Drehwerkzeuge für die Außenbearbeitung

Turning tools for external machining

Porte-outils pour usinage extérieur

DIETERLE

www.dieterle-tools.com

Ihr Anspruch - unsere Zerspanungslösung

Your requirement - our machining solution / Votre besoin - notre solution d`usinage

Seit über 50 Jahren schaffen wir in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden Zerspanungslösungen, die für höchste Präzision und Produktivität sorgen.

In close cooperation with our customers we have developed machining solutions for more than 50 years that guarantee highest precision and productivity.

Depuis plus de 50 années, nous créons, en étroite coopération avec nos clients des solutions qui garantissent l'usinage de précision et une productivité maximale.

Geschäftsführung: Stefan Dieterle, Petra Dieterle-Müller, Michael Dieterle

Die Angaben in diesem Katalog und der dazugehörigen Preisliste entsprechen dem Stand zu Druckbeginn.
Eventuelle Änderungen oder Druckfehler berechtigen nicht zu Ansprüchen.
Mit Erscheinen dieses Kataloges werden alle entsprechenden vorherigen Kataloge ungültig.
Nachdruck von Text und Bildern, auch auszugsweise, ist ohne unsere Genehmigung nicht gestattet.

All details in this catalogue and the corresponding price list are in accordance with our current standards at the time of printing.
Any modifications, changes or misprints do not entitle to claims.
With the publication of this catalogue any other existing catalogue is void.
No text, photograph and drawing, even in the form of extracts, may be reprinted without our permission.

Les indications de ce catalogue correspondent à la situation actuelle.
Les modifications intervenues ou éventuelles erreurs d'impression n'ouvrent pas droit à des prétentions quel qu'elles soient.
Toutes les autres catalogues sont rendues caduques par la parution de celui-ci.
La reproduction de textes et d'images, même partielle, est interdite sans notre autorisation.

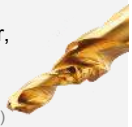
Unser Produktprogramm im Überblick

Our product range at a glance / Notre gamme de produits en bref

Wir bieten Ihnen ein überdurchschnittlich breites Spektrum an Standard– und Sonderwerkzeugen. In diesem Katalog finden Sie alle Informationen zu unseren Drehwerkzeugen für die Außenbearbeitung. Wir beraten Sie gerne!

We offer you an extraordinarily extensive range of standard and special tools. In this catalogue you will find all information related to our external turning tools. We are happy to assist you!

Nous offrons une gamme exceptionnellement large d'outils standards et spéciaux. Dans ce catalogue vous trouverez toutes les informations sur nos outils de tournage extérieur. Nous vous conseillerons volontiers!

Standardwerkzeuge Standard tools Outils standard		Sonderwerkzeuge Special tools Outils spéciaux	
Außenbearbeitung External machining Usinage extérieur	**Innenbearbeitung** Internal machining Usinage intérieur	**Außenbearbeitung** External machining Usinage extérieur	**Innenbearbeitung** Internal machining Usinage intérieur
Abstechsysteme Parting off systems Système de tronçonnage 	Bohrer / Fräser (Micro) Drills / mills (micro) Forets / fraises (micro) 	Formstechsysteme Schafthalter Form grooving systems shank holders Systèmes de profilage en plongée pour porte plaquettes à manche 	Bohrer / Fräser (Form– und Stufenbohrer, Sonderfräser) Drills / mills (form and step drills, special mills) Forets/fraises (exécutions spéciales) 
Drehwerkzeuge Turning tools Outils de tournage 			Gewindewirbel-werkzeuge Thread whirling tools Fraises à tourbillonner
Gewinde-strehlwerkzeuge Thread chasing tools Outils de filetage extérieur 	Drehwerkzeuge Turning tools Outils de tournage 	Formstechsysteme Maschinenbezogene Schnittstellen Form grooving systems machine related interfaces Systèmes de profilage en plongée référant aux interfaces de la machine 	Inneneinstech- und Axialeinstech-werkzeuge Internal grooving and face grooving tools Rainurage intérieur et axial
Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs 			Profilstempel (verschiedene symmetrische Konturen) Broaches / punches Poinçons de profilage
Kunststoff – Bearbeitungs-werkzeuge Plastic machining tools Outils de tournage plastique 	Gewindewerkzeuge Threading tools Fraises à tourbillonner intérieures 	Formstech-werkzeuge aus Drehlingen Form grooving tools out of tool holder bits Profilage en plongée de burins de décolletage 	System Drillwex (Inneneinstech- und Formbohrwerkzeug) System Drillwex (internal grooving and form drilling tool) Système Drillwex (rainurage intérieur / mèche de forme)
Langdrehwerkzeuge Turning tools for sliding head machines Outils de tournage pour les machines à poupée mobile 			System HSM (Hinterstechwerkzeug) System HSM (relieving tool) Système HSM (détalonnage sans arête)
Polygonfräser Polygon cutters Fraises a polygoner 	Profilstempel (4/6/8-kant & Torx) Broaches / punches (square/hexagonal/ octagonal & Torx) Poinçons de profilage (carré/hexagonal/ octogone & Torx) 	Gewindewirbel-werkzeuge Thread whirling tools Fraises à tourbillonner 	System MFE (4 + 6 mm Ø) System MFE (4 + 6 mm Ø) Système MFE (4 + 6 mm Ø)
Rändelwerkzeuge Knurling tools Outils de moletage 			System MFE-IK (6, 8, 10 mm Ø) System MFE- IK (6, 8, 10 mm Ø) Système MFE-IK (6, 8, 10 mm Ø)

Inhalt – Contents – Sommaire

Aussenbearbeitung – External machining – Usinage extérieur

Kopierdrehen–Copying tools–Outils de decolletage
System =SDAC–35°= VC..07..ISO–35° I.K.–I.C. 3.97 Seiten Pages 2–3
Halter/Holder/Porte–outils SDAC–0735..

Kopierdrehen–Copying tools–Outils de decolletage
System =SDAC–35°= VC..11..ISO–35° I.K.–I.C. 6.35 Seiten Pages 4–7
Halter/Holder/Porte–outils SDAC–1135..

Kopierdrehen–Copying tools–Outils de decolletage
System =SDAC–35°= VC..13..ISO–35° I.K.–I.C. 7.94 Seiten Pages 8–11
Halter/Holder/Porte–outils SDAC–1335..

Kopierdrehen–Copying tools–Outils de decolletage
System =SDAC–35°= VC..16..ISO–35° I.K.–I.C. 9.525 Seiten Pages 12–15
Halter/Holder/Porte–outils SDAC–1635..

Kopierdrehen–Copying tools–Outils de decolletage
System =SDAC–35°= VC..11..ISO–35° I.K.–I.C. 6.35 Seiten Pages 16–17
Halter/Holder/Porte–outils SDAC–275–1135..

Kopierdrehen–Copying tools–Outils de decolletage
System =SDAC–55°= DC..07..ISO–55° I.K.–I.C. 6.35 Seiten Pages 18–21
Halter/Holder/Porte–outils SDAC–0755..

Kopierdrehen–Copying tools–Outils de decolletage
System =SDAC–55°= DC..11..ISO–55° I.K.–I.C. 9.525 Seiten Pages 22–25
Halter/Holder/Porte–outils SDAC–1155..

Kopierdrehen–Copying tools–Outils de decolletage
System =SDAC–55°= DC..15..ISO–55° I.K.–I.C. 12.7 Seiten Pages 26–27
Halter/Holder/Porte–outils SDAC–1555..

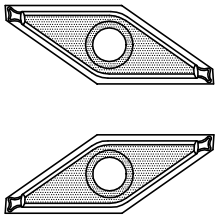
Inhalt – Contents – Sommaire

Aussenbearbeitung – External machining – Usinage extérieur

Kopierdrehen–Copying tools–Outils de decolletage

System =Unicop–35°= VC..13..ISO–35° I.K.–I.C. 7.94 — Seiten Pages 28–29

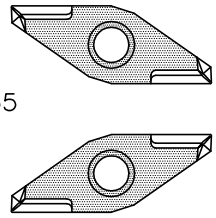
Halter/Holder/Porte–outils SDAC–90..



Vorwärts drehen Front turning Tourneur avant

System =Uniflex–35°= VUF–88..ISO–35° I.K.–I.C. 6.35 — Seiten Pages 30–31

Halter/Holder/Porte–outils SVUF–88..

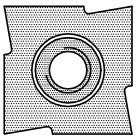


Lang– und Radialdrehhalter Radial– and long–turning holder

System =LWPH–S7= LWP–S7..I.K.–I.C. 7.5

System =LWPH–11= LWP–11..I.K.–I.C. 11.5 — Seiten Pages 32–33

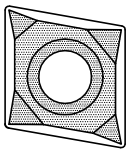
Halter/Holder/Porte–outils LWPH–S7../LWPH–11..



Langdrehen Long–turning Chariotage

System =SLHC–06= CC..06..ISO–80° I.K.–I.C. 6.35 — Seiten Pages 34–37

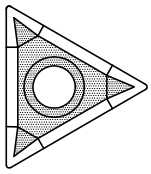
Halter/Holder/Porte–outils SLHC–06..



Langdrehen Long–turning Chariotage

System =STAC= TC..ISO–60° I.K.–I.C. 5.0/6.35/9.525 — Seiten Pages 38–43

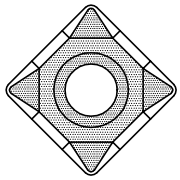
Halter/Holder/Porte–outils STAC..



Kopierdrehen Copyng tools Outils de decolletage

System =SSAC–90°= SC..ISO–90° I.K.–I.C. 6.35.. — Seiten Pages 44–45

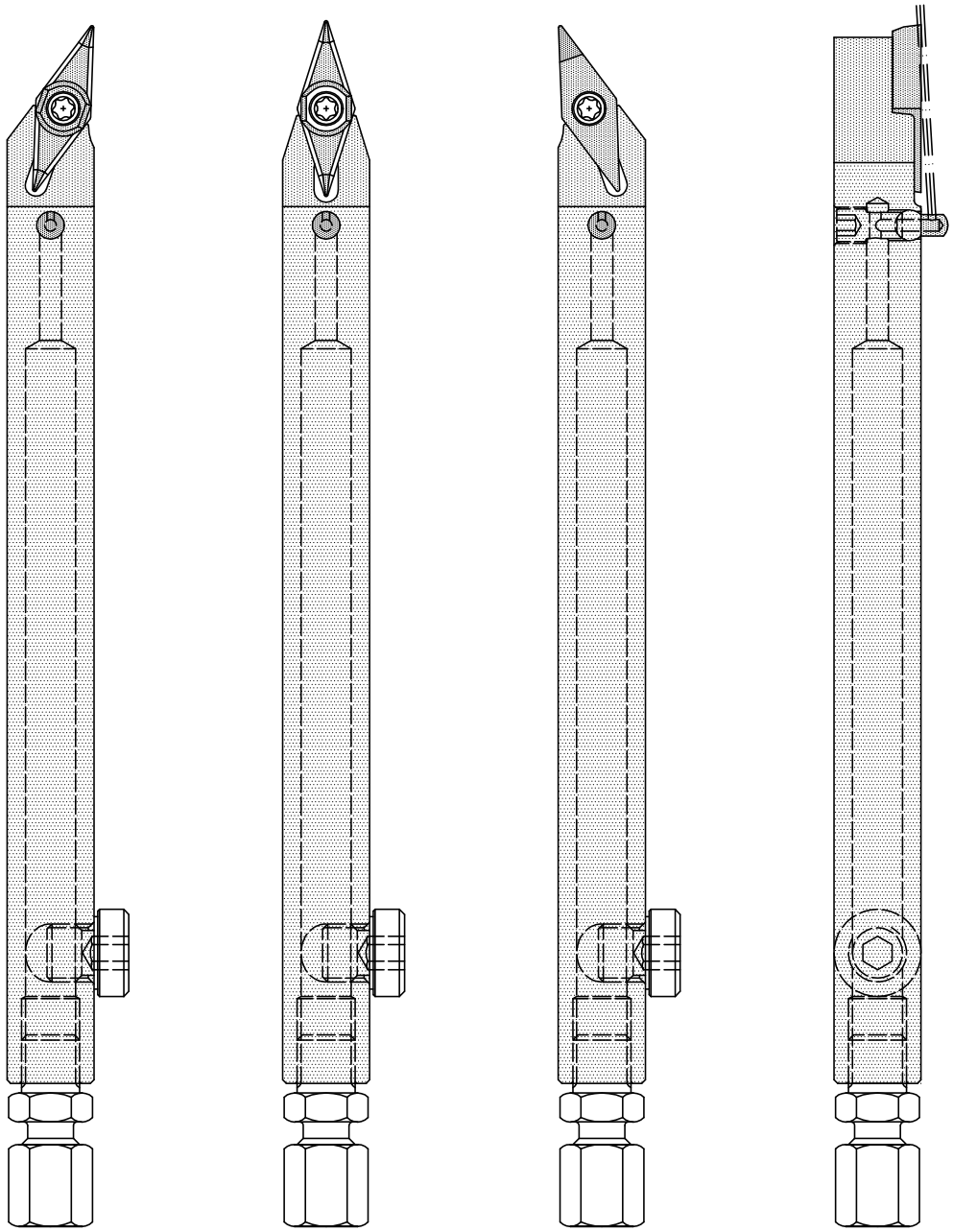
Halter/Holder/Porte–outils SSAC..



Technische Angaben
Technical Details
Données techniques — Seiten Pages 46–53

Aussenbearbeitung – External machining – Usinage extérieur

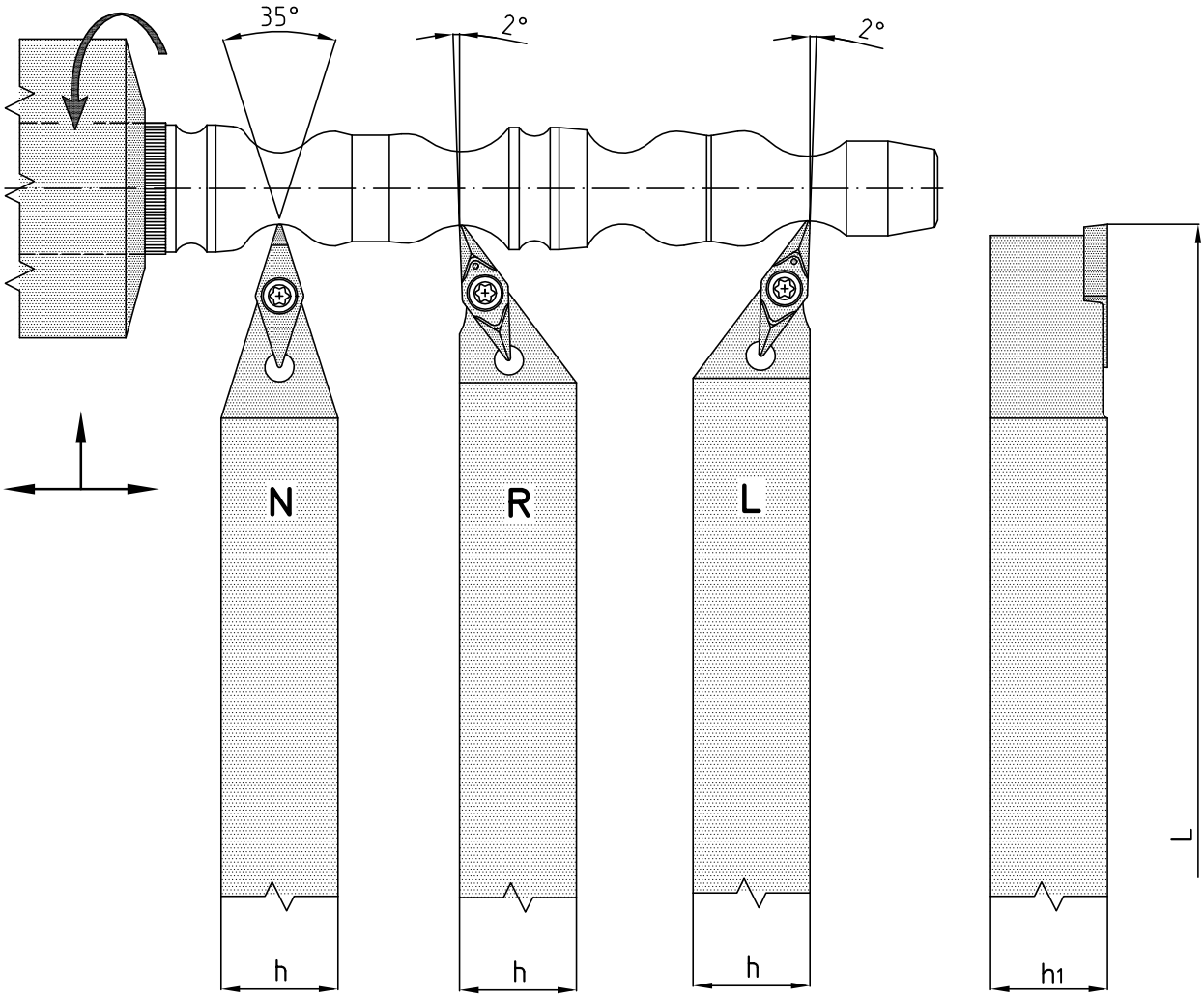
Drehwerkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr
Tool–Holder with internal coolant supply
Porte–outils avec canal de lubrification



Siehe Seiten/See pages/Référ. pages 54–55

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage

VC..07.. ISO 35° I.K.– I.C. 3.97



Bestellbezeichnung Order number No. de commande

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
N	SDAC–0735–0808–N	8	8	140	M2050	T6
	SDAC–0735–1010–N	10	10	140		
R	SDAC–0735–0808–R	8	8	140	M2050	T6
	SDAC–0735–1010–R	10	10	140		
	SDAC–0735–1212–R	12	12	140		
L	SDAC–0735–0808–L	8	8	140	M2050	T6
	SDAC–0735–1010–L	10	10	140		
	SDAC–0735–1212–L	12	12	140		

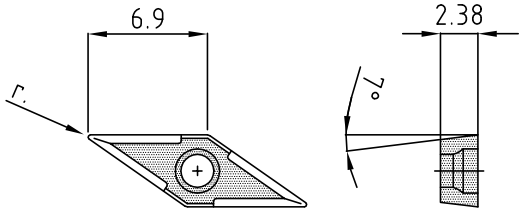
Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles Seite: Page: 3

System =SDAC–35°=

VC..07.. ISO 35° I.K.– I.C. 3.97

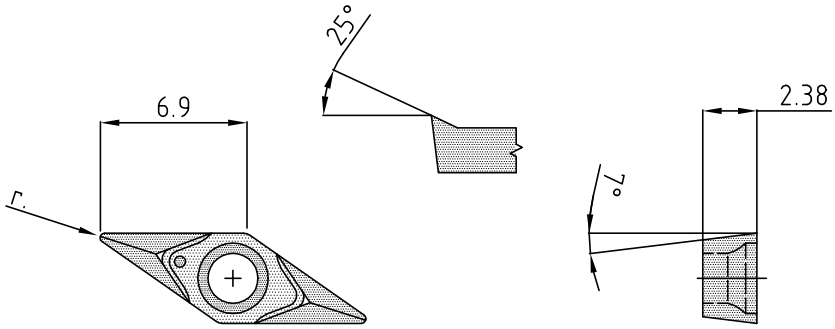
Bestellbezeichnung Order number No. de commande

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
VCGT–070202–N–FS–G4B	BD4			K10			0.2

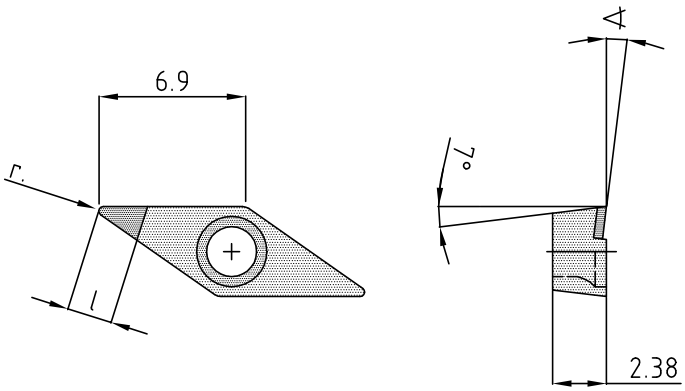


VCGT..N–FS–G4B

für Drehen von Aluminium und NE–legierten Werkstoffen.
for turning aluminium and non–ferrous materials.
pour tournage de l'aluminium et des non–ferreux.



HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
VCGT–070202–N–FS–G7B	BD4	BDD		K10			0.2



Seiten Pages **46–53**

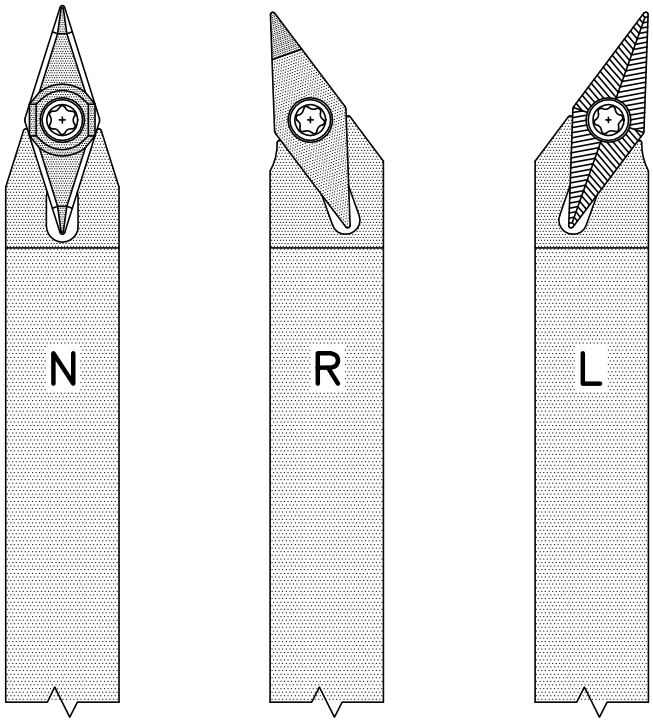
PKD–Schneidplatten PCD–linserts Plaquettes PCD	l	r.	∢
VCMW–070201–FN–PKD	3.8	0.1	0°
VCMW–070202–FN–PKD	3.6	0.2	0°
VCMT–070201–FN–PKD	3.8	0.1	7°
VCMT–070202–FN–PKD	3.6	0.2	7°

CBN–Schneidplatten CBN–linserts Plaquettes CBN	l	r.	∢
VCMW–070202–FN–MW–CBN	3.8	0.2	0°
VCMT–070202–FN–CBN	3.5	0.2	7°

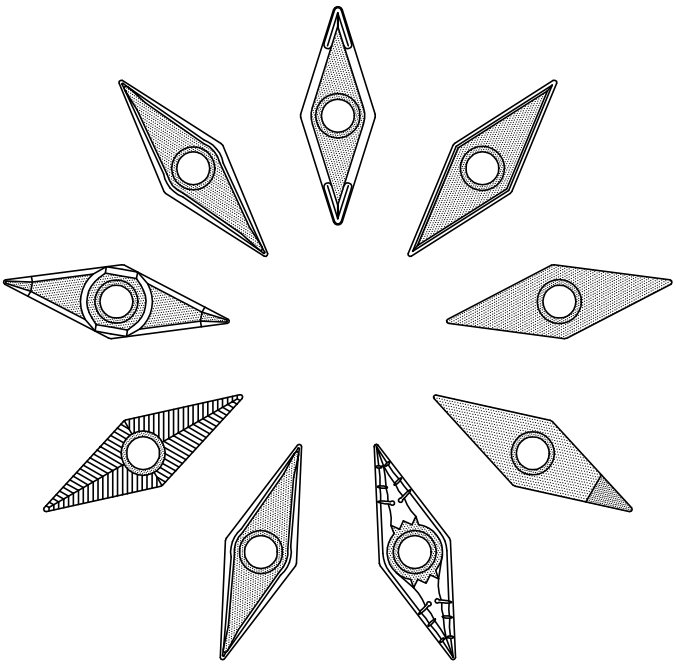
Halter Holder Porte–outils **Seite:** Page: 2

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage

VC..11.. ISO 35° I.K.– I.C. 6.35

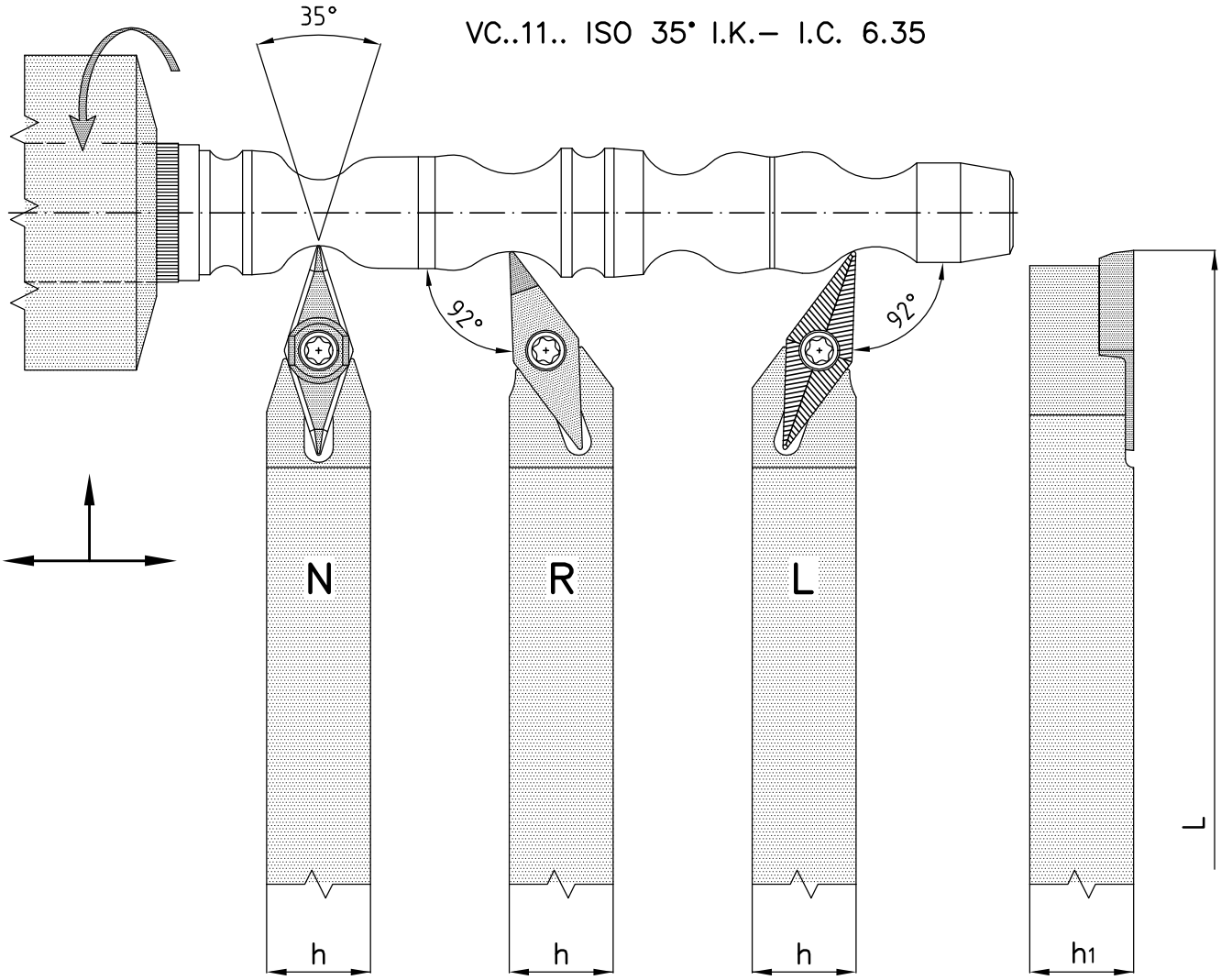


Halter Holder Porte–outils Seite: Page: 5



Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles Seiten: Pages: 6–7

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage



Bestellbezeichnung Order number No. de commande

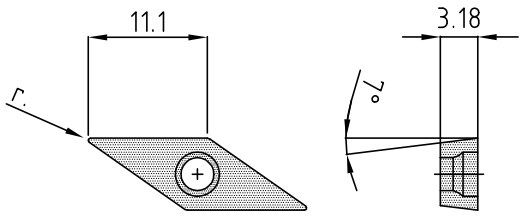
	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
N	SDAC–1135–0808–N	8	8	140	M2.5x7	T7
	SDAC–1135–1010–N	10	10	140		
	SDAC–1135–1212–N	12	12	140		
	SDAC–1135–1616–N	16	16	125		
R	SDAC–1135–0808–R	8	8	140	M2.5x7	T7
	SDAC–1135–1010–R	10	10	140		
	SDAC–1135–1212–R	12	12	140		
	SDAC–1135–1616–R	16	16	125		
L	SDAC–1135–0808–L	8	8	140	M2.5x7	T7
	SDAC–1135–1010–L	10	10	140		
	SDAC–1135–1212–L	12	12	140		
	SDAC–1135–1616–L	16	16	125		

Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles **Seiten:** Pages: 6–7

VC..11.. ISO 35° I.K.– I.C. 6.35

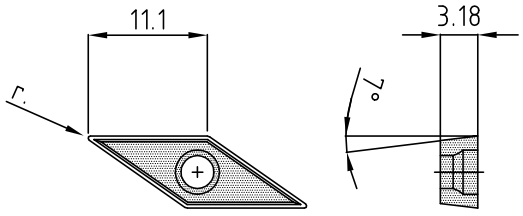
Bestellbezeichnung Order number No. de commande

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
VCGW–110301–N–FA–G6A	BD4	BDD		K10			0.1
VCGW–110302–N–FA–G6A	BD4	BDD		K10			0.2
VCGW–110304–N–FA–G6A	BD4	BDD		K10			0.4



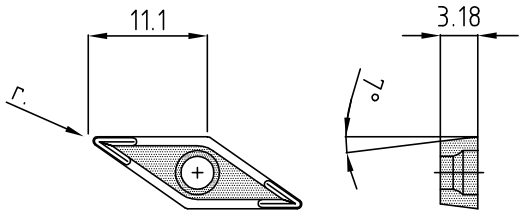
VCGW..N–FA–G6A

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu				Cermet Cermet Cermet	r.
VCMT–110302–N–FA–G5D	BD5						0.2



VCMT..N–FA–G5D

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu				Cermet Cermet Cermet	r.
VCMT–110304–N–FM20–G5D	BD4						0.4
(P01–P20)							
VCMT–110304–N–FM40–G5D	BD4						0.4
(P20–P40)							
VCMT–110304–N–FM99–G5D						C99	0.4

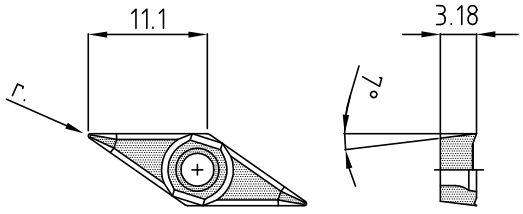


VCMT..N–FM–G5D

für Drehen von Aluminium und NE–legierten Werkstoffen.
for turning aluminium and non–ferrous materials.
pour tournage de l'aluminium et des non–ferreux.

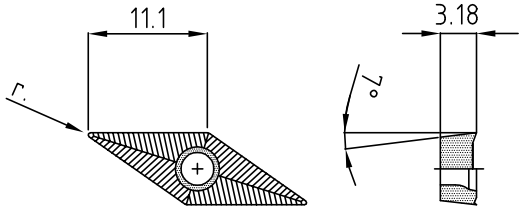
Seiten Pages **46–53**

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
VCGT–110301–N–Alu–FA–G7B	BD1	BDD		K10			0.1
VCGT–110302–N–Alu–FA–G7B	BD1	BDD		K10			0.2
VCGT–110304–N–Alu–FA–G7B	BD1	BDD		K10			0.4
VCGT–110308–N–Alu–FA–G7B	BD1	BDD		K10			0.8



VCGT..N–Alu–FA–G7B

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
VCGT–110302–N–Alu–FB–G7B	BD3	BDD		K10			0.2
VCGT–110304–N–Alu–FB–G7B	BD3	BDD		K10			0.4



VCGT..N–Alu–FB–G7B

Halter Holder Porte–outils **Seite:** Page: 5

VC..11.. ISO 35° I.K.– I.C. 6.35

Bestellbezeichnung Order number No. de commande

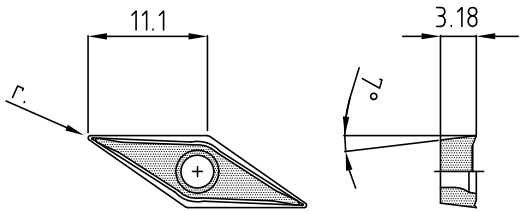
Zum Schlichten! Die scharfe ASF–Geometrie

ASF ist die spezielle Geometrie für die Schlichtbearbeitung von Alu, Alu–Legierungen, Buntmetallen, Nichteisenmetallen und rostfreien Stählen! Die Platten sind komplett umfangsgeschliffen, die Schnittkräfte sind gering. Die scharfe Schneidkante in Verbindung mit einer speziell entwickelten Spanleitstufe garantieren eine optimale Spankontrolle und hohe Standzeit!

For finishing! The sharp ASF–geometry

ASF is a special geometry for the finishing of aluminium, aluminium alloys, non–ferrous metals, non–ferrous heavy metals and stainless steels! The inserts are ground completely peripheral, the cutting forces are low. The sharp cutting edges in connection with an especially designed chip breaker guarantee a perfect chip control and a high lifetime.

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
VCGT–1103005–N–ASF–G7B	BD2	BD3	BDD	K10			0.05
VCGT–110301–N–ASF–G7B	BD2		BDD	K10			0.1
VCGT–110302–N–ASF–G7B	BD2	BD3	BDD	K10			0.2
VCGT–110304–N–ASF–G7B	BD2		BDD	K10			0.4



VCGT..N–ASF–G7B

Die neue Wiper–Geometrie AWI

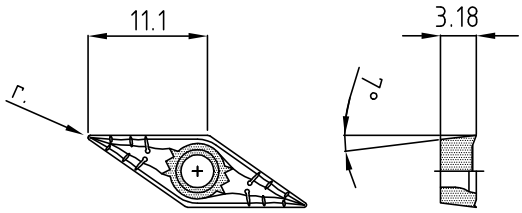
Sehr hohe Anforderungen an Oberflächen und Rautiefen sind in vielen Fertigungen technischer Alltag. Bei schwierigen Werkstoffen für Medizintechnik wie Titan oder verschiedenartigen Legierungen hat sich unsere "AWI"–Geometrie besonders bewährt.
Diese Schneidengeometrie in Verbindung mit einer exzellenten Beschichtung löst viele Ihrer Bearbeitungsprobleme in Bezug auf Oberflächengüte und Standzeit!

Seiten Pages 46–53

The new Wiper–geometry AWI

Very high demands on surfaces and on roughness depths are everyday life in a lot of productions. At difficult materials like titanium for the medical industry or different kinds of alloys our "AWI"–geometry has proven well. This cutting geometry in connection with an excellent coating solves a lot of your machining problems in reference to surface and lifetime.

