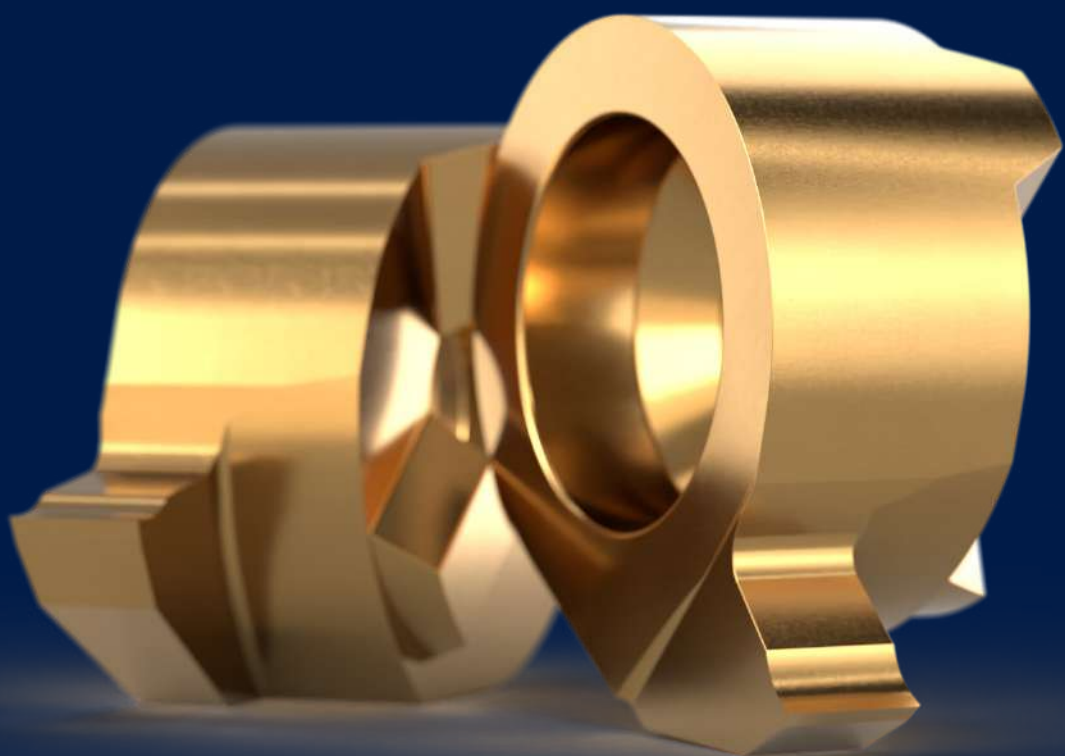




MINICUT

Stechdrehen - Spanformer Typ D
type grooving - chipformer Type D

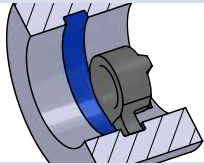
MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

Übersicht

summary



**Schneideinsätze
Stechdrehen**

**inserts
grooving**

**Maße
dimensions
[mm]**

**Seite
page**



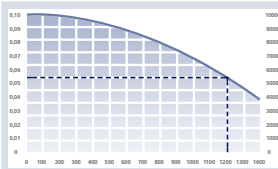
Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen,
mit Spanformer Typ D
für bessere Spankontrolle

