

**NEW**



# TRICUT

Bohrungsbearbeitung, Ausdrehen und Kopieren  
Boring and profiling



Bohrungsbearbeitung ab  $\varnothing$  7.8 mm  
Halter mit Innenkühlung aus Stahl und Hartmetall,  $\varnothing$  12 mm

Boring and profiling starting at  $\varnothing$  7.8 mm  
Toolholder with internal cooling, steel and carbide,  $\varnothing$  12 mm



**Dümmel**<sup>®</sup>  
WERKZEUGFABRIK

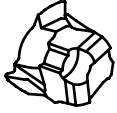
# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

# Übersicht

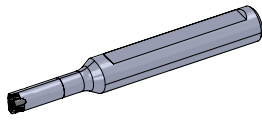
summary



Allgemeine Beschreibung  
Spangeometrien Tricut

general instructions  
cutting geometries Tricut

... 3



**Klemhalter  
Rundschaft**

**toolholder  
straight shank**

**Maße  
dimensions**

**Seite  
page**

**Typ TC08. ... ST**

Klemhalter Stahl  
mit Innenkühlung

toolholder steel  
with internal cooling

D min. 7.8

... 4

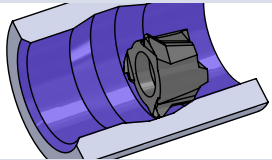
**Typ TC08. ... HM**

Klemhalter Hartmetall  
mit Innenkühlung

toolholder carbide  
with internal cooling

D min. 7.8

... 5



**Schneideinsätze  
Ausdrehen und Kopieren**

**inserts  
boring and profiling**

**Maße  
dimensions**

**Seite  
page**

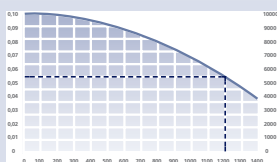
**Typ RTC08.**

Ausdrehen und Kopieren,  
allgemein

boring and profiling,  
general

D min. 7.8

... 6



**Technische Hinweise**

**Technical Instructions**

**Seite  
page**

Schnittdaten

cutting data

... 7

## MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

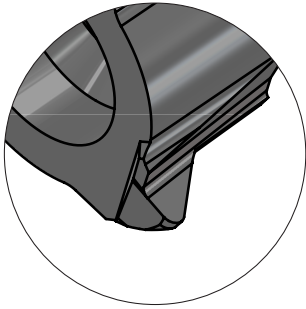
## Allgemeine Beschreibung

Spangeometrien Tricut

general instruction  
cutting geometries Tricut



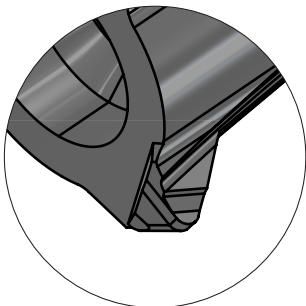
### S - Spangeometrie / S - Cutting geometry



S

- für allgemeines Ausdrehen empfohlen
- recommended for general boring

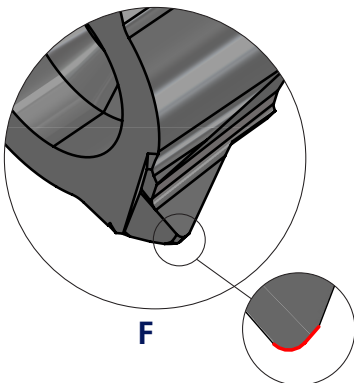
### C - Spangeometrie / C - Cutting geometry



C

- optimierte Spanbildung durch Spantreppe
- optimized chip control caused by special cutting edge