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
VCGT–110302–N–AWI–FA–G7B	BD2	BD3	BDD	K10			0.2
VCGT–110304–N–AWI–FA–G7B	BD2	BD3	BDD	K10			0.4
VCGT–110308–N–AWI–FA–G7B	BD2	BD3	BDD	K10			0.8



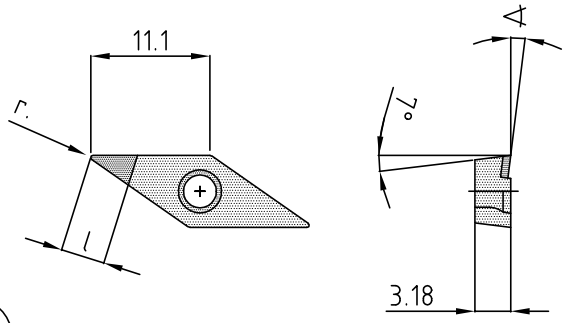
VCGT..N–AWI–FA–G7B

PKD–Schneidplatten
PCD–linserts
Plaquettes PCD

	l	r.	∢
VCMW–110302–FN–PKD	4.6	0.2	0°
VCMW–110304–FN–PKD	3.9	0.4	0°
VCMT–110302–FN–PKD	4.6	0.2	7°
VCMT–110304–FN–PKD	3.9	0.4	7°

CBN–Schneidplatten
CBN–linserts
Plaquettes CBN

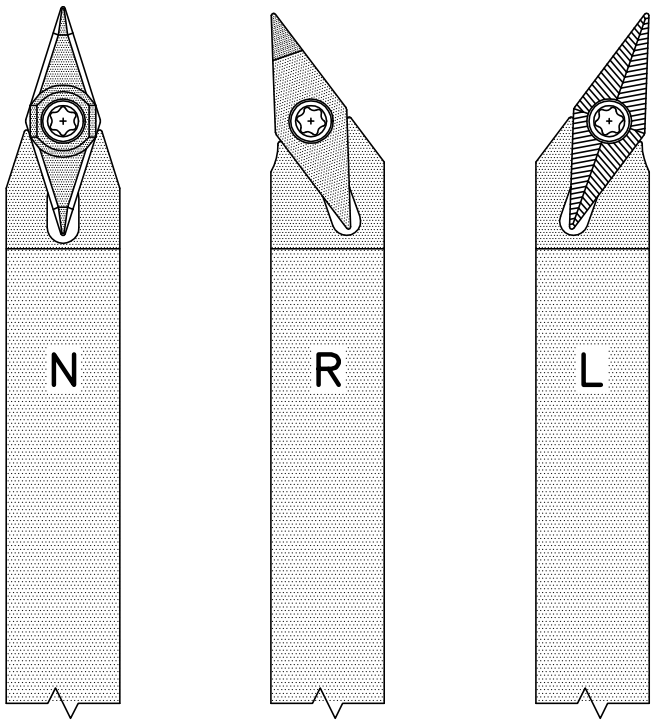
	l	r.	∢
VCMW–110302–FN–MW–CBN	4.7	0.2	0°
VCMT–110302–FN–CBN	3.5	0.2	7°



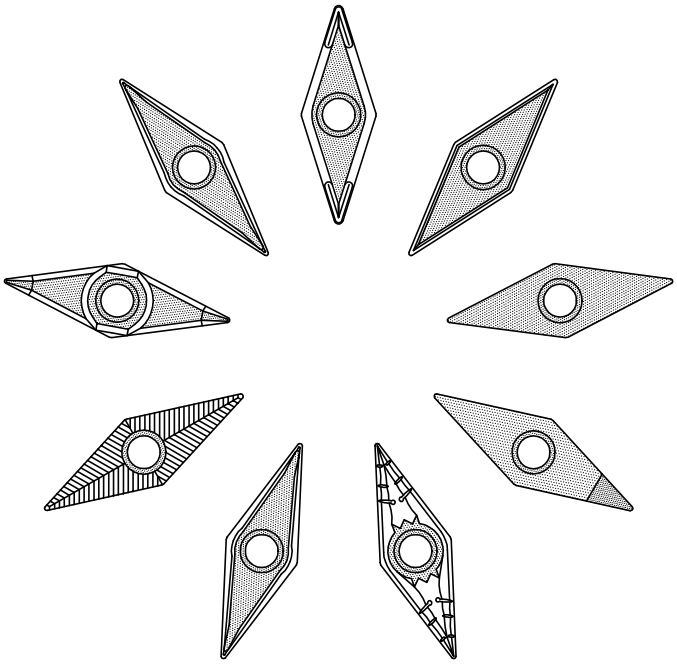
Seiten Pages 46–53

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage

VC..13.. ISO 35° I.K.– I.C. 7.94



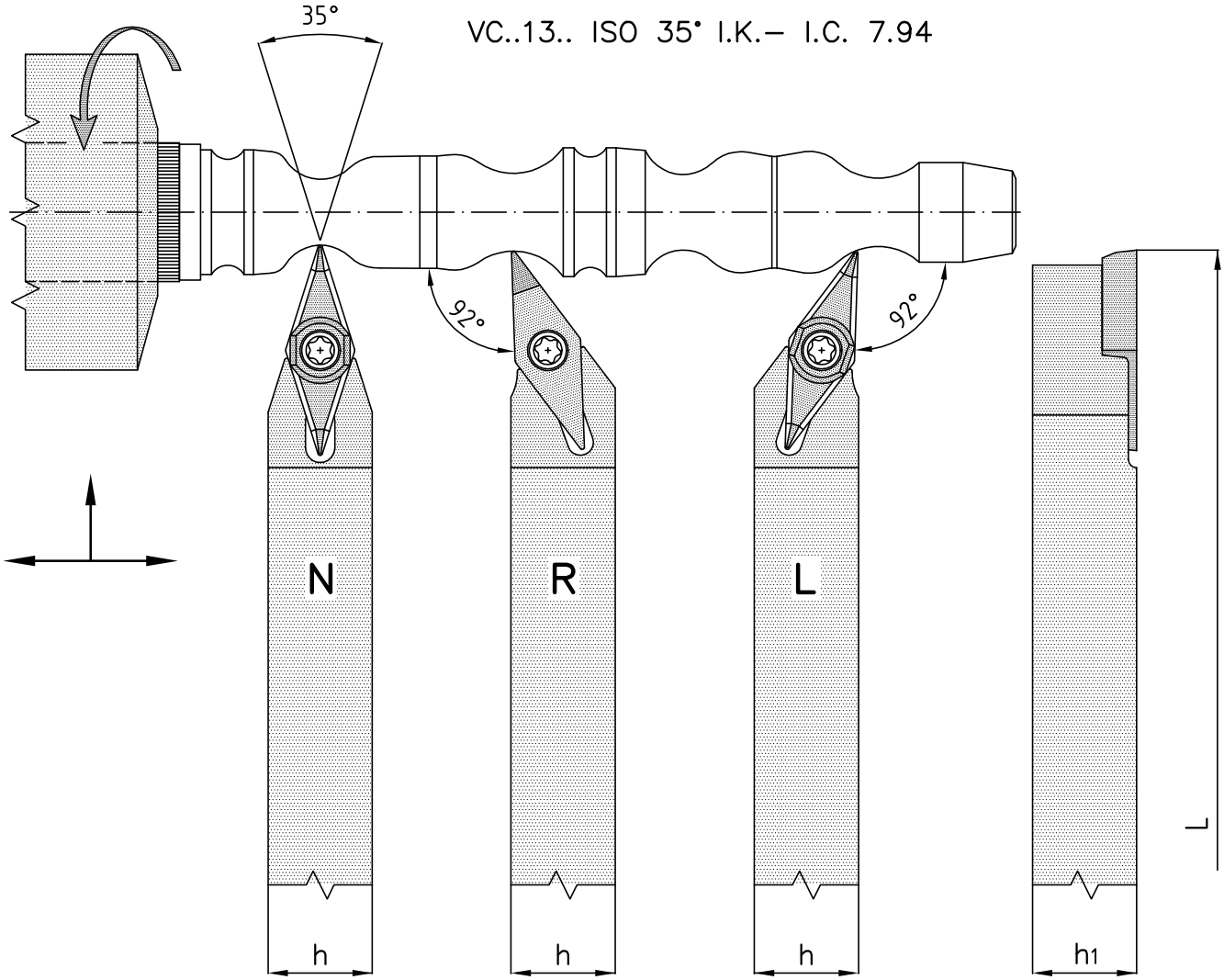
Halter Holder Porte–outils **Seite:** Page: 9



Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles **Seiten:** Pages: 10–11

System =SDAC–35°=

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage



Bestellbezeichnung Order number No. de commande

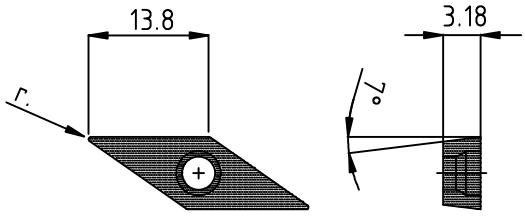
	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
N	SDAC–1335–1010–N	10	10	140	M3x7.2	T9
	SDAC–1335–1212–N	12	12	140		
	SDAC–1335–1616–N	16	16	125		
	SDAC–1335–2020–N	20	20	125		
R	SDAC–1335–1212–R	12	12	140	M3x7.2	T9
	SDAC–1335–1616–R	16	16	125		
	SDAC–1335–2020–R	20	20	125		
L	SDAC–1335–1212–L	12	12	140	M3x7.2	T9
	SDAC–1335–1616–L	16	16	125		
	SDAC–1335–2020–L	20	20	125		

Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles **Seiten:** Pages: 10–11

VC..13.. ISO 35° I.K.– I.C. 7.94

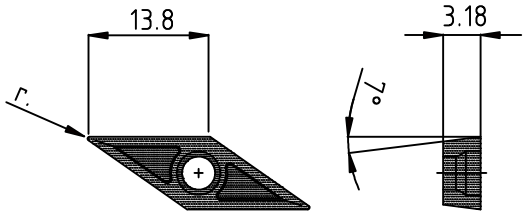
Bestellbezeichnung Order number No. de commande

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
VCGW–130301–N–FA–G6A	BDD			–			0.1
VCGW–130302–N–FS–G6A	BDD			K10			0.2
VCGW–130304–N–FS–G6A	BDD			K10			0.4



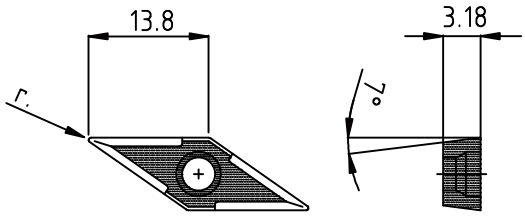
VCGW..N–FS–G6A

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Cermet Cermet Cermet			r.
VCGT–130302–N–FS–G2B	BD4			C10			0.2
VCGT–130304–N–FS–G2B	BD4			C10			0.4
VCGT–130308–N–FS–G2B	BD4			C10			0.8



VCGT..N–FS–G2B

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Cermet Cermet Cermet			r.
VCGT–130302–N–FS–G4B	BD5			C10			0.2
VCGT–130304–N–FS–G4B	BD5			C10			0.4
VCGT–130308–N–FS–G4B	BD5						0.8

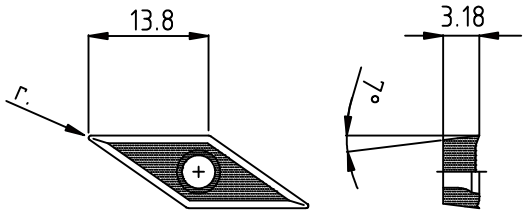


VCGT..N–FS–G4B

für Drehen von Aluminium und NE–legierten Werkstoffen.
for turning aluminium and non–ferrous materials.
pour tournage de l'aluminium et des non–ferreux.

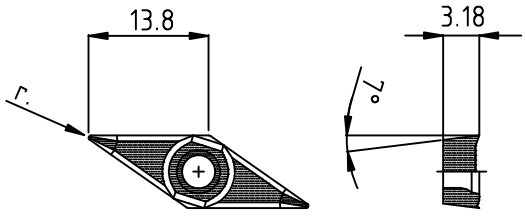
Seiten Pages 46–53

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
VCGT–130302–N–Alu–FS–G7B	BD1	BDD		K10			0.2
VCGT–130304–N–Alu–FS–G7B	BD1	BDD		K10			0.4
VCGT–130308–N–Alu–FS–G7B	BD1	BDD		K10			0.8



VCGT..N–Alu–FS–G7B

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
VCGT–130301–N–Alu–FA–G7B	BD1	BDD		K10			0.1
VCGT–130302–N–Alu–FA–G7B	BD1	BDD		K10			0.2
VCGT–130304–N–Alu–FA–G7B	BD1	BDD		K10			0.4



VCGT..N–Alu–FA–G7B

Halter Holder Porte–outils Seite: Page: 9

Bestellbezeichnung Order number No. de commande

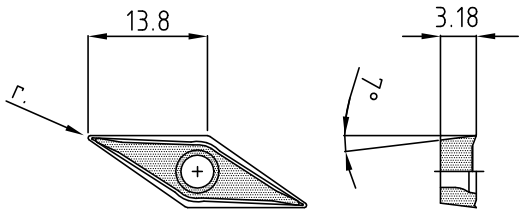
Zum Schlichten! Die scharfe ASF–Geometrie

ASF ist die spezielle Geometrie für die Schlichtbearbeitung von Alu, Alu–Legierungen, Buntmetallen, Nichteisenmetallen und rostfreien Stählen! Die Platten sind komplett umfangsgeschliffen, die Schnittkräfte sind gering. Die scharfe Schneidkante in Verbindung mit einer speziell entwickelten Spanleitstufe garantieren eine optimale Spankontrolle und hohe Standzeit!

For finishing! The sharp ASF–geometry

ASF is a special geometry for the finishing of aluminium, aluminium alloys, non–ferrous metals, non–ferrous heavy metals and stainless steels! The inserts are ground completely peripheral, the cutting forces are low. The sharp cutting edges in connection with an especially designed chip breaker guarantee a perfect chip control and a high lifetime.

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
VCGT–1303005–N–ASF–FA	BD2	BD3	BDD	K10			0.05
VCGT–130301–N–ASF–FA	BD2	BD3	BDD	K10			0.1
VCGT–130302–N–ASF–FA	BD2	BD3	BDD	K10			0.2
VCGT–130304–N–ASF–FA	BD2	BD3	BDD	K10			0.4



VCGT..N–ASF–FA

Die neue Wiper–Geometrie AWI

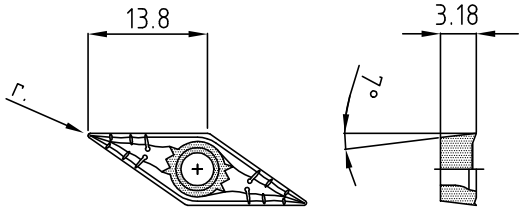
Sehr hohe Anforderungen an Oberflächen und Rautiefen sind in vielen Fertigungen technischer Alltag. Bei schwierigen Werkstoffen für Medizintechnik wie Titan oder verschiedenartigen Legierungen hat sich unsere "AWI"–Geometrie besonders bewährt.
Diese Schneidengeometrie in Verbindung mit einer exzellenten Beschichtung löst viele Ihrer Bearbeitungsprobleme in Bezug auf Oberflächengüte und Standzeit!

Seiten Pages 46–53

The new Wiper–geometry AWI

Very high demands on surfaces and on roughness depths are everyday life in a lot of productions. At difficult materials like titanium for the medical industry or different kinds of alloys our "AWI"–geometry has proven well. This cutting geometry in connection with an excellent coating solves a lot of your machining problems in reference to surface and lifetime.

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
VCGT–130304–N–FA–ACB	BD2	BD3	BDD	K10			0.4
VCGT–130308–N–FA–ACB	BD2	BD3	BDD	K10			0.8



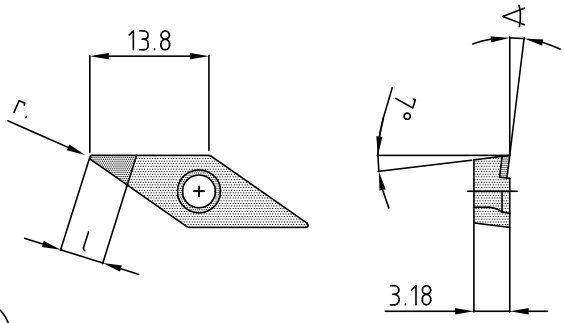
VCGT..N–FA–ACB

PKD–Schneidplatten
PCD–Iinserts
Plaquettes PCD

	l	r.	∢
VCMW–130302–FN–PKD	5.9	0.2	0°
VCMW–130304–FN–PKD	5.5	0.4	0°
VCMT–130302–FN–PKD	5.9	0.2	7°

CBN–Schneidplatten
CBN–Iinserts
Plaquettes CBN

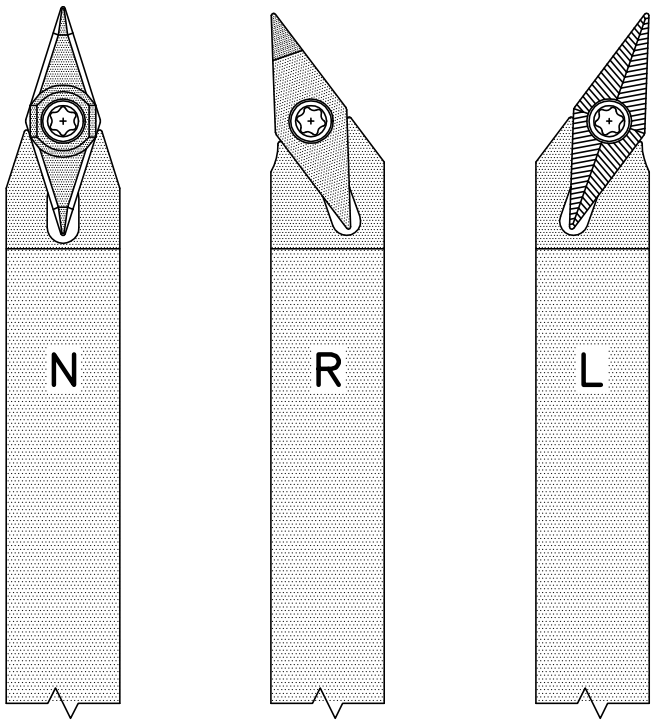
	l	r.	∢
VCMW–130302–FN–MW–CBN	5.3	0.2	0°
VCMT–130302–FN–CBN	3.5	0.2	7°



