	4.3	15.8		●			616
R/L S18.4712.02	47°	3°	0.2	12.0	5.6	11	1.0	6.0	18		●			618
R/L S20.4714.02	47°	3°	0.2	14.0	5.6	11	1.2	8.0	20		●			618
R/L S08.2555.02	30°	5°	0.2	4.65	3.5	6	0.4	1.0	7.8	●	●			608
R/L S11.2755.02	30°	5°	0.2	6.70	4.2	8	0.6	2.3	11	●	●			611
R/L S14.3555.02	30°	5°	0.2	8.70	5.3	9	0.8	4.0	13.7		●			614
R/L S16.4055.02	30°	5°	0.2	10.2	5.4	11	0.8	4.3	15.8		●			616

*Ap max. = max. Schnitttiefe(werkstoffabhängig)

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

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

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

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

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



MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

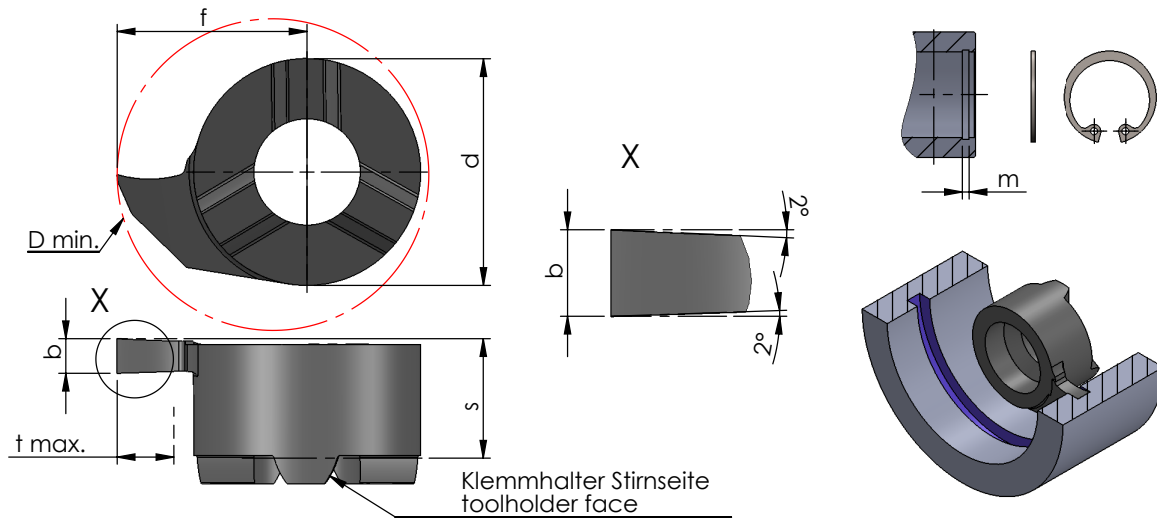
Typ Stechdrehen innen

für Sicherungsringe DIN 471 / 472 und Stechdrehen allgemein

D min. 8 mm

type grooving internal, for circlips DIN 471 / 472 and grooving

D min. 8 mm



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

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben

Abmessungen in mm

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

state right (R) or left (L) version

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	Klemhalter Typ toolholder type
neu R/L S008.0070	0.7	0.73		4.8	3.3	6	1.0	8	●			608
R/L S008.0079	-	0.79	0.031"	4.8	3.3	6	1.0	8				
R/L S008.0080	0.8	0.83		4.8	3.3	6	1.0	8				
R/L S008.0090	0.9	0.93		4.8	3.3	6	1.0	8				
neu R/L S008.0099	-	0.99	0.039"	4.8	3.3	6	1.0	8				
R/L S008.0100	-	1.00		4.8	3.3	6	1.0	8	●	●		
R/L S008.0110	1.1	1.20		4.8	3.3	6	1.0	8	●	●		
neu R/L S008.0117	-	1.17	0.046"	4.8	3.3	6	1.0	8		●		
R/L S008.0130	1.3	1.40		4.8	3.3	6	1.0	8		●		
neu R/L S008.0142	-	1.42	0.056"	4.8	3.3	6	1.0	8		●		
R/L S008.0150	-	1.50		4.8	3.3	6	1.0	8		●		
neu R/L S008.0157	-	1.57	0.062"	4.8	3.3	6	1.0	8		●		
R/L S008.0160	1.6	1.70		4.8	3.3	6	1.0	8		●		
neu R/L S008.0198	-	1.98	0.078"	4.8	3.3	6	1.0	8		●		
R/L S008.0200	-	2.00		4.8	3.3	6	1.0	8	●	●		

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

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

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

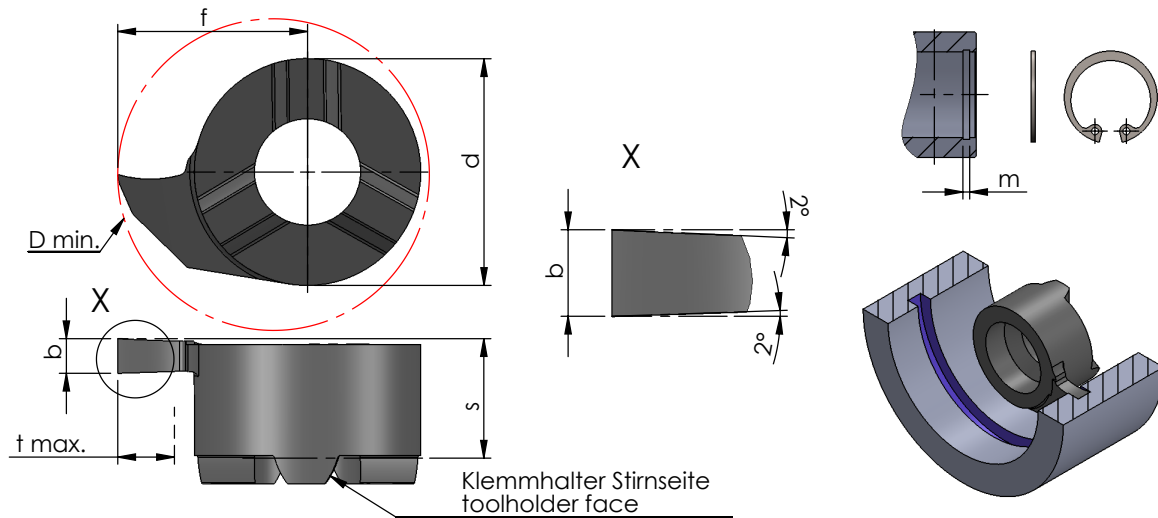
Typ Stechdrehen innen

für Sicherungsringe DIN 471 / 472 und Stechdrehen allgemein

type grooving internal, for circlips DIN 471 / 472 and grooving

D min. 11 mm

D min. 11 mm



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

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben

Abmessungen in mm

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

state right (R) or left (L) version

dimensions in mm



neu

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	Klemhalter Typ toolholder type
R/L S011.0070	0.7	0.73		6.7	4.2	8	1.2	11	●			611
R/L S011.0080	0.8	0.83		6.7	4.2	8	1.3	11	●			
R/L S011.0090	0.9	0.93		6.7	4.2	8	1.5	11	●			
R/L S011.0099	-	0.99	0.039"	6.7	4.2	8	1.5	11	●			
R/L S011.0100	-	1.00		6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		
R/L S011.0110	1.1	1.20		6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		
R/L S011.0117	-	1.17	0.046"	6.7	4.2	8	2.3	11	●			
R/L S011.0130	1.3	1.40		6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		
R/L S011.0150	-	1.50		6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		
R/L S011.0157	-	1.57	0.062"	6.7	4.2	8	2.3	11	●			
R/L S011.0160	1.6	1.70		6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		
R/L S011.0200	-	2.00		6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		
R/L S011.0238	-	2.38	0.094"	6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		
R/L S011.0250	-	2.50		6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		
R/L S011.0300	-	3.00		6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		

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

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



MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

Typ Stechdrehen innen

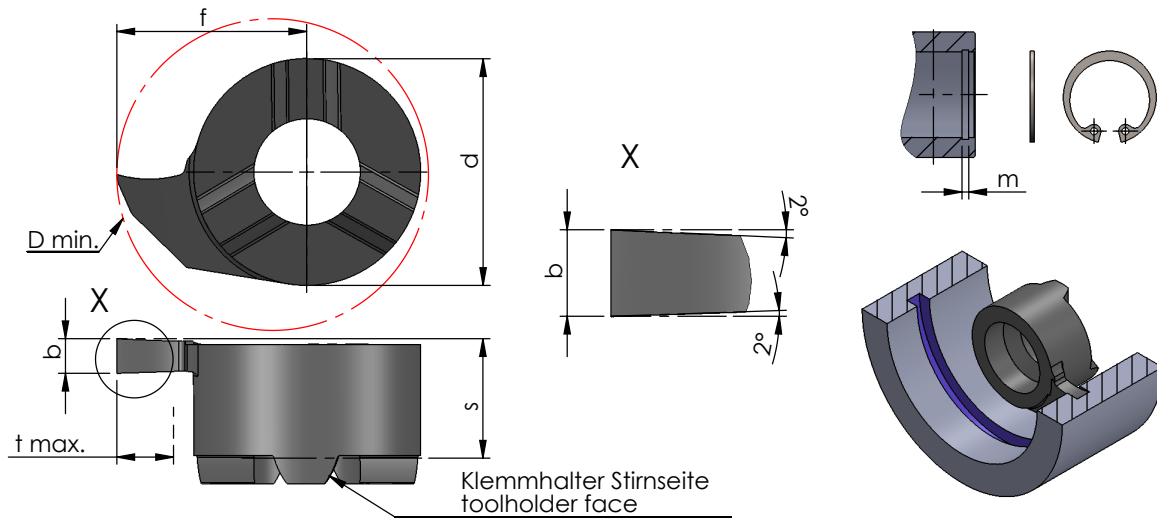
für Sicherungsringe DIN 471 / 472
und Stechdrehen allgemein

D min. 14 mm

type grooving internal,
for circlips DIN 471 / 472
and grooving

D min. 14 mm

Dümmel
WERKZEUGFABRIK



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

Ausführung rechts (R) oder
links (L) angeben

Abmessungen in mm

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

state right (R) or left (L) version

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	Klemhalter Typ toolholder type
R/L S014.0070	0.7	0.73		9.0	5.2	9	1.2	14	●			614
R/L S014.0080	0.8	0.83		9.0	5.2	9	1.3	14	●			
R/L S014.0090	0.9	0.93		9.0	5.2	9	1.5	14	●	●		
R/L S014.0100	-	1.00		9.0	5.2	9	4.0	14		●		
R/L S014.0110	1.1	1.20		9.0	5.2	9	4.0	14	●	●		
R/L S014.0130	1.3	1.40		9.0	5.2	9	4.0	14		●		
R/L S014.0150	-	1.50		9.0	5.2	9	4.0	14	●	●		
neu R/L S014.0157	-	1.57	0.062"	9.0	5.2	9	4.0	14		●		
R/L S014.0160	1.6	1.70		9.0	5.2	9	4.0	14	●	●		
R/L S014.0200	-	2.00		9.0	5.2	9	4.0	14	●	●		
R/L S014.0238	-	2.38	0.094"	9.0	5.2	9	4.0	14		●		
R/L S014.0250	-	2.50		9.0	5.2	9	4.0	14	●	●		
R/L S014.0300	-	3.00		9.0	5.2	9	4.0	14	●	●		

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

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

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

order-example:
righthand version and grade
RS014.0070/AL41F

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

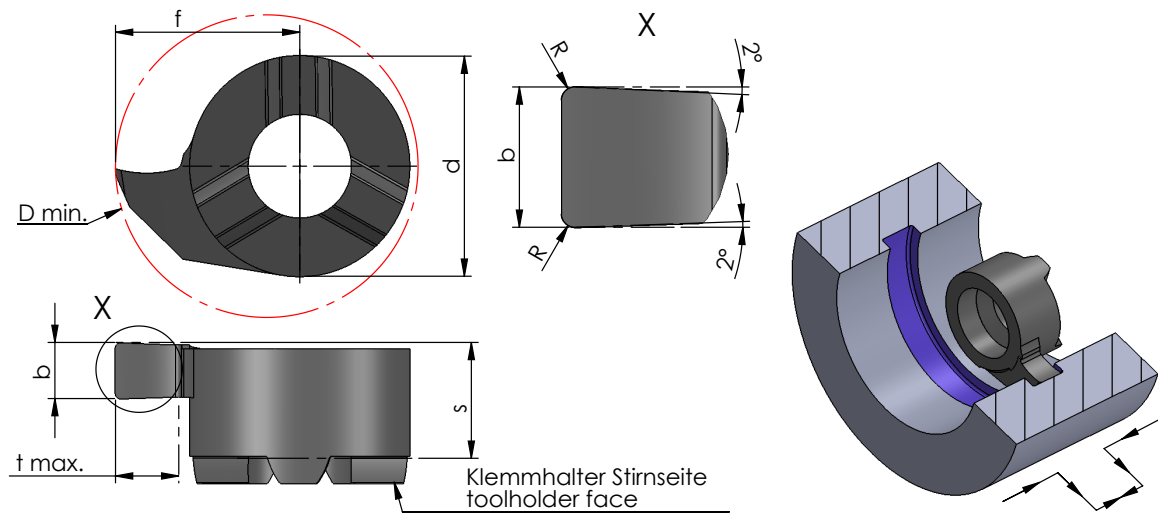
Typ NC-Feindrehen

NC-Feindrehen, innen

D min. 8 - 16 mm

type NC-profiling, internal

D min. 8 - 16 mm



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

Ausführung rechts (R) oder
links (L) angeben

Abmessungen in mm

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

state right (R) or left (L) version

dimensions in mm



Bestellnummer part number	b		R	f	s	d	Ap max.*	t max.	D min.	Klemmhalter Typ toolholder type		
	b +0.03	b (inch)								K10F	AL41F	P18C
neu 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	1.5		0.2	4.8	3.3	6	0.2	1.0	8	●	●	
neu R/L S08.157.02	1.57	0.062"	0.2	4.8	3.3	6	0.2	1.0	8		●	
neu 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	2.0		0.2	4.8	3.3	6	0.2	1.0	8	●	●	
R/L S09.150.02	1.5		0.2	5.5	3.6	6.2	0.2	1.8	9		●	
R/L S09.200.02	2.0		0.2	5.5	3.6	6.2	0.2	1.8	9		●	
R/L S09.150.02.10	1.5		0.2	6.5	3.6	6.2	0.2	2.8	10		●	
R/L S09.200.02.10	2.0		0.2	6.5	3.6	6.2	0.2	2.8	10		●	
↳ ...												

