



MINICUT

PRODUKTERWEITERUNG 2026

PRODUCT EXTENSION 2026

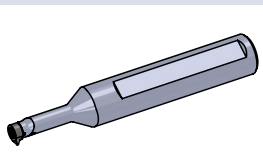
MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

Übersicht

summary



**Klemmhalter
Rundschaft**

**toolholder
straight shank**

**Maße
dimensions
[mm]**

**Seite
page**

**Typ 607 / 608 / 609
611**

Klemmhalter Stahl

toolholder steel

D min. 7.0

... 4

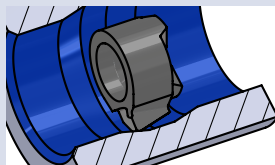
Typ 614 / 616 / 618

Klemmhalter Stahl

toolholder steel

D min. 14.0

... 5



**Schneideinsätze
Ausdrehen und Kopieren**

**inserts
boring and profiling**

**Maße
dimensions
[mm]**

**Seite
page**

**Typ Ausdrehen und
Kopieren**

allgemein

type boring and profiling,
general

D min. 7 - 15.5

... 6

**Typ Ausdrehen und
Kopieren**

allgemein,
Innenfreistiche DIN 509

type boring and profiling,
general, undercuts DIN 509

D min. 7 - 20

... 10

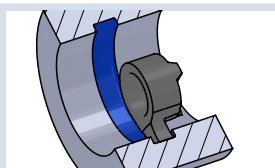
**Typ Ausdrehen und
Kopieren**

Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

type boring and profiling,
boring with special chipbreaker

D min. 7.8 - 16.0

... 13



**Schneideinsätze
Stechedrehen**

**inserts
grooving**

**Maße
dimensions
[mm]**

**Seite
page**

Typ Stechedrehen

NC-Feindrehen

type grooving,
NC-profiling

D min. 7.8 - 20

... 14

Typ Stechedrehen

Stechedrehen und Kopieren
Vollradius

type grooving,
grooving and profiling,
full radius

D min. 8 - 16
R 0.4 - 2.0

... 19

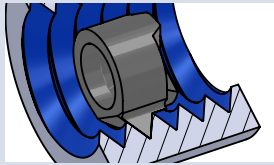
MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

Übersicht

summary



**Schneideinsätze
Gewindedrehen, innen**

**inserts
threading, internal**

**Maße
dimensions
[mm]**

**Seite
page**

Typ Gewindedrehen

metrisches ISO-Gewinde,
Vollprofil, innen

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

D min. 7 / 8
P = 0.50 - 1.25

... 23

Typ Gewindedrehen

metrisches ISO-Gewinde,
Vollprofil, innen

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

D min. 9 / 11
P = 0.5 - 3.0

... 24

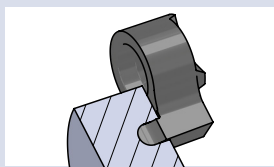
Typ Gewindedrehen

Whitworth-Gewinde,
Teilprofil, innen

type threading, Whitworth thread,
partial profile, internal

D min. 7 / 9 / 11

... 25



**Schneideinsätze
Axialstechen**

**inserts
face grooving**

**Maße
dimensions
[mm]**

**Seite
page**

Typ Axialstechen

allgemein

type face grooving

D min. 14 / 18

... 26

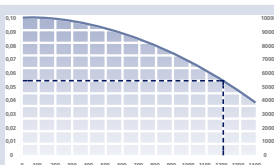
Typ Axialstechen

am Zapfen vorbei

type face grooving,
in pivots,

D min. 12 / 16

... 28



Technische Hinweise

Technical Instructions

**Seite
page**

Schnittdatenempfehlung

speed and feed recommendation

... 30

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

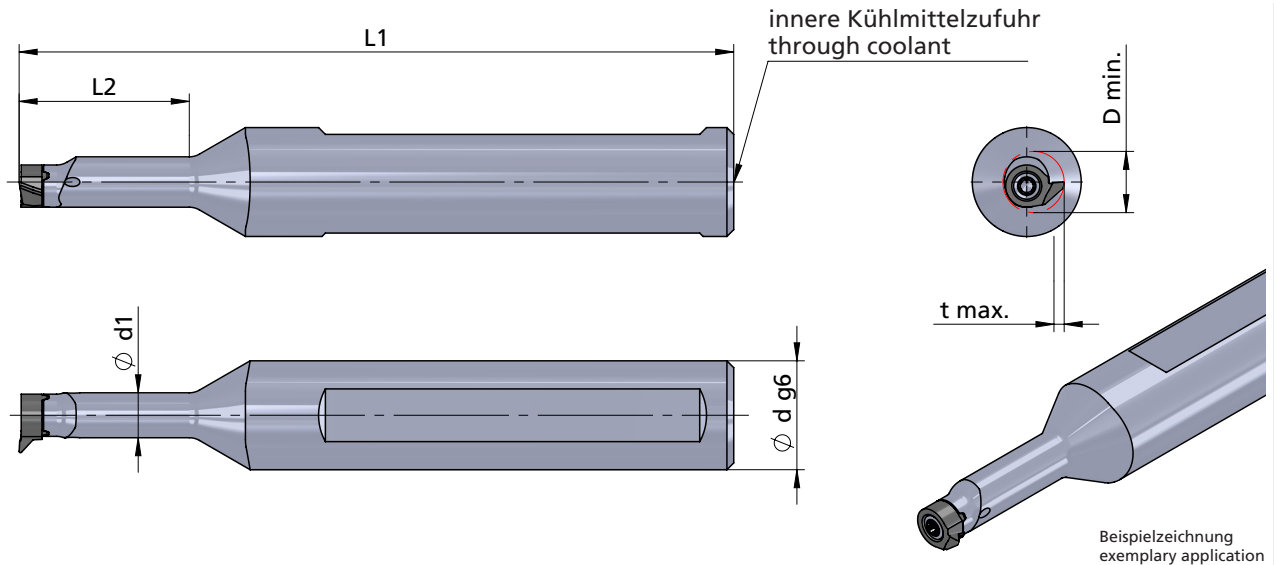
Typ 607 / 608 / 609 / 611

Klemmhalter Stahl

D min. 7.0 mm

toolholder steel

D min. 7.0 mm



* ... ohne IK!

Abmessungen in mm

* ... without IK!

dimensions in mm



neu

Bestellnummer part number	Ø d g6	Ø d (inch)	Ø d1	L1	L2	Typ: t max. / D min.	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
607.0007.1ST *	7.00		4.8x6	80	12					
607.0016.1ST	16.00		4.8x6	80	12	R/L S007: 1.0 / Ø7	A.SPS017	T7F-P	0.8 Nm	R/L S07 R/L S007
607.0016.1E.ST	16.00		4.8x6	85	21	R/L S007: 2.0 / Ø7.8				
608.0007.1ST *	7.00		6	80	12					
608.0158.1E.ST	15.87	5/8"	6x7	90	22	R/L S008: 1.0 / Ø8				R/L S08 R/L S008
608.0016.1ST	16.00		6	80	12					
608.0016.1E.ST	16.00		6x7	90	22		A.SPS016	T8F-P	1.2 Nm	
609.0010.1ST *	10.00		6.6x7.4	80	14					
609.0158.1E.ST	15.87	5/8"	6.6x7.4	105	25	R/L S009: 1.8 / Ø9				R/L S09 R/L S009
609.0016.1ST	16.00		6.6x7.4	95	14					
609.0016.1E.ST	16.00		6.6x7.4	105	25	R/L S09: 2.8 / Ø10				
611.0010.2ST *	10.00		8	80	16					
611.0158.2E.ST	15.87	5/8"	8x9.5	110	29	R/L S011: 2.3 / Ø11	A.SPS021	T10F-P	3.5 Nm	R/L S11 R/L S011
611.0016.2ST	16.00		8	97	16					
611.0016.2E.ST	16.00		8x9.5	110	29					

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

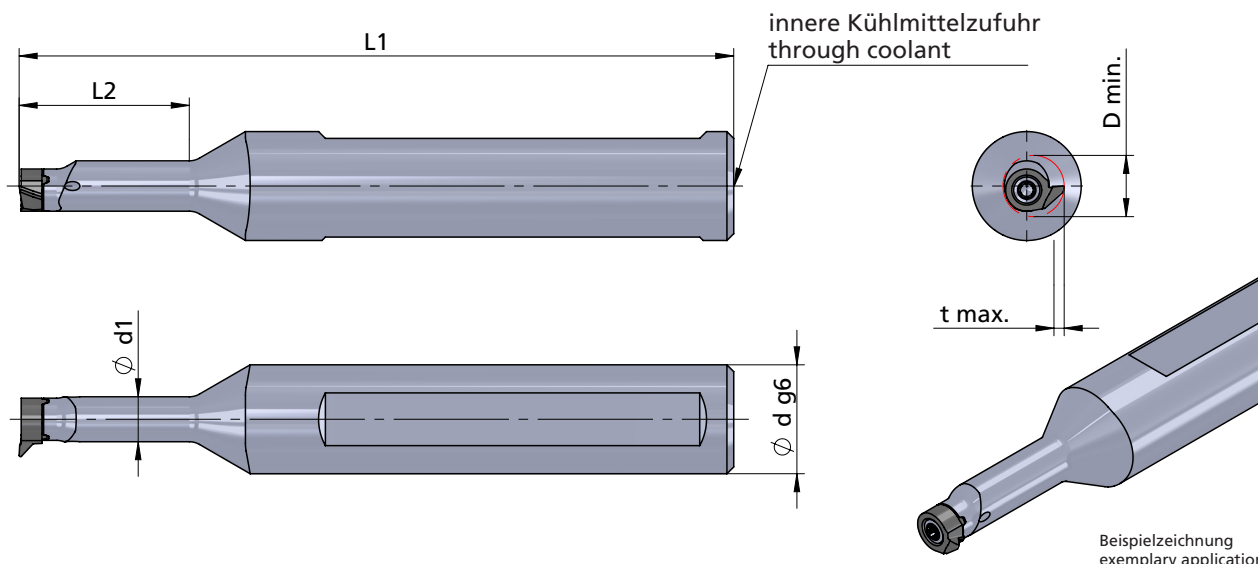
Typ 614 / 616 / 618

Klemmhalter Stahl

toolholder steel

D min. 14 mm

D min. 14 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

* ... ohne IK!

Abmessungen in mm

* ... without IK!

dimensions in mm



neu

Bestellnummer part number	Ø d g6	Ø d (inch)	Ø d1	L1	L2	Typ: t max. / D min.	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
614.0012.3ST *	12.00		9.5x11	80	18					
614.0127.3ST	12.70	1/2"	9.5x11	100	18					
614.0158.3E.ST	15.87	5/8"	9.5x11	120	38	R/L S014: 4.0 / Ø14	A.SPS026	T15F-P	4.5 Nm	R/L S14 R/L S014 R/L S55 R/L S65
614.0016.3ST	16.00		9.5x11	100	18	R/L S55: 5.5 / Ø16				
614.0016.3E.ST	16.00		9.5x11	120	38	R/L S65: 6.5 / Ø17				
616.0158.3E.ST	15.87	5/8"	11x13.5	120	42					
616.0016.3ST	16.00		11	100	22	R/L S016: 4.3 / Ø16				R/L S16 R/L S016
616.0016.3E.ST	16.00		11x13.5	120	42		A.SPS029	T20F-P	7.0 Nm	
618.0020.3ST	20.00		11.5x14.2	95	25	R/L S18: 6 / Ø18				R/L S18 R/L S20
618.0020.3E.ST	20.00		11.5x14.2	120	45	R/L S20: 8 / Ø20				

Bestellbeispiel:
614.0012.3ST

order-example:
614.0012.3ST

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

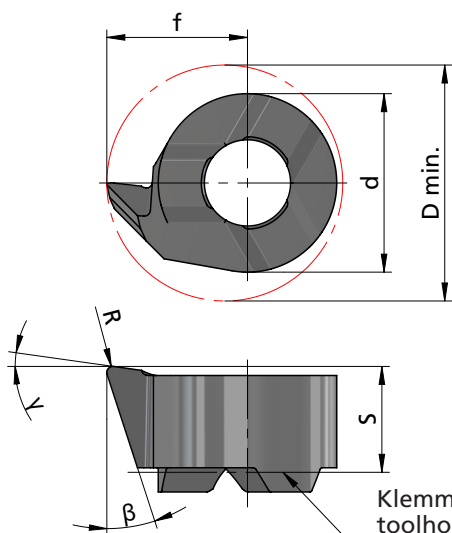
Typ Ausdrehen und Kopieren

allgemein

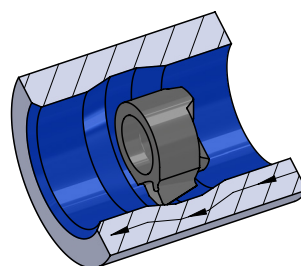
D min. 7 - 15.5 mm

type boring and profiling,
general

D min. 7 - 15.5 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												Klemmhalter Typ toolholder type
		β	γ	R	f	S	d	ap *	D min.	K10F	AL41F	P04C	
neu	R/L S07.1841.005	18°	8°	0.05	4.15	3.7	4.8	0.07	7.0			●	607...
	R/L S07.1841.01	18°	8°	0.10	4.15	3.7	4.8	0.13	7.0	●			
	R/L S07.1841.02	18°	8°	0.20	4.15	3.7	4.8	0.25	7.0	●			
neu	R/L S07.1841.04	18°	8°	0.4	4.15	3.7	4.8	0.50	7.0			●	
neu	R/L S08.1846.005	18°	8°	0.05	4.65	3.5	6.0	0.07	7.8	●			608...
	R/L S08.1846.01	18°	8°	0.10	4.65	3.5	6.0	0.13	7.8		●		
	R/L S08.1846.02	18°	8°	0.20	4.65	3.5	6.0	0.25	7.8	●	●		
neu	R/L S08.1846.04	18°	8°	0.40	4.65	3.5	6.0	0.50	7.8			●	
neu	R/L S08.2046.005	20°	20°	0.05	4.65	3.5	6.0	0.07	7.8			●	
neu	R/L S08.2046.01	20°	20°	0.10	4.65	3.5	6.0	0.13	7.8			●	
	R/L S08.2046.02	20°	20°	0.20	4.65	3.5	6.0	0.25	7.8	●			
neu	R/L S08.2046.04	20°	20°	0.40	4.65	3.5	6.0	0.50	7.8			●	
	↳ ...												