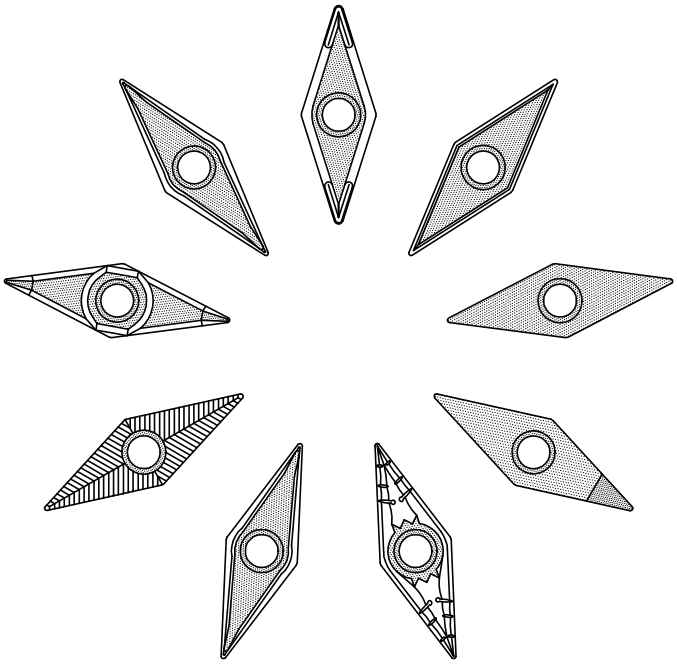
Seiten Pages 46–53

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage

VC..16.. ISO 35° I.K.– I.C. 9.525

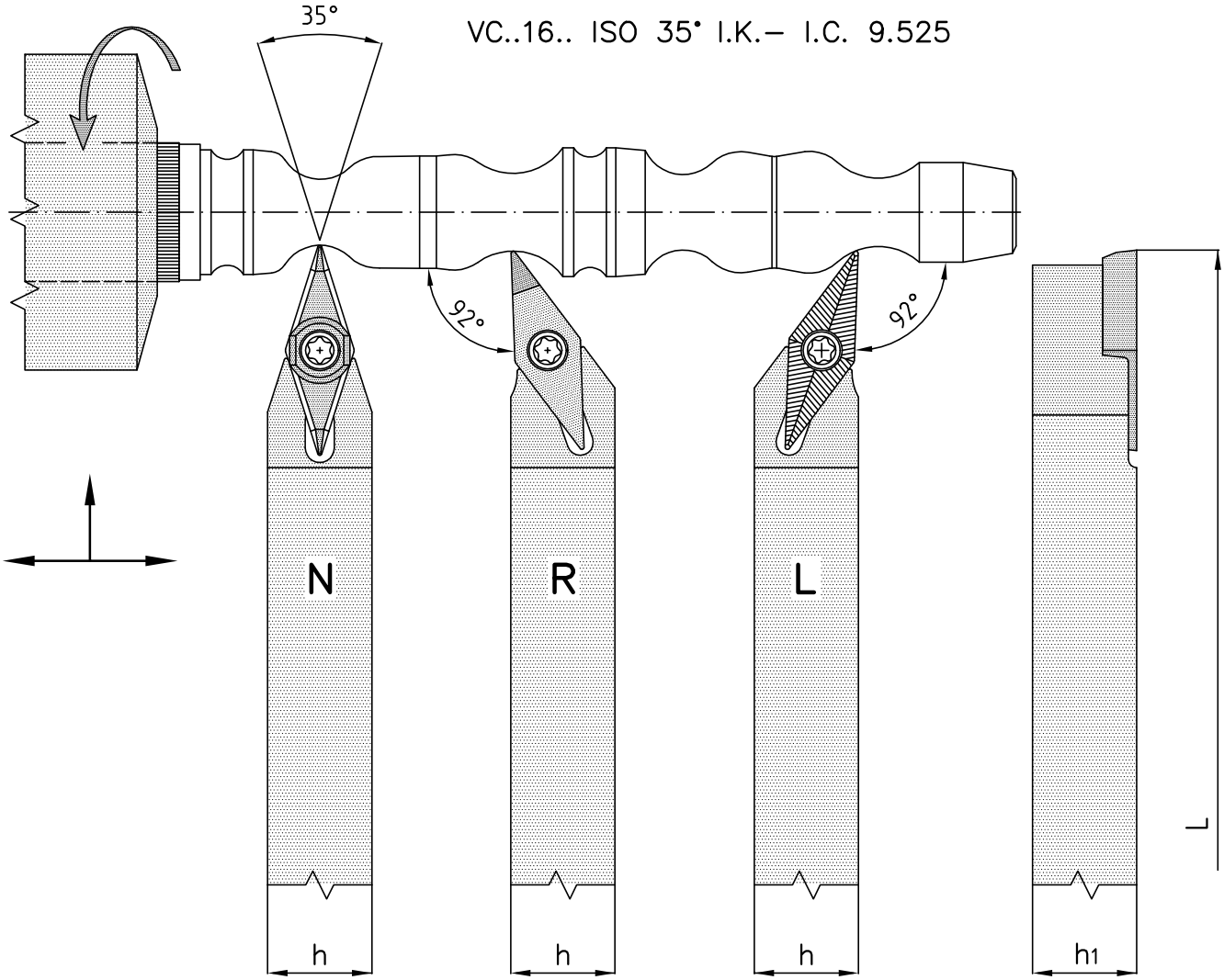


Halter Holder Porte–outils **Seite:** Page: 13



Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles **Seiten:** Pages: 14–15

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage



Bestellbezeichnung Order number No. de commande

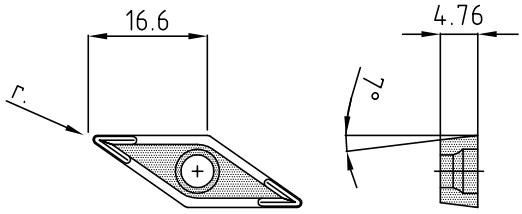
	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
N	SDAC–1635–1212–N	12	12	140	M4x9.5	T15
	SDAC–1635–1616–N	16	16	125		
	SDAC–1635–2020–N	20	20	125		
R	SDAC–1635–1616–R	16	16	125	M4x9.5	T15
	SDAC–1635–2020–R	20	20	125		
L	SDAC–1635–1616–L	16	16	125	M4x9.5	T15
	SDAC–1635–2020–L	20	20	125		

Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles Seite: Page: 14–15

VC..16.. ISO 35° I.K.– I.C. 9.525

Bestellbezeichnung Order number No. de commande

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			Cermet Cermet Cermet	r.
VCMT–160404–N–FM20–G5D	BD4						0.4
(P01–P20)							
VCMT–160404–N–FM40–G5D	BD4						0.4
VCMT–160408–N–FM40–G5D	BD4						0.8
(P20–P40)							
VCMT–160404–N–FM55–G5D						C55	0.4

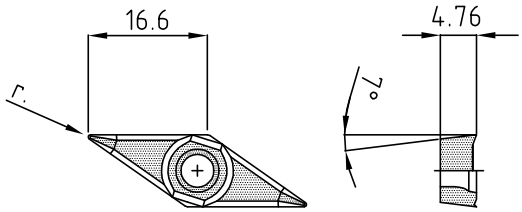


VCMT..N–FM–G5D

für Drehen von Aluminium und NE–legierten Werkstoffen.
for turning aluminium and non–ferrous materials.
pour tournage de l'aluminium et des non–ferreux.

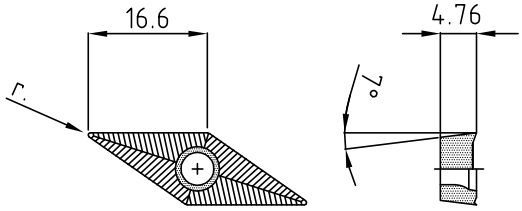
Seiten Pages **46–53**

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
VCGT–160404–N–Alu–FA–G7B	BD1	BDD		K10			0.4
VCGT–160408–N–Alu–FA–G7B	BD1	BDD		K10			0.8



VCGT..N–Alu–FA–G7B

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
VCGT–160402–N–Alu–FB–G7B	BD3	BDD		K10			0.2
VCGT–160404–N–Alu–FB–G7B	BD3	BDD		K10			0.4
VCGT–160408–N–Alu–FB–G7B	BD3	BDD		K10			0.8



VCGT..N–Alu–FB–G7B

Halter Holder Porte–outils **Seite:** Page: 13

VC..16.. ISO 35° I.K.– I.C.9.525

Bestellbezeichnung Order number No. de commande

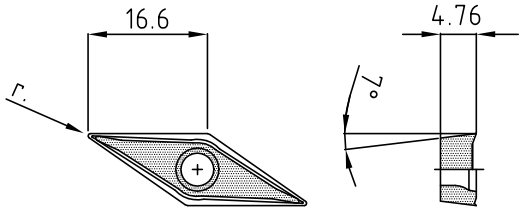
Zum Schlichten! Die scharfe ASF–Geometrie

ASF ist die spezielle Geometrie für die Schlichtbearbeitung von Alu, Alu–Legierungen, Buntmetallen, Nichteisenmetallen und rostfreien Stählen! Die Platten sind komplett umfangsgeschliffen, die Schnittkräfte sind gering. Die scharfe Schneidkante in Verbindung mit einer speziell entwickelten Spanleitstufe garantieren eine optimale Spankontrolle und hohe Standzeit!

For finishing! The sharp ASF–geometry

ASF is a special geometry for the finishing of aluminium, aluminium alloys, non–ferrous metals, non–ferrous heavy metals and stainless steels! The inserts are ground completely peripheral, the cutting forces are low. The sharp cutting edges in connection with an especially designed chip breaker guarantee a perfect chip control and a high lifetime.

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
VCGT–160401–N–ASF–FA	BD2	BD3	BDD	K10			0.1
VCGT–160402–N–ASF–FA	BD2	BD3	BDD	K10			0.2
VCGT–160404–N–ASF–FA	BD2	BD3	BDD	K10			0.4
VCGT–160408–N–ASF–FA	BD2	BD3	BDD	K10			0.8



VCGT..N–ASF–FA

Die neue Wiper–Geometrie AWI

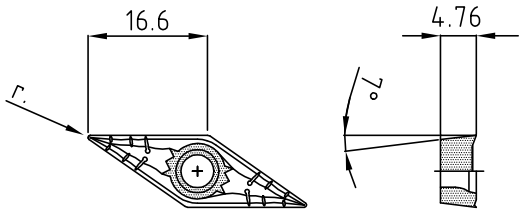
Sehr hohe Anforderungen an Oberflächen und Rautiefen sind in vielen Fertigungen technischer Alltag. Bei schwierigen Werkstoffen für Medizintechnik wie Titan oder verschiedenartigen Legierungen hat sich unsere "AWI"–Geometrie besonders bewährt.
Diese Schneidengeometrie in Verbindung mit einer exzellenten Beschichtung löst viele Ihrer Bearbeitungsprobleme in Bezug auf Oberflächengüte und Standzeit!

Seiten Pages 46–53

The new Wiper–geometry AWI

Very high demands on surfaces and on roughness depths are everyday life in a lot of productions. At difficult materials like titanium for the medical industry or different kinds of alloys our "AWI"–geometry has proven well. This cutting geometry in connection with an excellent coating solves a lot of your machining problems in reference to surface and lifetime.

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
VCGT–160404–N–AWI–FA–G7B	BD2	BD3	BDD	K10			0.4
VCGT–160408–N–AWI–FA–G7B	BD2	BD3	BDD	K10			0.8



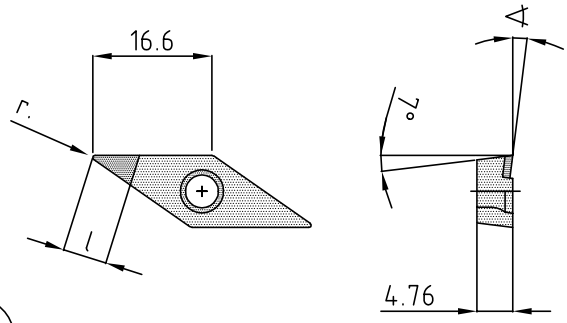
VCGT..N–AWI–FA–G7B

PKD–Schneidplatten
PCD–linserts
Plaquettes PCD

	l	r.	∢
VCMW–160402–FN–PKD	5.9	0.2	0°
VCMW–160404–FN–PKD	5.5	0.4	0°
VCMT–160402–FN–PKD	5.9	0.2	7°
VCMT–160404–FN–PKD	5.5	0.4	7°

CBN–Schneidplatten
CBN–linserts
Plaquettes CBN

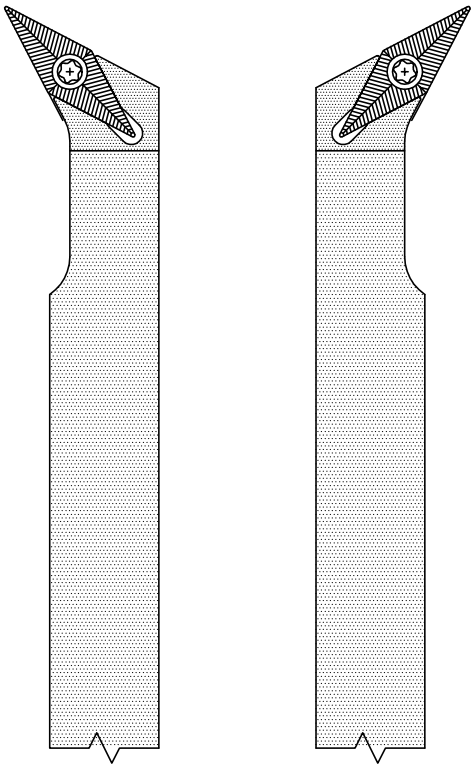
	l	r.	∢
VCMW–160404–FN–MW–CBN	5.0	0.4	0°
VCMT–160404–FN–CBN	3.1	0.4	7°



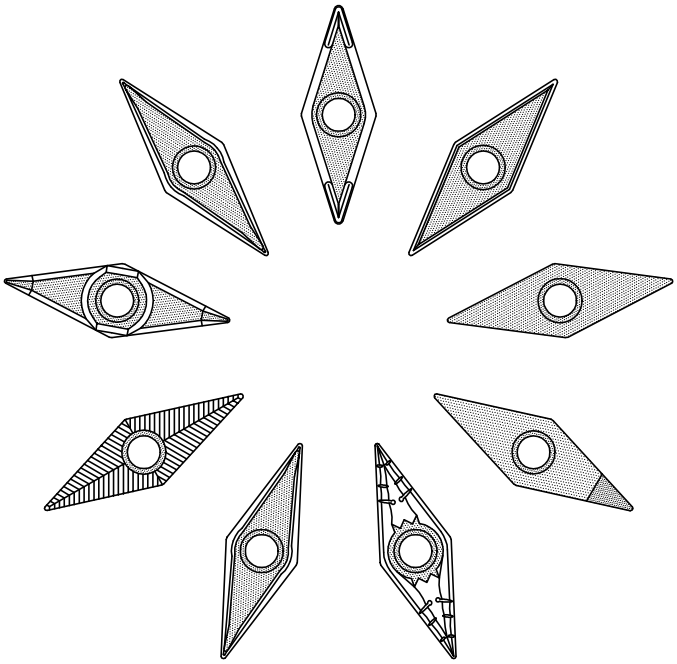
Seiten Pages 46–53

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage

VC..11.. ISO 35° I.K.– I.C. 6.35



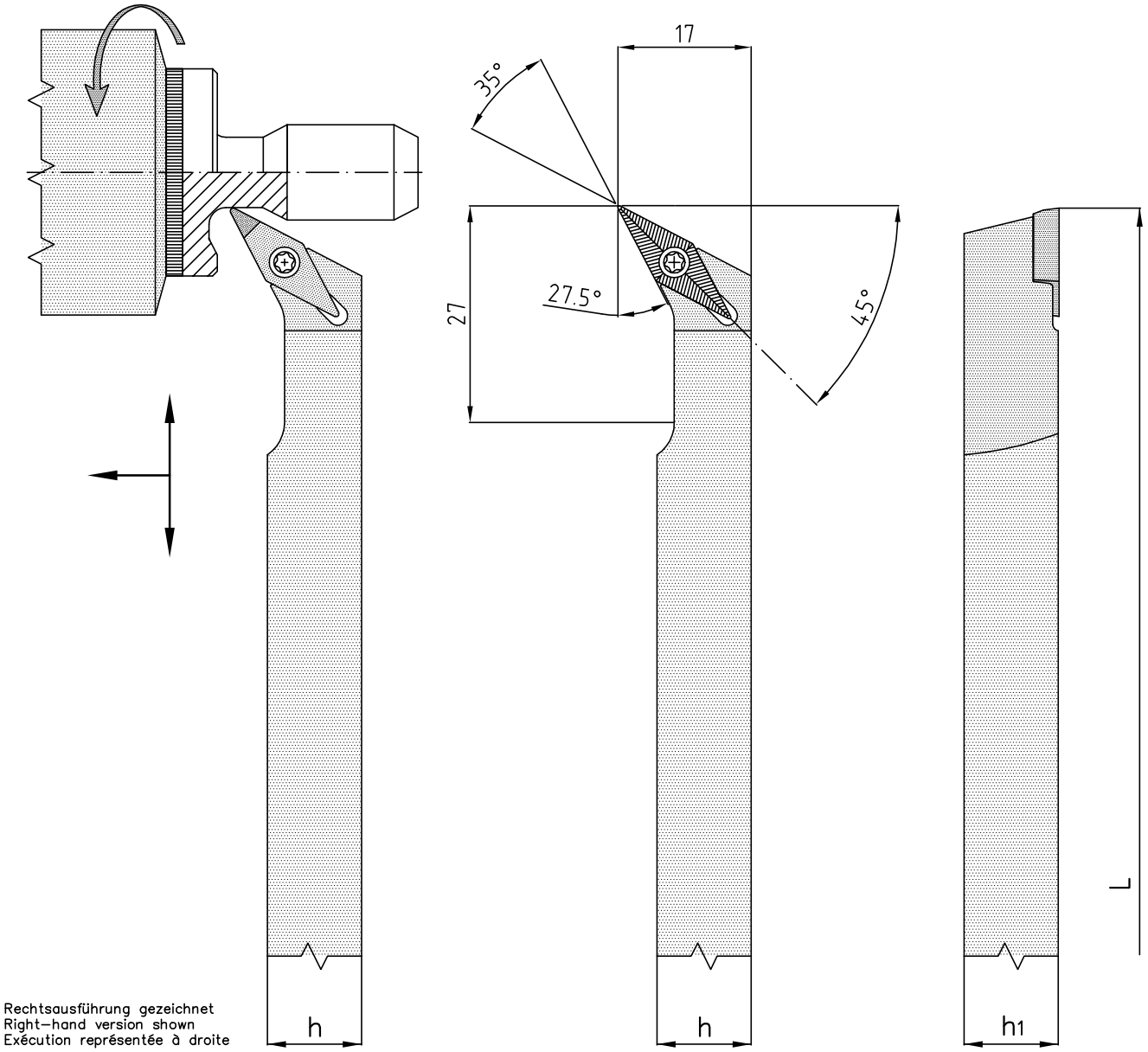
Halter Holder Porte–outils **Seite:** Page: 17



Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles **Seiten:** Pages: 6–7

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage

VC..11.. ISO 35° I.K.– I.C. 6.35



Rechtsausführung gezeichnet
Right–hand version shown
Exécution représentée à droite

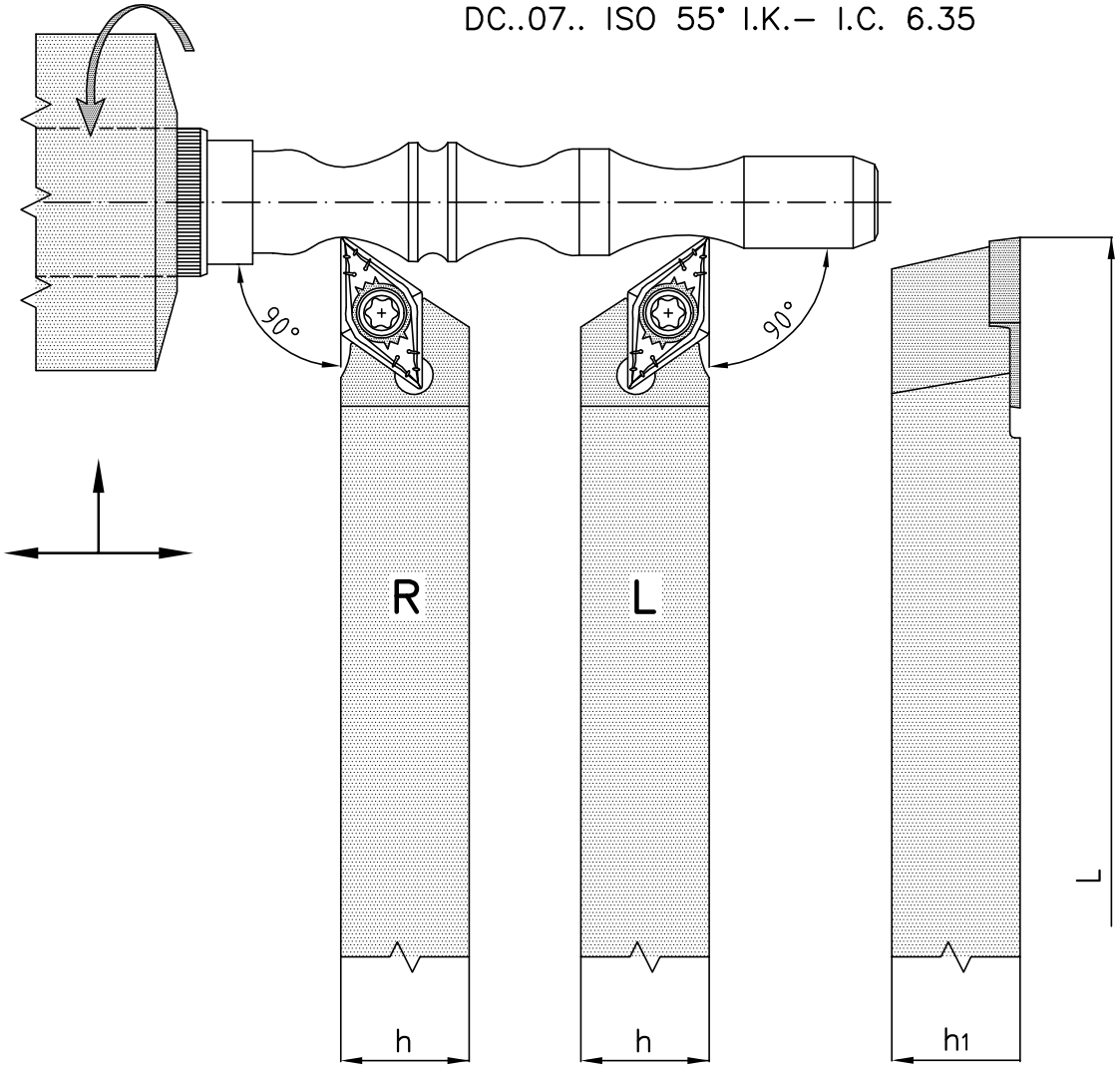
Bestellbezeichnung Order number No. de commande

Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
SDAC–275–1135–1010–L/R	10	10	140	M2.5x7	T7
SDAC–275–1135–1212–L/R	12	12	140		
SDAC–275–1135–1616–L/R	16	16	125		

Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles **Seiten:** Pages: 6–7

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage

DC..07.. ISO 55° I.K.– I.C. 6.35



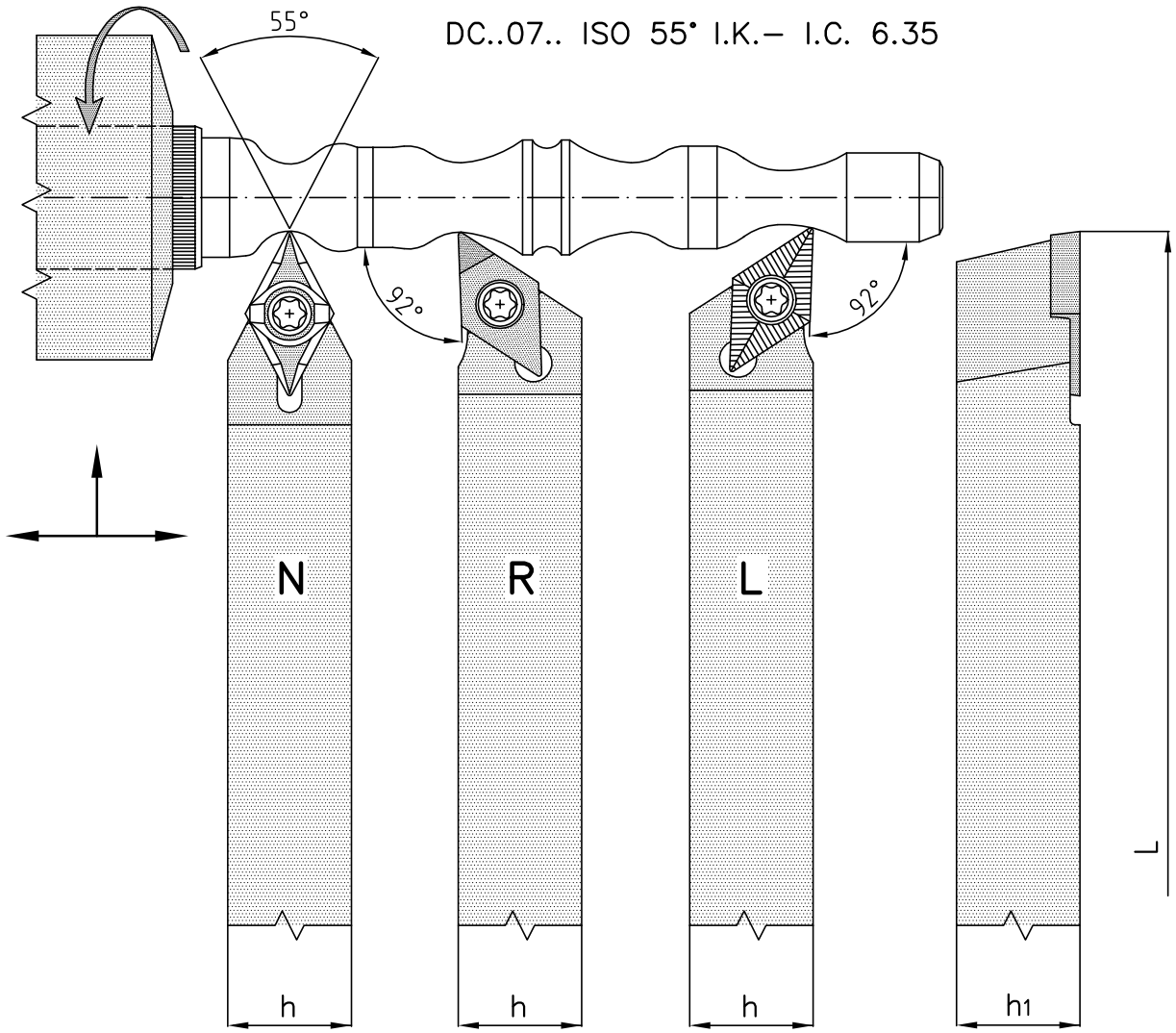
Bestellbezeichnung Order number No. de commande

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
R	SDAC–90°–0755–0808–R	8	8	140	M2.5x7	T7
	SDAC–90°–0755–1010–R	10	10	140		
	SDAC–90°–0755–1212–R	12	12	140		

L	SDAC–90°–0755–0808–L	8	8	140	M2.5x7	T7
	SDAC–90°–0755–1010–L	10	10	140		
	SDAC–90°–0755–1212–L	12	12	140		

Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles Seiten: Pages: 20–21

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage



Bestellbezeichnung Order number No. de commande

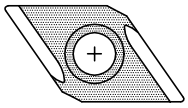
	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
N	SDAC–0755–0808–N	8	8	140	M2.5x7	T7
	SDAC–0755–1010–N	10	10	140		
	SDAC–0755–1212–N	12	12	140		
R	SDAC–0755–0808–R	8	8	140	M2.5x7	T7
	SDAC–0755–1010–R	10	10	140		
	SDAC–0755–1212–R	12	12	140		
L	SDAC–0755–0808–L	8	8	140	M2.5x7	T7
	SDAC–0755–1010–L	10	10	140		
	SDAC–0755–1212–L	12	12	140		

Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles Seiten: Pages: 20–21

DC..07.. ISO 55° I.K.– I.C. 6.35

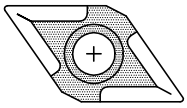
Bestellbezeichnung Order number No. de commande

DCGT..L/R–JK–G1A..

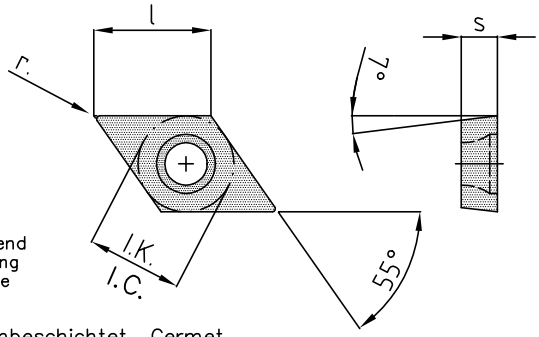


Rechtsausführung gezeichnet
Right–hand version shown
Exécution représentée à droite

DCGT..N–JK–G2B..

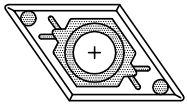


Links– und rechtsschneidend
Left– and right–hand cutting
Tournant à gauche et droite

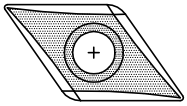


HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			Cermet Cermet Cermet	I.K.	s	l.	r.
DCGT–070200–L/R–JK–G1A			K10			C60	6.35	2.38	7.75	0.0
DCGT–070201–L/R–JK–G1A			K10			C60	6.35	2.38	7.75	0.1
DCGT–070202–L/R–JK–G1A						C60	6.35	2.38	7.75	0.2
DCGT–070201–N–JK–G2B						C60	6.35	2.38	7.75	0.1
DCGT–070202–N–JK–G2B						C60	6.35	2.38	7.75	0.2
DCGT–070204–N–JK–G2B						C60	6.35	2.38	7.75	0.4

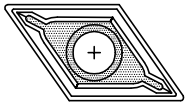
DCMT..N–JK–G5D..



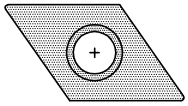
DCMS..N–DK–G3C



DCMT..N–FB–G5D..



DCGW..N–G6A



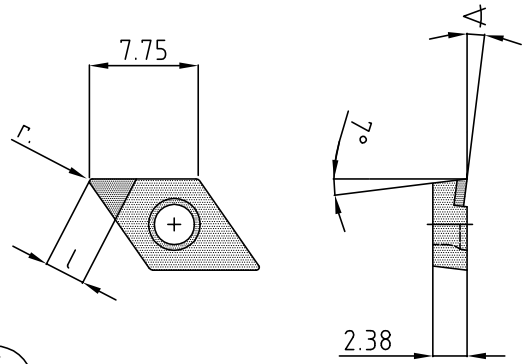
HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			Cermet Cermet Cermet	I.K.	s	l.	r.
DCMT–070202–N–JK–G5D	BD4					C60	6.35	2.38	7.75	0.2
DCMT–070204–N–JK–G5D	BD4					C60	6.35	2.38	7.75	0.4
DCMS–070204–N–DK–G3C			K10				6.35	2.38	7.75	0.4
DCMT–070202–N–FB–G5D	BD4						6.35	2.38	7.75	0.2
DCMT–070204–N–FB–G5D	BD4						6.35	2.38	7.75	0.4
DCGW–070202–N–G6A	BDD		K10				6.35	2.38	7.75	0.2
DCGW–070204–N–G6A	BDD		K10				6.35	2.38	7.75	0.4

PKD–Schneidplatten
PCD–linserts
Plaquettes PCD

	l	r.	∢
DCMT–070201–FR–W–PKD	3.0	0.1	7°
DCMT–070202–FN–PKD	3.7	0.2	7°
DCMT–070202–FR–W–PKD	3.0	0.2	7°
DCMT–070204–FN–PKD	3.4	0.4	7°

CBN–Schneidplatten
CBN–linserts
Plaquettes CBN

	l	r.	∢
DCMT–070202–FN–CBN	3.7	0.2	7°
DCMT–070204–FN–CBN	3.4	0.4	7°



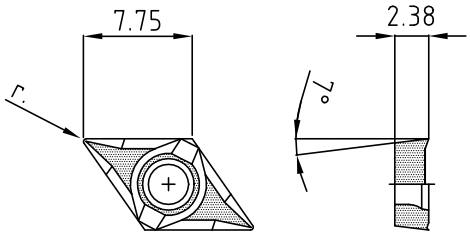
Seiten Pages 46–53

DC..07.. ISO 55° I.K.– I.C.6.35

Bestellbezeichnung Order number No. de commande

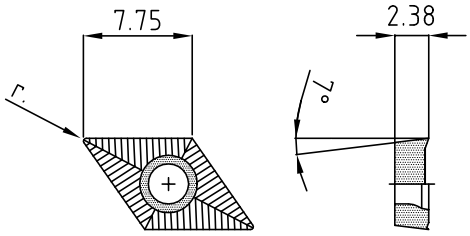
für Drehen von Aluminium und NE–legierten Werkstoffen.
for turning aluminium and non–ferrous materials.
pour tournage de l'aluminium et des non–ferreux.

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
DCGT–070202–N–Alu–FA–G7B	BD1	BDD		K10			0.2
DCGT–070204–N–Alu–FA–G7B	BD1	BDD		K10			0.4



DCGT..N–Alu–FA–G7B

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
DCGT–070202–N–Alu–FB–G7B	BD3						0.2
DCGT–070204–N–Alu–FB–G7B	BD3						0.4



DCGT..N–Alu–FB–G7B

Zum Schlichten! Die scharfe ASF–Geometrie

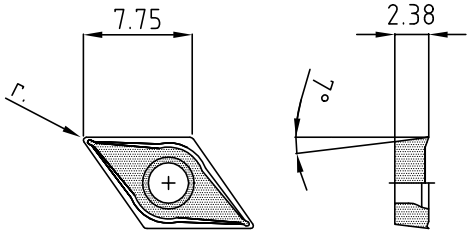
ASF ist die spezielle Geometrie für die Schlichtbearbeitung von Alu, Alu–Legierungen, Buntmetallen, Nichteisenmetallen und rostfreien Stählen! Die Platten sind komplett umfangsgeschliffen, die Schnittkräfte sind gering. Die scharfe Schneidkante in Verbindung mit einer speziell entwickelten Spanleitstufe garantieren eine optimale Spankontrolle und hohe Standzeit!

Seiten Pages **46–53**

For finishing! The sharp ASF–geometry

ASF is a special geometry for the finishing of aluminium, aluminium alloys, non–ferrous metals, non–ferrous heavy metals and stainless steels! The inserts are ground completely peripheral, the cutting forces are low. The sharp cutting edges in connection with an especially designed chip breaker guarantee a perfect chip control and a high lifetime.

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
DCGT–0702005–N–ASF–G7B	BD2	BD3	BDD	K10			0.05
DCGT–070202–N–ASF–G7B	BD2	BD3	BDD	K10			0.2
DCGT–070204–N–ASF–G7B	BD2	BD3	BDD	K10			0.4



DCGT..N–ASF–G7B

Die neue Wiper–Geometrie AWI

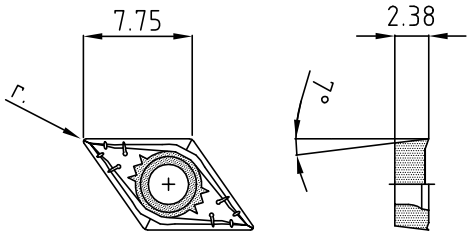
Sehr hohe Anforderungen an Oberflächen und Rautiefen sind in vielen Fertigungen technischer Alltag. Bei schwierigen Werkstoffen für Medizintechnik wie Titan oder verschiedenartigen Legierungen hat sich unsere "AWI"–Geometrie besonders bewährt.
Diese Schneidengeometrie in Verbindung mit einer exzellenten Beschichtung löst viele Ihrer Bearbeitungsprobleme in Bezug auf Oberflächengüte und Standzeit!