*Ap max. = max. Schnitttiefe(werkstoffabhängig)

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

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung und Sorte
RS08.079.02/AL41F

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

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

order-example: righthand version and grade
RS08.079.02/AL41F



MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

Typ NC-Feindrehen

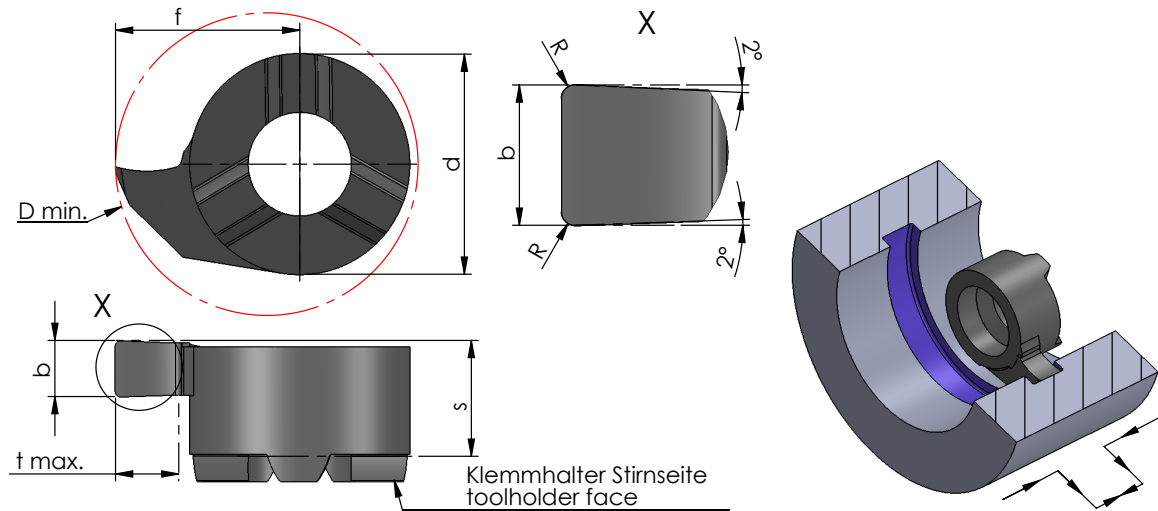
NC-Feindrehen, innen

D min. 8 - 16 mm

type NC-profiling, internal

D min. 8 - 16 mm

Dümmel
WERKZEUGFABRIK



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

Ausführung rechts (R) oder
links (L) angeben

Abmessungen in mm

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

state right (R) or left (L) version

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b +0.03	b (inch)	R	f	s	d	Ap max.*	t max.	D min.	Klemmhalter Typ toolholder type		
										K10F	AL41F	P18C
.. ↘												
R/L S14.150.02	1.5		0.2	9.0	5.3	9	0.2	4.0	14	●	●	614
R/L S14.157.02	1.57	0.062"	0.2	9.0	5.3	9	0.2	4.0	14		●	
neu R/L S14.157.04	1.57	0.062"	0.4	9.0	5.3	9	0.2	4.0	14		●	
neu R/L S14.200.02	2.0		0.2	9.0	5.3	9	0.2	4.0	14	●	●	
neu R/L S14.238.02	2.38	0.094"	0.2	9.0	5.3	9	0.2	4.0	14		●	
neu R/L S14.318.02	3.18	0.125"	0.2	9.0	5.3	9	0.2	4.0	14		●	
R/L S16.157.02	1.57	0.062"	0.2	10.2	5.4	11	0.2	4.3	16		●	616
R/L S16.200.02	2.00		0.2	10.2	5.4	11	0.2	4.3	16		●	
neu R/L S16.318.02	3.18	0.125"	0.2	10.2	5.4	11	0.2	4.3	16		●	

*Ap max. = max. Schnitttiefe(werkstoffabhängig)

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

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

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

More carbide grades you can find in the grades
summary in the chapter "technical instructions"
and in the price list.
order-example: righthand version and grade
RS14.150.02/AL41F

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

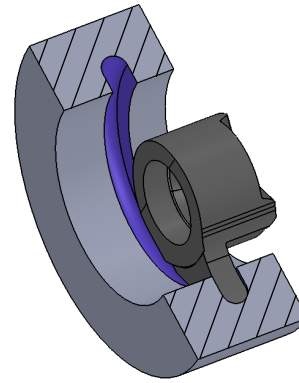
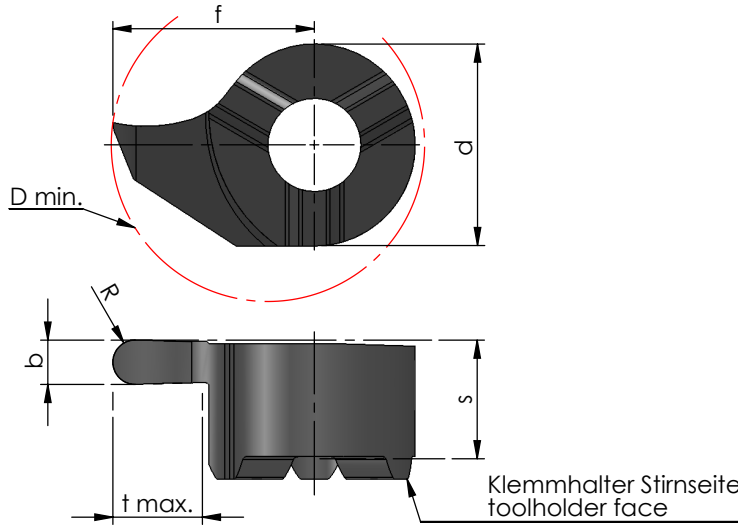
Typ Stechdreher innen

Stechdreher innen,
Vollradius

type grooving internal,
full radius

D min. 8 / 9 mm

D min. 8 / 9 mm



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

Ausführung rechts (R) oder
links (L) angeben

Abmessungen in mm

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

state right (R) or left (L) version

dimensions in mm



neu

Bestellnummer part number	b +0.05	b (inch)	R	f	s	d	t max.	D min.				Klemmhalter Typ toolholder type
									K10F	AL41F	P18C	
R/L S08.008R04	0.8		0.4	4.8	3.3	6	1.0	8	●	●		608
R/L S08.012R06	1.2		0.6	4.8	3.3	6	1.0	8		●		
R/L S08.U15R08	1.57	0.062"	0.78	4.8	3.3	6	1.0	8		●		
R/L S08.018R09	1.8		0.9	4.8	3.3	6	1.0	8	●	●		
R/L S08.020R10	2.0		1.0	4.8	3.3	6	1.0	8		●		
R/L S09.008R04	0.8		0.4	5.5	3.5	6.2	1.6	9		●		609
R/L S09.012R06	1.2		0.6	5.5	3.5	6.2	1.6	9		●		
R/L S09.018R09	1.8		0.9	5.5	3.5	6.2	1.6	9		●		
R/L S09.020R10	2.0		1.0	5.5	3.5	6.2	1.6	9		●		

Weitere HM Sorten können Sie in der Sorten-
übersicht 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 Axialstechen

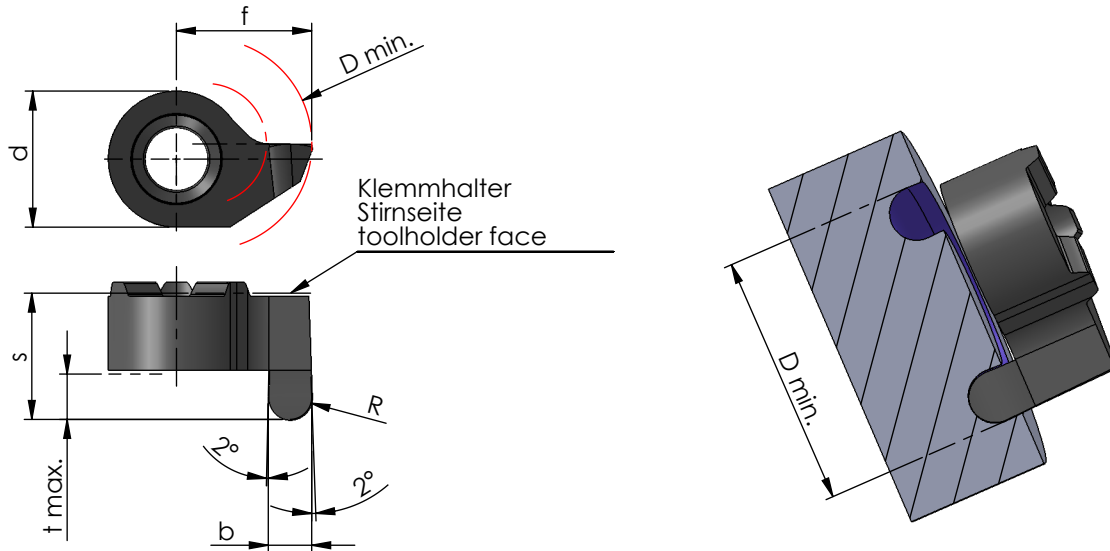
Vollradius

D min. 14 mm

type face grooving,
full radius

D min. 14 mm

Dümmel
WERKZEUGFABRIK



Rechts (R): wie gezeichnet
Platte rechtsschneidend
Links (L): spiegelbildlich
Platte linksschneidend
Ausführung rechts (R) oder
links (L) angeben
Abmessungen in mm

righthand (R): as shown
(rotation right)
lefthand version (L): mirror image
(rotation left)
state right (R) or left (L) version
dimensions in mm

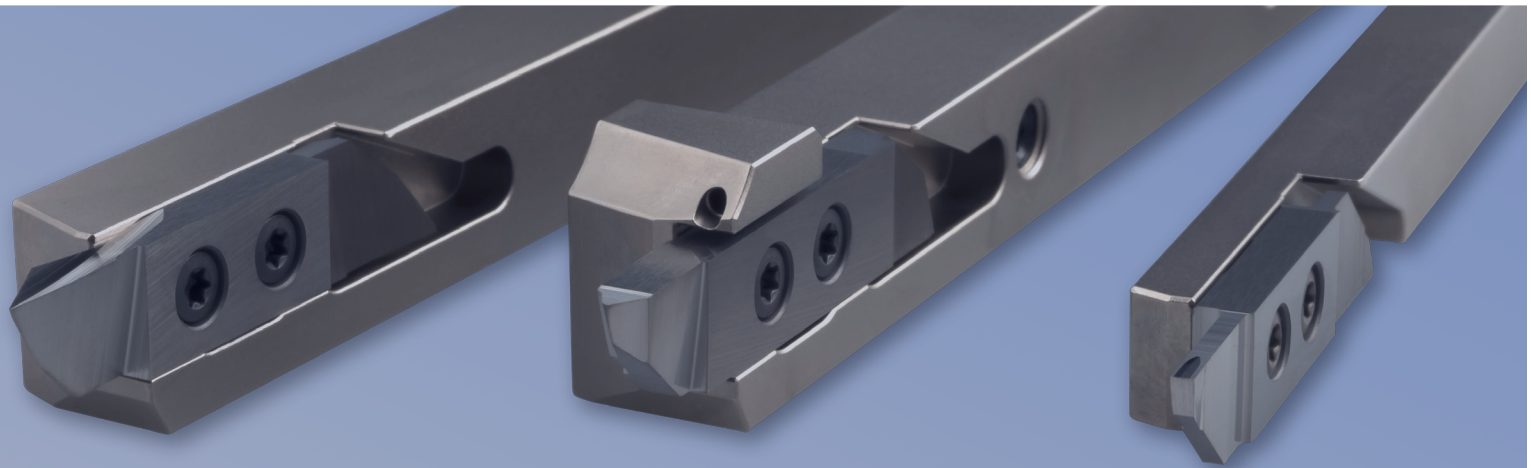
Bestellnummer part number	b		f	R	s	d	t max.	D min.	K10F AL41F P18C	Klemmhalter Typ toolholder type
	b+0.03	b (inch)								
R/L S014.1410.05	1.0		9	0.5	8.3	9	1.5	14	●	614 614A
R/L S014.U411.05	1.17	0.046"	9	0.58	8.3	9	1.5	14	●	
R/L S014.1416.08	1.6		9	0.8	8.3	9	2.5	14	●	
R/L S014.1420.10	2.0		9	1.0	8.3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

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

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



 **Dümmel**[®]
WERKZEUGFABRIK

Swissline



**Miniatúraußenbearbeitung,
zweischneidig**

**miniature external machining,
two cutting edges**



Swissline

Miniaturaußenbearbeitung,
zweischneidig

miniature external machining,
two-cutting edges

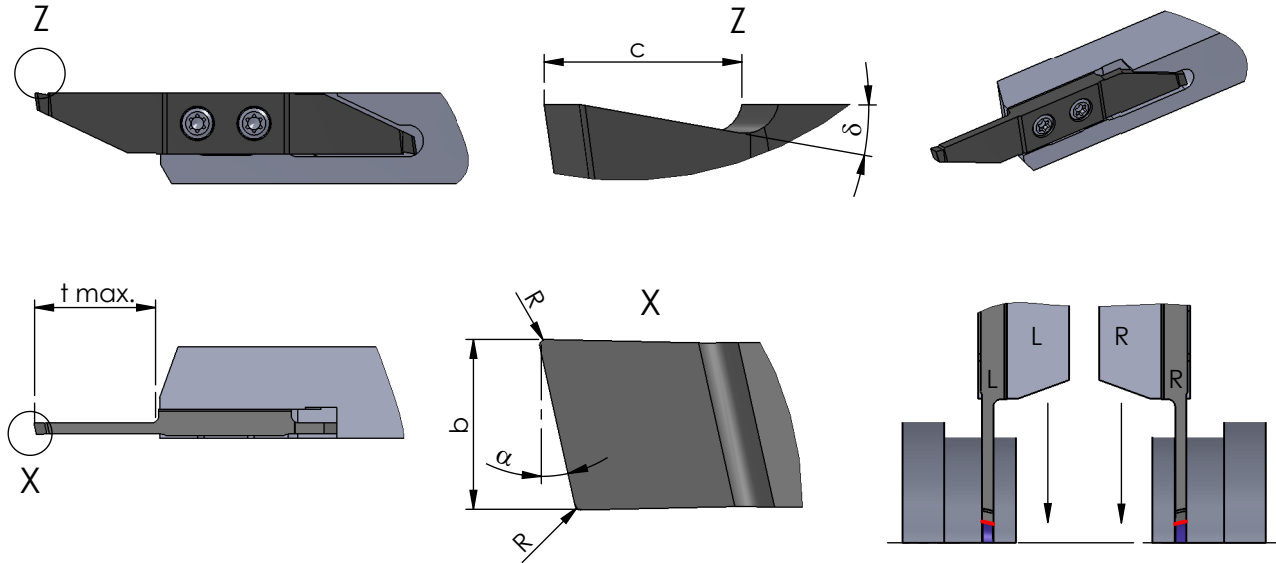
Typ ZW16

Wendeschneidplatten,
zum Abstechen,
mit Spantreppe

indexable inserts,
for parting off,
with chip breaker

Stechtiefe t max. = 8 - 16 mm
Stechbreite b = 1.5 - 3 mm

depth of groove t max. = 8 - 16 mm
width of groove b = 1.5 - 3 mm



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

Rechte Schneidpl. in rechtem Halter
Linke Schneidpl. in linkem Halter

Abmessungen in mm

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

use RH insert in RH tool holder and
LH insert in LH tool holder

dimensions in mm

neu

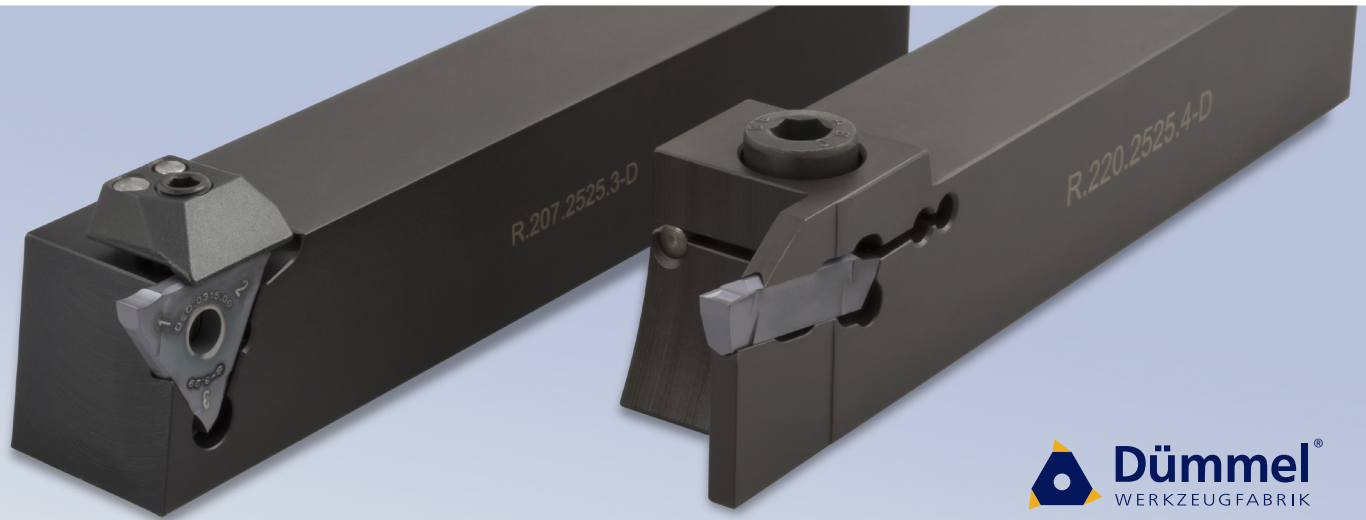
Bestellnummer part number	b	t max.	δ	R	α	c	Klemmhalter Typ toolholder type				
							K10F	CN45F	AL41F	P18C	
R/L ZW16.15080605	1.5	8	6°	0.05	15°	2	●				
R/L ZW16.15081205	1.5	8	12°	0.05	15°	2	●				
R/L ZW16.20100605	2.0	10	6°	0.05	15°	2	●				
R/L ZW16.20101205	2.0	10	12°	0.05	15°	2	●				
R/L ZW16.20102000	2.0	10	20°	-	15°	2	●				
R/L ZW16.20160605	2.0	16	6°	0.05	15°	2	●				
R/L ZW16.20161205	2.0	16	12°	0.05	15°	2	●				
R/L ZW16.25130605	2.5	13	6°	0.05	15°	2	●				
R/L ZW16.25131205	2.5	13	12°	0.05	15°	2	●				
R/L ZW16.25160605	2.5	16	6°	0.05	15°	2	●				
R/L ZW16.25161205	2.5	16	12°	0.05	15°	2	●				
R/L ZW16.30160605	3.0	16	6°	0.05	15°	2	●				
R/L ZW16.30161205	3.0	16	12°	0.05	15°	2	●				