type grooving,
NC-profiling,
with chipformer Type D
for better chipcontrol

D min. 8 - 16

... 3



Technische Hinweise

Technical instructions

**Seite
page**

Allgemeine Informationen
und Schnittdaten
Einstechen - Spanformer Typ D

General instructions and cutting data
grooving - chipformer Type D

... 6

Allgemeine Informationen
und Schnittdaten
Längsdrehen - Spanformer Typ D

General instructions and cutting data
boring - chipformer Type D

... 7

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

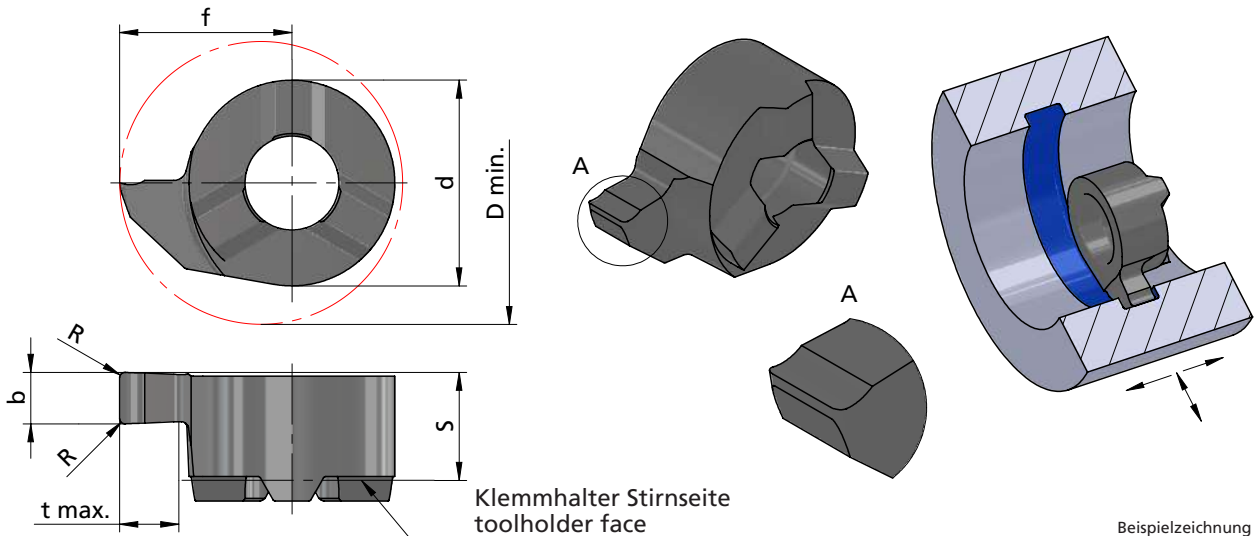
Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen,
mit Spanformer Typ D
für bessere Spankontrolle

D min. 8 - 16 mm

type grooving,
NC-profiling,
with chipformer Type D
for better chipcontrol

D min. 8 - 16 mm



Klemmhalter Stirnseite
toolholder face

Beispielzeichnung
exemplary application

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

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

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b +0.03	b (inch)	R	f	S	d	ap *	t max.	D min.	K10F	AL41F	P04C	Klemmhalter Typ toolholder type
R/L S08.100.D05	1.0	-	0.05	4.8	3.3	6.0	0.05	1.0	8			●	608...
R/L S08.150.D05	1.5	-	0.05	4.8	3.3	6.0	0.05	1.0	8			●	
R/L S08.150.D2	1.5	-	0.20	4.8	3.3	6.0	0.20	1.0	8			●	
R/L S08.200.D05	2.0	-	0.05	4.8	3.3	6.0	0.05	1.0	8			●	
R/L S08.200.D2	2.0	-	0.20	4.8	3.3	6.0	0.20	1.0	8			●	
R/L S09.100.D05	1.0	-	0.05	5.5	3.6	6.2	0.05	1.8	9			●	609...
R/L S09.150.D05	1.5	-	0.05	5.5	3.6	6.2	0.05	1.8	9			●	
R/L S09.150.D2	1.5	-	0.20	5.5	3.6	6.2	0.20	1.8	9			●	
R/L S09.200.D05	2.0	-	0.05	5.5	3.6	6.2	0.05	1.8	9			●	
R/L S09.200.D2	2.0	-	0.20	5.5	3.6	6.2	0.20	1.8	9			●	
R/L S09.100.D05.10	1.0	-	0.05	6.5	3.6	6.2	0.05	2.8	10			●	
R/L S09.150.D05.10	1.5	-	0.05	6.5	3.6	6.2	0.05	2.8	10			●	
R/L S09.150.D2.10	1.5	-	0.20	6.5	3.6	6.2	0.20	2.8	10			●	
R/L S09.200.D05.10	2.0	-	0.05	6.5	3.6	6.2	0.05	2.8	10			●	
R/L S09.200.D2.10	2.0	-	0.20	6.5	3.6	6.2	0.20	2.8	10			●	
↳ ...													

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RS08.100.D05/P04C

* Schnitttiefe **ap** für das Längsdrehen ist
werkstoffabhängig.