Seiten Pages **46–53**

The new Wiper–geometry AWI

Very high demands on surfaces and on roughness depths are everyday life in a lot of productions. At difficult materials like titanium for the medical industry or different kinds of alloys our "AWI"–geometry has proven well. This cutting geometry in connection with an excellent coating solves a lot of your machining problems in reference to surface and lifetime.

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
DCGT–070202–N–AWI–FA–G7B	BD2	BD3	BDD	K10			0.2
DCGT–070204–N–AWI–FA–G7B	BD2	BD3	BDD	K10			0.4

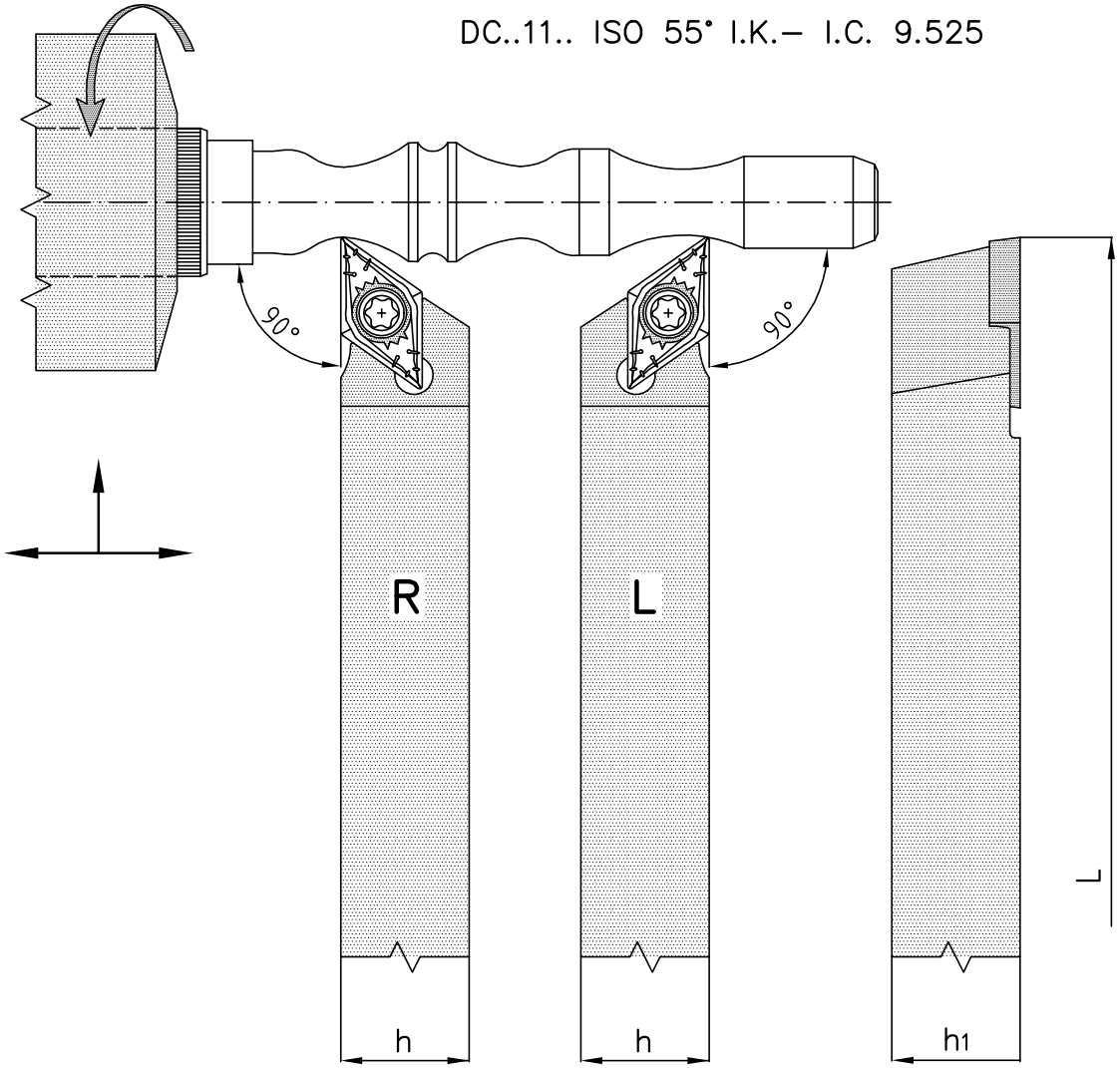


DCGT..N–AWI–FA–G7B

Halter Holder Porte–outils **Seite:** Page: **19**

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage

DC..11.. ISO 55° I.K.– I.C. 9.525

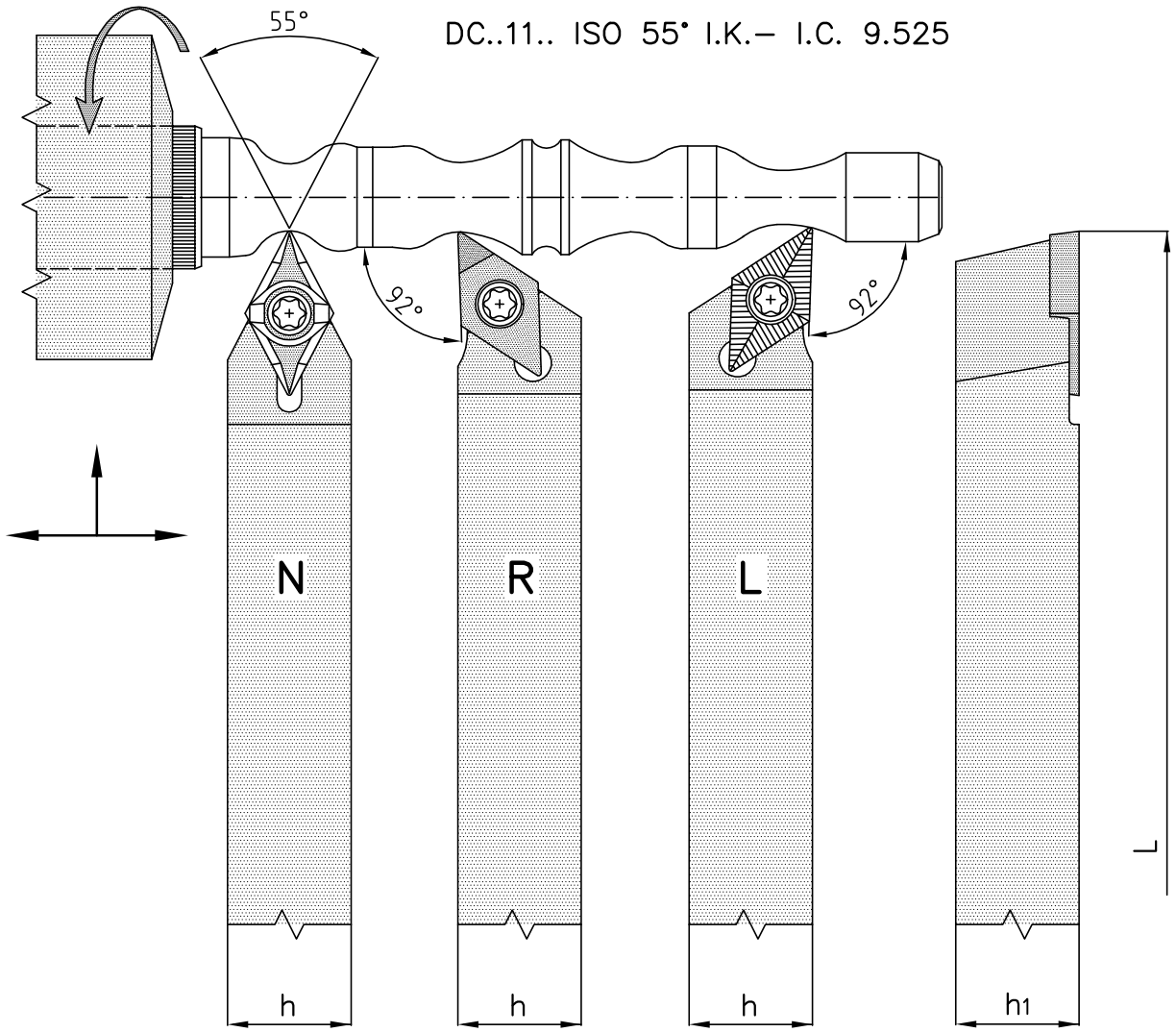


Bestellbezeichnung Order number No. de commande

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
R	SDAC–90°–1155–1212–R	12	12	140	M4x9.5	T15
	SDAC–90°–1155–1616–R	16	16	125		
	SDAC–90°–1155–2020–R	20	20	125		
L	SDAC–90°–1155–1212–L	12	12	140	M4x9.5	T15
	SDAC–90°–1155–1616–L	16	16	125		
	SDAC–90°–1555–2020–L	20	20	125		

Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles Seiten: Pages: 24–25

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage



Bestellbezeichnung Order number No. de commande

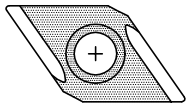
	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
N	SDAC–1155–1010–N	10	10	140	M4x9.5	T15
	SDAC–1155–1212–N	12	12	140		
	SDAC–1155–1616–N	16	16	125		
	SDAC–1155–2020–N	20	20	125		
R	SDAC–1155–1212–R	12	12	140	M4x9.5	T15
	SDAC–1155–1616–R	16	16	125		
	SDAC–1155–2020–R	20	20	125		
L	SDAC–1155–1212–L	12	12	140	M4x9.5	T15
	SDAC–1155–1616–L	16	16	125		
	SDAC–1155–2020–L	20	20	125		

Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles Seiten: Pages: 24–25

DC..11.. ISO 55° I.K.– I.C. 9.525

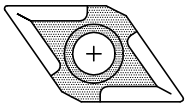
Bestellbezeichnung Order number No. de commande

DCGT..L/R–JK–G1A..

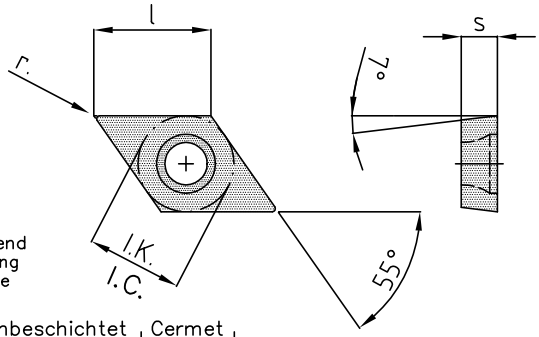


Rechtsausführung gezeichnet
Right–hand version shown
Exécution représentée à droite

DCGT..N–JK–G2B..

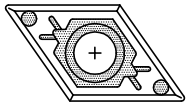
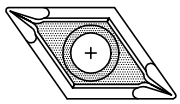
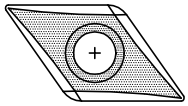
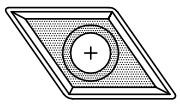
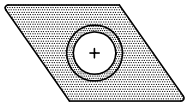


Links– und rechtsschneidend
Left– and right–hand cutting
Tournant à gauche et droite



HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			Cermet Cermet Cermet	I.K.	s	l.	r.
DCGT–11T300–L/R–JK–G1A						C60	9.525	3.97	11.6	0.0
DCGT–11T301–L/R–JK–G1A			K10			C60	9.525	3.97	11.6	0.1
DCGT–11T302–L/R–JK–G1A			K10			C60	9.525	3.97	11.6	0.2
DCGT–11T304–L/R–JK–G1A						C60	9.525	3.97	11.6	0.4
DCGT–11T301–N–JK–G2B						C60	9.525	3.97	11.6	0.1
DCGT–11T202–N–JK–G2B						C60	9.525	3.97	11.6	0.2
DCGT–11T304–N–JK–G2B						C60	9.525	3.97	11.6	0.4

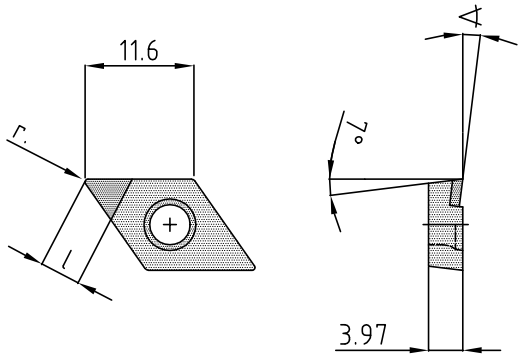
DCMT..N–JK–G5D.. DCMT..N–FM–G5D.. DCMS..N–DK–G3C DCMT..N–DK–G5D.. DCMW..N–DK–G3C..

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			Cermet Cermet Cermet	I.K.	s	l.	r.
DCMT–11T302–N–JK–G5D	BD4					C60	9.525	3.97	11.6	0.2
DCMT–11T304–N–JK–G5D	BD4					C60	9.525	3.97	11.6	0.4
DCMT–11T308–N–JK–G5D	BD4					C60	9.525	3.97	11.6	0.8
DCMT–11T304–N–FM–G5D						C99	9.525	3.97	11.6	0.4
DCMS–11T304–N–DK–G3C	BD2		K10				9.525	3.97	11.6	0.4
DCMT–11T304–N–DK–G5D	BD2		K10				9.525	3.97	11.6	0.4
DCMW–11T304–N–DK–G3C			K10				9.525	3.97	11.6	0.4

PKD–Schneidplatten PCD–linserts Plaquettes PCD	l	r.	∢
DCMW–11T302–FN–PKD	4.7	0.2	0°
DCMW–11T302–FR–W–PKD	4.0	0.2	0°
DCMW–11T304–FR–W–PKD	4.0	0.4	0°
DCMT–11T302–FN–PKD	4.7	0.2	7°
DCMT–11T302–FR–W–PKD	4.0	0.2	7°
DCMT–11T304–FN–PKD	4.3	0.4	7°
DCMT–11T304–FR–W–PKD	4.0	0.4	7°

CBN–Schneidplatten CBN–linserts Plaquettes CBN	l	r.	∢
DCMW–11T302–FN–MW–CBN	5.6	0.2	0°
DCMW–11T304–FN–MW–CBN	5.5	0.4	0°
DCMT–11T302–FN–CBN	4.7	0.2	7°
DCMT–11T304–FN–CBN	4.3	0.4	7°



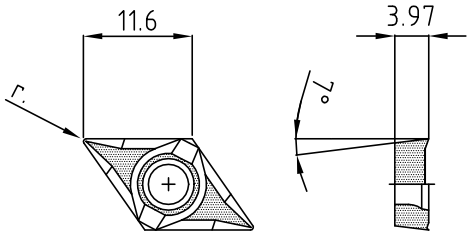
Seiten Pages 46–53

DC..11.. ISO 55° I.K.– I.C.9.525

Bestellbezeichnung Order number No. de commande

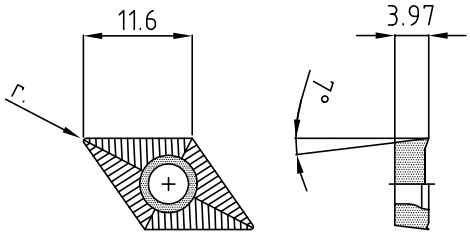
für Drehen von Aluminium und NE–legierten Werkstoffen.
for turning aluminium and non–ferrous materials.
pour tournage de l'aluminium et des non–ferreux.

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
DCGT–11T302–N–Alu–FA–G7B	BD1	BDD		K10			0.2
DCGT–11T304–N–Alu–FA–G7B	BD1	BDD		K10			0.4
DCGT–11T308–N–Alu–FA–G7B	BD1	BDD		K10			0.8



DCGT..N–Alu–FA–G7B

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
DCGT–11T302–N–Alu–FB–G7B	BD3	BDD		K10			0.2
DCGT–11T304–N–Alu–FB–G7B	BD3	BDD		K10			0.4
DCGT–11T308–N–Alu–FB–G7B	BD3	BDD		K10			0.8



DCGT..N–Alu–FB–G7B

Zum Schlichten! Die scharfe ASF–Geometrie

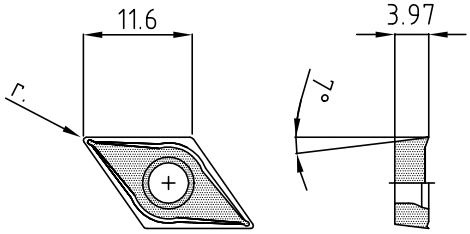
ASF ist die spezielle Geometrie für die Schlichtbearbeitung von Alu, Alu–Legierungen, Buntmetallen, Nichteisenmetallen und rostfreien Stählen! Die Platten sind komplett umfangsgeschliffen, die Schnittkräfte sind gering. Die scharfe Schneidkante in Verbindung mit einer speziell entwickelten Spanleitstufe garantieren eine optimale Spankontrolle und hohe Standzeit!

Seiten Pages **46–53**

For finishing! The sharp ASF–geometry

ASF is a special geometry for the finishing of aluminium, aluminium alloys, non–ferrous metals, non–ferrous heavy metals and stainless steels! The inserts are ground completely peripheral, the cutting forces are low. The sharp cutting edges in connection with an especially designed chip breaker guarantee a perfect chip control and a high lifetime.

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
DCGT–11T3005–N–ASF–G7B	BD2	BD3	BDD	K10			0.05
DCGT–11T302–N–ASF–G7B	BD2	BD3	BDD	K10			0.2
DCGT–11T304–N–ASF–G7B	BD2	BD3	BDD	K10			0.4



DCGT..N–ASF–G7B

Die neue Wiper–Geometrie AWI

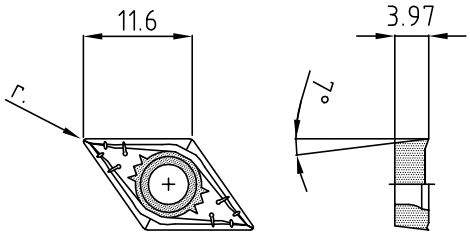
Sehr hohe Anforderungen an Oberflächen und Rautiefen sind in vielen Fertigungen technischer Alltag. Bei schwierigen Werkstoffen für Medizintechnik wie Titan oder verschiedenartigen Legierungen hat sich unsere "AWI"–Geometrie besonders bewährt.
Diese Schneidengeometrie in Verbindung mit einer exzellenten Beschichtung löst viele Ihrer Bearbeitungsprobleme in Bezug auf Oberflächengüte und Standzeit!