### F - Spangeometrie / F - Cutting geometry



F

- Ausdrehen für perfekte Oberflächen
- boring for perfect surface quality

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

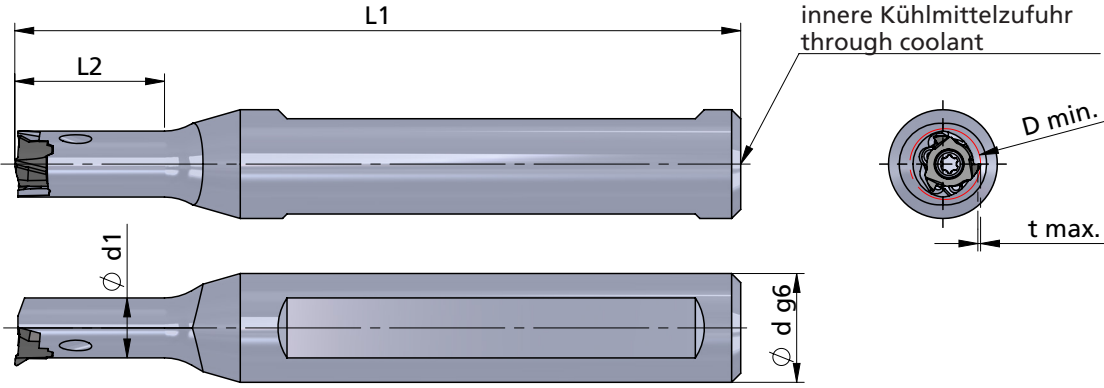
## Typ TC08. ... ST

Klemhalter Stahl  
mit Innenkühlung

D min. 7.8 mm

toolholder steel  
with internal cooling

D min. 7.8 mm



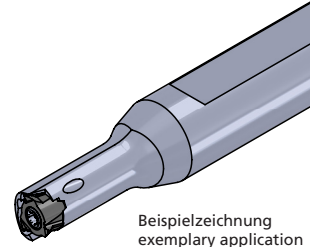
Innenkühlung F\*  
internal cooling F\*



Innenkühlung B\*  
internal cooling B\*

**Innenkühlung B\*:**  
Ausschließlich  
empfohlen für  
Sacklochbohrungen!

**internal cooling B\*:**  
Only recommended  
for the boring of  
blind holes!



Beispielzeichnung  
exemplary application

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Ø d g6	Ø d1	L1	L2	Innenkühlung B* intern. cooling B*	Innenkühlung F* intern. cooling F*	Typ: t max. / D min. RTC08...: 0.3 / 7.8	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
<b>neu</b> TC08.B012.1ST	12	6.6	80	6.6	●						
<b>neu</b> TC08.B012.2ST	12	6.6	80	16.5	●						
<b>neu</b> TC08.F012.1ST	12	6.6	80	6.6		●		M2-MC	T7F	0.8 Nm	RTC08..
<b>neu</b> TC08.F012.2ST	12	6.6	80	16.5		●					

Bestellbeispiel:  
TC08.B012.1ST

order-example:  
TC08.B012.1ST

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

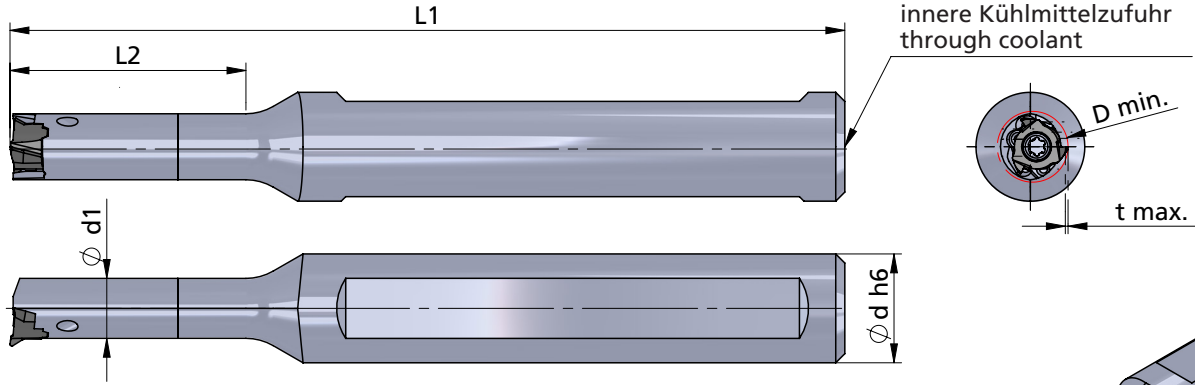
## Typ TC08. ... HM

Klemmhalter Hartmetall mit Innenkühlung

D min. 7.8 mm

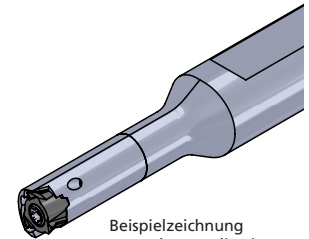
toolholder carbide with internal cooling

D min. 7.8 mm



Innenkühlung B\*:  
Ausschließlich  
empfohlen für  
Sacklochbohrungen!

internal cooling B\*:  
Only recommended  
for the boring of  
blind holes!