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RZW16.15080605/P18C

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
RZW16.15080605/P18C



Stechdreh-Werkzeuge



System DED: Einstechen dreischneidig
System ZTP: Einstechen zweischneidig

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



Stechdreh-Werkzeuge

Einstechen mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

System DED / Typ 207

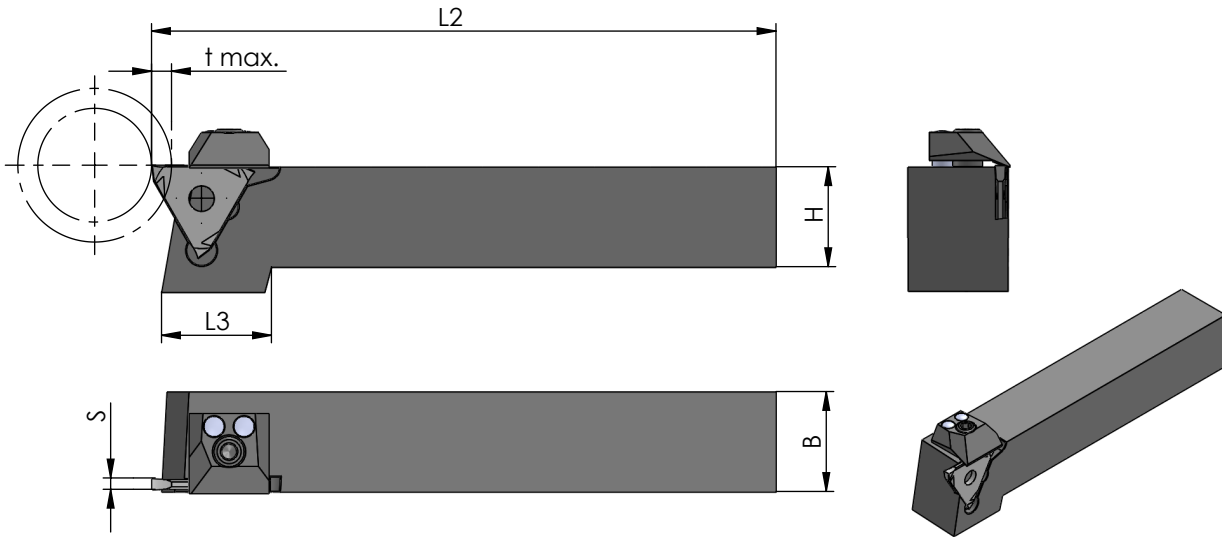
Klemmhalter, Außenbearbeitung

toolholder, external application

Stechtiefe bis 6 mm
Stechbreite S 0.5 - 3.0 mm

depth of groove up to 6 mm
width of groove S 0.5 - 3.0 mm

Dümmel
WERKZEUGFABRIK



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

Ausführung rechts (R) oder links (L) angeben

Abmessungen in mm

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

state right (R) or left (L) version

dimensions in mm

Bestellnummer part number	H	B	H x B (inch)	t max.	L2	L3	Spannpratze claw	Spannschraube screw	Führungsstifte guide pin	Spannbereich S holding capacity S	Wende- schneidplatte S indexable insert S
										≤	
R/L .207.1212.1-D	12	12		4	100	24	rechte Ausführ. / right version linke Ausführ. / left version	ZT200	6325	0.5 - 2.0	
R/L .207.1616.1-D	16	16		4	125	22					
R/L .207.2020.1-D	20	20		4	125	21					
R/L .207.2525.1-D	25	25		4	150	-					
R/L .207.U.1000.1-D	25.4	25.4	1"x1"	4	150	-					
R/L .207.3232.1-D	32	32		4	170	-	PD21/R PD21/L		6325	1.9 - 3.0	
R/L .207.1212.2-D	12	12		6	100	24					
R/L .207.1616.2-D	16	16		6	125	22					
R/L .207.2020.2-D	20	20		6	125	21					
R/L .207.2525.2-D	25	25		6	150	-					
R/L .207.3232.2-D	32	32		6	170	-					

Spitzenhöhe JS14

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
R.207.1212.1-D

center height JS14

order-example:
righthand version
R.207.1212.1-D

Stechdreh-Werkzeuge

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

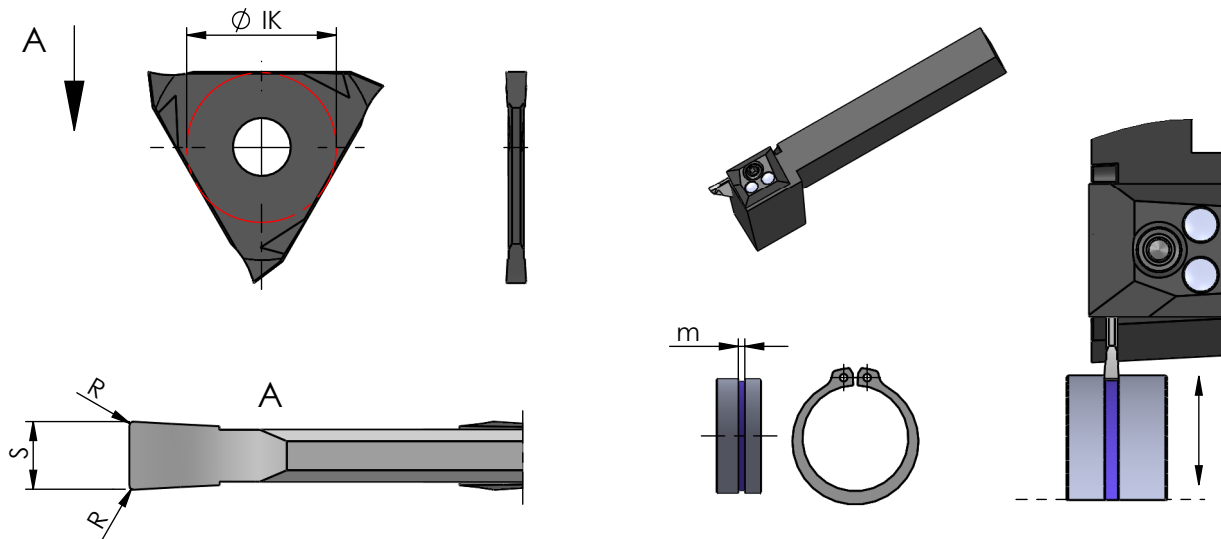
System DED / Typ Stechdrehen

Wendeschneidplatte für Sicherungsringe DIN 471 / 472 und Stechdrehen allgemein

indexable insert for circlips DIN 471 / 472 and general grooving

Stechbreite S 0.57 - 5.29 mm

width of groove S 0.57 - 5.29 mm



Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstangen verwendbar

Abmessungen in mm

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

dimensions in mm

Dümmel
WERKZEUGFABRIK

Bestellnummer part number	Nut-Maß m groove dim. m DIN 471 / DIN 472	S -0.05	S (inch)	R	$\varnothing IK \pm 0.06$	$\varnothing IK - 0.03$					Klemmhalter Typ toolholder type
							K10F	CN45F	AL41F	P07C	
DED.0050.00	0.5	0.57		0.05	13.0		●	●	●		R/L .207.xxxx.1-D R/L .0.738.xxxx.1-D R/L .0.660.xxxx.1-D
DED.0060.00	0.6	0.67		0.05	13.0		●	●	●		
neu DED.U066.00	-	0.66	0.026"	0.05	13.0				●		
DED.0070.00	0.7	0.77		0.05	13.0		●	●	●		
DED.0080.00	0.8	0.87		0.05	13.0		●	●	●		
DED.0090.00	0.9	0.97		0.05	13.0		●	●	●		
DED.0100.00	1.0	1.07		0.1	13.0		●	●	●		
DED.0110.00	1.1	1.24		0.1	13.0		●	●	●		
neu DED.U117.00	-	1.17	0.046"	0.1	13.2				●		
DED.0130.00	1.3	1.44		0.1	13.2		●	●	●		
neu DED.U142.00	-	1.42	0.056"	0.1	13.2				●		
DED.0160.00	1.6	1.74		0.1	13.2		●	●	●		
DED.0185.00	1.85	1.99		0.1	13.2		●	●	●		
neu DED.U198.00	-	1.98	0.078"	0.1	13.2				●		

↳ ...

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
DED.0050.00/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.0050.00/AL41F



Stechdreh-Werkzeuge

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

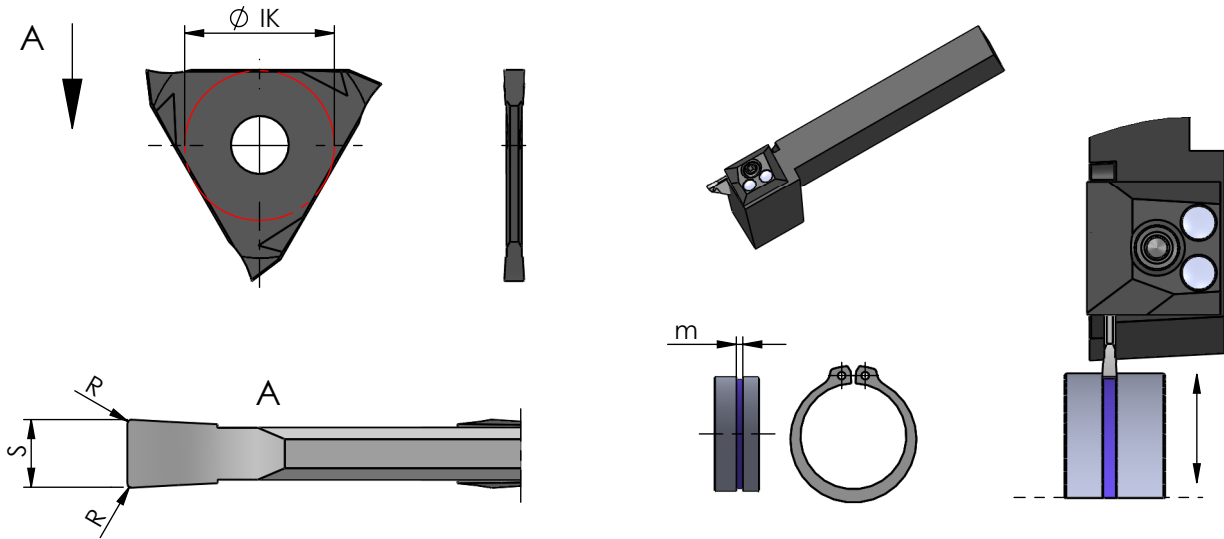
System DED / Typ Stechdrehen

Wendeschneidplatte für Sicherungsringe DIN 471 / 472 und Stechdrehen allgemein

indexable insert for circlips DIN 471 / 472 and general grooving

Stechbreite S 0.57 - 5.29 mm

width of groove S 0.57 - 5.29 mm



Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstängen verwendbar

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

Abmessungen in mm

dimensions in mm

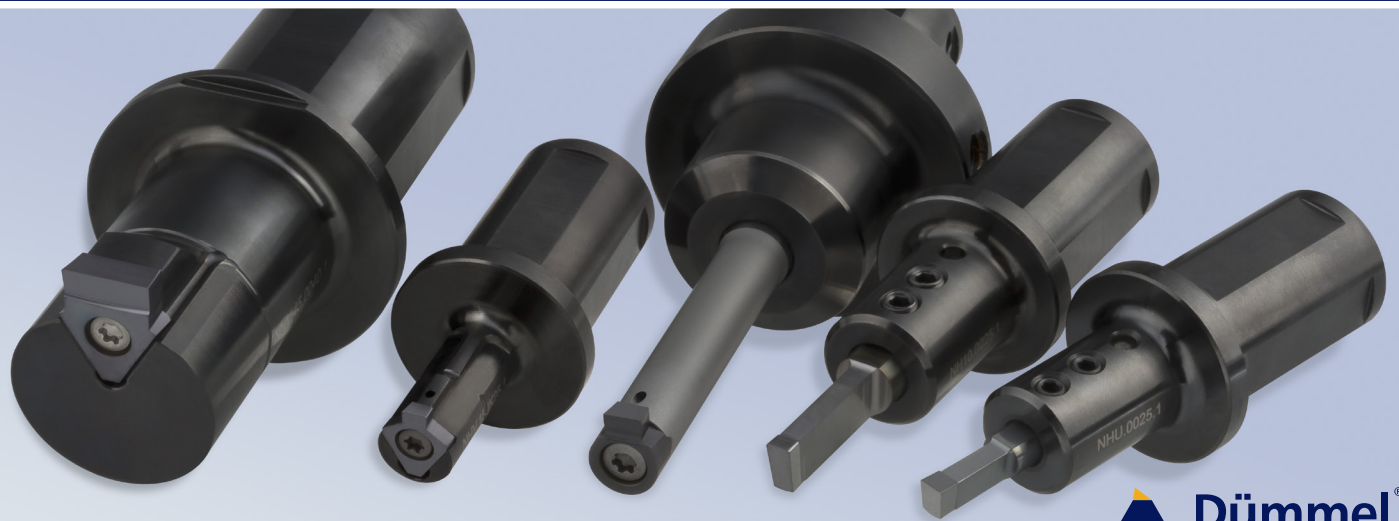
Bestellnummer part number	Nut-Maß m groove dim. m DIN 471 / DIN 472	S -0.05	S (inch)	R	Ø IK ± 0.06	Ø IK - 0.03	Klemmhalter Typ toolholder type			
							K10F	CN45F	AL41F	P07C
DED.0215.00	2.15	2.29		0.1	13.2		●	●	●	R/L .207.xxxx.2-D R/L .0.738.xxxx.2-D R/L .0.780.xxxx.2-D R/L .0.660.xxxx.2-D
neu DED.U223.00	-	2.23	0.088"	0.1	13.2			●		
neu DED.U238.00	-	2.38	0.094"	0.1	13.2			●		
DED.0265.00	2.65	2.79		0.1	13.2		●	●	●	
DED.0315.00	3.15	3.29		0.1	13.2		●	●	●	R/L .207.xxxx.3-D R/L .0.738.xxxx.3-D R/L .0.780.xxxx.3-D R/L .0.660.xxxx.3-D
neu DED.U398.00	-	3.98	0.157"	0.1	13.2				●	
DED.0415.00	4.15	4.29		0.1	13.2		●	●	●	R/L .207.xxxx.4-D R/L .0.738.xxxx.4-D R/L .0.780.xxxx.4-D R/L .0.660.xxxx.4-D
DED.0515.00	5.15	5.29		0.1	13.2		●	●	●	