Seiten Pages **46–53**

The new Wiper–geometry AWI

Very high demands on surfaces and on roughness depths are everyday life in a lot of productions. At difficult materials like titanium for the medical industry or different kinds of alloys our "AWI"–geometry has proven well. This cutting geometry in connection with an excellent coating solves a lot of your machining problems in reference to surface and lifetime.

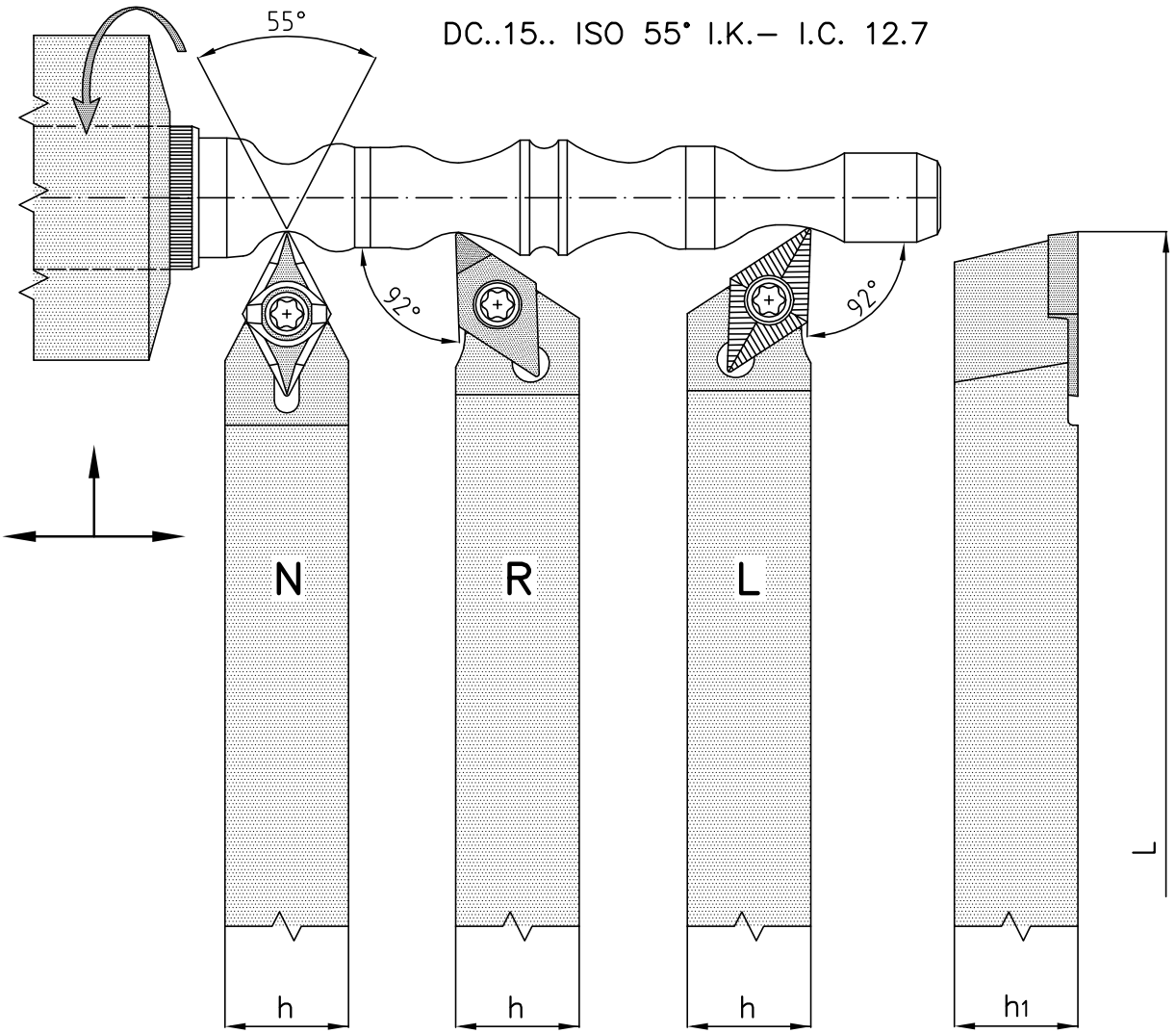
HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			r.
DCGT–11T302–N–AWI–FA–G7B	BD2	BD3	BDD	K10			0.2
DCGT–11T304–N–AWI–FA–G7B	BD2	BD3	BDD	K10			0.4
DCGT–11T308–N–AWI–FA–G7B	BD2	BD3	BDD	K10			0.8



DCGT..N–AWI–FA–G7B

Halter Holder Porte–outils **Seite:** Page: 23

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage



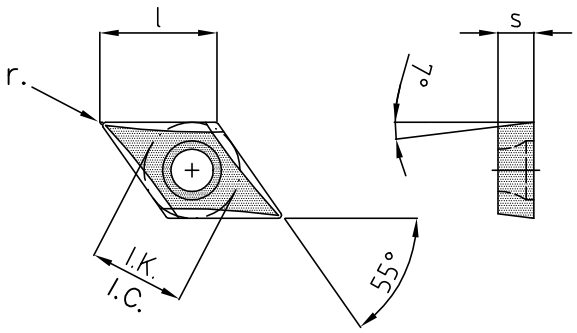
Bestellbezeichnung Order number No. de commande

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
N	SDAC–1555–1616–N	16	16	125	S509577	T20
	SDAC–1555–2020–N	20	20	125		
R	SDAC–1555–1616–R	16	16	125	S509577	T20
	SDAC–1555–2020–R	20	20	125		
L	SDAC–1555–1616–L	16	16	125	S509577	T20
	SDAC–1555–2020–L	20	20	125		

Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles **Seite:** Page: 27

DC..15.. ISO 55° I.K.– I.C.12.7

Bestellbezeichnung Order number No. de commande

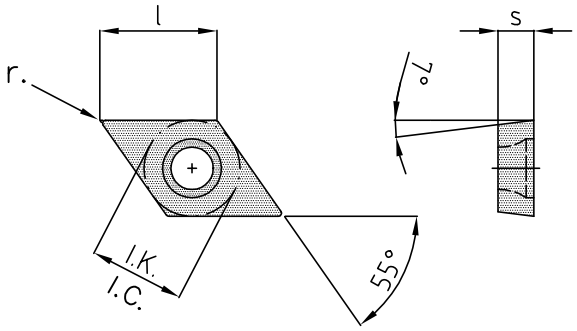


DCGS..N–DK–G1A

Links– und rechtsschneidend
Left– and right–hand cutting
Tournant à gauche et droite

Seiten Pages 46–53

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			I.K.	s	l.	r.
DCGS–150408–N–DK–G1A	BD2		K10			12.7	4.76	15.5	0.8



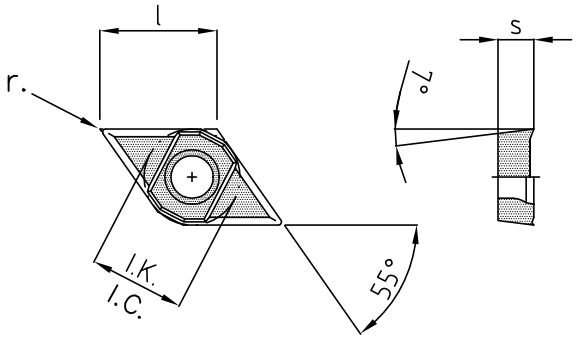
DCGW..N–DK–G6A

Links– und rechtsschneidend
Left– and right–hand cutting
Tournant à gauche et droite

Seiten Pages 46–53

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			I.K.	s	l.	r.
DCGW–150408–N–DK–G6A	BD2		K10			12.7	4.76	15.5	0.8

für Drehen von Aluminium und NE–legierten Werkstoffen.
for turning aluminium and non–ferrous materials.
pour tournage de l'aluminium et des non–ferreux.



DCGT..N–Alu–FS–G7B

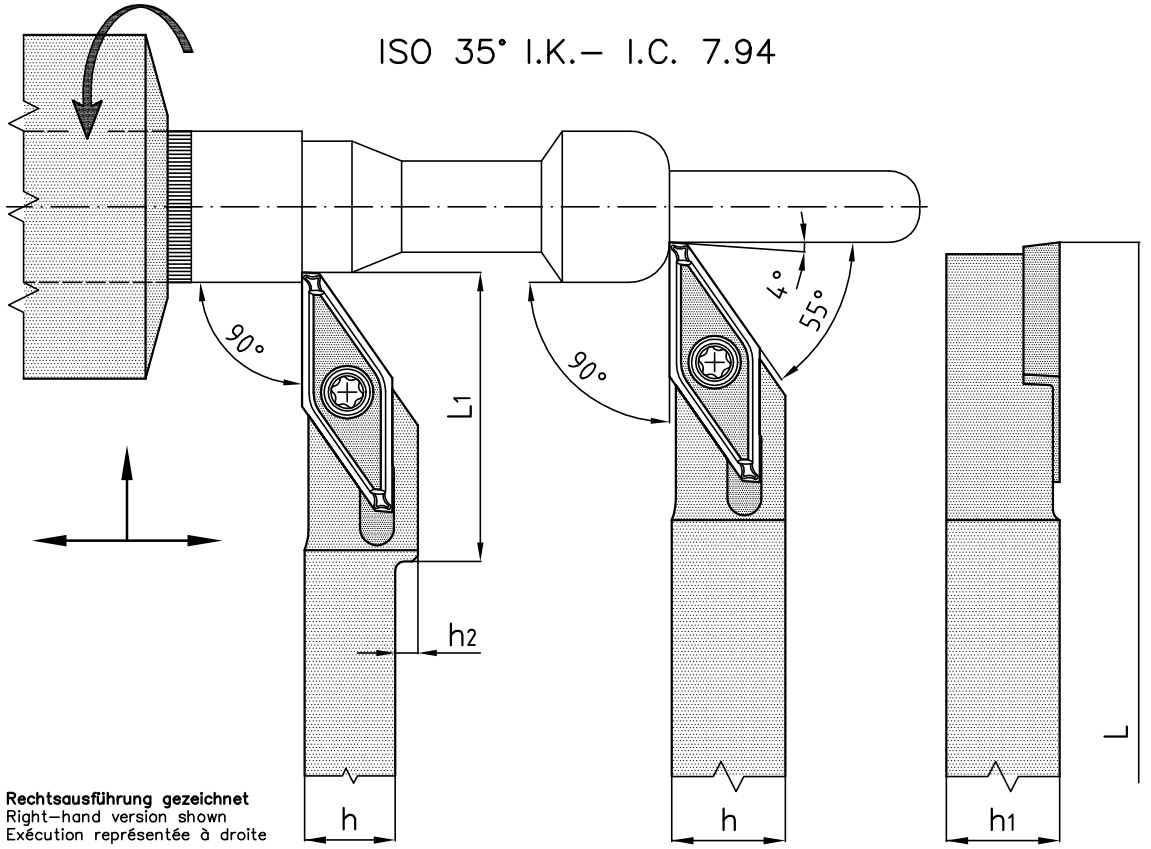
Links– und rechtsschneidend
Left– and right–hand cutting
Tournant à gauche et droite

Seiten Pages 46–53

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			I.K.	s	l.	r.
DCGT–150408–N–Alu–FS–G7B	BD2		K10			12.7	4.76	15.5	0.8

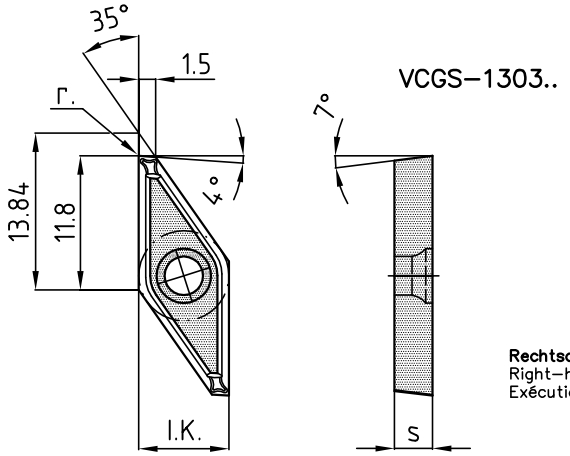
Halter Holder Porte–outils Seite: Page: 26

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage



Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

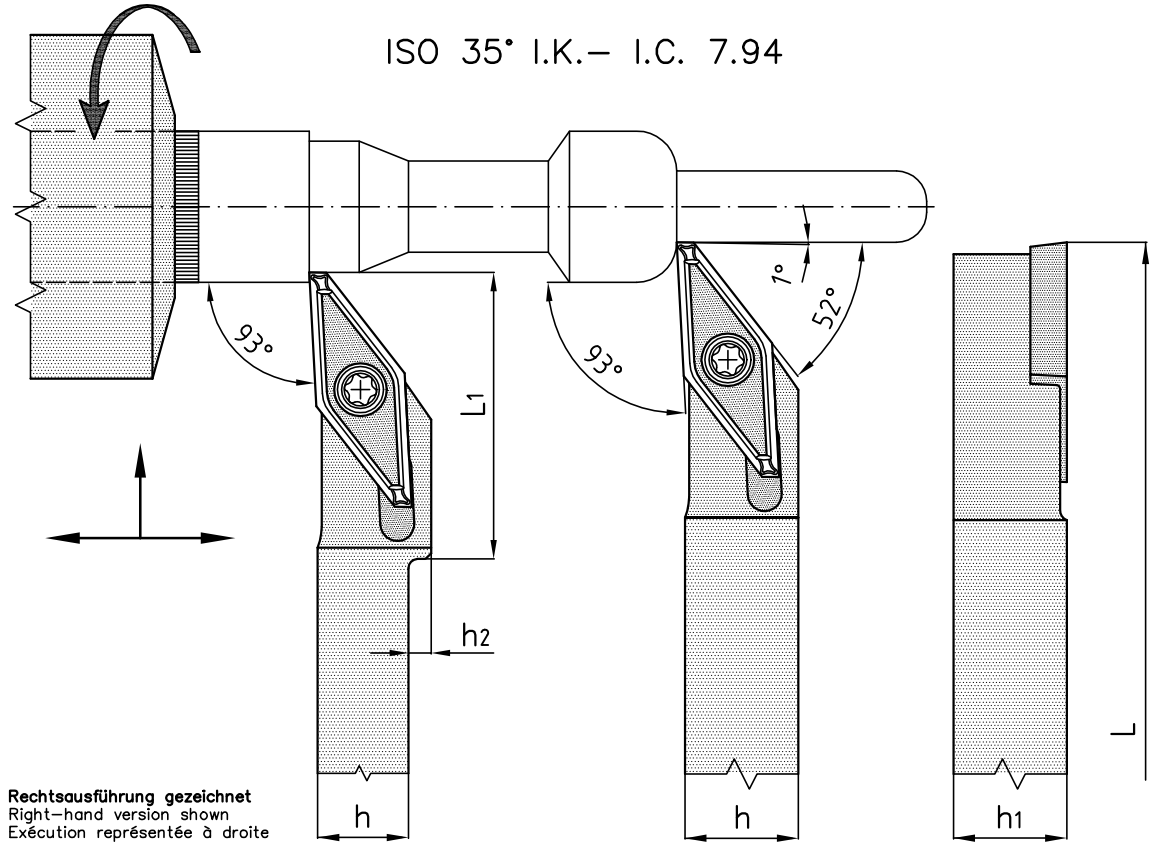
Halter Holder Porte–outils	h	h1	h2	L1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
SDAC–90–1335–0808–L/R	8	8	2	25	140	M3x7.2	T9
SDAC–90–1335–1010–L/R	10	10	–	–	140		
SDAC–90–1335–1212–L/R	12	12	–	–	140		
SDAC–90–1335–1616–L/R	16	16	–	–	125		
SDAC–90–1335–2020–L/R	20	20	–	–	125		



Seiten Pages 46–53

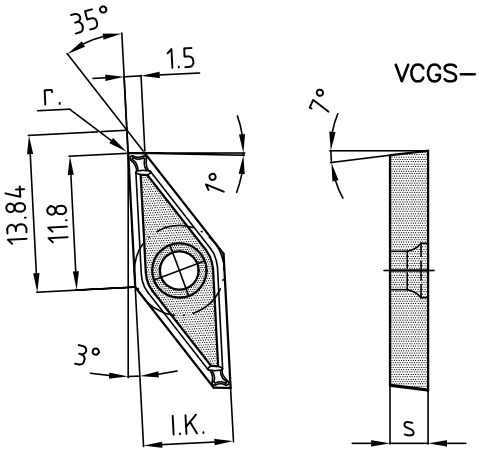
HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			Cermet Cermet Cermet	PKD PCD PCD	CBN CBN CBN	I.K.	s	r.
VCGS–130300–L/R–G2B	BD2					C10			7.94	3.18	0.0
VCGS–130301–L/R–G2B	BD2					C10			7.94	3.18	0.1