* Schnitttiefe ap ist werkstoffabhängig.

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

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung und Sorte
RS07.1841.005/P04C

* Depth of cut ap is depending on material.

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

order-example: righthand version and grade
RS07.1841.005/P04C

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

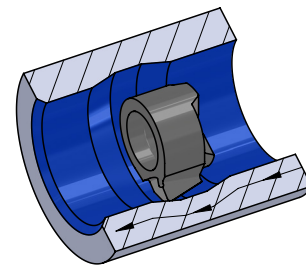
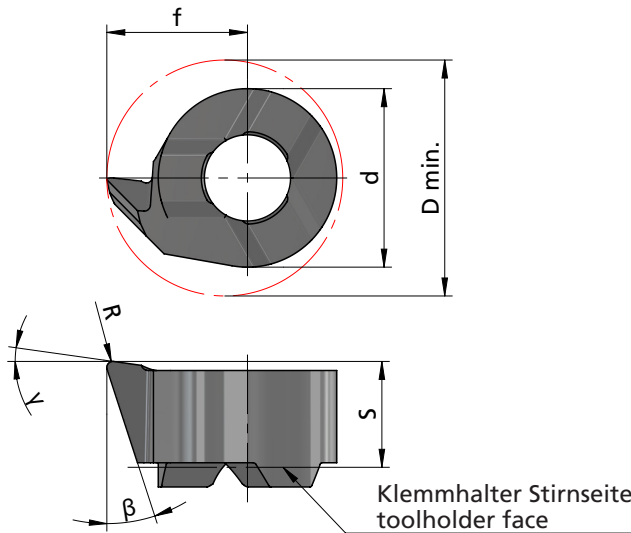
Typ Ausdrehen und Kopieren

allgemein

D min. 7 - 15.5 mm

type boring and profiling,
general

D min. 7 - 15.5 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

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

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

Abmessungen in mm

dimensions in mm



	Bestellnummer part number												Klemmhalter Typ toolholder type
		β	γ	R	f	s	d	ap *	D min.	K10F	AL41F	P04C	
	⋮ ↙												
neu	R/L S09.1855.005	18°	8°	0.05	5.50	3.6	6.2	0.07	9.0			●	609...
neu	R/L S09.1855.01	18°	8°	0.10	5.50	3.6	6.2	0.13	9.0			●	
	R/L S09.1855.02	18°	8°	0.20	5.50	3.6	6.2	0.25	9.0	●			
neu	R/L S09.1855.04	18°	8°	0.40	5.50	3.6	6.2	0.50	9.0			●	
neu	R/L S09.2055.005	20°	20°	0.05	5.50	3.6	6.2	0.07	9.0			●	
neu	R/L S09.2055.01	20°	20°	0.10	5.50	3.6	6.2	0.13	9.0			●	
	R/L S09.2055.02	20°	20°	0.20	5.50	3.6	6.2	0.25	9.0	●			
neu	R/L S09.2055.04	20°	20°	0.40	5.50	3.6	6.2	0.50	9.0			●	
	↘ ...												

* Schnitttiefe ap ist werkstoffabhängig.

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

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung und Sorte
RS09.1855.005/P04C

* Depth of cut ap is depending on material.

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

order-example: righthand version and grade
RS09.1855.005/P04C

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

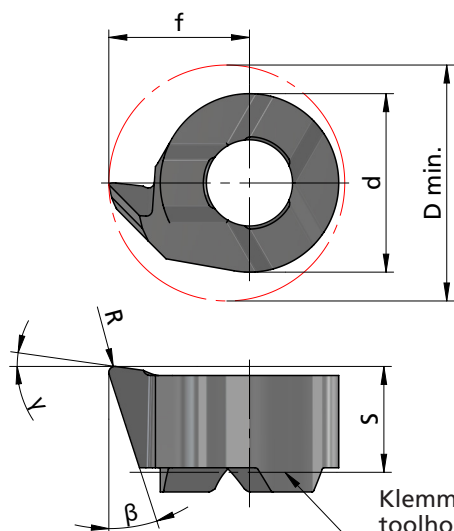
Typ Ausdrehen und Kopieren

allgemein

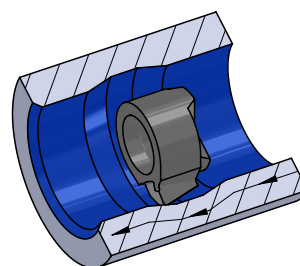
D min. 7 - 15.5 mm

type boring and profiling,
general

D min. 7 - 15.5 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

β

γ

R

f

s

d

ap *

D min.

K10F

AL41F

P04C

Klemmhalter Typ
toolholder type



neu

R/L S11.1855.005

18°

8°

0.05

5.50

4.2

8.0

0.07

9.8

neu

R/L S11.1855.01

18°

8°

0.10

5.50

4.2

8.0

0.13

9.8

R/L S11.1855.02

18°

8°

0.20

5.50

4.2

8.0

0.25

9.8

neu

R/L S11.1855.04

18°

8°

0.40

5.50

4.2

8.0

0.50

9.8

neu

R/L S11.1867.005

18°

8°

0.05

6.70

4.2

8.0

0.07

11.0

neu

R/L S11.1867.01

18°

8°

0.10

6.70

4.2

8.0

0.13

11.0

R/L S11.1867.02

18°

8°

0.20

6.70

4.2

8.0

0.25

11.0

neu

R/L S11.1867.04

18°

8°

0.40

6.70

4.2

8.0

0.50

11.0

neu

R/L S11.2067.005

20°

20°

0.05

6.70

4.2

8.0

0.07

11.0

neu

R/L S11.2067.01

20°

20°

0.10

6.70

4.2

8.0

0.13

11.0

R/L S11.2067.02

20°

20°

0.20

6.70

4.2

8.0

0.25

11.0

neu

R/L S11.2067.04

20°

20°

0.40

6.70

4.2

8.0

0.50

11.0



* Schnitttiefe ap ist werkstoffabhängig.

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

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung und Sorte
RS11.1855.005/P04C

* Depth of cut ap is depending on material.

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

order-example: righthand version and grade
RS11.1855.005/P04C

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

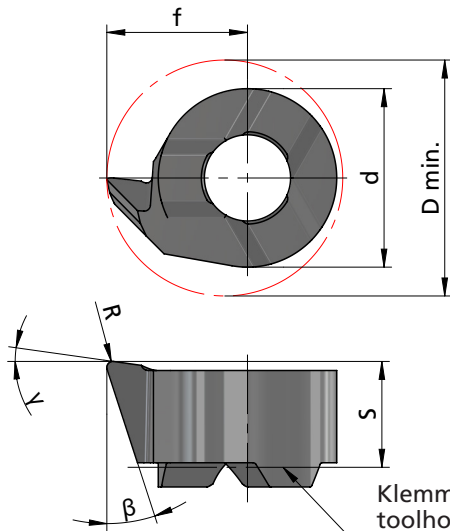
Typ Ausdrehen und Kopieren

allgemein

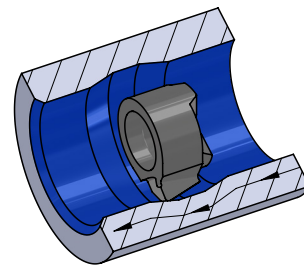
D min. 7 - 15.5 mm

type boring and profiling,
general

D min. 7 - 15.5 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												Klemmhalter Typ toolholder type
	β	γ	R	f	s	d	ap *	D min.	K10F	AL41F	P04C	
...												
neu R/L S14.1867.005	18°	8°	0.05	8.70	5.3	9.0	0.07	13.8			●	614...
neu R/L S14.1867.01	18°	8°	0.10	8.70	5.3	9.0	0.13	13.8			●	
R/L S14.1867.02	18°	8°	0.20	8.70	5.3	9.0	0.25	13.8		●		
neu R/L S14.1867.04	18°	8°	0.40	8.70	5.3	9.0	0.50	13.8			●	
neu R/L S14.2087.005	20°	20°	0.05	8.70	5.3	9.0	0.07	13.8			●	
neu R/L S14.2087.01	20°	20°	0.10	8.70	5.3	9.0	0.13	13.8			●	
R/L S14.2087.02	20°	20°	0.20	8.70	5.3	9.0	0.25	13.8		●		616...
neu R/L S14.2087.04	20°	20°	0.40	8.70	5.3	9.0	0.50	13.8			●	
neu R/L S16.1897.005	18°	8°	0.05	9.70	5.4	11.0	0.07	15.5			●	
neu R/L S16.1897.01	18°	8°	0.10	9.70	5.4	11.0	0.13	15.5			●	
R/L S16.1897.02	18°	8°	0.20	9.70	5.4	11.0	0.25	15.5		●		616...
neu R/L S16.1897.04	18°	8°	0.40	9.70	5.4	11.0	0.50	15.5			●	

* Schnitttiefe ap ist werkstoffabhängig.

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

Bestellbeispiel: für rechte Ausführung und Sorte
RS14.1867.005/P04C

* Depth of cut ap is depending on material.

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

order-example: righthand version and grade
RS14.1867.005/P04C

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

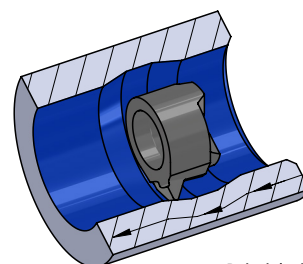
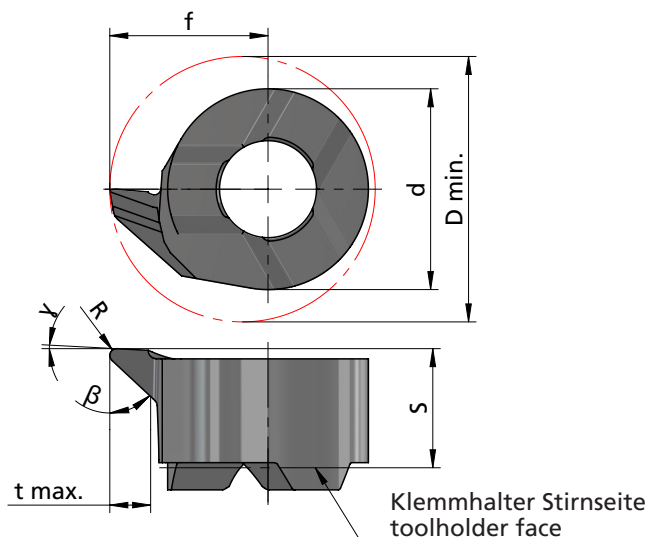
Typ Ausdrehen und Kopieren

allgemein,
Innenfreistriche DIN 509

D min. 7 - 20 mm

type boring and profiling,
general, undercuts DIN 509

D min. 7 - 20 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

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

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

Abmessungen in mm

dimensions in mm

	Bestellnummer part number												Klemmhalter Typ toolholder type
		β	γ	R	f	s	d	t max.	D min.	K10F	AL41F	P04C	
neu	R/L S07.4746.005	47°	3°	0.05	4.15	3.7	4.8	1.2	7.0			●	607...
neu	R/L S07.4746.01	47°	3°	0.10	4.15	3.7	4.8	1.2	7.0			●	
	R/L S07.4746.02	47°	3°	0.20	4.15	3.7	4.8	1.2	7.0	●			
neu	R/L S07.4746.04	47°	3°	0.40	4.15	3.7	4.8	1.2	7.0			●	608...
neu	R/L S08.4746.005	47°	3°	0.05	4.65	3.5	6.0	1.2	7.8			●	
	R/L S08.4746.01	47°	3°	0.10	4.65	3.5	6.0	1.2	7.8	●			
	R/L S08.4746.02	47°	3°	0.20	4.65	3.5	6.0	1.2	7.8	●			609...
neu	R/L S08.4746.04	47°	3°	0.40	4.65	3.5	6.0	1.2	7.8			●	
neu	R/L S09.4755.005	47°	3°	0.05	5.50	3.5	6.2	1.5	9.0			●	
neu	R/L S09.4755.01	47°	3°	0.10	5.50	3.5	6.2	1.5	9.0			●	609...
	R/L S09.4755.02	47°	3°	0.20	5.50	3.5	6.2	1.5	9.0	●			
neu	R/L S09.4755.04	47°	3°	0.40	5.50	3.5	6.2	1.5	9.0			●	
	↳ ...												