Beispielzeichnung  
exemplary application

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Ø d h6	Ø d1	L1	L2	Innenkühlung B* intern. cooling B*	Innenkühlung F* intern. cooling F*	Typ: t max. / D min.	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Schneidplatte use with insert
<b>neu</b> TC08.B012.1HM	12	6.6	92	26	●		RTC08...; 0.3 / 7.8	M2-MC	T7F	0.8 Nm	RTC08...
<b>neu</b> TC08.B012.2HM	12	6.6	107	39	●						
<b>neu</b> TC08.B012.3HM	12	6.6	117	53	●						
<b>neu</b> TC08.F012.1HM	12	6.6	92	26		●					
<b>neu</b> TC08.F012.2HM	12	6.6	107	39		●					
<b>neu</b> TC08.F012.3HM	12	6.6	117	53		●					

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

Bestellbeispiel:  
TC08.B012.1HM

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

order-example:  
TC08.B012.1HM

# MINICUT

Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

# Typ RTC08.

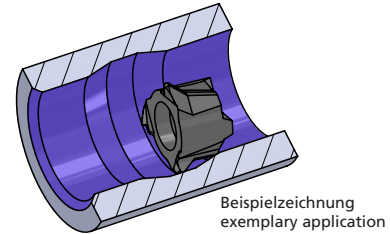
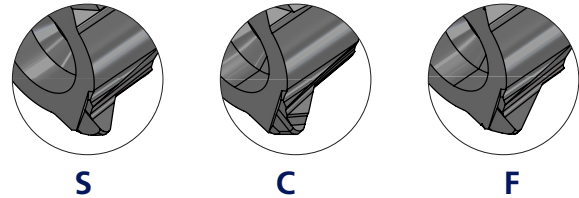
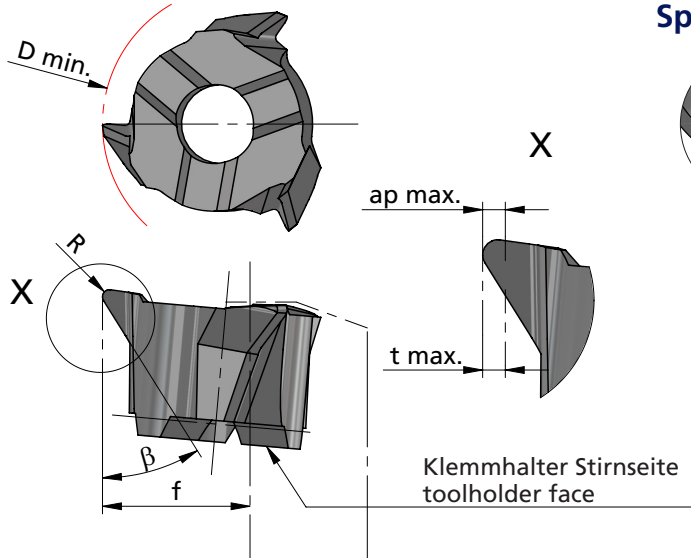
Ausdrehen und Kopieren,  
allgemein

D min. 7.8 mm

boring and profiling,  
general

D min. 7.8 mm

## Spangeometrien / Cutting geometries\*



Rechts (R): wie gezeichnet

righthand (R): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	f	R	β	ap max.	t max.	D min.	Spangeometrien* cutting geometries*				Klemmhalter Typ toolholder type
							S	C	F	P04C	
neu R/ TC08.2035F01	4.15	0.1	20°	0.30	0.3	7.8			●	●	
neu R/ TC08.1835C02	4.15	0.2	18°	0.25	0.3	7.8		●		●	TC08....
neu R/ TC08.1835S02	4.15	0.2	18°	0.30	0.3	7.8	●			●	
neu R/ TC08.3235C02	4.15	0.2	32°	0.25	0.3	7.8		●		●	
neu R/ TC08.3235S02	4.15	0.2	32°	0.30	0.3	7.8	●			●	
neu R/ TC08.4735C02	4.15	0.2	47°	0.25	0.3	7.8		●		●	
neu R/ TC08.4735S02	4.15	0.2	47°	0.30	0.3	7.8	●			●	

\* ap max. = max. Schnitttiefe  
(werkstoffabhängig)

Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.  
Bestellbeispiel: für rechte Ausführung und Sorte RTC08.2035F01/P04C

\* weitere Informationen:  
• siehe Allgemeine Beschreibung

\* more informations:  
• look at the general instruction

\* ap max. = max. 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: right hand version and grade RTC08.2035F01/P04C