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

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
DED.0215.00/AL41F

order-example:
grade AL41F:
DED.0215.00/AL41F



 **Dümmel**[®]
WERKZEUGFABRIK

Nutstossen



**Herstellung von Längsnuten 2-20 mm
und Innensechskant**

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



Nutstossen

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

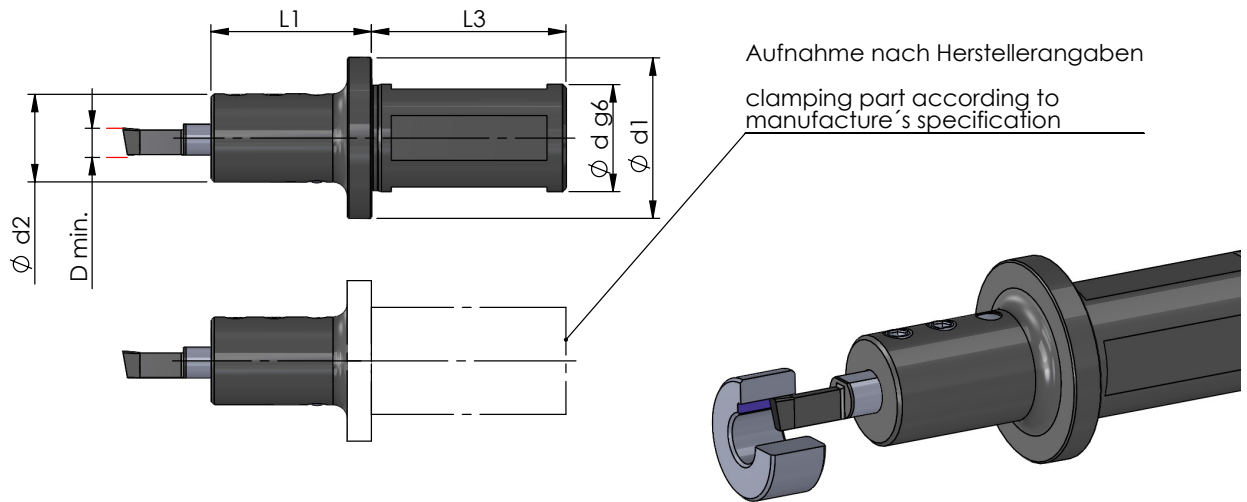
Typ NHU

Klemhalter

D min. 6 mm

toolholder

D min. 6 mm



Abmessungen in mm

dimensions in mm

neu

Bestellnummer part number	D min.	Ø d g6 x L3 Aufnahme clamping part	Ø d (inch)	L1	Ø d1	Ø d2	Spannschraube screw	Schrauben- schlüssel key driver	Anzugs- drehmoment torque		für Schneid- platte for insert
NHU.0020.1	6	Ø20 x 40	33	33	18						
NHU.0022.1	6	Ø22 x 40	33	33	18						
NHU.0025.1	6	Ø25 x 40	33	33	18		110.645	111.645	1.5 Nm		NPU
NHU.00254.1	6	Ø25.4 x 40	1"	33	33	18					
NHU.0032.1	6	Ø32 x 40	33	40	20		110.650	111.645	1.5 Nm		
Bestellnummer part number	D min.	Aufnahme clamping part	L1	Ø d2	Spannschraube screw	Schrauben- schlüssel key driver	Anzugs- drehmoment torque	für Nutstoss- geräte for broaching device	für Schneid- platte 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			110.645	111.645	1.5 Nm	NPU	
NHU.MT16.1	6	Ø16 x 25	33	18				Mario Pinto Stoßeinheit			
NHU.WT16.1	6	Ø16 x 6	36	18				MIT Marchetti WTO Stoßeinheit			

Bestellbeispiel:
NHU.0020.1

order-example:
NHU.0020.1

Nutstossen

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

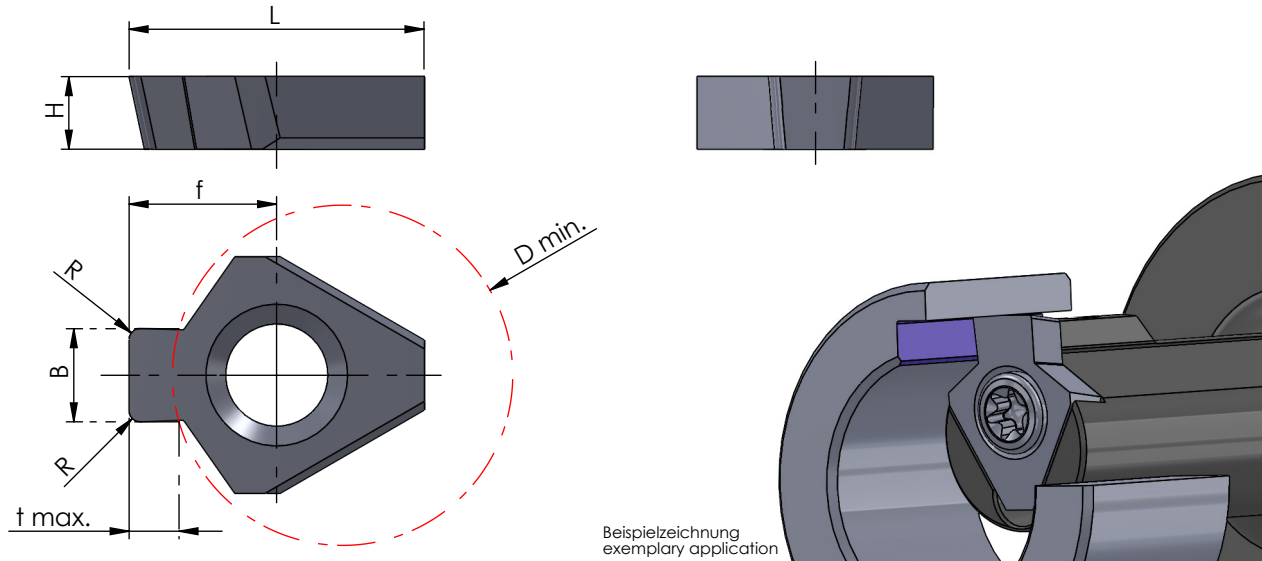
Typ NV15

Schneideinsatz

insert

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

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



Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	D min.		B B (inch)	R	f	L	t max.	H	Schneideinsatz nach DIN	insert according DIN	K10F AL41F P18C	für Klemmhalter for toolholder type		
	D min.	B												
NV15.0410.050	15	4.10		0.50	6.5	13	2.2	3.2	C11 DIN 138 Standard		●	NHV.15		
NV15.0510.050	15	5.10		0.50	6.5	13	2.5	3.2						
NV15.0612.085	15	6.12		0.85	6.5	13	2.6	3.2						
NV15.0401.02	15	4.01		0.20	6.5	13	2.3	3.2	JS9 DIN 6885 leichter Sitz slightly fit	●	NHV.15			
NV15.0501.02	15	5.01		0.20	6.5	13	2.8	3.2						
NV15.0601.02	15	6.01		0.20	6.5	13	3.3	3.2	P9 DIN 6885 fester Sitz strong fit	●			NHV.15	
NV15.0398.02	15	3.98		0.20	6.5	13	2.3	3.2						
NV15.0498.02	15	4.98		0.20	6.5	13	2.8	3.2	inch	●				NHV.15
NV15.0598.02	15	5.98		0.20	6.5	13	3.3	3.2						
NV15.U0478.02	15	4.78	0.189"	0.20	6.5	13	2.8	3.2		●		NHV.15		

neu

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
NV15.0410.050/AL41F

order-example:
grade AL41F:
NV15.0410.050/AL41F



Nutstossen

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

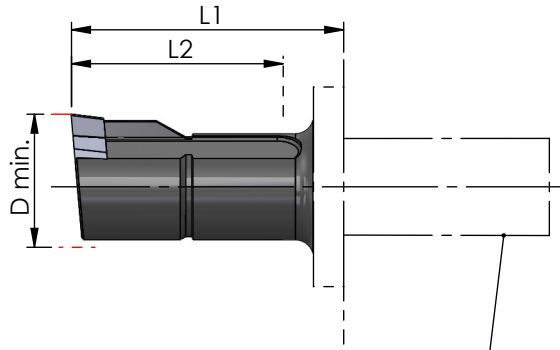
Typ NHV

Klemmhalter
für angetriebene Stosswerkzeuge

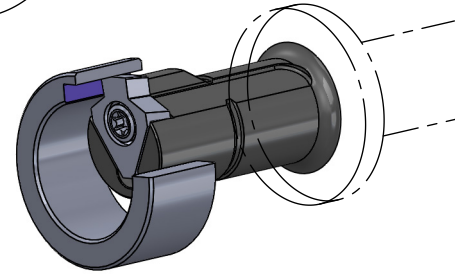
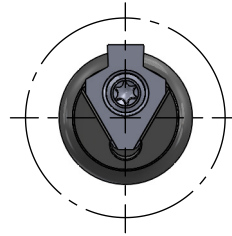
D min. 22 mm

toolholder
for driven slotting tool

D min. 22 mm



Aufnahme nach Herstellerangaben
clamping part according to
manufacturer's specification



Abmessungen in mm

dimensions in mm

neu

Bestellnummer part number	D min.	Aufnahme clamping part	L1	L2	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel key driver	Anzugs- drehmoment torque	für Nutstossergeräte for broaching device	für Schneidplatte for insert
NHV.22.0012.1	22	Ø12 x 25	40	36	85.818	Torx TX20	6 Nm	Schwarzer 1	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.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

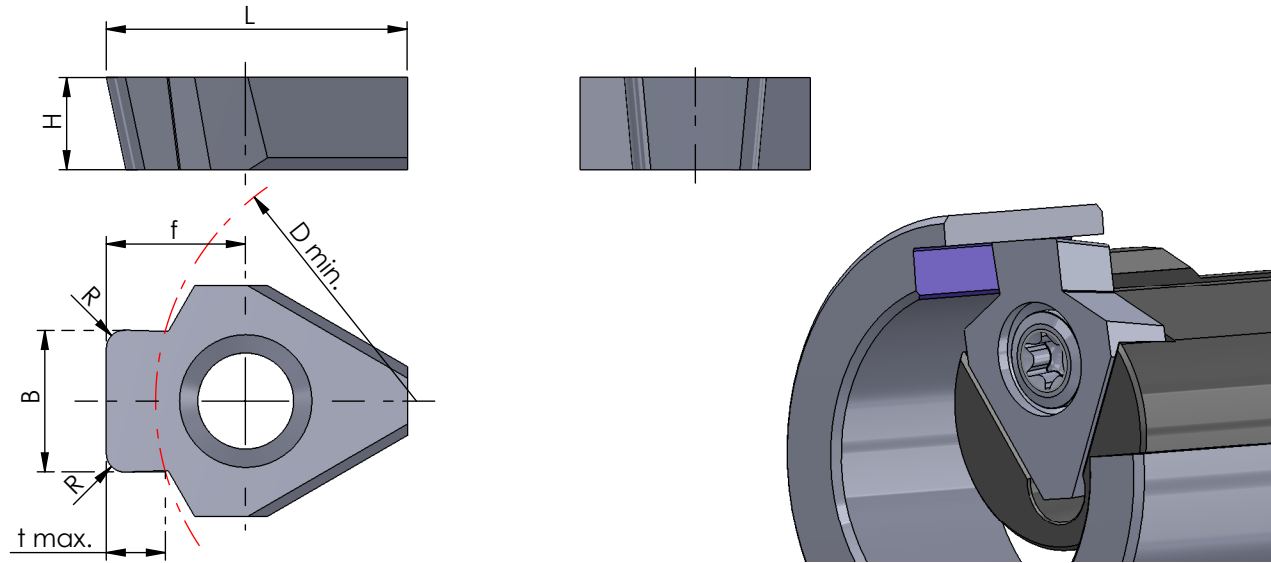
Typ NPV

Schneideinsatz

D min. 22 mm
Nuttiefe bis 4.1
Toleranzklasse C11 / JS9 / P9 / H9 / inch

insert

D min. 22 mm
depth of groove up to 4.1
tolerance grade C11 / JS9 / P9 / H9 / inch



Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	D min.		B	B (inch)	R	f	L	t max.	H	Schneideinsatz nach DIN	insert according DIN	K10F AL41F P18C	für Klemhalter for toolholder type			
	D min.	B	B	R	f	L	t max.	H								
NPV.0612.085	22	6.12			0.85	8	17.3	2.6	5.3	C11 DIN 138 Standard	●	●	NHV.22			
NPV.0713.085	22	7.13			0.85	8	17.3	3.3	5.3				JS9 DIN 6885 leichter Sitz slightly fit	●	●	NHV.22
NPV.0813.105	30	8.13			1.05	8	17.3	3.4	5.3							NHV.30 (NHV.22)
NPV.0501.02	22	5.01			0.2	8	17.3	2.7	5.3	P9 DIN 6885 fester Sitz strong fit	●	●	NHV.22			
NPV.0601.02	22	6.01			0.2	8	17.3	3.4	5.3				H9 DIN 6885	●	●	NHV.22
NPV.0801.02	30	8.01			0.2	8	17.3	4.1	5.3							NHV.30 (NHV.22)
NPV.0498.02	22	4.98			0.2	8	17.3	2.7	5.3	inch	●	●	NHV.22			
NPV.0598.02	22	5.98			0.2	8	17.3	3.4	5.3				H9 DIN 6885	●	●	NHV.22
NPV.0798.02	30	7.98			0.2	8	17.3	4.1	5.3							NHV.30 (NHV.22)
NPV.050H.02	22	5.02			0.2	8	17.3	2.7	5.3	inch	●	●	NHV.22			
NPV.060H.02	22	6.02			0.2	8	17.3	3.4	5.3				H9 DIN 6885	●	●	NHV.22
NPV.080H.02	30	8.02			0.2	8	17.3	4.1	5.3							NHV.30 (NHV.22)
neu NPV.U0797.02	22	7.97	0.314"		0.2	8	17.3	4.1	5.3	inch	●	●	NHV.22			

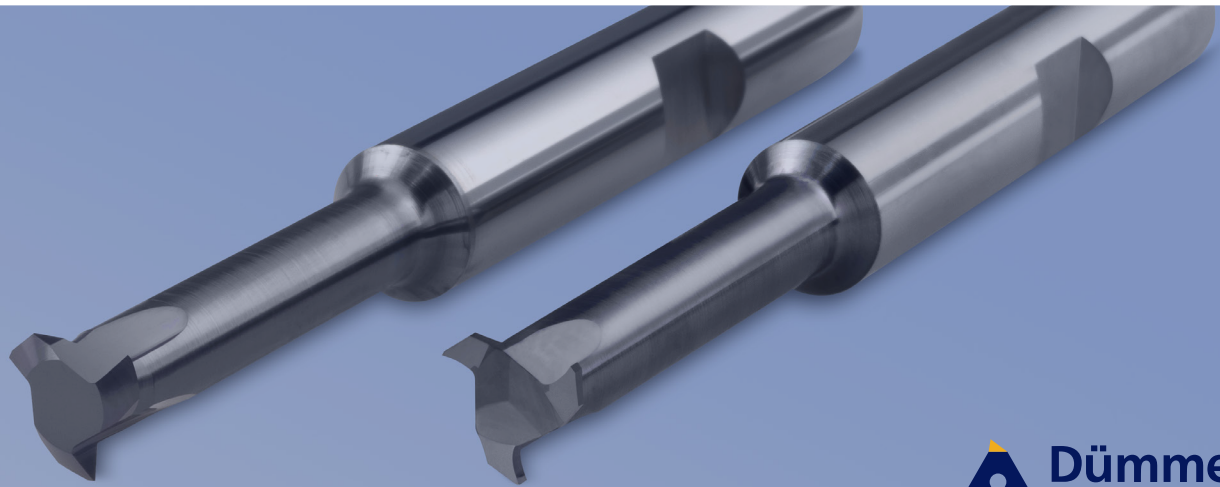
Klemhalter in Klammer sind nicht optimal in der Unterstützung. Schnittwerte reduzieren!