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RS07.4746.005/P04C

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

order-example:
righthand version and grade
RS07.4746.005/P04C

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

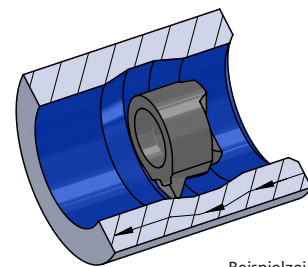
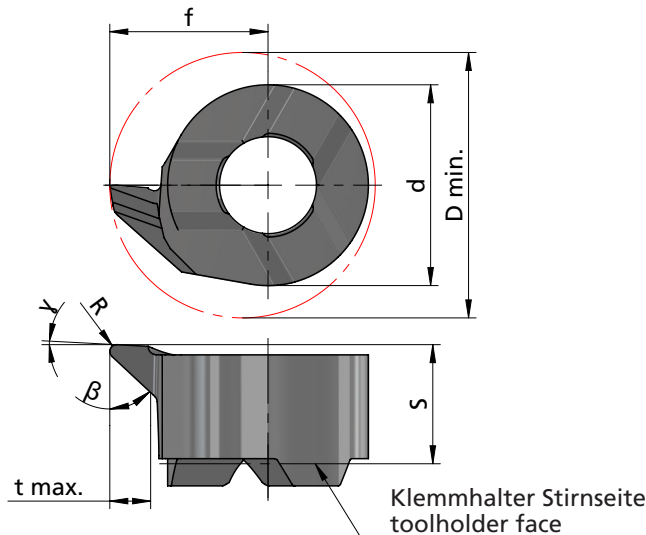
Typ Ausdrehen und Kopieren

allgemein,
Innenfreistriche DIN 509

D min. 7 - 20 mm

type boring and profiling,
general, undercuts DIN 509

D min. 7 - 20 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

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

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

Abmessungen in mm

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	β	γ	R	f	s	d	t max.	D min.				Klemmhalter Typ toolholder type
										K10F	AL41F	P04C	
	⋮ ↙												
neu	R/L S11.4767.005	47°	3°	0.05	6.70	4.2	8.0	2.3	11.0			●	611...
neu	R/L S11.4767.01	47°	3°	0.10	6.70	4.2	8.0	2.3	11.0			●	
	R/L S11.4767.02	47°	3°	0.20	6.70	4.2	8.0	2.3	11.0	●			
neu	R/L S11.4767.04	47°	3°	0.40	6.70	4.2	8.0	2.3	11.0			●	614...
neu	R/L S14.4787.005	47°	3°	0.05	8.70	5.3	9.0	4.0	13.7			●	
neu	R/L S14.4787.01	47°	3°	0.10	8.70	5.3	9.0	4.0	13.7			●	
	R/L S14.4787.02	47°	3°	0.20	8.70	5.3	9.0	4.0	13.7	●			
	R/L S14.4787.04	47°	3°	0.40	8.70	5.3	9.0	4.0	13.7	●			616...
neu	R/L S16.4710.005	47°	3°	0.05	10.20	5.4	11.0	4.3	15.8			●	
neu	R/L S16.4710.01	47°	3°	0.10	10.20	5.4	11.0	4.3	15.8			●	
	R/L S16.4710.02	47°	3°	0.20	10.20	5.4	11.0	4.3	15.8	●			
neu	R/L S16.4710.04	47°	3°	0.40	10.20	5.4	11.0	4.3	15.8			●	
	↘ ...												

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RS11.4767.005/P04C

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

order-example:
righthand version and grade
RS11.4767.005/P04C

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

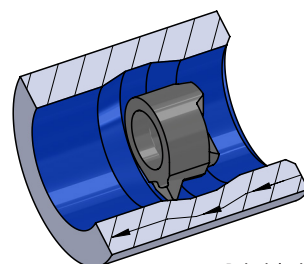
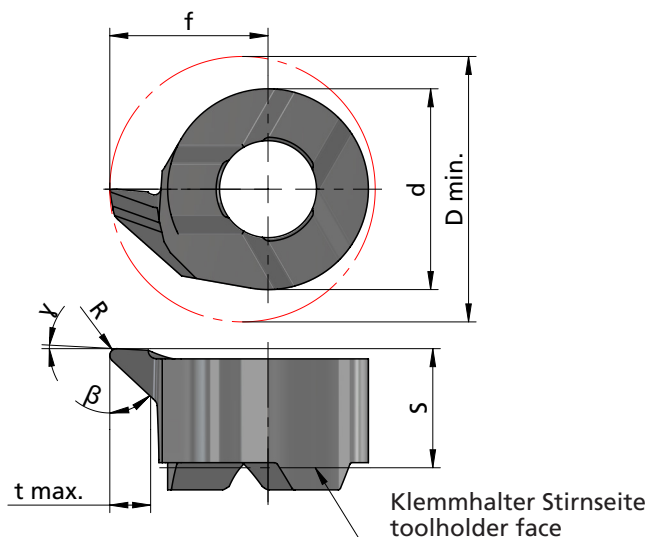
Typ Ausdrehen und Kopieren

allgemein,
Innenfreistriche DIN 509

D min. 7 - 20 mm

type boring and profiling,
general, undercuts DIN 509

D min. 7 - 20 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

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

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

Abmessungen in mm

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	β	γ	R	f	s	d	t max.	D min.				Klemmhalter Typ toolholder type
										K10F	AL41F	P04C	
	...												
neu	R/L S18.4712.005	47°	3°	0.05	12.00	5.6	11.0	6.0	18.0			●	618...
neu	R/L S18.4712.01	47°	3°	0.10	12.00	5.6	11.0	6.0	18.0			●	
	R/L S18.4712.02	47°	3°	0.20	12.00	5.6	11.0	6.0	18.0		●		
neu	R/L S18.4712.04	47°	3°	0.40	12.00	5.6	11.0	6.0	18.0			●	
neu	R/L S20.4714.005	47°	3°	0.05	14.00	5.6	11.0	8.0	20.0			●	
neu	R/L S20.4714.01	47°	3°	0.10	14.00	5.6	11.0	8.0	20.0			●	
	R/L S20.4714.02	47°	3°	0.20	14.00	5.6	11.0	8.0	20.0		●		
neu	R/L S20.4714.04	47°	3°	0.40	14.00	5.6	11.0	8.0	20.0			●	
	R/L S08.2555.02	30°	5°	0.20	4.65	3.5	6.0	1.0	7.8	●	●		608...
	R/L S11.2755.02	30°	5°	0.20	6.70	4.2	8.0	2.3	11.0	●	●		611...
	R/L S14.3555.02	30°	5°	0.20	8.70	5.3	9.0	4.0	13.7		●		614...
	R/L S16.4055.02	30°	5°	0.20	10.20	5.4	11.0	4.3	15.8		●		616...

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RS18.4712.005/P04C

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

order-example:
righthand version and grade
RS18.4712.005/P04C

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

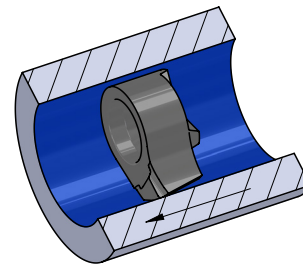
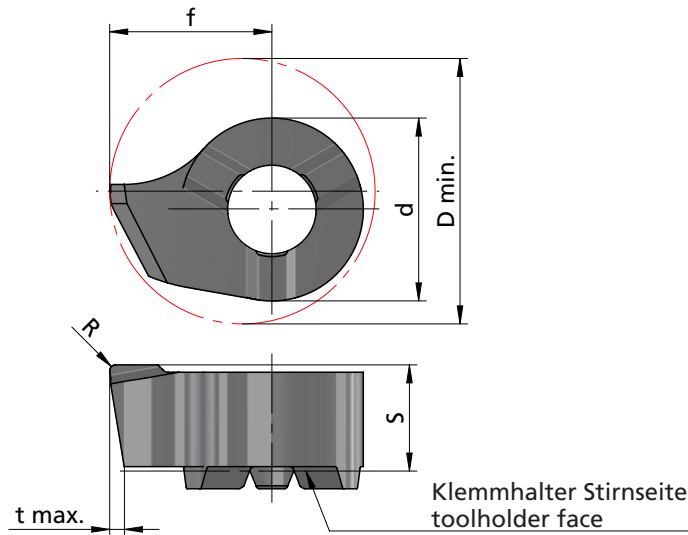
Typ Ausdrehen und Kopieren

Ausdrehen mit spezieller
Spantreppe

D min. 7.8 - 16.0 mm

type boring and profiling,
boring with special chipbreaker

D min. 7.8 - 16.0 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

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

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

Abmessungen in mm

dimensions in mm

neu
neu

Bestellnummer part number	R	f	S	d	t max.	D min.	K10F	AL41F	P04C	Klemmhalter Typ toolholder type
R/L S08.046C.02	0.2	4.65	3.5	6.0	0.5	7.8	●			608...
R/L S09.055C.02	0.2	5.50	3.6	6.2	0.5	9.0	●			609...
R/L S11.067C.02	0.2	6.70	4.2	8.0	0.5	11.0	●			611...
R/L S14.087C.02	0.2	8.70	5.3	9.0	0.5	14.0		●		614...
R/L S16.102C.02	0.2	10.20	5.4	11.0	0.5	16.0		●		616...

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RS08.046C.02/AL41F

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

order-example:
righthand version and grade
RS08.046C.02/AL41F

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

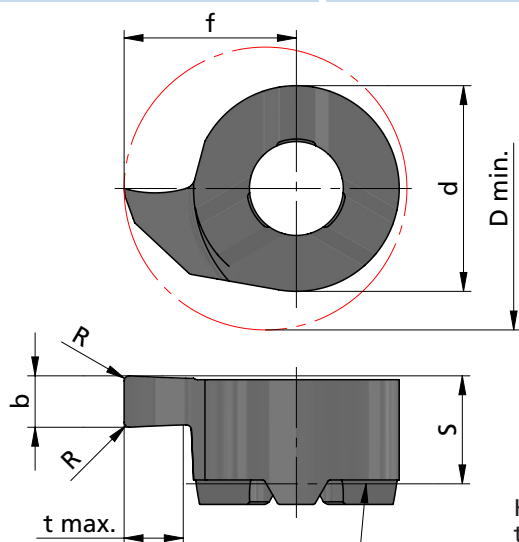
Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen

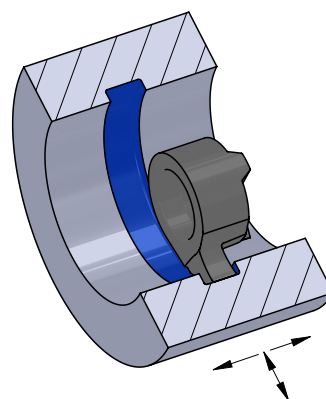
D min. 7.8 - 20 mm

type grooving,
NC-profiling

D min. 7.8 - 20 mm



Klemmhalter Stirnseite
toolholder face



Beispielzeichnung
exemplary application

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

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

Abmessungen in mm

dimensions in mm

	Bestellnummer part number	b +0.03	b (inch)	R	f	s	d	ap *	t max.	D min.	K10F	AL41F	P04C	Klemmhalter Typ toolholder type
neu	R/L S07.100.005.8	1.00		0.05	5.2	3.7	4.8	0.05	2.0	7.8			●	607...
neu	R/L S07.125.005.8	1.25		0.05	5.2	3.7	4.8	0.05	2.0	7.8			●	
neu	R/L S07.150.005.8	1.50		0.05	5.2	3.7	4.8	0.05	2.0	7.8			●	
	R/L S07.150.02.8	1.50		0.20	5.2	3.7	4.8	0.20	2.0	7.8	●	●	●	
neu	R/L S07.200.005.8	2.00		0.05	5.2	3.7	4.8	0.05	2.0	7.8			●	608...
	R/L S08.079.02	0.79	0.031"	0.20	4.8	3.3	6.0	0.20	1.0	8.0	●			
neu	R/L S08.100.005	1.00		0.05	4.8	3.3	6.0	0.05	1.0	8.0			●	
	R/L S08.117.02	1.17	0.046"	0.20	4.8	3.3	6.0	0.20	1.0	8.0	●			
neu	R/L S08.125.005	1.25		0.05	4.8	3.3	6.0	0.05	1.0	8.0			●	
neu	R/L S08.150.005	1.50		0.05	4.8	3.3	6.0	0.05	1.0	8.0			●	
	R/L S08.150.02	1.50		0.20	4.8	3.3	6.0	0.20	1.0	8.0	●	●	●	
	R/L S08.157.02	1.57	0.062"	0.20	4.8	3.3	6.0	0.20	1.0	8.0		●		
	R/L S08.198.02	1.98	0.078"	0.20	4.8	3.3	6.0	0.20	1.0	8.0		●		
neu	R/L S08.200.005	2.00		0.05	4.8	3.3	6.0	0.05	1.0	8.0			●	
	R/L S08.200.02	2.00		0.20	4.8	3.3	6.0	0.20	1.0	8.0	●	●		
	↳ ...													