## MINICUT

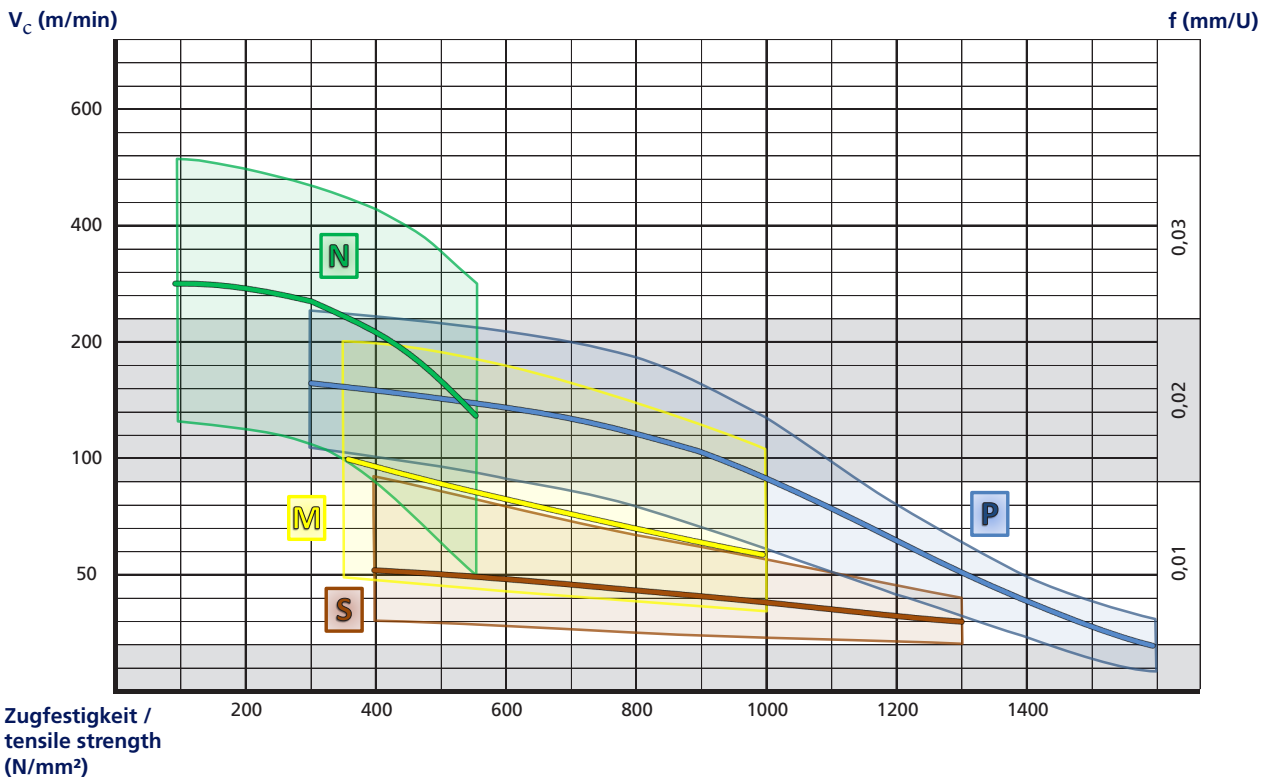
Bohrungsbearbeitung

grooving, boring and profiling

## Technische Hinweise

Schnittdaten

Technical instructions,  
cutting data



### Anmerkung:

Bei der Wahl der Schnittdaten sind vielerlei Einflüsse zu berücksichtigen, wie z.B. Werkstückspannung und Werkzeugaufbau. Ebenfalls sollte die Zerspanbarkeit des Werkstoffs und die Schneidenbreite mitberücksichtigt werden. Bei gut zerspanbaren Materialien kann im Bereich des Mittelwertes gestartet werden, schlecht zerspanbare am unteren Wert. Wir empfehlen mit mittleren Werten zu starten und diese an die Anwendung anzupassen.

### Annotation:

When choosing the cutting data, a variety of influences must be taken into account, such as workpiece clamping and tool structure. The machinability of the material and the width of the insert should also be taken into account. In the case of materials that can be machined well, you can start in the area of the mean value, and those that are difficult to machine at the lower value.

We recommend starting with medium values and adapting them to the application.



## PAUL DÜMMEL WERKZEUGFABRIK GMBH

Werk 1: Lerchenstraße 15  
Werk 2: Daimlerstraße 16  
D-72584 Hülben

Telefon: 0049 (0) 7125/9691-0  
Telefax: 0049 (0) 7125/9691-50

[info@duemmel.de](mailto:info@duemmel.de)  
[www.duemmel.de](http://www.duemmel.de)