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!

order-example:
grade AL41F:
NPV.0612.085/AL41F





 **Dümmel**[®]
WERKZEUGFABRIK

MIKROMILL



**Nut- und Formzirkularfräsen drei- und vierschneidig
ab Ø 1.3 mm**

**Groove milling by circular interpolation with
three and four cutting edges starting at Ø 1.3 mm**



MIKROMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling
by circular interpolation

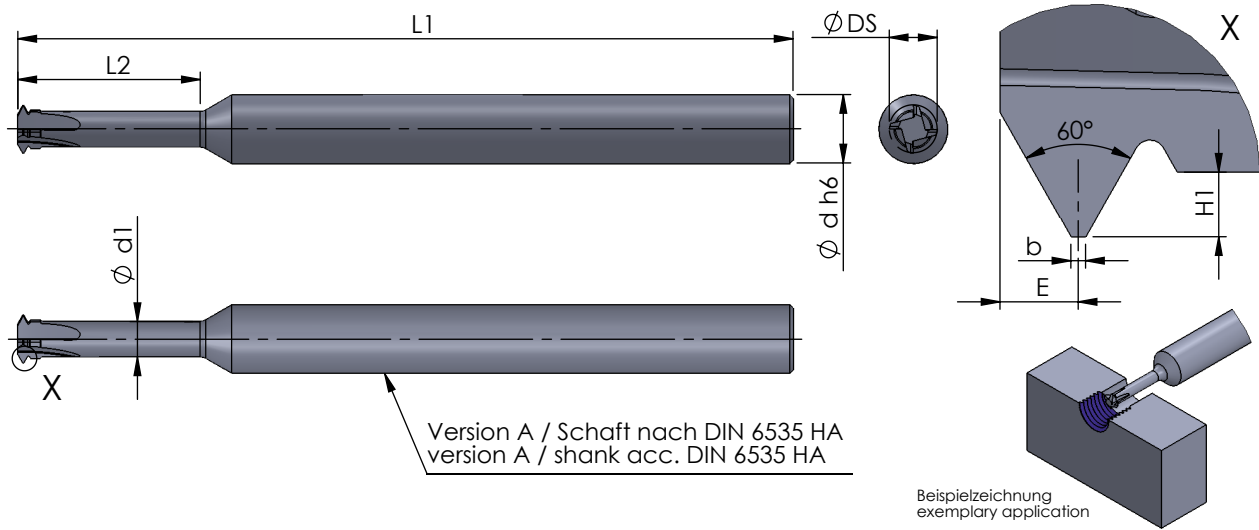
Typ MA4 / MA6

metrisches ISO-Gewinde,
Vollprofil, innen

metric ISO-Thread milling,
full profile, internal

ab Gewindegröße M3x0.35

starting at thread size M3x0.35



Abmessungen in mm

dimensions in mm

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

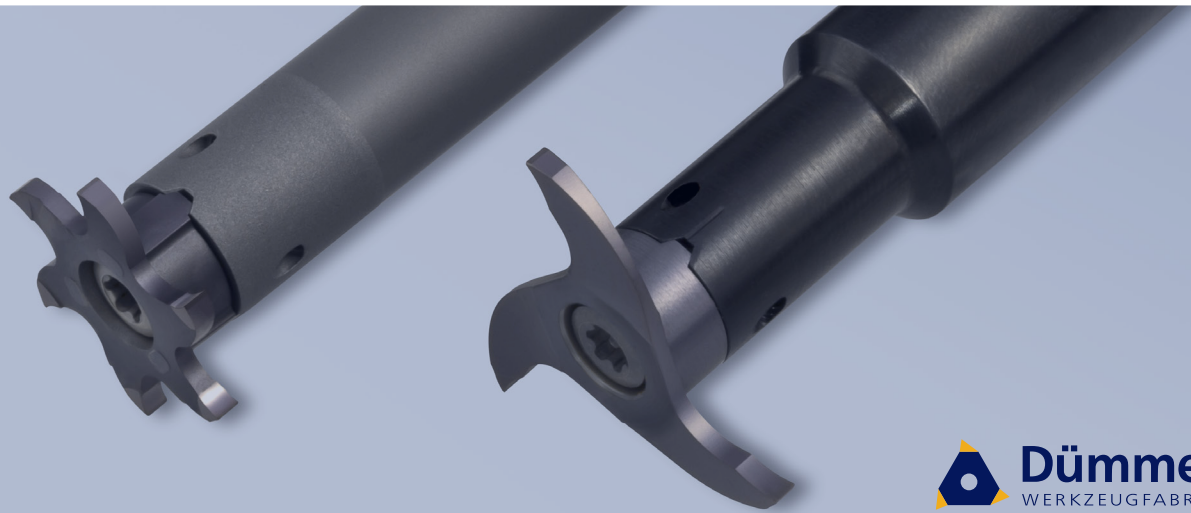
neu

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



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

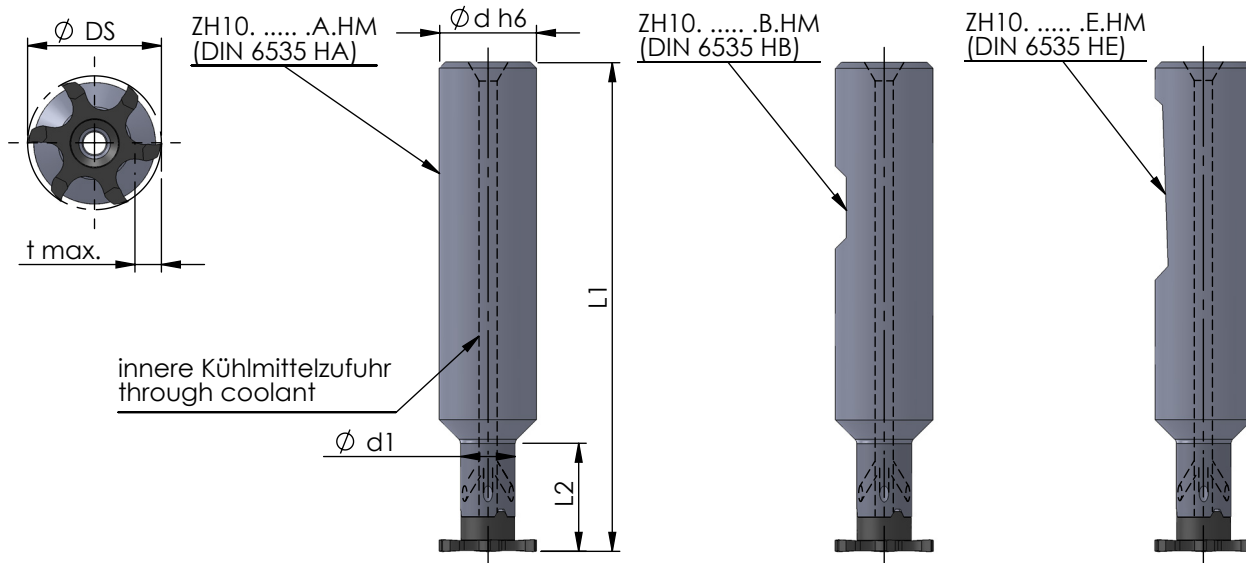
Typ ZH10

Frälerschaft Hartmetall

D min. 10 mm

toolholder carbide

D min. 10 mm



Abmessungen und Beschreibungen gelten für alle Varianten

dimensions and descriptions are valid for all versions

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	$\phi d h6$	ϕd (inch)	$\phi d1$	L1	L2	Typ: t max./ Schneidkreis- ϕDS	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel key driver	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte for insert
ZH10.1206.21.A.HM /...B.HM /...E.HM	12	6	80	21						
neu ZH10.U1206.21.B.HM	12.7	1/2"	6	80	21					
ZH10.1206.30.A.HM /...B.HM /...E.HM	12	6	90	30						
ZH10.1206.42.A.HM /...B.HM /...E.HM	12	6	100	42						
ZH10.1207.30.A.HM /...B.HM /...E.HM	12	7.3	90	30		t max. reduziert				Z10 Z12 Z610 Z612
ZH10.1607.25.A.HM /...B.HM /...E.HM	16	7.3	100	25		t max. reduced				

Bestellbeispiel:
ZH10.1607.25.A.HM

order-example:
ZH10.1607.25.A.HM

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

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

MINIMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

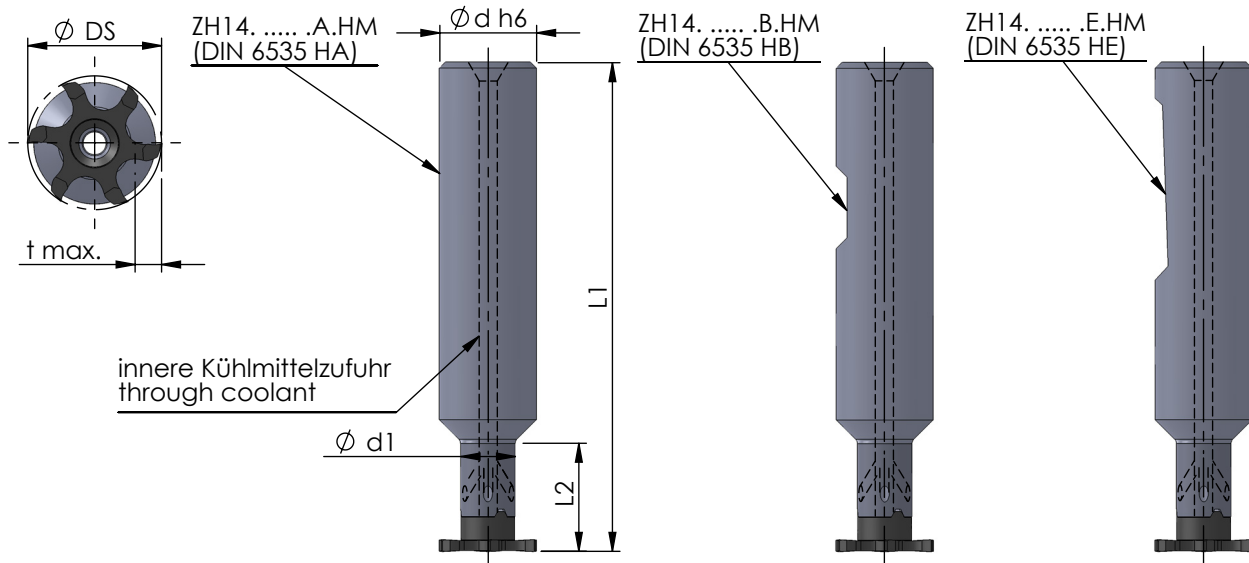
Typ ZH14

Frälerschaft Hartmetall

D min. 14 mm

toolholder carbide

D min. 14 mm



Abmessungen und Beschreibungen gelten für alle Varianten

dimensions and descriptions are valid for all versions

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	$\varnothing d h_6$	$\varnothing d$ (inch)	$\varnothing d_1$	L1	L2	Typ: t max./ Schneidkreis- $\varnothing DS$	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel key driver	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte for insert
neu ZH14.1208.29.A.HM /...B.HM /...E.HM	12	8	8	95	29	Z14: 2.5 / 13.7 Z16: 3.5 / 15.7 Z616: 2.5 / 15.7	M3,5-MM	T 10F	3.5 Nm	Z14 Z16 Z614 Z616
ZH14.U1208.29.B.HM	12.7	1/2"	8	95	29					
neu ZH14.1208.42.A.HM /...B.HM /...E.HM	12	8	8	110	42					
ZH14.U1208.42.B.HM	12.7	1/2"	8	110	42					
ZH14.1208.56.A.HM /...B.HM /...E.HM	12	8	8	120	56					
ZH14.1209.42.A.HM /...B.HM /...E.HM	12	9.5	9.5	110	42	t max. reduziert				
ZH14.1609.33.A.HM /...B.HM /...E.HM	16	9.5	9.5	110	33	t max. reduced				

Bestellbeispiel:
ZH14.1609.33.A.HM

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

order-example:
ZH14.1609.33.A.HM

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



MINIMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

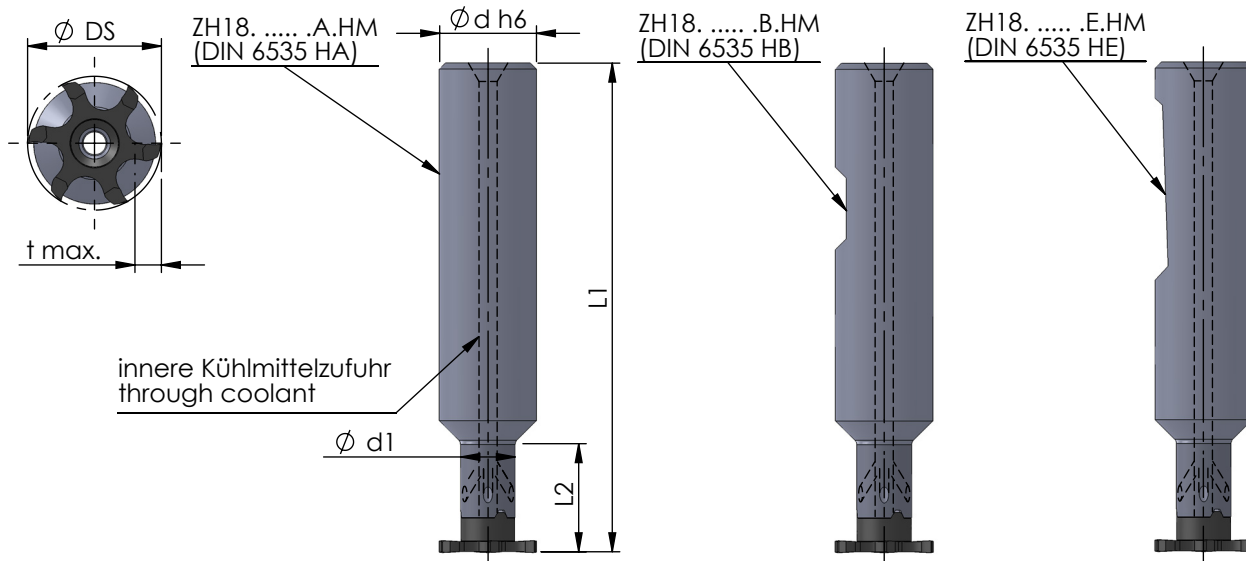
Typ ZH18

Frälerschaft Hartmetall

D min. 18 mm

toolholder carbide

D min. 18 mm



Abmessungen und Beschreibungen gelten für alle Varianten

dimensions and descriptions are valid for all versions

Abmessungen in mm

dimensions in mm

neu

Bestellnummer part number	Ø d h6	Ø d (inch)	Ø d1	L1	L2	Typ: t max./ Schneidkreis-Ø DS	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel key driver	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte for insert
ZH18.1209.32.A.HM /...B.HM /...E.HM	12		9	100	32					
ZH18.1209.45.A.HM /...B.HM /...E.HM	12		9	100	45					
ZH18.U1209.45.B.HM	12.7	1/2"	9	100	45					
ZH18.1209.64.A.HM /...B.HM /...E.HM	12		9	120	64					
ZH18.1609.25.A.HM /...B.HM /...E.HM	16		9	93	25					
ZH18.1609.32.A.HM /...B.HM /...E.HM	16		9	100	32	Z18: 3.5 / 17.7 Z618: 4 / 17.7 Z620: 5 / 19.7	M4-MM	T 15F	4.5 Nm	Z18 Z618 Z620
ZH18.1609.45.A.HM /...B.HM /...E.HM	16		9	110	45					
ZH18.1609.64.A.HM /...B.HM /...E.HM	16		9	130	64					
ZH18.1613.64.A.HM /...B.HM /...E.HM	16		13	110	64	t max. reduziert				
ZH18.1613.66.A.HM /...B.HM /...E.HM	16		13	130	66	t max. reduced				