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
RS07.100.005.8/P04C

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

order-example:
righthand version and grade
RS07.100.005.8/P04C

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

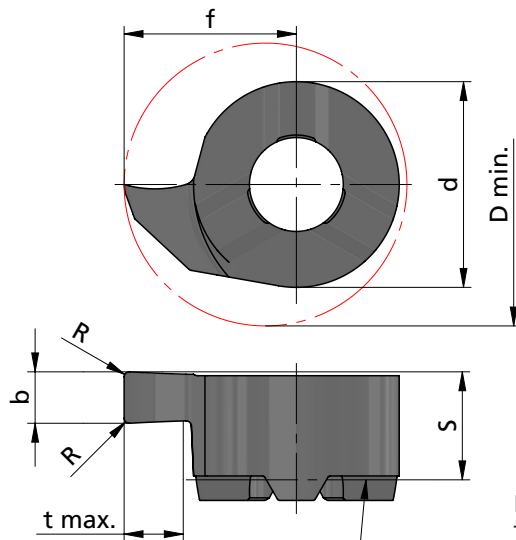
Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen

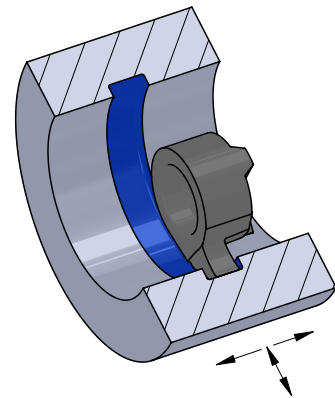
D min. 7.8 - 20 mm

type grooving,
NC-profiling

D min. 7.8 - 20 mm



Klemhalter 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	Klemhalter Typ toolholder type
	⋮ ↙													
neu	R/L S09.100.005	1.00		0.05	5.5	3.6	6.2	0.05	1.8	9.0			●	609...
neu	R/L S09.125.005	1.25		0.05	5.5	3.6	6.2	0.05	1.8	9.0			●	
neu	R/L S09.150.005	1.50		0.05	5.5	3.6	6.2	0.05	1.8	9.0			●	
	R/L S09.150.02	1.50		0.20	5.5	3.6	6.2	0.20	1.8	9.0	●			
neu	R/L S09.200.005	2.00		0.05	5.5	3.6	6.2	0.05	1.8	9.0			●	
	R/L S09.200.02	2.00		0.20	5.5	3.6	6.2	0.20	1.8	9.0	●	●		
neu	R/L S09.100.005.10	1.00		0.05	6.5	3.55	6.2	0.05	2.8	10.0			●	
neu	R/L S09.125.005.10	1.25		0.05	6.5	3.55	6.2	0.05	2.8	10.0			●	
neu	R/L S09.150.005.10	1.50		0.05	6.5	3.6	6.2	0.05	2.8	10.0			●	
neu	R/L S09.200.005.10	2.00		0.05	6.5	3.6	6.2	0.05	2.8	10.0			●	
	R/L S09.150.02.10	1.50		0.20	6.5	3.6	6.2	0.20	2.8	10.0	●			
	R/L S09.200.02.10	2.00		0.20	6.5	3.6	6.2	0.20	2.8	10.0	●	●		
neu	R/L S09.250.01.10	2.50		0.10	6.5	3.6	6.2	0.10	2.8	10.0			●	
neu	R/L S09.300.01.10	3.00		0.10	6.5	3.6	6.2	0.10	2.8	10.0			●	
	↙ ...													

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RS09.100.005/P04C

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

* The cutting depth **ap** for turning 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
RS09.100.005/P04C

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

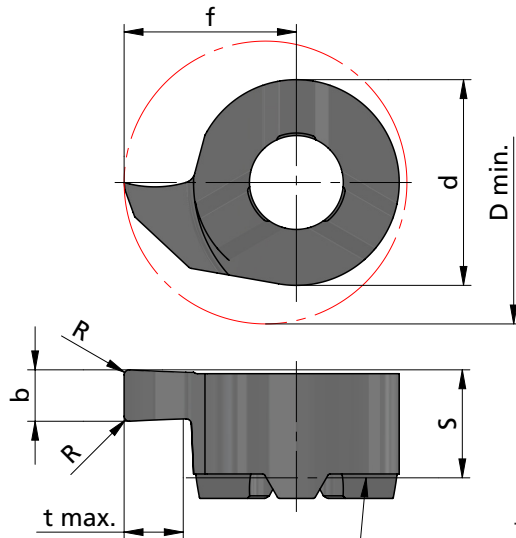
Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen

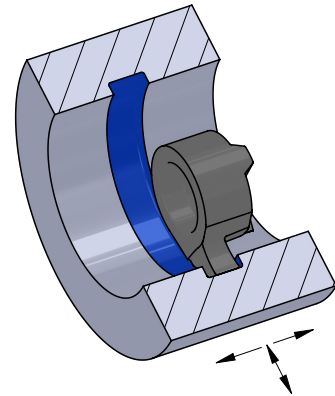
D min. 7.8 - 20 mm

type grooving,
NC-profiling

D min. 7.8 - 20 mm



Klemhalter 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	Klemhalter Typ toolholder type
R/L S11.079.02	0.79	0.031"	0.20	6.7	4.2	8	0.20	2.3	11		●		611...
R/L S11.100.005	1.00		0.05	6.7	4.2	8	0.05	2.3	11			●	
R/L S11.100.02	1.00		0.20	6.7	4.2	8	0.20	2.3	11		●		
R/L S11.117.02	1.17	0.046"	0.20	6.7	4.2	8	0.20	2.3	11		●		
R/L S11.125.005	1.25		0.05	6.7	4.2	8	0.05	2.3	11			●	
R/L S11.150.01	1.50		0.10	6.7	4.2	8	0.10	2.3	11			●	
R/L S11.150.02	1.50		0.20	6.7	4.2	8	0.20	2.3	11	●	●		
R/L S11.157.02	1.57	0.062"	0.20	6.7	4.2	8	0.20	2.3	11		●		
R/L S11.198.02	1.98	0.078"	0.20	6.7	4.2	8	0.20	2.3	11		●		
R/L S11.200.01	2.00		0.10	6.7	4.2	8	0.10	2.3	11			●	
R/L S11.200.02	2.00		0.20	6.7	4.2	8	0.20	2.3	11	●	●	●	
R/L S11.238.02	2.38	0.094"	0.20	6.7	4.2	8	0.20	2.3	11		●		
R/L S11.250.02	2.50		0.20	6.7	4.2	8	0.20	2.3	11			●	
R/L S11.300.02	3.00		0.20	6.7	4.2	8	0.20	2.3	11			●	
R/L S11.318.02	3.18	0.125"	0.20	6.7	4.2	8	0.20	2.3	11		●		
↳ ...													

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
RS11.079.02/AL41F

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

order-example:
righthand version and grade
RS11.079.02/AL41F

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

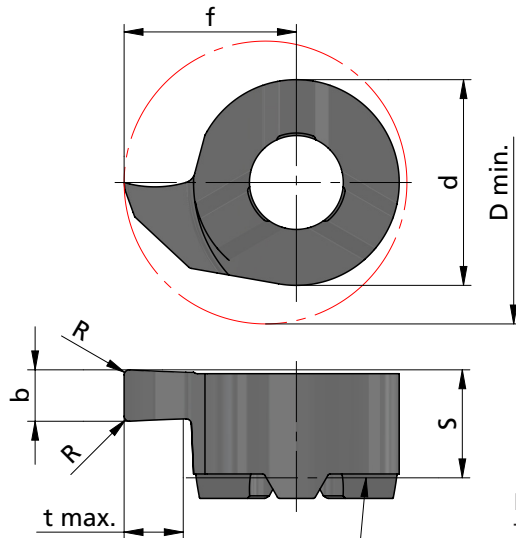
Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen

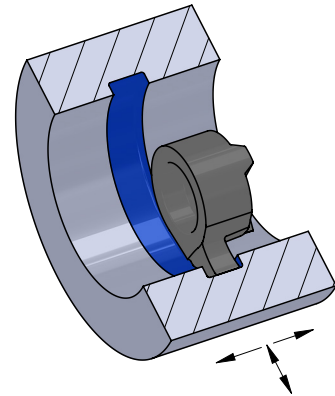
D min. 7.8 - 20 mm

type grooving,
NC-profiling

D min. 7.8 - 20 mm



Klemhalter 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	Klemhalter Typ toolholder type
neu	R/L S14.100.005	1.00		0.05	9.0	5.3	9	0.05	4.0	14			●	614...
neu	R/L S14.125.005	1.25		0.05	9.0	5.3	9	0.05	4.0	14			●	
neu	R/L S14.150.01	1.50		0.10	9.0	5.3	9	0.10	4.0	14			●	
	R/L S14.150.02	1.50		0.20	9.0	5.3	9	0.20	4.0	14	●	●		
	R/L S14.157.02	1.57	0.062"	0.20	9.0	5.3	9	0.20	4.0	14		●	●	
	R/L S14.157.04	1.57	0.062"	0.40	9.0	5.3	9	0.20	4.0	14		●		
neu	R/L S14.200.01	2.00		0.10	9.0	5.3	9	0.10	4.0	14			●	
	R/L S14.200.02	2.00		0.20	9.0	5.3	9	0.20	4.0	14	●	●		
	R/L S14.238.02	2.38	0.094"	0.20	9.0	5.3	9	0.20	4.0	14		●		
	R/L S14.250.02	2.50		0.20	9.0	5.3	9	0.20	4.0	14		●	●	
neu	R/L S14.300.02	3.00		0.20	9.0	5.3	9	0.20	4.0	14			●	
	R/L S14.318.02	3.18	0.125"	0.20	9.0	5.3	9	0.20	4.0	14		●		
	↳ ...													