* The cutting depth **ap** for boring depends on
the 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
RS08.100.D05/P04C

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

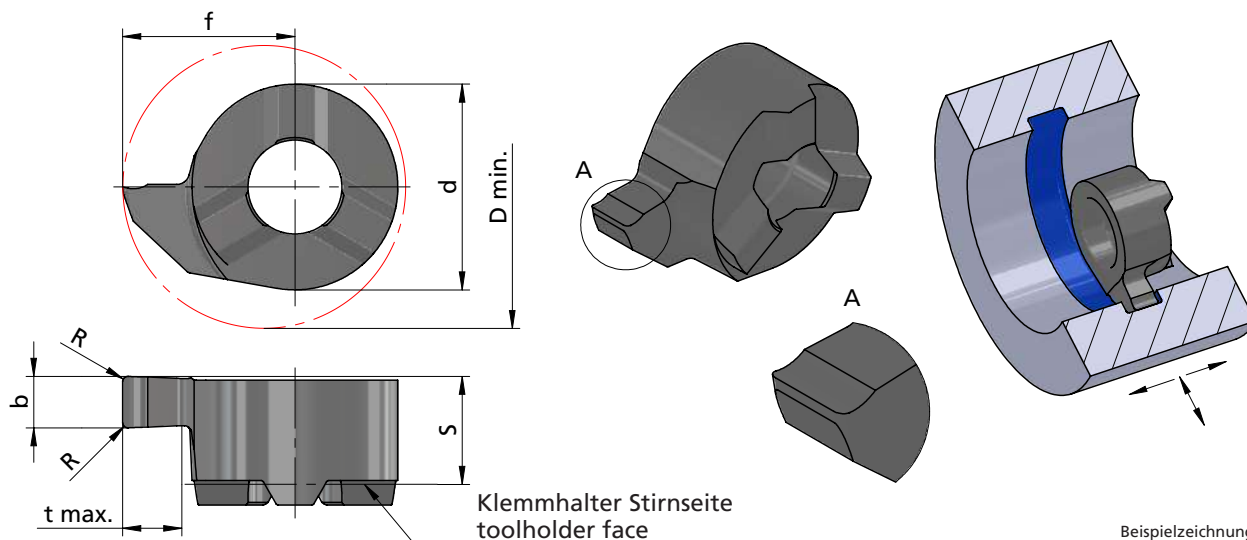
Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen,
mit Spanformer Typ D
für bessere Spankontrolle

D min. 8 - 16 mm

type grooving,
NC-profiling,
with chipformer Type D
for better chipcontrol

D min. 8 - 16 mm



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

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

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b +0.03	b (inch)	R	f	S	d	ap *	t max.	D min.	K10F	AL41F	P04C	Klemmhalter Typ toolholder type
⋮ ↙													
R/L S11.100.D05	1.0	-	0.05	6.7	4.2	8.0	0.05	2.3	11			●	611...
R/L S11.150.D05	1.5	-	0.05	6.7	4.2	8.0	0.05	2.3	11			●	
R/L S11.150.D2	1.5	-	0.20	6.7	4.2	8.0	0.20	2.3	11			●	
R/L S11.200.D05	2.0	-	0.05	6.7	4.2	8.0	0.05	2.3	11			●	
R/L S11.200.D2	2.0	-	0.20	6.7	4.2	8.0	0.20	2.3	11			●	
R/L S11.250.D05	2.5	-	0.05	6.7	4.2	8.0	0.05	2.3	11			●	
R/L S11.250.D2	2.5	-	0.20	6.7	4.2	8.0	0.20	2.3	11			●	
R/L S11.300.D05	3.0	-	0.05	6.7	4.2	8.0	0.05	2.3	11			●	
R/L S11.300.D2	3.0	-	0.20	6.7	4.2	8.0	0.20	2.3	11			●	
R/L S14.100.D05	1.0	-	0.05	9.0	5.3	9.0	0.05	4.0	14			●	614...
R/L S14.150.D05	1.5	-	0.05	9.0	5.3	9.0	0.05	4.0	14			●	
R/L S14.150.D2	1.5	-	0.20	9.0	5.3	9.0	0.20	4.0	14			●	
R/L S14.200.D05	2.0	-	0.05	9.0	5.3	9.0	0.05	4.0	14			●	
R/L S14.200.D2	2.0	-	0.20	9.0	5.3	9.0	0.20	4.0	14			●	
↳ ...													

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

* Schnitttiefe **ap** für das Längsdrehen ist
werkstoffabhängig.