Bestellbeispiel:
ZH18.1613.66.A.HM

order-example:
ZH18.1613.66.A.HM

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

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

MINIMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

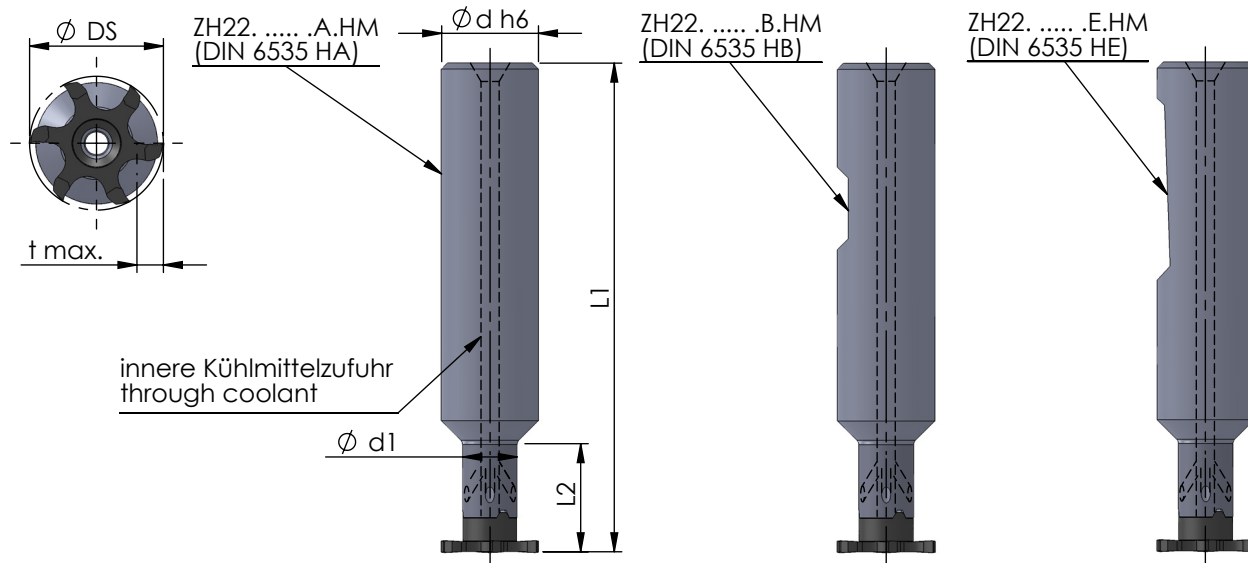
Typ ZH22

Frälerschaft Hartmetall

D min. 22 mm

toolholder carbide

D min. 22 mm



Abmessungen und Beschreibungen gelten für alle Varianten

dimensions and descriptions are valid for all versions

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	Ø d h6	Ø d (inch)	Ø d1	L1	L2	Typ: t max./ Schneidkreis-Ø DS	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel key driver	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte for insert
neu ZH22.1212.42.A.HM /...B.HM /...E.HM	12	-	-	100	42	Z22: 4.5 / 21.7 Z622: 4.5 / 21.7 Z33: 10 / 32.7 Z33: 12 / 32.7 Z637: 12 / 36.7 Z640: 13.5 / 39.7	M5-MM	T 20F	7.0 Nm	Z22 Z622 Z33 Z637 Z640
ZH22.U1212.42.B.HM	12.7	1/2"	-	100	42					
neu ZH22.1212.60.A.HM /...B.HM /...E.HM	12	-	-	130	60					
neu ZH22.U1212.60.B.HM	12.7	1/2"	-	130	60					
neu ZH22.U1512.42.B.HM	15.875	0.625"	12	100	42					
ZH22.1611.30.A.HM /...B.HM /...E.HM	16	-	11.5	90	30					
ZH22.1612.42.A.HM /...B.HM /...E.HM	16	-	12	100	42					
ZH22.1612.60.A.HM /...B.HM /...E.HM	16	-	12	130	60					
ZH22.1612.85.A.HM /...B.HM /...E.HM	16	-	12	160	85					
ZH22.2016.45.A.HM /...B.HM /...E.HM	20	-	16	110	45					
ZH22.2016.65.A.HM /...B.HM /...E.HM	20	-	16	130	65	t max. reduced				

Bestellbeispiel:
ZH22.2016.65.A.HM

order-example:
ZH22.2016.65.A.HM

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

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



MINIMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

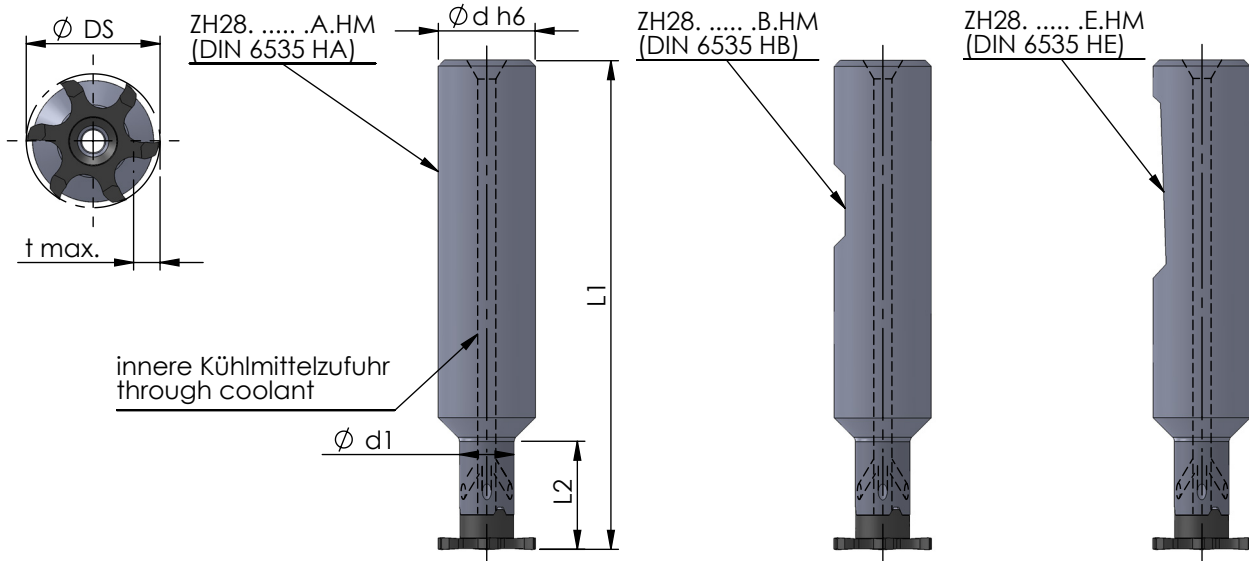
Typ ZH28

Frälerschaft Hartmetall

D min. 25 mm

toolholder carbide

D min. 25 mm



Abmessungen und Beschreibungen gelten für alle Varianten

dimensions and descriptions are valid for all versions

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Ø d h6	Ø d (inch)	Ø d1	L1	L2	Typ: t max./ Schneidkreis-Ø DS	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel key driver	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte for insert	
neu ZH28.U1514.42.B.HM	15.875	0.625"	14.3	100	42	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	T 20F	7.0 Nm	Z25 Z28 Z628 Z32 Z635	
neu ZH28.U1514.60.B.HM	15.875	0.625"	14.3	130	60						
neu ZH28.U1514.85.B.HM	15.875	0.625"	14.3	160	85						
ZH28.1614.42.A.HM /...B.HM /...E.HM	16		14.3	100	42						
ZH28.1614.60.A.HM /...B.HM /...E.HM	16		14.3	130	60						
ZH28.1614.85.A.HM /...B.HM /...E.HM	16		14.3	160	85						
ZH28.2013.35.A.HM /...B.HM /...E.HM	20		13.5	104	35						t max. reduziert
ZH28.2014.85.A.HM /...B.HM /...E.HM	20		14.3	160	85						t max. reduced

Bestellbeispiel:
ZH28.2014.85.A.HM

order-example:
ZH28.2014.85.A.HM

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

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

MINIMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

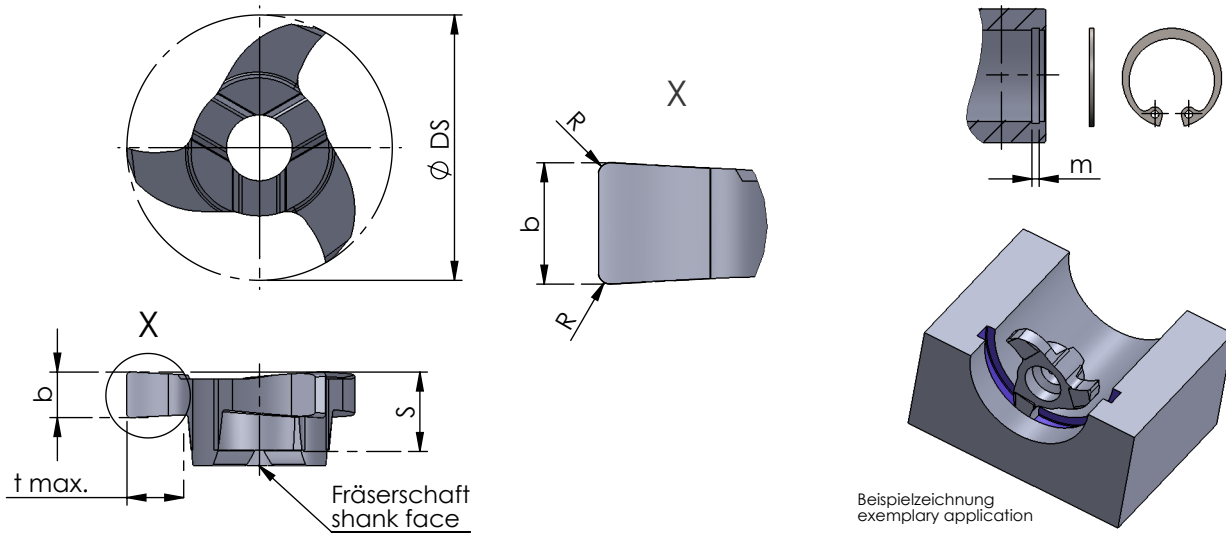
Typ Z12

Sicherungsringe DIN 471 / 472 und Nutfräsen allgemein

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

D min. 12 mm
t max. = 2.5

D min. 12 mm
t max. = 2.5



Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	D min.	Nut-Maß m groove dim. m DIN 471 / DIN 472	S	R	$\varnothing DS$	b +0.02 (* b -0.02)	b (inch)	t max.	Zähnezahl number of teeth	für Frälerschaft for toolholder type		
										K10F	AL41F	P18C
neu 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	●	●	●
neu Z12.0130.00	12	1.3	3.5	0.1	11.7	1.41*		2.5	3	●	●	●
neu Z12.0142.01	12	-	3.5	0.1	11.7	1.42	0.056"	2.5	3	●	●	●
neu Z12.0150.02	12	-	3.5	0.2	11.7	1.50		2.5	3	●	●	●
neu Z12.0157.02	12	-	3.5	0.2	11.7	1.57	0.062"	2.5	3	●	●	●
neu Z12.0160.00	12	1.6	3.5	0.1	11.7	1.71*		2.5	3	●	●	●
neu Z12.0198.02	12	-	3.5	0.2	11.7	1.98	0.078"	2.5	3	●	●	●
neu Z12.0200.00	12	-	3.5	0.2	11.7	2.00		2.5	3	●	●	●
neu 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	●	●	●

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
Z12.0160.00/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:
Z12.0160.00/AL41F



MINIMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

Typ Z16

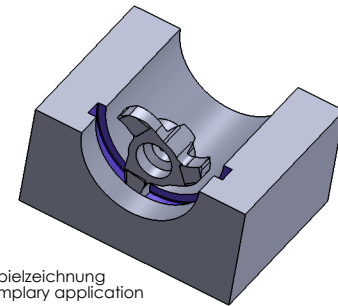
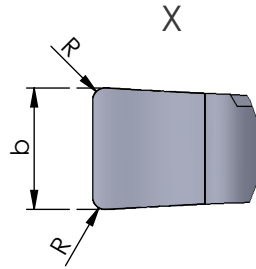
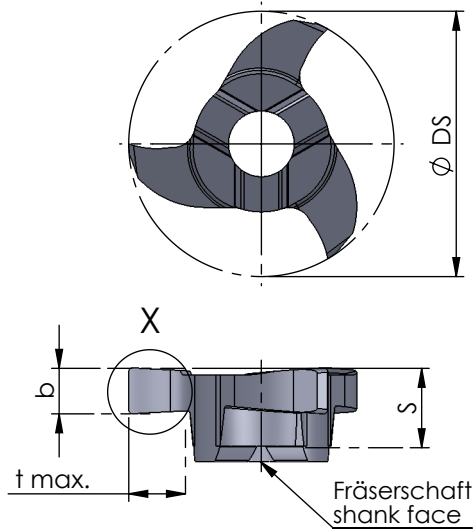
Nutfräsen allgemein

for groove milling general use

D min. 16 mm
t max. = 3.5

D min. 16 mm
t max. = 3.5

Dümmel[®]
WERKZEUGFABRIK



Beispielzeichnung
exemplary application

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	D min.	S	R	$\varnothing DS$	b +0.02	b (inch)	t max.	Zähnezahl number of teeth	für Frälerschaft for toolholder type		
									K10F	AL41F	P18C
neu Z16.0117.00	16	4.5	-	15.7	1.17	0.046"	3.5	3	●		
neu Z16.0150.00	16	4.5	0.2	15.7	1.5		3.5	3	●		ZH14
neu Z16.0157.02	16	4.5	0.2	15.7	1.57	0.062"	3.5	3	●		
neu Z16.0200.02	16	4.5	0.2	15.7	2.0		3.5	3	●		
neu Z16.0238.02	16	4.5	0.2	15.7	2.39	0.094"	3.5	3	●		
neu Z16.0250.02	16	4.5	0.2	15.7	2.5		3.5	3	●		
neu Z16.0318.02	16	4.5	0.2	15.7	3.18	0.125"	3.5	3	●		

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
Z16.0150.00/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:
Z16.0150.00/AL41F

MINIMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

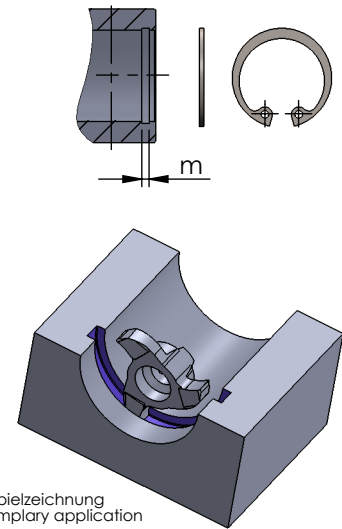
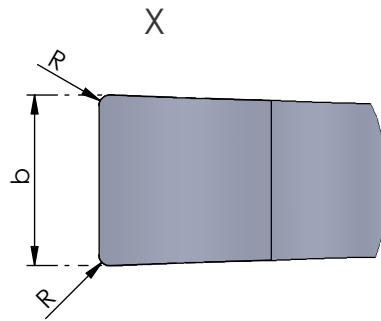
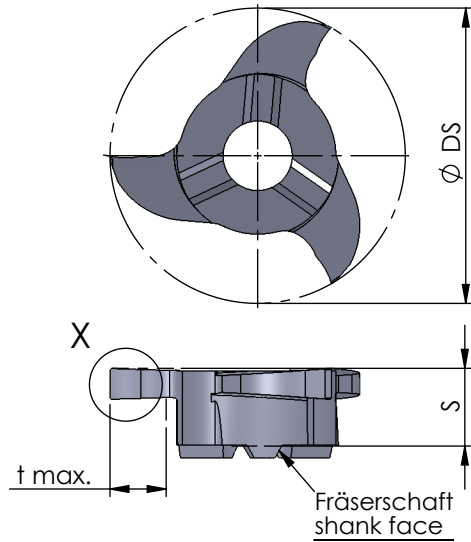
Typ Z18

Sicherungsringe DIN 471 / 472 und Nutfräsen allgemein

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

D min. 18 mm
t max. ≤ 3.5

D min. 18 mm
t max. ≤ 3.5



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	für Fräseschaft for toolholder type		
										K10F	AL41F	P18C
Z18.0070.00	18	0.7	5.8	-	17.7	0.74*		1.5	3	●	●	●
Z18.0080.00	18	0.8	5.8	-	17.7	0.84*		1.7	3	●	●	●
Z18.0090.00	18	0.9	5.8	-	17.7	0.94*		1.9	3	●	●	●
Z18.0110.00	18	1.1	5.8	-	17.7	1.21*		3.5	3	●	●	●
neu Z18.0117.00	18	-	5.8	-	17.7	1.17	0.046"	3.5	3	●	●	●
Z18.0130.00	18	1.3	5.8	0.1	17.7	1.41*		3.5	3	●	●	●
neu Z18.0142.01	18	-	5.8	0.1	17.7	1.42	0.056"	3.5	3	●	●	●
Z18.0150.00	18	-	5.8	0.2	17.7	1.50		3.5	3	●	●	●
neu Z18.0157.02	18	-	5.8	0.2	17.7	1.57	0.062"	3.5	3	●	●	●
Z18.0160.00	18	1.6	5.8	0.1	17.7	1.71*		3.5	3	●	●	●
↳ ...												