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RS14.100.005/P04C

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

* The cutting depth **ap** for turning 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
RS14.100.005/P04C

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

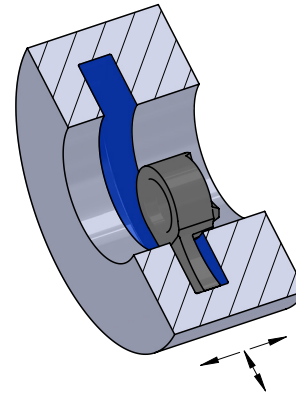
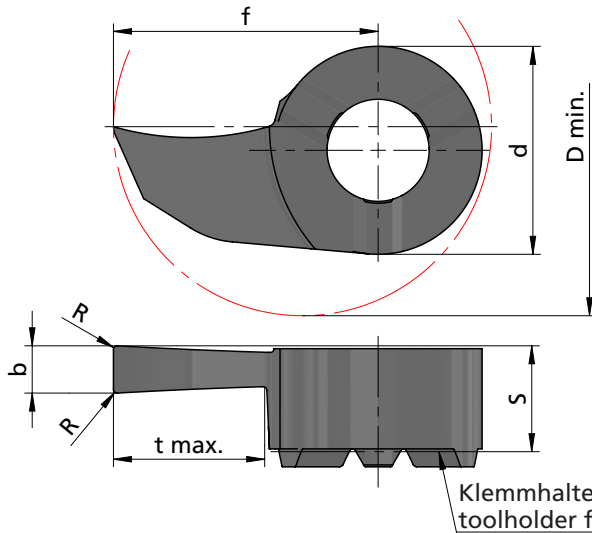
Typ Stechdrehen

NC-Feindrehen

D min. 7.8 - 20 mm

type grooving,
NC-profiling

D min. 7.8 - 20 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

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

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

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b +0.03	b (inch)	R	f	S	d	ap *	t max.	D min.	K10F	AL41F	P04C	Klemhalter Typ toolholder type
...													
R/L S16.157.02	1.57	0.062"	0.2	10.2	5.4	11	0.2	4.3	16	●			
R/L S16.200.02	2.00		0.2	10.2	5.4	11	0.2	4.3	16	●			616...
R/L S16.318.02	3.18	0.125"	0.2	10.2	5.4	11	0.2	4.3	16	●			
R/L S18.200.02	2.00		0.2	12	5.6	11	0.2	6.0	18	●			618...
R/L S20.150.02	1.50		0.2	14	5.6	11	0.2	8.0	20	●			
R/L S20.200.02	2.00		0.2	14	5.6	11	0.2	8.0	20	●			
R/L S20.250.02	2.50		0.2	14	5.6	11	0.2	8.0	20	●			618...
R/L S20.300.02	3.00		0.2	14	5.6	11	0.2	8.0	20	●			
R/L S20.400.02	4.00		0.2	14	5.6	11	0.2	8.0	20	●			

Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht 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
RS16.157.02/AL41F

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

order-example:
righthand version and grade
RS16.157.02/AL41F

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

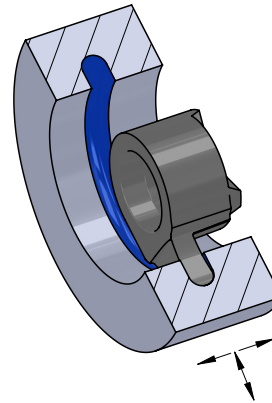
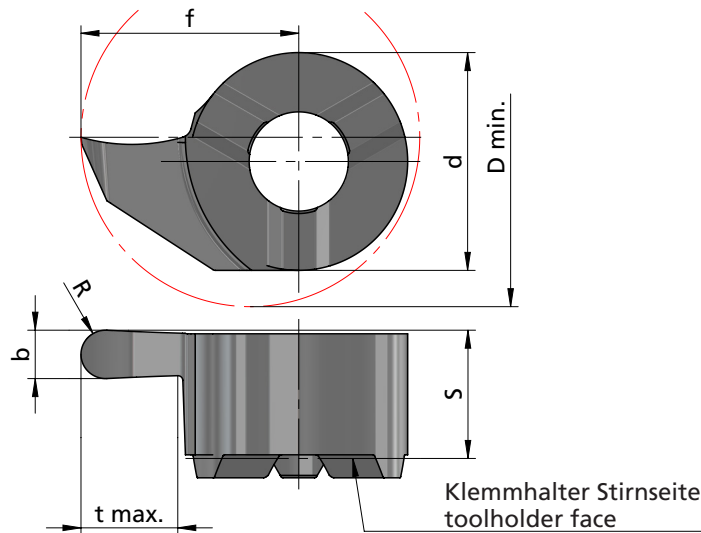
Typ Stechdrehen

Stechdrehen und Kopieren
Vollradius

type grooving,
grooving and profiling
full radius

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

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



Beispielzeichnung
exemplary application

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

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

Abmessungen in mm

dimensions in mm

neu

Bestellnummer part number	b +0.05	b (inch)	R	f	s	d	t max.	D min.	K10F AL41F P04C	Klemhalter Typ toolholder type
R/L S08.008R04	0.80		0.40	4.8	3.3	6.0	1.0	8	● ● ●	608...
R/L S08.010R05	1.00		0.50	4.8	3.3	6.0	1.0	8	● ● ●	
R/L S08.012R06	1.20		0.60	4.8	3.3	6.0	1.0	8	● ● ●	
R/L S08.U15R08	1.57	0.062"	0.78	4.8	3.3	6.0	1.0	8	● ● ●	
R/L S08.018R09	1.80		0.90	4.8	3.3	6.0	1.0	8	● ● ●	
R/L S08.020R10	2.00		1.00	4.8	3.3	6.0	1.0	8	● ● ●	
R/L S09.008R04	0.80		0.40	5.5	3.5	6.2	1.6	9	● ● ●	609...
R/L S09.010R05	1.00		0.50	5.5	3.5	6.2	1.6	9	● ● ●	
R/L S09.012R06	1.20		0.60	5.5	3.5	6.2	1.6	9	● ● ●	
R/L S09.018R09	1.80		0.90	5.5	3.5	6.2	1.6	9	● ● ●	
R/L S09.020R10	2.00		1.00	5.5	3.5	6.2	1.6	9	● ● ●	
↳ ...										

Weitere HM Sorten können Sie in der 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

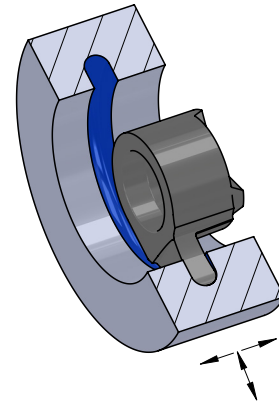
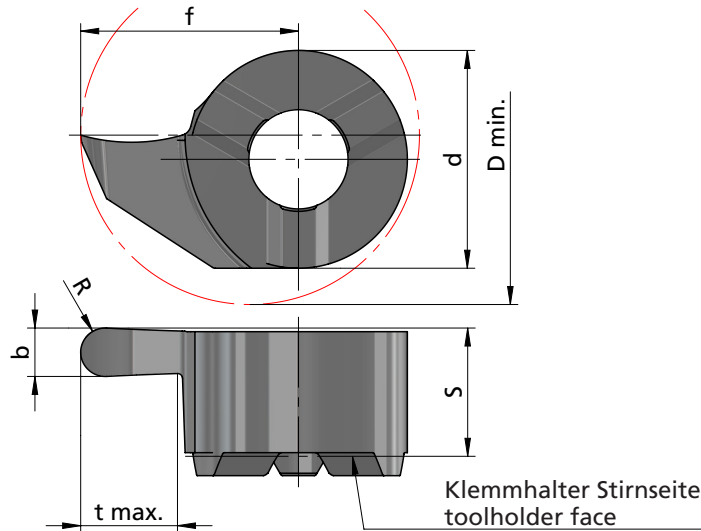
Typ Stechdrehen

Stechdrehen und Kopieren
Vollradius

type grooving,
grooving and profiling
full radius

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

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



Beispielzeichnung
exemplary application

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

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

Abmessungen in mm

dimensions in mm

neu

Bestellnummer part number	b +0.05	b (inch)	R	f	s	d	t max.	D min.	K10F	AL41F	P04C	Klemhalter Typ toolholder type
⋮ ↙												
R/L S11.008R04	0.80		0.40	6.7	4.2	8	2.3	11	●	●	●	611,...
R/L S11.010R05	1.00		0.50	6.7	4.2	8	2.3	11			●	
R/L S11.U11R05	1.17	0.046"	0.58	6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		
R/L S11.012R06	1.20		0.60	6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		
R/L S11.U15R08	1.57	0.062"	0.79	6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		
R/L S11.016R08	1.60		0.80	6.7	4.2	8	2.3	11		●		
R/L S11.018R09	1.80		0.90	6.7	4.2	8	2.3	11		●		
R/L S11.020R10	2.00		1.00	6.7	4.2	8	2.3	11	●	●	●	
R/L S11.024R12	2.40		1.20	6.7	4.2	8	2.3	11		●		
R/L S11.030R15	3.00		1.50	6.7	4.2	8	2.3	11	●	●		
↘ ...												

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

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

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

order-example:
righthand version and grade
RS11.008R04/AL41F

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

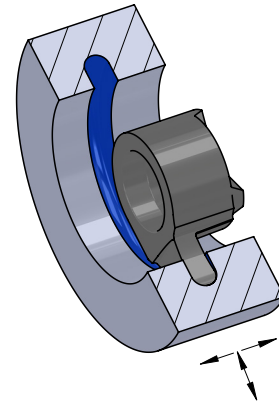
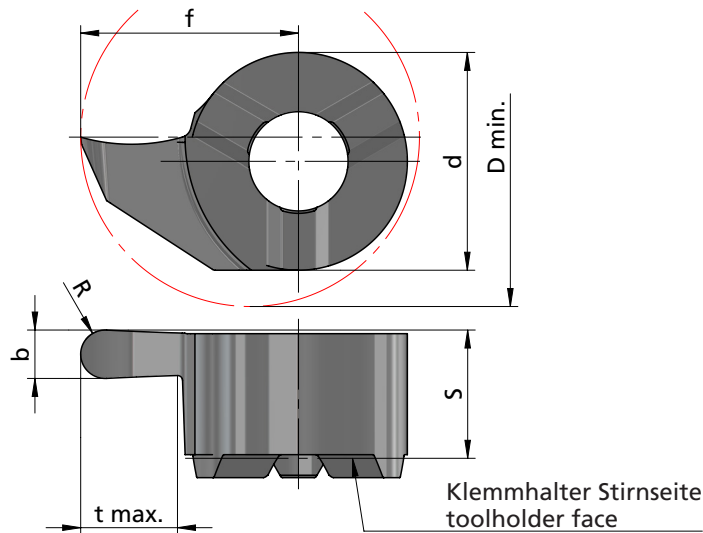
Typ Stechdrehen

Stechdrehen und Kopieren
Vollradius

type grooving,
grooving and profiling
full radius

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

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



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 +0.05	b (inch)	R	f	s	d	t max.	D min.	K10F	AL41F	P04C	Klemmhalter Typ toolholder type
⋮ ↙												
R/L S14.008R04	0.80		0.40	9.0	5.2	9	4.0	14	●			614...
R/L S14.010R05	1.00		0.50	9.0	5.3	9	4.0	14	●		●	
R/L S14.012R06	1.20		0.60	9.0	5.3	9	4.0	14	●			
R/L S14.U15R08	1.57	0.062"	0.78	9.0	5.3	9	4.0	14	●			
R/L S14.018R09	1.80		0.90	9.0	5.3	9	4.0	14	●			
R/L S14.020R10	2.00		1.00	9.0	5.3	9	4.0	14	●		●	
R/L S14.022R11	2.20		1.10	9.0	5.3	9	4.0	14	●			
R/L S14.030R15	3.00		1.50	9.0	5.3	9	4.0	14	●	●	●	
↘ ...												

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RS14.008R04/AL41F

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

order-example:
righthand version and grade
RS14.008R04/AL41F

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

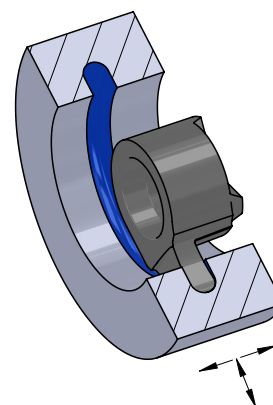
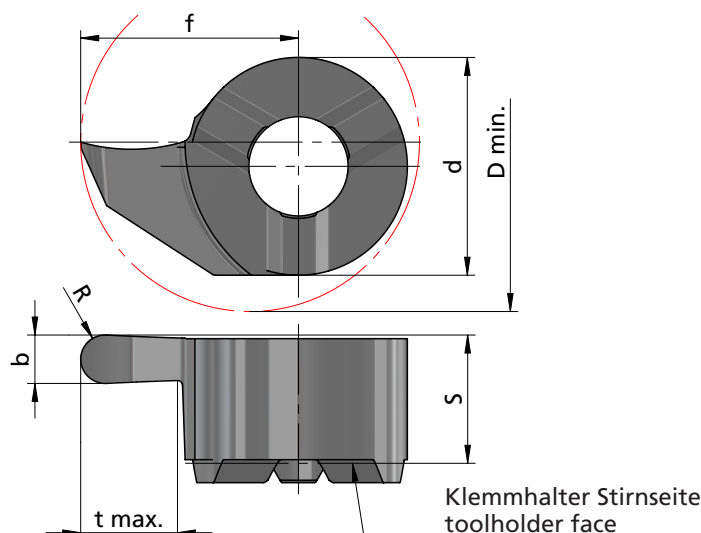
Typ Stechdrehen