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RS11.100.D05/P04C

* The cutting depth **ap** for boring depends on
the material.

order-example:
righthand version and grade
RS11.100.D05/P04C

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

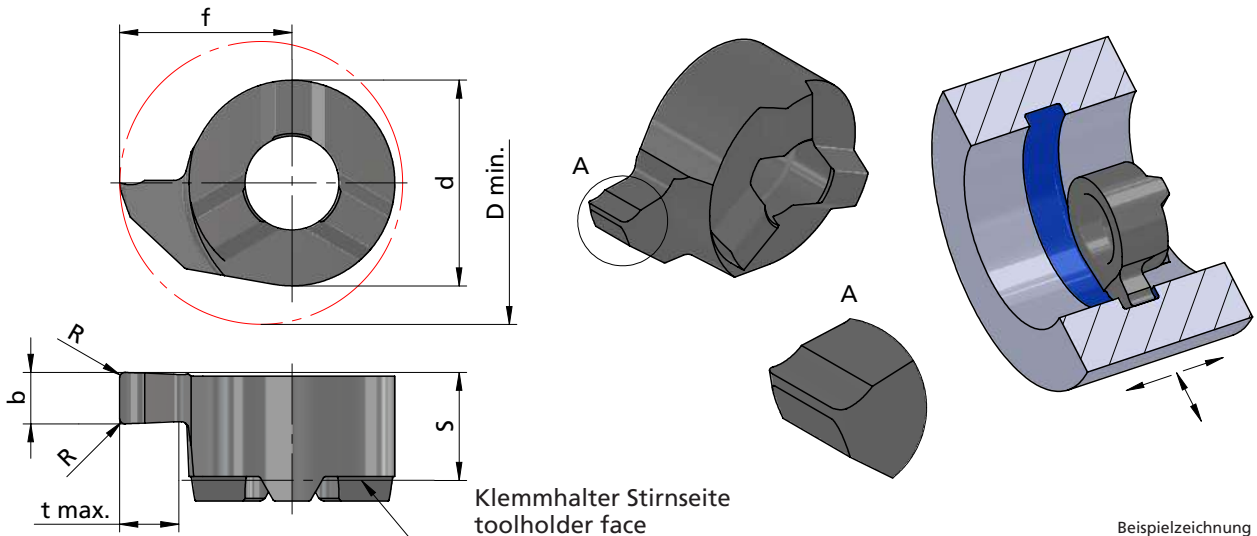
Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen,
mit Spanformer Typ D
für bessere Spankontrolle

D min. 8 - 16 mm

type grooving,
NC-profiling,
with chipformer Type D
for better chipcontrol

D min. 8 - 16 mm



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

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

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b +0.03	b (inch)	R	f	s	d	ap *	t max.	D min.	K10F	AL41F	P04C	Klemmhalter Typ toolholder type
R/L S14.250.D05	2.5	-	0.05	9.0	5.3	9.0	0.05	4.0	14			●	614...
R/L S14.250.D2	2.5	-	0.20	9.0	5.3	9.0	0.20	4.0	14			●	
R/L S14.300.D05	3.0	-	0.05	9.0	5.3	9.0	0.05	4.0	14			●	
R/L S14.300.D2	3.0	-	0.20	9.0	5.3	9.0	0.20	4.0	14			●	
R/L S16.150.D05	1.5	-	0.05	10.2	5.4	11.0	0.05	4.3	16			●	616...
R/L S16.150.D2	1.5	-	0.20	10.2	5.4	11.0	0.20	4.3	16			●	
R/L S16.200.D05	2.0	-	0.05	10.2	5.4	11.0	0.05	4.3	16			●	
R/L S16.200.D2	2.0	-	0.20	10.2	5.4	11.0	0.20	4.3	16			●	
R/L S16.250.D05	2.5	-	0.05	10.2	5.4	11.0	0.05	4.3	16			●	
R/L S16.250.D2	2.5	-	0.20	10.2	5.4	11.0	0.20	4.3	16			●	
R/L S16.300.D05	3.0	-	0.05	10.2	5.4	11.0	0.05	4.3	16			●	
R/L S16.300.D2	3.0	-	0.20	10.2	5.4	11.0	0.20	4.3	16			●	

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RS14.250.D05/P04C

* Schnitttiefe **ap** für das Längsdrehen ist
werkstoffabhängig.