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
Z18.0110.00/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:
Z18.0110.00/AL41F



MINIMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

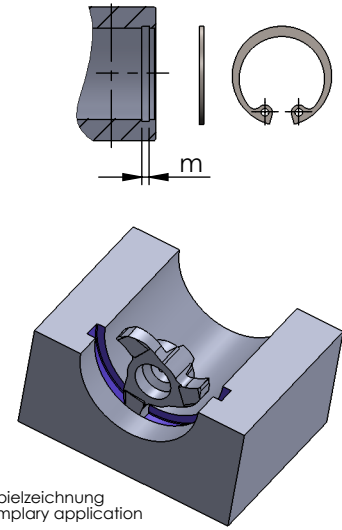
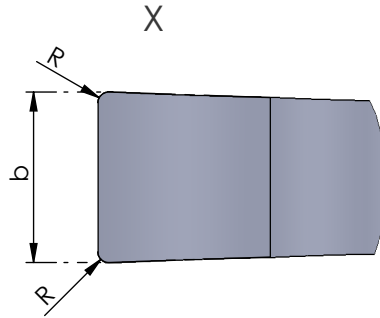
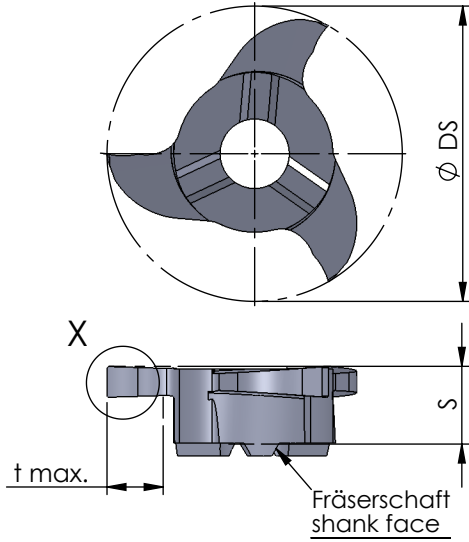
Typ Z18

Sicherungsringe DIN 471 / 472 und Nutfräsen allgemein

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

D min. 18 mm
t max. ≤ 3.5

D min. 18 mm
t max. ≤ 3.5



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 Fräseschaft for toolholder type
neu Z18.0198.02	18	-	5.8	0.2	17.7	1.98	0.078"	3.5	3	●	ZH18
Z18.0200.02	18	-	5.8	0.2	17.7	2.00		3.5	3	●	
neu Z18.0238.02	18	-	5.8	0.2	17.7	2.39	0.094"	3.5	3	●	
Z18.0250.02	18	-	5.8	0.2	17.7	2.50		3.5	3	●	
Z18.0300.02	18	-	5.8	0.2	17.7	3.00		3.5	3	●	
neu Z18.0318.02	18	-	5.8	0.2	17.7	3.18	0.125"	3.5	3	●	
Z18.0400.02	18	-	5.8	0.2	17.7	4.00		3.5	3	●	

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
Z18.0198.02/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:
Z18.0198.02/AL41F

MINIMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

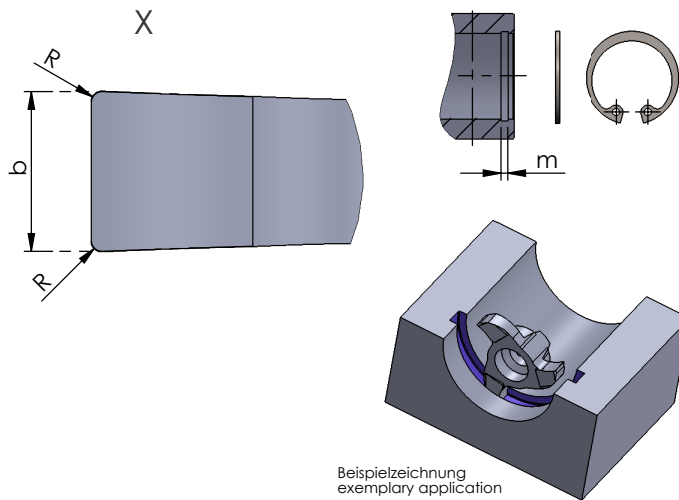
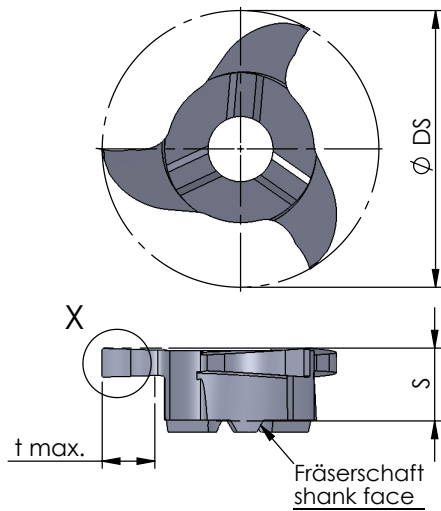
Typ Z22

Sicherungsringe DIN 471 / 472 und Nutfräsen allgemein

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

D min. 22 mm
t max. ≤ 4.5

D min. 22 mm
t max. ≤ 4.5



Beispielzeichnung
exemplary application

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Dümmel
WERKZEUGFABRIK

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	für Fräseschaft for toolholder type		
										K10F	AL41F	P18C
neu Z22.0070.00	22	0.7	5.7	-	21.7	0.74*		1.5	3	●	●	●
Z22.0079.00	22	-	5.7	-	21.7	0.79	0.031"	1.5	3	●	●	●
Z22.0080.00	22	0.8	5.7	-	21.7	0.84*		1.7	3	●	●	●
Z22.0090.00	22	0.9	5.7	-	21.7	0.94*		1.9	3	●	●	●
neu Z22.0099.00	22	-	5.7	-	21.7	0.99	0.039"	2.0	3	●	●	●
Z22.0100.00	22	1.0	5.7	-	21.7	1.04*		2.1	3	●	●	●
Z22.0100.01	22	-	5.7	0.10	21.7	1.00		4.5	3	●	●	●
Z22.0110.00	22	1.1	5.7	-	21.7	1.21*		2.5	3	●	●	●
neu Z22.0117.00	22	-	5.7	-	21.7	1.17	0.046"	2.5	3	●	●	●
Z22.0130.00	22	1.3	5.7	0.10	21.7	1.41*		4.5	3	●	●	●
neu Z22.0142.01	22	-	5.7	0.10	21.7	1.42	0.056"	4.5	3	●	●	●
Z22.0150.02	22	-	5.7	0.20	21.7	1.50		4.5	3	●	●	●
Z22.0160.00	22	1.6	5.7	0.10	21.7	1.71*		4.5	3	●	●	●
Z22.0185.02	22	1.85	5.7	0.15	21.7	1.96*		4.5	3	●	●	●
↳ ...												

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
Z22.0110.00/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:
Z22.0110.00/AL41F



MINIMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

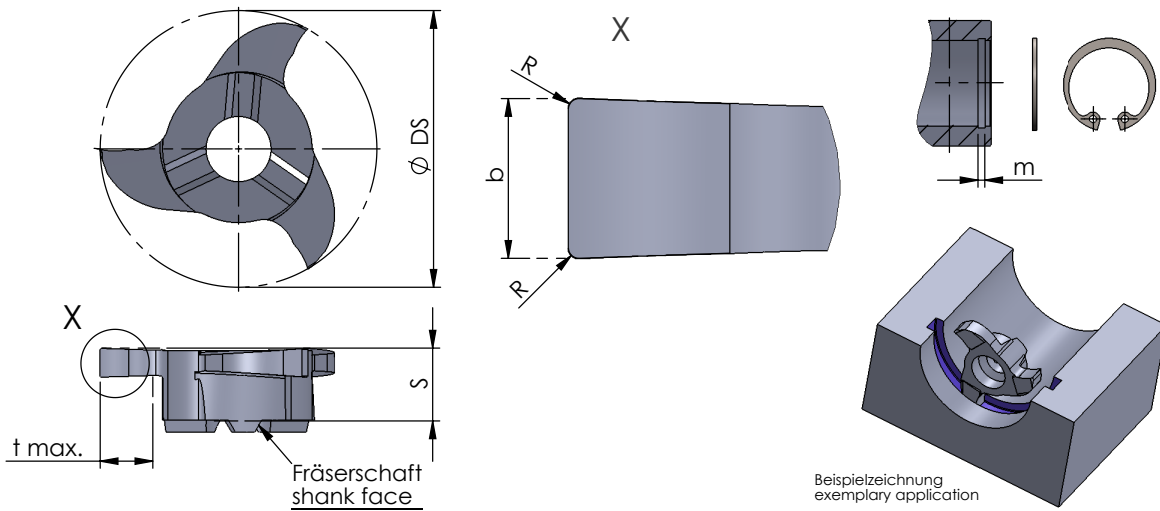
Typ Z22

Sicherungsringe DIN 471 / 472 und Nutfräsen allgemein

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

D min. 22 mm
t max. ≤ 4.5

D min. 22 mm
t max. ≤ 4.5



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 Fräseschaft for toolholder type
neu Z22.0198.02	22	-	5.7	0.20	21.7	1.98	0.078"	4.5	3	●	ZH22
Z22.0200.02	22	-	5.7	0.20	21.7	2.00		4.5	3	●	
Z22.0215.02	22	2.15	5.7	0.15	21.7	2.26*		4.5	3	●	
neu Z22.0238.02	22	-	5.7	0.20	21.7	2.39	0.094"	4.5	3	●	
Z22.0250.02	22	-	5.7	0.20	21.7	2.50		4.5	3	●	
Z22.0265.02	22	2.65	5.7	0.15	21.7	2.76*		4.5	3	●	
Z22.0300.02	22	-	5.7	0.20	21.7	3.00		4.5	3	●	
Z22.0315.02	22	3.15	5.7	0.15	21.7	3.26*		4.5	3	●	
Z22.0350.02	22	-	5.7	0.20	21.7	3.50		4.5	3	●	
Z22.0400.02	22	-	5.7	0.20	21.7	4.00		4.5	3	●	
Z22.0415.02	22	4.15	5.7	0.15	21.7	4.26*		4.5	3	●	
neu Z22.0475.02	22	-	5.7	0.20	21.7	4.75	0.187"	4.5	3	●	
Z22.0515.02	22	5.15	5.7	0.15	21.7	5.26*		4.5	3	●	

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
Z22.0515.02/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:
Z22.0515.02/AL41F

MINIMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

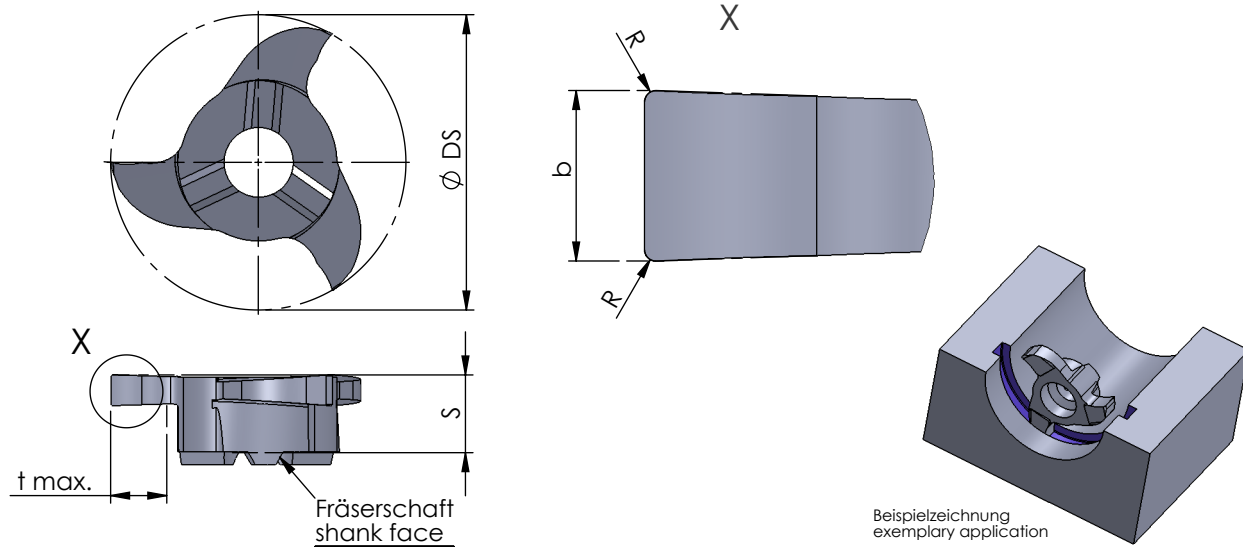
Typ Z25

Nutfräsen allgemein

for groove milling general use

D min. 25 mm
t max. = 5.0

D min. 25 mm
t max. = 5.0



Abmessungen in mm

dimensions in mm

Dümmel
WERKZEUGFABRIK

neu

Bestellnummer part number												für Frälerschaft for toolholder type
	D min.	S	R	$\varnothing DS$	b +0.02	b (inch)	t max.	Zähnezahl number of teeth	K10F	AL41F	P18C	
Z25.0200.02	25	6.5	0.2	24.8	2.0		5.0	3	●			ZH28
Z25.0250.02	25	6.5	0.2	24.8	2.5		5.0	3	●			
Z25.0300.02	25	6.5	0.2	24.8	3.0		5.0	3	●			
Z25.0318.02	25	6.5	0.2	24.8	3.18	0.125"	5.0	3	●			
Z25.0350.02	25	6.5	0.2	24.8	3.5		5.0	3	●			
Z25.0400.02	25	6.5	0.2	24.8	4.0		5.0	3	●			

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
Z25.0350.02/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:
Z25.0350.02/AL41F



MINIMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

Typ Z28

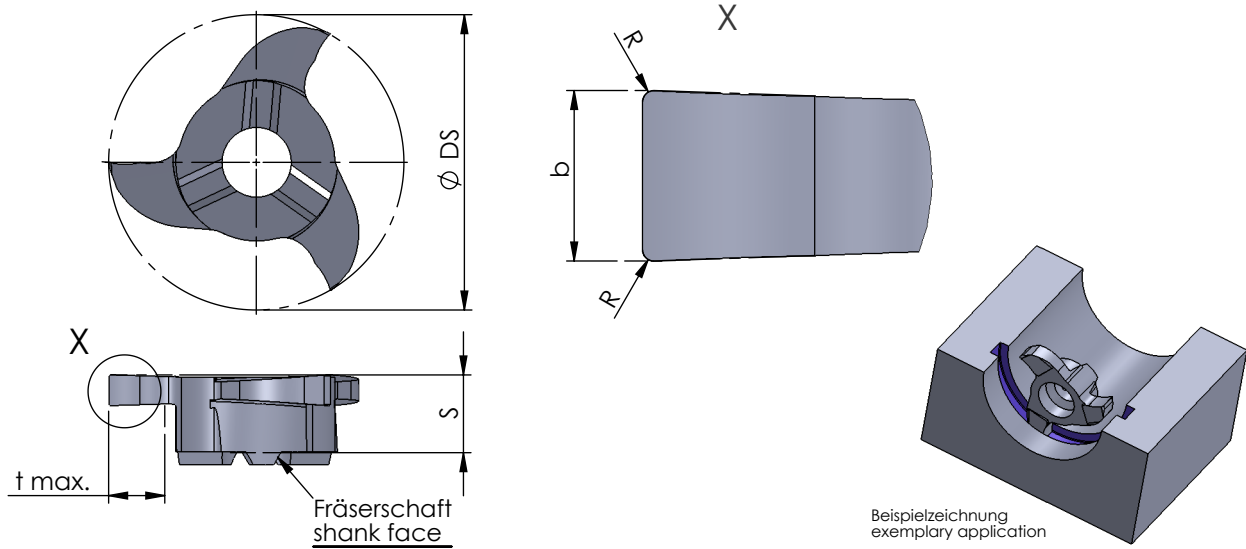
Nutfräsen allgemein

for groove milling general use

D min. 28 mm
t max. = 6.5

D min. 28 mm
t max. = 6.5

Dümmel[®]
WERKZEUGFABRIK



Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Abmessungen in mm / dimensions in mm							Zähnezahl number of teeth	Material			für Fräseschaft for toolholder type
	D min.	S	R	Ø DS	b +0.02	b (inch)	t max.		K10F	AL41F	P18C	
Z28.0150.00	28	6.5	0.2	27.7	1.50		6.5	3	●			ZH28
Z28.0200.02	28	6.5	0.2	27.7	2.00		6.5	3	●			
neu Z28.0238.02	28	6.5	0.2	27.7	2.39	0.094"	6.5	3	●			
Z28.0250.02	28	6.5	0.2	27.7	2.50		6.5	3	●			
Z28.0300.02	28	6.5	0.2	27.7	3.00		6.5	3	●			
neu Z28.0318.02	28	6.5	0.2	27.7	3.18	0.125"	6.5	3	●			
Z28.0350.02	28	6.5	0.2	27.7	3.50		6.5	3	●			
Z28.0400.02	28	6.5	0.2	27.7	4.00		6.5	3	●			
neu Z28.0475.02	28	6.5	0.2	27.7	4.75	0.187"	6.5	3	●			
Z28.0500.02	28	6.5	0.2	27.7	5.00		6.5	3	●			
Z28.0600.02	28	6.5	0.2	27.7	6.00		6.5	3	●			

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
Z28.0350.02/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:
Z28.0350.02/AL41F

MINIMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

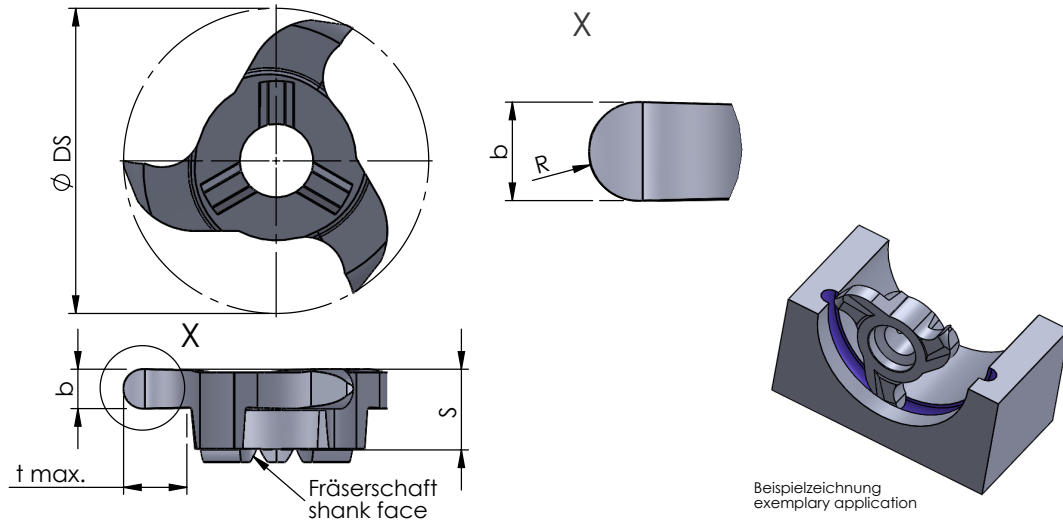
Typ Z18

Vollradius

D min. 18 mm
t max. = 3.5

full radius

D min. 18 mm
t max. = 3.5



Abmessungen in mm

dimensions in mm



neu

Bestellnummer part number	D min.	S	R	Ø DS	b +0.03	b (inch)	t max.	Zähnezahl number of teeth	für Fräseschaft for toolholder type		
									K10F	AL41F	P18C
Z18.0010.20	18	5.8	1.0	17.7	2.0		3.5	3	●		
Z18.0011.22	18	5.8	1.1	17.7	2.2		3.5	3		●	
Z18.U011.23	18	5.8	1.19	17.7	2.38	0.094"	3.5	3	●	●	
Z18.0015.30	18	5.8	1.5	17.7	3.0		3.5	3		●	

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
Z18.0010.20/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:
Z18.0010.20/AL41F



MINIMILL

Nut- und Formzirkularfräsen

groove milling by circular interpolation

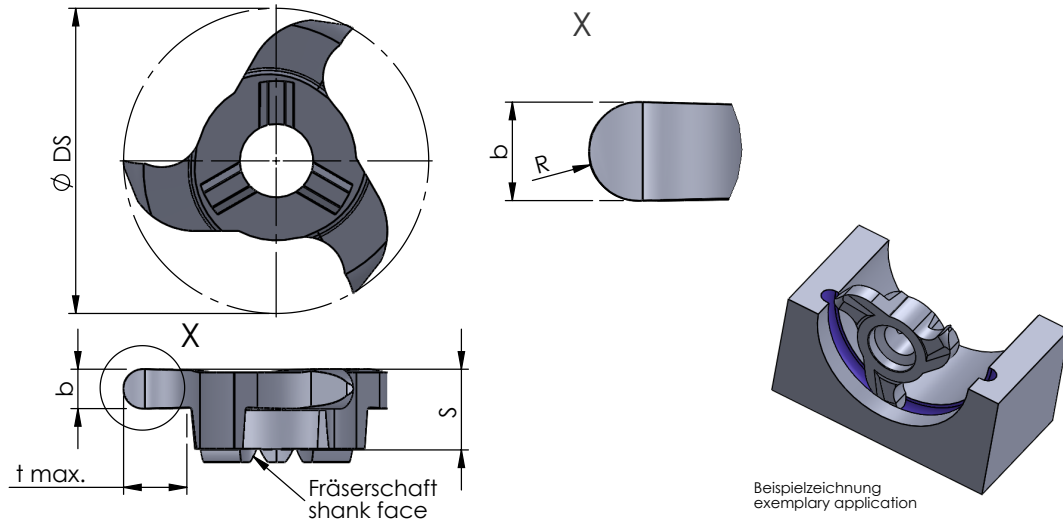
Typ Z22

Vollradius

D min. 22 mm
t max. = 4.5

full radius

D min. 22 mm
t max. = 4.5



Abmessungen in mm

dimensions in mm

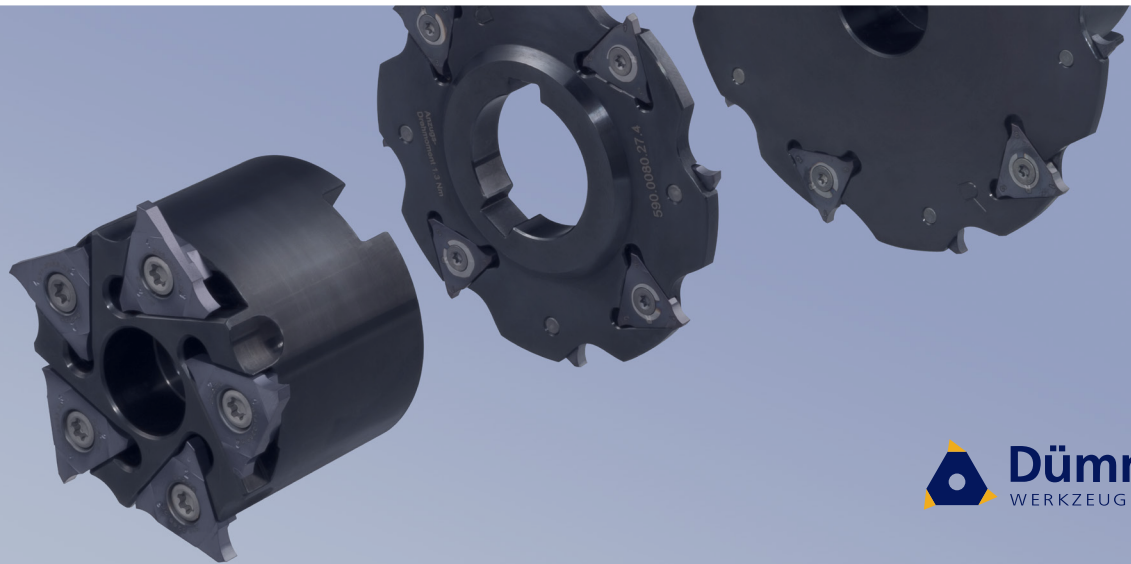
Bestellnummer part number												für Frälerschaft for toolholder type
	D min.	S	R	Ø DS	b +0.03	b (inch)	t max.	Zähnezahl number of teeth	K10F	AL41F	P18C	
Z22.0005.10	22	5.8	0.5	21.7	1.0		4.5	3		●		ZH22
Z22.0008.16	22	5.8	0.8	21.7	1.6		4.5	3		●		
Z22.0010.20	22	5.8	1.0	21.7	2.0		4.5	3	●	●		
Z22.0012.24	22	5.8	1.2	21.7	2.4		4.5	3		●		
Z22.0014.28	22	5.8	1.4	21.7	2.8		4.5	3		●		
Z22.0015.30	22	5.8	1.5	21.7	3.0		4.5	3		●		
Z22.U015.31	22	5.8	1.57	21.7	3.17	0.125"	4.5	3		●		
Z22.0020.40	22	5.8	2.0	21.7	4.0		4.5	3		●		
Z22.0022.44	22	5.8	2.2	21.7	4.4		4.5	3		●		
Z22.0025.50	22	5.8	2.5	21.7	5.0		4.5	3		●		

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
Z22.0025.50/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:
Z22.0025.50/AL41F



 **Dümmel**[®]
WERKZEUGFABRIK

System 500



Nut- und Formfräsen
Nut- und Trennfräsen

Groove milling by circular interpolation
Groove milling and slotting cutter



SYSTEM 500

Nut- und Formfräsen

groove milling
by circular interpolation

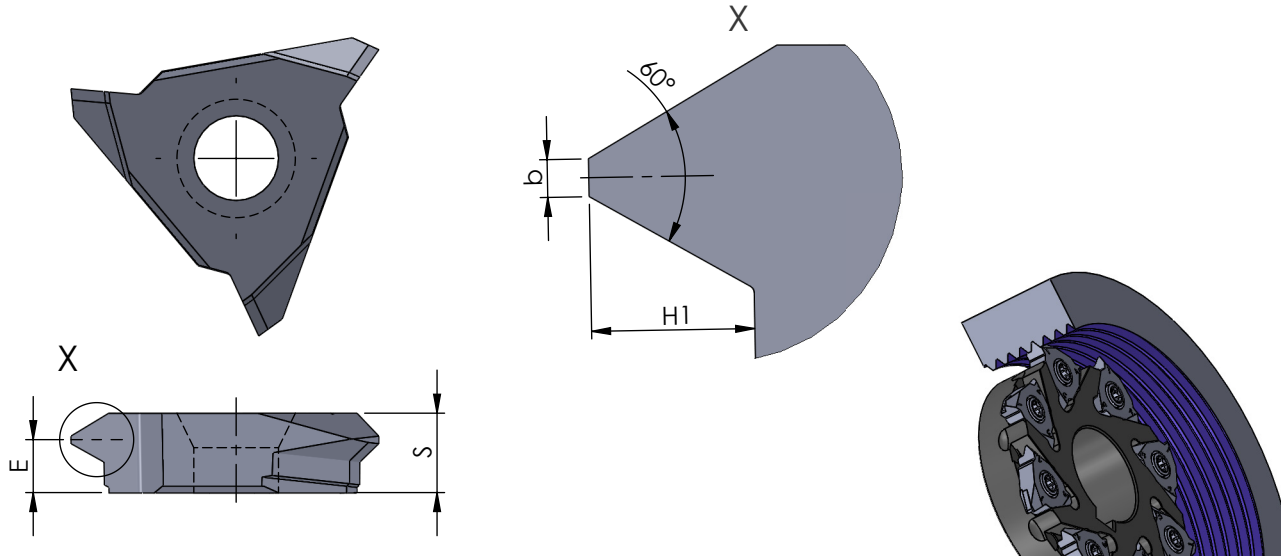
Typ 514

Fräsrendeschneidplatte,
für metrisches ISO-Gewinde,
Vollprofil, innen

indexable milling insert,
metric ISO-thread milling,
full profile, internal

Steigung P = 1.5 - 5.5

pitch P = 1.5 - 5.5



Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Steigung P pitch P	S	E	b	H1	K10F AL41F P18C	für Fräseschaft for toolholder type
neu 514.0815.02	1.5	5.25	4.4	0.19	0.81	●	500 510 581
neu 514.1020.02	2.0	5.25	4.2	0.25	1.08	●	
neu 514.1630.02	3.0	5.25	3.9	0.38	1.62	●	
neu 514.1835.02	3.5	5.25	3.7	0.44	1.89	●	
neu 514.2140.02	4.0	5.25	3.5	0.5	2.17	●	
neu 514.2445.02	4.5	5.25	3.3	0.56	2.44	●	
neu 514.2750.02	5.0	5.85	3.8	0.62	2.71	●	
neu 514.2955.02	5.5	5.85	3.6	0.69	2.98	●	

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

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
514.0815.02/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:
514.0815.02/AL41F



Zertifiziert nach / certified to
DIN EN ISO 9001: 2015

Unser Produktangebot

Zerspanungswerkzeuge vom Feinsten

product overview
premium carbide cutting tools

	<h3>Ultramini</h3> <p>Bohrungsbearbeitung ab \varnothing 0.2 mm</p> <p>Grooving, boring and profiling starting at \varnothing 0.2 mm</p>   
	<h3>Minicut</h3> <p>Bohrungsbearbeitung ab \varnothing 7.8 mm</p> <p>Grooving, boring and profiling starting at \varnothing 7.8 mm</p>   
	<h3>Swissline</h3> <p>Miniaturaußenbearbeitung, zweischneidig</p> <p>miniature external machining, two-cutting edges</p> 
	<h3>Stechdreh-Werkzeuge</h3> <p>System DED: Einstechen dreischneidig System ZTP: Einstechen zweischneidig</p> <p>System DED: three cutting edge grooving System ZTP: two cutting edge grooving</p> 
	<h3>VT-Haltersysteme</h3> <p>Höhenverstellbare Werkzeuge</p> <p>Height adjustable tool holders</p> 

Unser Produktangebot

Zerspanungswerkzeuge vom Feinsten

product overview
premium carbide cutting tools

	<h3>Nutstossen</h3> <p>Herstellung von Längsnuten Breite 2-20 mm und Innensechskant</p> <p>Broaching keyways in the range of 2-20 mm and hexagon</p> 
	<h3>rotaline</h3> <p>Ausspindeln ab \varnothing 0.4 mm</p> <p>Precision boring starting at \varnothing 0.4 mm</p> 
	<h3>Mikromill</h3> <p>Nut- und Formzirkularfräsen drei- und vierschneidig ab \varnothing 1,3 mm</p> <p>Groove milling by circular interpolation with three and four cutting edges starting at \varnothing 1.3 mm</p> 
	<h3>Minimill</h3> <p>Nut- und Formzirkularfräsen drei- und sechsschneidig ab \varnothing 10 mm</p> <p>Groove milling by circular interpolation with three and six cutting edges starting at \varnothing 10 mm</p>   
	<h3>System 500</h3> <p>Nut- und Formfräsen Nut- und Trennfräsen</p> <p>Groove milling by circular interpolation groove milling and slotting cutter</p>   