Stechdrehen und Kopieren
Vollradius

type grooving,
grooving and profiling
full radius

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

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



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 +0.05	b (inch)	R	f	s	d	t max.	D min.	K10F	AL41F	P04C	Klemmhalter Typ toolholder type
↙ ↘												
R/L S16.016R08	1.60		0.80	10.2	5.4	11	4.3	16	●			616...
R/L S16.018R09	1.80		0.90	10.2	5.4	11	4.3	16	●			
R/L S16.U19R09	1.98	0.078"	0.99	10.2	5.4	11	4.3	16	●			
R/L S16.020R10	2.00		1.00	10.2	5.4	11	4.3	16	●			
R/L S16.022R11	2.20		1.10	10.2	5.4	11	4.3	16	●			
R/L S16.024R12	2.40		1.20	10.2	5.4	11	4.3	16	●			
R/L S16.030R15	3.00		1.50	10.2	5.4	11	4.3	16	●			
R/L S16.U31R15	3.18	0.125"	1.59	10.2	5.4	11	4.3	16	●			
R/L S16.032R16	3.20		1.60	10.2	5.4	11	4.3	16	●			
R/L S16.040R20	4.00		2.00	10.2	5.4	11	4.3	16	●			

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

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

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

order-example:
righthand version and grade
RS16.016R08/AL41F

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

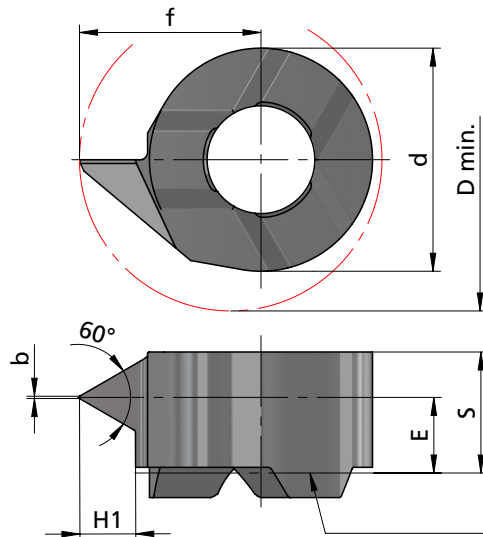
Typ Gewindedrehen

metrisches ISO-Gewinde,
Vollprofil, innen

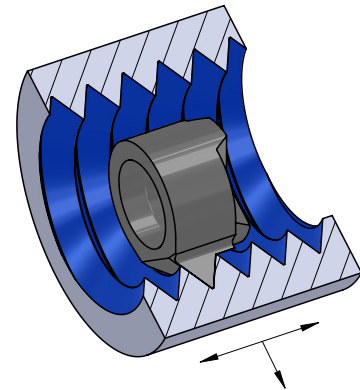
type threading,
metric ISO-thread,
full profile, internal

D min. 7 / 8 mm
Steigung P = 0.50 - 1.25

D min. 7 / 8 mm
pitch P = 0.50 - 1.25



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	Steigung P pitch P	H1	b	f	S	d	E	D min.	K10F AL41F P04C	Klemmhalter Typ toolholder type
neu	R/L S07.0205.02	0.50	0.27	0.05	4.15	3.3	4.8	2.9	7	●	607...
neu	R/L S07.0407.02	0.75	0.40	0.08	4.15	3.3	4.8	2.7	7	●	
neu	R/L S07.0510.02	1.00	0.54	0.11	4.15	3.3	4.8	2.7	7	●	
neu	R/L S07.0612.02	1.25	0.67	0.14	4.15	3.3	4.8	2.7	7	●	
neu	R/L S08.0205.02	0.50	0.27	0.05	4.80	3.64	6.0	3.0	8	●	608...
neu	R/L S08.0407.02	0.75	0.40	0.08	4.80	3.62	6.0	2.8	8	●	
neu	R/L S08.0510.02	1.00	0.54	0.11	4.80	3.62	6.0	2.8	8	●	
neu	R/L S08.0612.02	1.25	0.67	0.14	4.80	3.62	6.0	2.8	8	●	

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RS07.0205.02/AL41F

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

order-example:
righthand version and grade
RS07.0205.02/AL41F

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

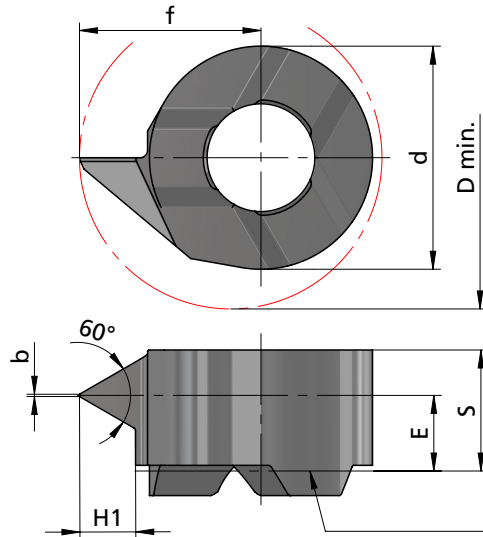
Typ Gewindedrehen

metrisches ISO-Gewinde,
Vollprofil, innen

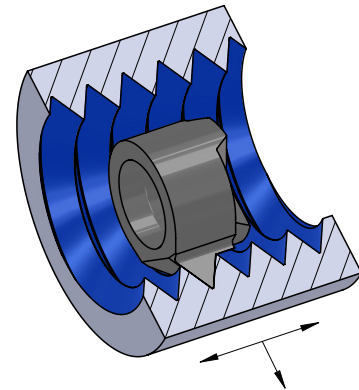
type threading,
metric ISO-thread,
full profile, internal

D min. 9 / 11 mm
Steigung P = 0.5 - 3.0

D min. 9 / 11 mm
pitch P = 0.5 - 3.0



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	Steigung P pitch P	H1	b	f	S	d	E	D min.				Klemmhalter Typ toolholder type
										K10F	AL41F	P04C	
neu	R/L S09.0205.02	0.50	0.27	0.06	5.5	3.65	6.2	3.25	9	●			609...
	R/L S09.0407.02	0.75	0.40	0.08	5.5	3.65	6.2	3.00	9	●			
neu	R/L S09.0510.02	1.00	0.54	0.12	5.5	3.65	6.2	3.00	9	●	●		
	R/L S09.0612.02	1.25	0.67	0.14	5.5	3.60	6.2	2.80	9	●			
	R/L S09.0815.02	1.50	0.81	0.18	5.5	3.60	6.2	2.80	9	●	●		
	R/L S09.0917.02	1.75	0.95	0.20	5.5	3.60	6.2	2.70	9	●	●		
	R/L S09.1020.02	2.00	1.08	0.25	5.5	3.55	6.2	2.60	9	●			
	R/L S09.1325.02	2.50	1.35	0.31	5.5	3.55	6.2	2.50	9	●			
	R/L S09.1630.02	3.00	1.62	0.37	5.5	3.55	6.2	2.20	9	●			
	R/L S11.0510.02	1.00	0.54	0.12	6.7	4.30	8.0	3.60	11	●	●		611...
	R/L S11.0815.02	1.50	0.81	0.18	6.7	4.30	8.0	3.30	11	●	●		
	R/L S11.1020.02	2.00	1.08	0.25	6.7	4.30	8.0	2.90	11	●	●		
	R/L S11.1325.02	2.50	1.35	0.31	6.7	4.30	8.0	2.95	11	●			
	R/L S11.1630.02	3.00	1.62	0.37	6.7	4.30	8.0	2.90	11	●			

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RS09.0205.02/AL41F

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

order-example:
righthand version and grade
RS09.0205.02/AL41F

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

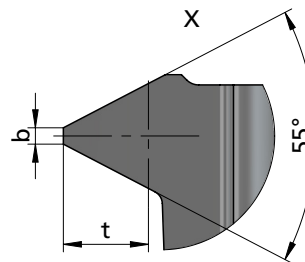
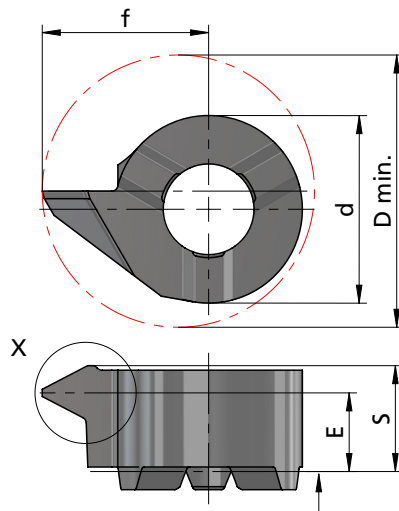
Typ Gewindedrehen

Whitworth-Gewinde,
Teilprofil, innen

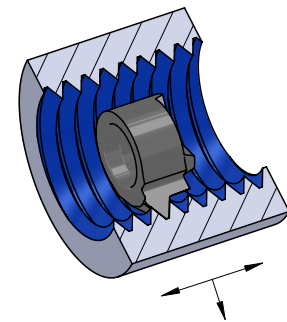
D min. 7 / 9 / 11 mm

type threading,
Whitworth thread,
partial profile, internal

D min. 7 / 9 / 11 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	Steigung P pitch P	Gang / Zoll threads / inch	t	b	f	S	d	E	D min.	K10F AL41F	Klemmhalter Typ toolholder type
neu	R/L S07.TP55.18	1.411 - 1.814	14 - 18	1.25	0.25	4.3	3.3	4.8	2.40	7	●	607...
neu	R/L S07.TP55.24	1.058 - 1.411	18 - 24	1.00	0.18	4.3	3.3	4.8	2.55	7	●	
neu	R/L S07.TP55.32	0.793 - 1.058	24 - 32	0.75	0.13	4.3	3.3	4.8	2.70	7	●	
neu	R/L S07.TP55.48	0.529 - 0.793	32 - 48	0.55	0.09	4.3	3.3	4.8	2.85	7	●	
neu	R/L S09.TP55.14	1.814 - 2.309	11 - 14	1.60	0.30	5.5	3.5	6.2	2.40	9	●	609...
neu	R/L S09.TP55.18	1.411 - 1.814	14 - 18	1.25	0.24	5.5	3.5	6.2	2.60	9	●	
neu	R/L S09.TP55.24	1.058 - 1.411	18 - 24	1.00	0.18	5.5	3.5	6.2	2.75	9	●	
neu	R/L S09.TP55.32	0.793 - 1.058	24 - 32	0.75	0.13	5.5	3.5	6.2	2.90	9	●	
neu	R/L S09.TP55.48	0.529 - 0.793	32 - 48	0.55	0.09	5.5	3.5	6.2	3.05	9	●	
neu	R/L S11.TP55.08	2.309 - 3.175	8 - 11	2.20	0.38	6.7	4.2	8.0	2.75	11	●	611...
neu	R/L S11.TP55.14	1.814 - 2.309	11 - 14	1.60	0.30	6.7	4.2	8.0	3.10	11	●	
neu	R/L S11.TP55.18	1.411 - 1.814	14 - 18	1.25	0.24	6.7	4.2	8.0	3.30	11	●	
neu	R/L S11.TP55.24	1.058 - 1.411	18 - 24	1.00	0.18	6.7	4.2	8.0	3.45	11	●	
neu	R/L S11.TP55.32	0.793 - 1.058	24 - 32	0.75	0.13	6.7	4.2	8.0	3.60	11	●	
neu	R/L S11.TP55.48	0.529 - 0.793	32 - 48	0.55	0.09	6.7	4.2	8.0	3.75	11	●	

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RS07.TP55.18/AL41F

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

order-example:
righthand version and grade
RS07.TP55.18/AL41F

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

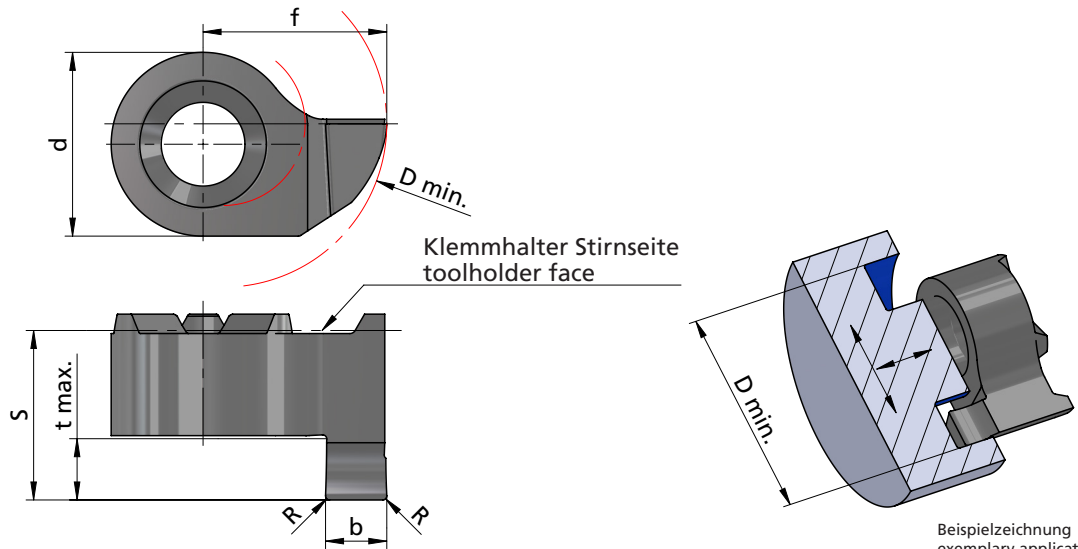
Typ Axialstechen

allgemein

type face grooving

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

D min. 14 / 18 mm
depth of groove t max. 6 / 10 mm
width of groove up to 3.0 / 4.0 mm