* The cutting depth **ap** for boring depends on
the 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
RS14.250.D05/P04C

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

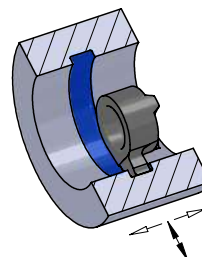
Technische Hinweise

Allgemeine Informationen und Schnittdaten
Einstechen - Spanformer Typ D

Technical instructions,
General instructions and cutting data
grooving - chipformer Type D

Einstechen / grooving

- Optimale Spanbildung durch Spanformer Typ D
- Sehr gute Spankontrolle
- verbesserter Spanbruch
- Optimal chip formation thanks to chipformer Type D
- Excellent chip control
- Improved chip breaking



IHR PROBLEM ? / YOUR PROBLEM ?

lange unkontrollierte Späne / long uncontrolled chips



UNSERE LÖSUNG ! / OUR SOLUTION !

kurze kontrollierte Späne durch Spanformer Typ D / short controlled chips by chipformer Type D



Einstechen ohne Spanformer (42CrMoS4+QT) /
grooving without chipformer (42CrMoS4+QT)



Einstechen mit Spanformer Typ D (42CrMoS4+QT) /
grooving with chipformer Type D (42CrMoS4+QT)

Werkstoffgruppe / material group ISO	V _C Start (min. - max.) P04C [m/min]
P	100 (50 - 160)
M	70 (40 - 140)
K	90 (70 - 200)
N	200 (80 - 500)
S	40 (20 - 100)
H	40 (20 - 90)

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

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

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

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

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

Einstechen: 0.01 - 0.03 mm/U
grooving: 0.01 - 0.03 mm/rev

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

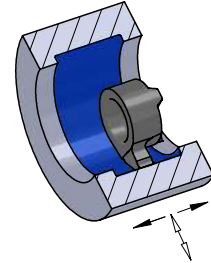
Technische Hinweise

Allgemeine Informationen und Schnittdaten
Längsdrehen - Spanformer Typ D

Technical instructions,
General instructions and cutting data
boring - chipformer Type D

Längsdrehen / boring

- Optimale Spanbildung durch Spanformer Typ D
- Sehr gute Spankontrolle
- verbesserter Spanbruch
- Optimal chip formation thanks to chipformer Type D
- Excellent chip control
- Improved chip breaking



IHR PROBLEM ? / YOUR PROBLEM ?

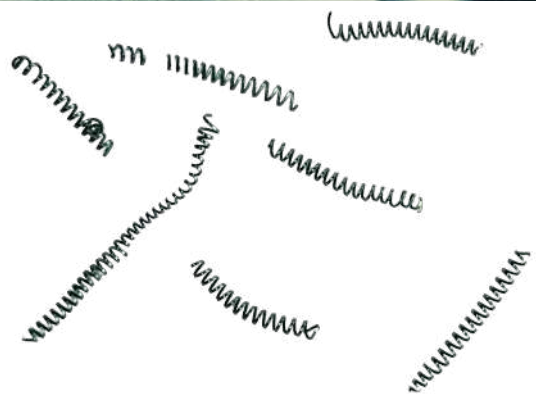
lange unkontrollierte Späne / long uncontrolled chips



Längsdrehen ohne Spanformer (42CrMoS4+QT) /
boring without chipformer (42CrMoS4+QT)

UNSERE LÖSUNG ! / OUR SOLUTION !

kurze kontrollierte Späne durch Spanformer Typ D /
short controlled chips by chipformer Type D



Längsdrehen mit Spanformer Typ D (42CrMoS4+QT) /
boring with chipformer Type D (42CrMoS4+QT)

Werkstoffgruppe / material group ISO	V _C Start (min. - max.) P04C [m/min]
P	100 (50 - 160)
M	70 (40 - 140)
K	90 (70 - 200)
N	200 (80 - 500)
S	40 (20 - 100)
H	40 (20 - 90)

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

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

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

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

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

Längsdrehen: 0.03 - 0.18 mm/U
boring: 0.03 - 0.18 mm/rev

Spanbrucheffect ab: f > 0.10 mm/U
chip breakage effect starting at: f > 0.10 mm/rev



Span ...
chip

... **kontrolle**
control

... **form**
shape

... **bruch**
breakage

... **abfuhr**
evacuation

Dümmel®

FORMT PRÄZISION - LIEFERT PERFORMANCE

shaping precision – delivering performance