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

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

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number												Klemmhalter Typ toolholder type
	b+0.03	b (inch)	f	R	S	d	t max.	D min.	K10F	AL41F	P04C	
R/L S014.1410.00	1.0		9	-	8.3	9	1.5	14		●	●	614.000 614.A.000
R/L S014.1410.01	1.0		9	0.1	8.3	9	1.5	14			●	
R/L S014.U411.00	1.17	0.046"	9	-	8.3	9	1.5	14		●		
R/L S014.1415.01	1.5		9	0.1	8.3	9	2.5	14			●	
R/L S014.1415.02	1.5		9	0.2	8.3	9	2.5	14	●	●		
R/L S014.1420.01	2.0		9	0.1	8.3	9	3.0	14			●	
R/L S014.1420.02	2.0		9	0.2	8.3	9	3.0	14	●	●	●	
R/L S014.1425.01	2.5		9	0.1	8.3	9	3.0	14			●	
R/L S014.1425.02	2.5		9	0.2	8.3	9	3.0	14	●	●		
R/L S014.1430.01	3.0		9	0.1	8.3	9	3.0	14			●	
R/L S014.1430.02	3.0		9	0.2	8.3	9	3.0	14		●		
R/L S014.1420.52	2.0		9	0.2	10.3	9	5.0	14	●	●		
R/L S014.1425.51	2.5		9	0.1	10.3	9	5.0	14			●	
R/L S014.1425.52	2.5		9	0.2	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
RS014.1410.00/AL41F

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

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

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

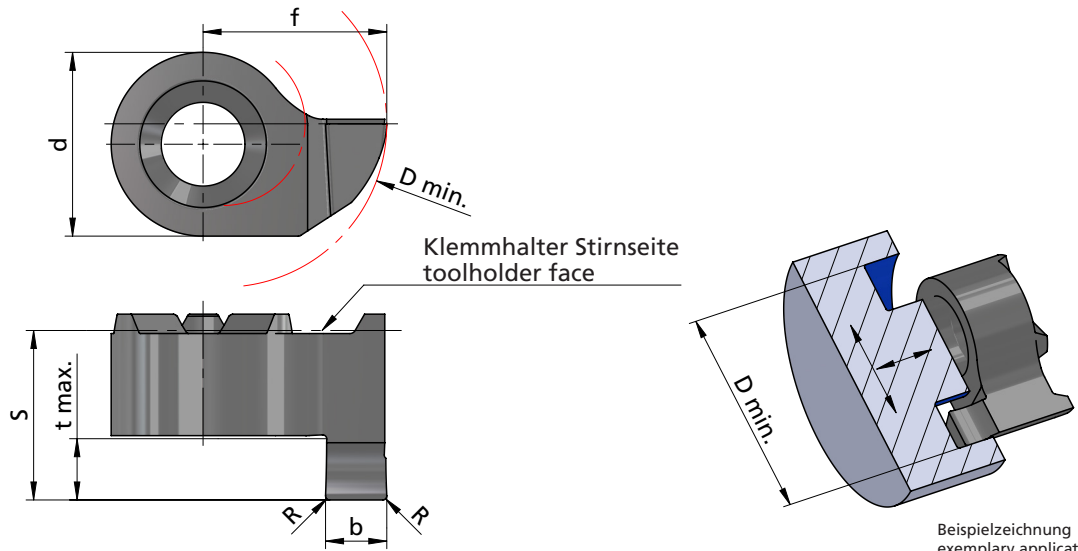
Typ Axialstechen

allgemein

type face grooving

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

D min. 14 / 18 mm
depth of groove t max. 6 / 10 mm
width of groove up to 3.0 / 4.0 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

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

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

Abmessungen in mm

dimensions in mm

neu

Bestellnummer part number	b+0.03	b (inch)	f	R	S	d	t max.	D min.	K10F	AL41F	P04C	Klemmhalter Typ toolholder type
⋮ ↙												
R/L S014.1430.52	3.0		9	0.2	10.3	9	5.0	14	●	●		614....
R/- S014.1430.61	3.0		9	0.1	11.3	9	6.0	14			●	614.A....
R/- S014.1430.62	3.0		9	0.2	11.3	9	6.0	14		●		
R/L S018.1830.02	3.0		11	0.2	15.8	11	10	18	●			618....
R/L S018.1840.02	4.0		11.5	0.2	15.8	11	10	18	●			618.A....

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
R/L S014.1430.52/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
R/L S014.1430.52/AL41F

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

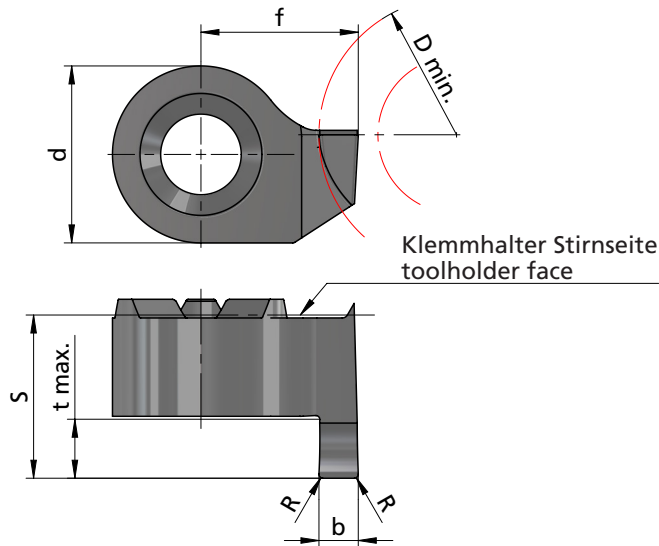
Typ Axialstechen

am Zapfen vorbei

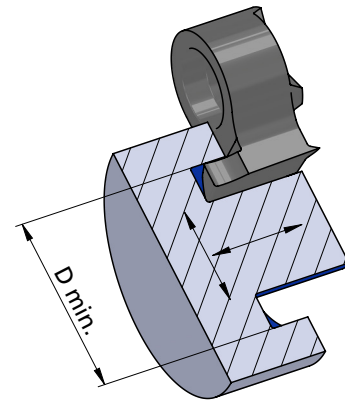
type face grooving,
in pivots

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

D min. 12 / 16 mm
depth of groove t max. 6 / 10 mm
width of groove up to 3.0 / 4.0 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)	f	R	S	d	t max.	D min.	K10F	AL41F	P04C	Klemmhalter Typ toolholder type
neu	R/L S014.1210.00	1.0		7.00	-	8.3	9	1.5	12	●	●	●	614. ... 614.A. ...
neu	R/L S014.1210.01	1.0		7.00	0.1	8.3	9	1.5	12			●	
	R/L S014.1215.01	1.5		7.50	0.1	8.3	9	2.5	12			●	
	R/L S014.1215.02	1.5		7.50	0.2	8.3	9	2.5	12	●	●		
	R/L S014.U219.02	1.98	0.078"	7.98	0.2	8.3	9	3.0	12		●		
neu	R/L S014.1220.01	2.0		8.00	0.1	8.3	9	3.0	12			●	
	R/L S014.1220.02	2.0		8.00	0.2	8.3	9	3.0	12	●	●	●	
	R/L S014.U223.02	2.39	0.094"	8.39	0.2	8.3	9	3.0	12		●		
neu	R/L S014.1225.01	2.5		8.50	0.1	8.3	9	3.0	12			●	
	R/L S014.1225.02	2.5		8.50	0.2	8.3	9	3.0	12		●		
neu	R/L S014.1230.01	3.0		9.00	0.1	8.3	9	3.0	12			●	
	R/L S014.1230.02	3.0		9.00	0.2	8.3	9	3.0	12		●		
	R/L S014.U231.02	3.18	0.125"	9.18	0.2	8.3	9	3.0	12		●		
	R/L S014.1220.52	2.0		8.00	0.2	10.3	9	5.0	12	●	●		
	↳ ...												

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

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

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

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

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

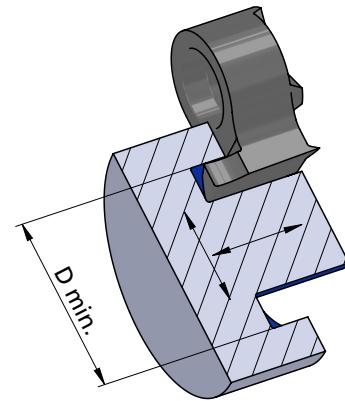
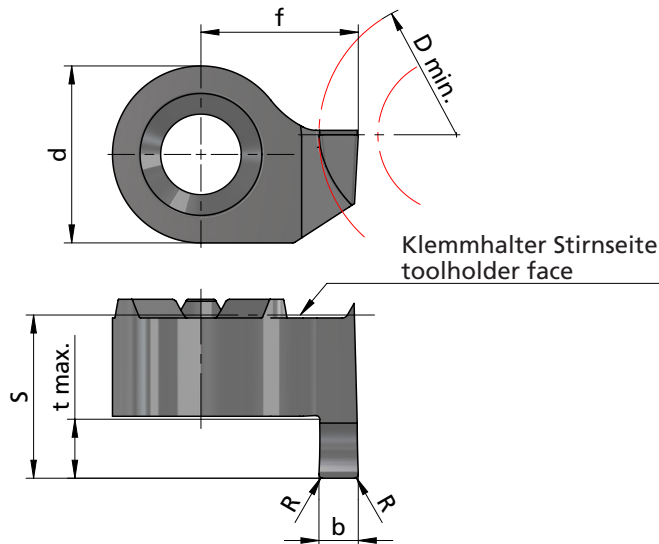
Typ Axialstechen

am Zapfen vorbei

type face grooving,
in pivots

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

D min. 12 / 16 mm
depth of groove t max. 6 / 10 mm
width of groove up to 3.0 / 4.0 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

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

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

Abmessungen in mm

dimensions in mm



	Bestellnummer part number								K10F AL41F P04C	Klemmhalter Typ toolholder type
		b+0.03	b (inch)	f	R	S	d	t max.		
	⋮ ↙									
neu	R/L S014.U223.52	2.39	0.094"	8.39	0.2	10.3	9	5.0	12	614... 614.A...
	R/L S014.1225.51	2.5		8.50	0.1	10.3	9	5.0	12	
	R/L S014.1225.52	2.5		8.50	0.2	10.3	9	5.0	12	
neu	R/L S014.1230.52	3.0		9.00	0.2	10.3	9	5.0	12	618... 618.A...
	R/- S014.1230.61	3.0		9.00	0.1	11.3	9	6.0	12	
	R/- S014.1230.62	3.0		9.00	0.2	11.3	9	6.0	12	
	R/L S018.1630.02	3.0		11.00	0.2	15.8	11	10	16	
	R/L S018.1640.02	4.0		12.00	0.2	15.8	11	10	16	

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RS014.U223.52/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.U223.52/AL41F

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

Technische Hinweise

Schnittdatenempfehlung:
metrisch

Schnittgeschwindigkeit: V_c (m/min)
Vorschub: f (mm/U)

Technical instructions,
speed and feed recommendation:
metric

cutting speed: V_c (m/min)
feed: f (mm/rev)



Werkstoffgruppe material group		Zusammensetzung composition		(Zug-)Festigkeit tensile strength
ISO	Beschreibung / description	Gefüge / structure	Wärmebehandlung / heat treatment	Psi / N/mm² (Rm) / HB / HRC
P	Unlegierter Stahl unalloyed steel	ca.lapp. 0,15 % C	geglüht / annealed	61000 Psi / 420 N/mm² / 125 HB
		ca.lapp. 0,45 % C	geglüht / annealed	93000 Psi / 640 N/mm² / 190 HB
			vergütet / tempered	122000 Psi / 840 N/mm² / 250 HB
		ca.lapp. 0,75 % C	geglüht / annealed	132000 Psi / 910 N/mm² / 270 HB
	Niedriglegierter Stahl low alloyed steel		vergütet / tempered	146500 Psi / 1010 N/mm² / 300 HB
			geglüht / annealed	88500 Psi / 610 N/mm² / 180 HB
			vergütet / tempered	135000 Psi / 930 N/mm² / 275 HB
			vergütet / tempered	146500 Psi / 1010 N/mm² / 300 HB
			vergütet / tempered	174000 Psi / 1200 N/mm² / 375 HB
			geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm² / 200 HB
	Hochlegierter (Werkzeug)-Stahl highly alloyed steel		gehärtet & angelassen / hardened & tempered	160000 Psi / 1100 N/mm² / 300 HB
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	189000 Psi / 1300 N/mm² / 400 HB
		geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm² / 200 HB	
		vergütet / tempered	117500 Psi / 810 N/mm² / 250 HB	
M	Nichtrostender Stahl stainless steel	austenitisch / austenitic	abgeschreckt / quenched	88500 Psi / 610 N/mm² / 200 HB
		austenitisch / austenitic	vergütet / tempered	300 HB
		austenitisch, ferritisch / ferritic, martensitic (Duplex)		113000 Psi / 780 N/mm² / 230 HB
	Grauguss cast iron	perlitisch, ferritisch / pearlitic, ferritic		51000 Psi / 350 N/mm² / 180 HB
		perlitisch (martensitisch) / pearlitic (martensitic)		72500 Psi / 500 N/mm² / 260 HB
K	Gusseisen mit Kugelgraphit cast iron with nodular graphite	ferritisch / ferritic		72500 Psi / 500 N/mm² / 160 HB
		perlitisch / pearlitic		122500 Psi / 845 N/mm² / 250 HB
	Temperguss malleable iron	ferritisch / ferritic		63800 Psi / 440 N/mm² / 130 HB
		perlitisch / pearlitic		113000 Psi / 780 N/mm² / 230 HB
N	Aluminium - Knetlegierungen wrought aluminum alloys	nicht aushärtbar / uncurable		60 HB
		aushärtbar / curable	ausgehärtet / cured	49000 Psi / 340 N/mm² / 100 HB
	Aluminium - Gusslegierungen cast aluminum alloys	≤ 12% Si, nicht aushärtbar / uncurable		36250 Psi / 250 N/mm² / 75 HB
		≤ 12% Si, aushärtbar / curable	ausgehärtet / cured	43500 Psi / 300 N/mm² / 90 HB
		> 12% Si, nicht aushärtbar / uncurable		63800 Psi / 440 N/mm² / 130 HB
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing) copper and copper alloys (bronze / brass)	PB > 1 %, Automatenlegierungen / free cutting alloys		54500 Psi / 375 N/mm² / 110 HB
		CuZn, CuSnZn		43500 Psi / 300 N/mm² / 90 HB
CuSn, bleifrei & Elektrolytisch / lead free & electrolytic			49000 Psi / 340 N/mm² / 100 HB	
	Magnesium &-Legierungen/Mg-alloys	Magnesium und -Legierungen / and -alloys		70 HB
S	Warmfeste Legierungen heat-resistant alloys	Fe-Basis / Fe base	geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm² / 200 HB
			ausgehärtet / cured	137750 Psi / 950 N/mm² / 280 HB
		Ni- oder Co-Basis / Ni- or Co-Base	geglüht / annealed	122000 Psi / 840 N/mm² / 250 HB
			ausgehärtet / cured	171000 Psi / 1180 N/mm² / 350 HB
	Titanlegierungen titanium alloys		gegossen / cast	156600 Psi / 1080 N/mm² / 320 HB
		Reintitan / pure titanium		58000 Psi / 400 N/mm²
	Alpha- + Beta-Legierungen / -alloys	ausgehärtet / cured	152250 Psi / 1050 N/mm²	
	Beta-Legierungen / -alloys		203000 Psi / 1400 N/mm² / 410 HB	
H	Gehärteter Stahl hardened steel		gehärtet & angelassen / hardened & tempered	46-55 HRC
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	56-60 HRC
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	61-65 HRC
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	66-70 HRC
	Hartguss / chilled cast iron		gegossen / cast	400 HB
	Gehärtetes Guss / hardened cast iron		gehärtet & angelassen / hardened & tempered	55 HRC
O	Nichtmetallische Werkstoffe non-metallic materials	Kunststoffe, duroplastisch / plastics, duroplastic		≤ 21750 Psi / ≤ 150 N/mm²
		Kunststoffe, thermoplastisch / plastics, thermoplastic		≤ 14500 Psi / ≤ 100 N/mm²
		aramidfaser verstärkt / aramid fiber reinforced		≤ 145000 Psi / ≤ 1000 N/mm²
		glas/kohlefaser verstärkt / glas/carbon fiber reinforced		≤ 145000 Psi / ≤ 1000 N/mm²
		Graphit / graphite		

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

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

Ausdrehen / Kopieren:
boring / profiling: 0.03 - 0.10 mm/U
0.03 - 0.10 mm/rev

Axialstechen:
face grooving: 0.02 - 0.06 mm/U
0.02 - 0.06 mm/rev

MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

Technische Hinweise

Schnittdatenempfehlung:
metrisch

Technical instructions,
speed and feed recommendation:
metric

Schnittgeschwindigkeit: V_c (m/min)
Vorschub: f (mm/U)

cutting speed: V_c (m/min)
feed: f (mm/rev)



beispielhafte Werkstoffe exemplary materials				V _c Start (min. - max.)				
DIN	DIN-Code	DIN	DIN-Code	P04C / AL41F [m/min]	CBN [m/min]			
1.0401	C15	1.1141	Ck 15	160 (100 - 260)				
1.1191	C45E	1.0718	9 SMnPb 28	140 (80 - 230)				
1.1191	C45E	1.0535	C 55	140 (80 - 180)				
1.1223	C60R	1.0535	C 55	110 (70 - 180)				
1.1223	C60R	1.0727	45 S 20	100 (60 - 150)				
1.7131	16 MnCr 5	1.6587	17 CrNiMo6	110 (70 - 180)				
1.7131	16 MnCr 5	1.6587	17 CrNiMo6	100 (60 - 150)				
1.7225	42 CrMo 4	1.3505	100Cr6	90 (50 - 140)				
1.7225	42 CrMo 4	1.3505	100Cr6	80 (50 - 130)				
1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13	80 (50 - 130)				
1.2343	X 38 CrMoV 5 1	1.4034	X46Cr13	70 (40 - 100)				
1.2343	X 38 CrMoV 5 1	1.4034	X46Cr13	50 (30 - 80)				
1.4016	X 6 Cr 17	1.2316	X36 CrMo 16	100 (60 - 160)				
1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36 CrMo 16	90 (50 - 140)				
1.4301	X 5 CrNi 18 10	1.4571	X2CrNiMo17-12-2	80 (50 - 180)				
1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	70 (40 - 140)				
1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4	60 (40 - 110)				
0.6010	GG-10	0.6025	GG-25	90 (50 - 230)				
0.6030	GG-30	0.6045	GG-45	100 (50 - 160)				
0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60	80 (50 - 150)				
0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80	70 (40 - 130)				
0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45	120 (70 - 230)				
0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02	100 (60 - 190)				
3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg 1	290 (180 - 540)				
3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1	280 (170 - 510)				
3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3	240 (140 - 440)				
3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg	200 (120 - 380)				
-	G-AlSi17Cu4Mg (Silafont-90)	-	G-AlSi18CuNiMg (Silafont-92)	120 (70 - 230)				
2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2	210 (130 - 390)				
2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As	180 (110 - 330)				
2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe	130 (90 - 290)				
3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn	100 (70 - 290)				
1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18	50 (30 - 100)				
1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20	30 (20 - 70)	30 (10 - 70)			
2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic 80A)	2.4856	NiCr22Mo9Nb (Inconel 625)	50 (30 - 100)	50 (20 - 100)			
2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi	40 (20 - 80)	30 (10 - 80)			
2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12	30 (20 - 60)	30 (10 - 60)			
3.7025	Ti99,8	3.7035	Ti99,7	50 (30 - 100)				
3.7164	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo	40 (20 - 60)				
Ti5553	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	Ti-1023	Ti-10V-2Fe-3Al	30 (20 - 50)	20 (10 - 50)			
				50 (30 - 90)	40 (10 - 90)			
				40 (20 - 80)	30 (10 - 80)			
					30 (10 - 60)			
				40 (20 - 60)	30 (10 - 60)			
				150 (90 - 260)				
				150 (90 - 290)				
				130 (80 - 240)				
				100 (60 - 180)				
				150 (90 - 280)				

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

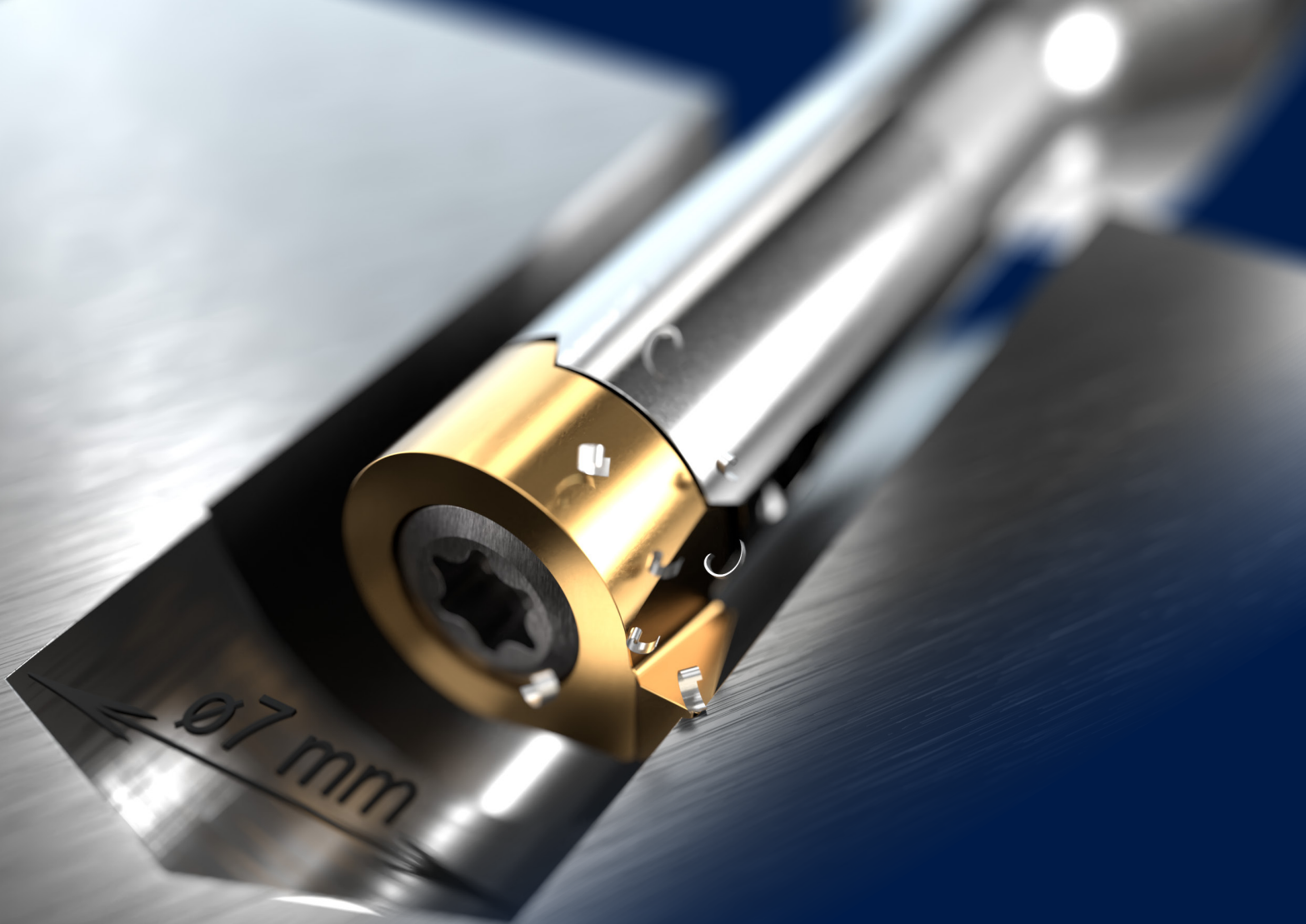
20 (10 - 50)
empfohlener Startwert
recommended starting value
(bevorzugter Einsatzbereich)
(preferred application area)

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

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

Ausdrehen / Kopieren:
boring / profiling: 0.03 - 0.10 mm/U
0.03 - 0.10 mm/rev

Axialstechen:
face grooving: 0.02 - 0.06 mm/U
0.02 - 0.06 mm/rev



Dämmel®