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage



Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

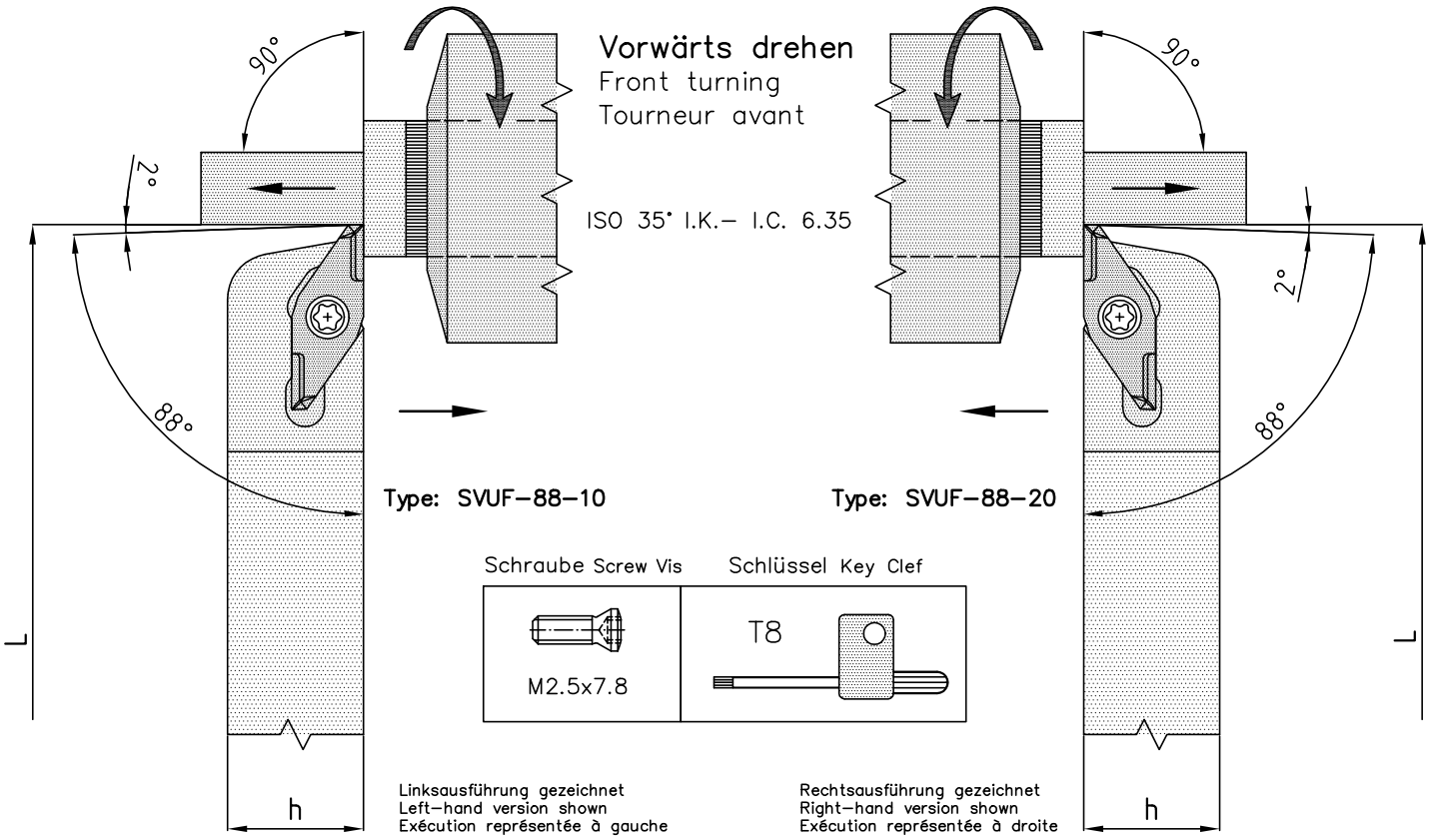
Halter Holder Porte–outils	h	h1	h2	L1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
SDAC–93–1335–0808–L/R	8	8	2	25	140	M3x7.2	T9
SDAC–93–1335–1010–L/R	10	10	–	–	140		
SDAC–93–1335–1212–L/R	12	12	–	–	140		
SDAC–93–1335–1616–L/R	16	16	–	–	125		
SDAC–93–1335–2020–L/R	20	20	–	–	125		



Seiten Pages 46–53

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			Cermet Cermet Cermet	PKD PCD PCD	CBN CBN CBN	I.K.	s	r.
VCGS–130300–L/R–G2B	BD2					C10			7.94	3.18	0.0
VCGS–130301–L/R–G2B	BD2					C10			7.94	3.18	0.1

System =Uniflex–35°=



Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

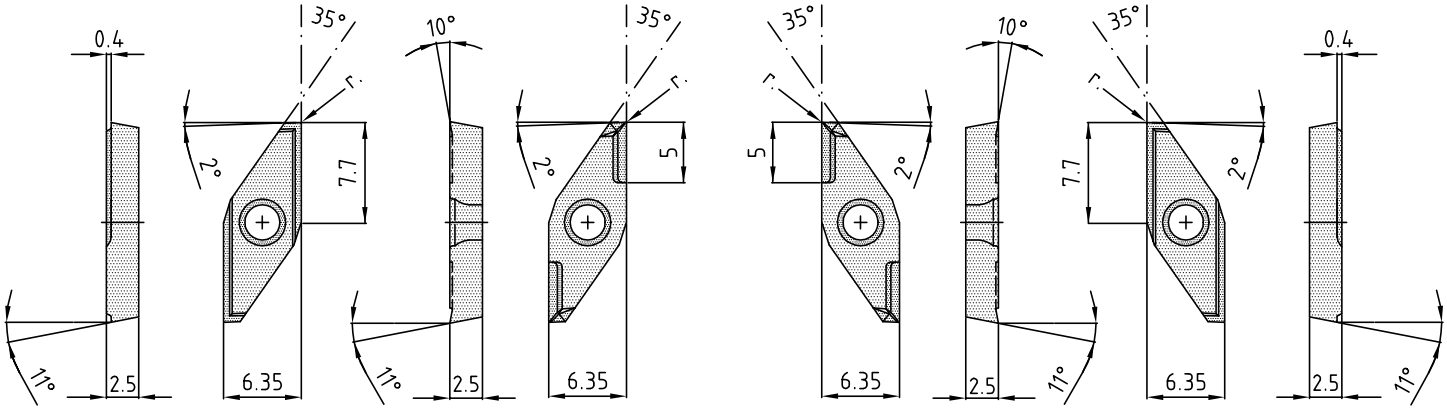
Halter–links **Type: SVUF–88–10**
Holder left–hand
Porte–outils gauche

	h	L
SVUF–88–0808–115–L	8x8	115
SVUF–88–1010–115–L	10x10	115
SVUF–88–1212–115–L	12x12	115

Halter–rechts **Type: SVUF–88–20**
Holder right–hand
Porte–outils droite

	h	L
SVUF–88–0808–115–R	8x8	115
SVUF–88–1010–115–R	10x10	115
SVUF–88–1212–115–R	12x12	115

VUF–88–18vs..L **VUF–88–17..L** **VUF–88–27..R** **VUF–88–28vs..R**



Linksausführung gezeichnet
Left–hand version shown
Exécution représentée à gauche

Rechtsausführung gezeichnet
Right–hand version shown
Exécution représentée à droite

Type: VUF–88–17..L

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	r.	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu
VUF–88–17–R0–L	0.0	BD1	BD3	
VUF–88–17–R008–L	0.08	BD1	BD3	
VUF–88–17–R01–L	0.1	BD1	BD3	

Type: VUF–88–18vs..L

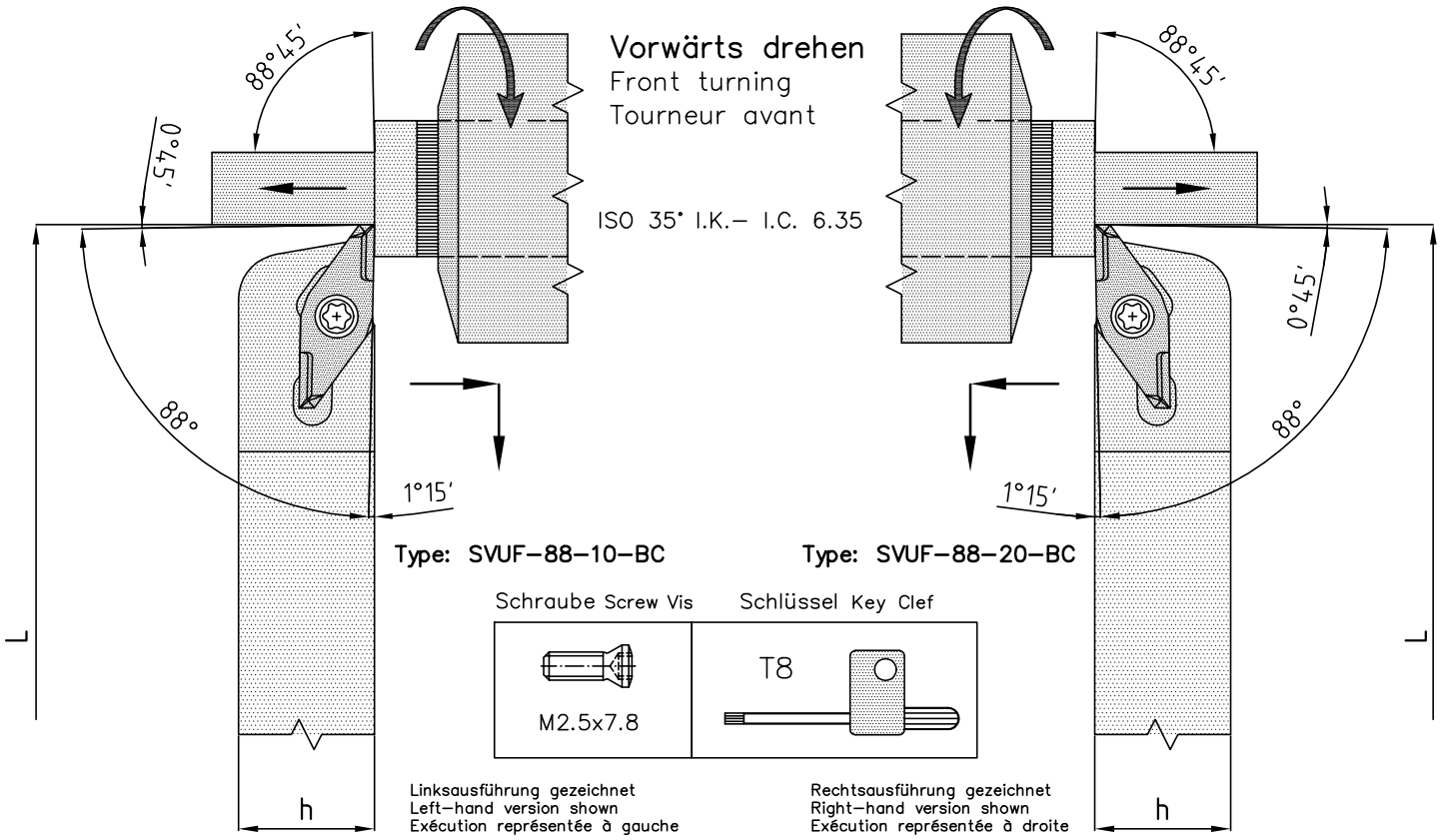
	r.			
VUF–88–18vs–R0–L	0.0	BD1	BD3	
VUF–88–18vs–R01–L	0.1	BD1	BD3	

Type: VUF–88–27..R

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	r.	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu
VUF–88–27–R0–R	0.0	BD1	BD3	
VUF–88–27–R008–R	0.08	BD1	BD3	
VUF–88–27–R01–R	0.1	BD1	BD3	

Type: VUF–88–28vs..R

	r.			
VUF–88–28vs–R0–R	0.0	BD1	BD3	
VUF–88–28vs–R01–R	0.1	BD1	BD3	



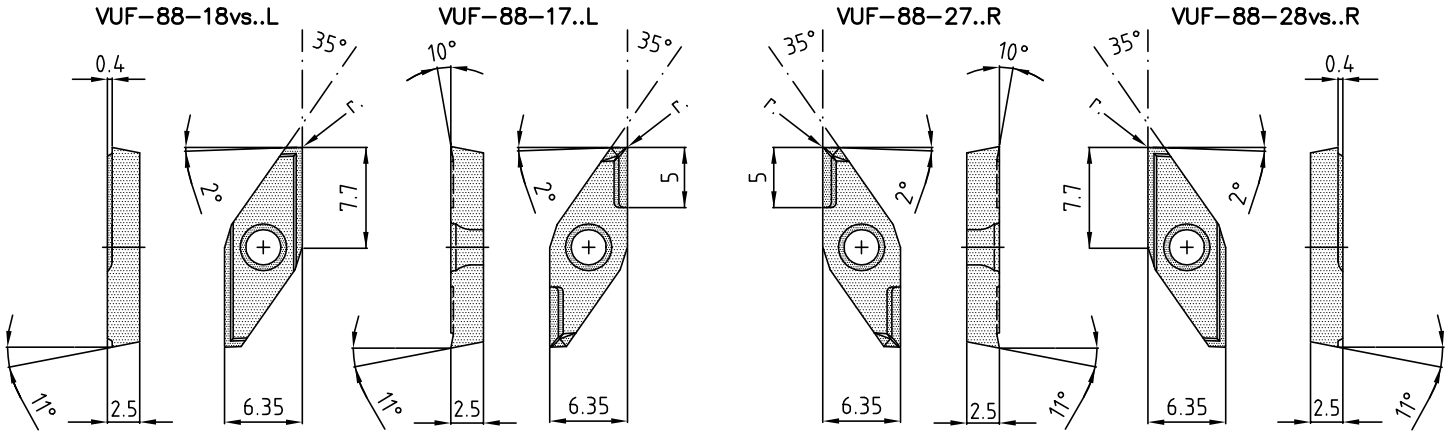
Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

Halter–links **Type: SVUF–88–10–BC**
Holder left–hand
Porte–outils gauche

	h	L
SVUF–88–BC–0808–115–L	8x8	115
SVUF–88–BC–1010–115–L	10x10	115
SVUF–88–BC–1212–115–L	12x12	115

Halter–rechts **Type: SVUF–88–20–BC**
Holder right–hand
Porte–outils droite

	h	L
SVUF–88–BC–0808–115–R	8x8	115
SVUF–88–BC–1010–115–R	10x10	115
SVUF–88–BC–1212–115–R	12x12	115



Linksausführung gezeichnet
Left–hand version shown
Exécution représentée à gauche

Rechtsausführung gezeichnet
Right–hand version shown
Exécution représentée à droite

Type: VUF–88–17..L

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	r.	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu
VUF–88–17–R0–L	0.0	BD1	BD3	
VUF–88–17–R008–L	0.08	BD1	BD3	
VUF–88–17–R01–L	0.1	BD1	BD3	

Type: VUF–88–18vs..L

	r.			
VUF–88–18vs–R0–L	0.0	BD1	BD3	
VUF–88–18vs–R01–L	0.1	BD1	BD3	

Type: VUF–88–27..R

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	r.	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu
VUF–88–27–R0–R	0.0	BD1	BD3	
VUF–88–27–R008–R	0.08	BD1	BD3	
VUF–88–27–R01–R	0.1	BD1	BD3	

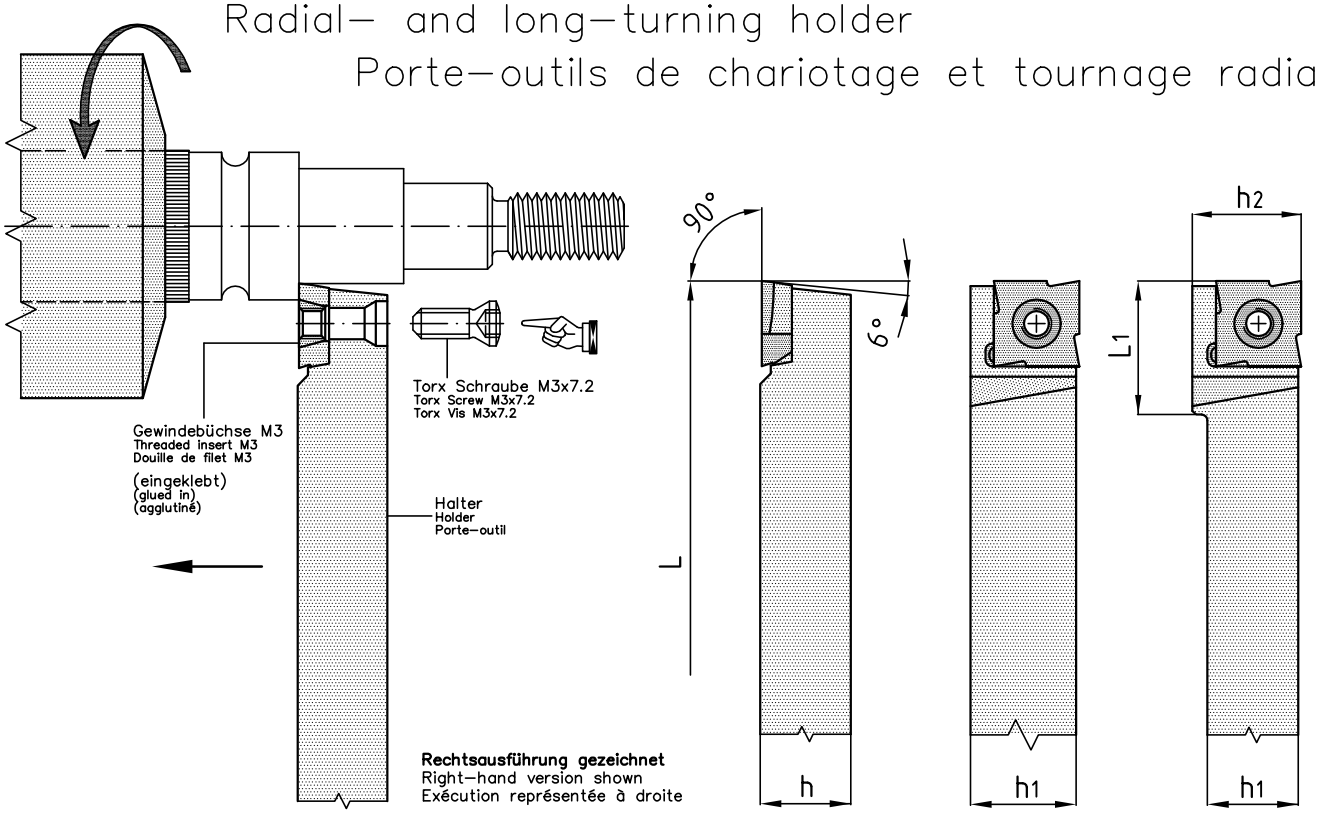
Type: VUF–88–28vs..R

	r.			
VUF–88–28vs–R0–R	0.0	BD1	BD3	
VUF–88–28vs–R01–R	0.1	BD1	BD3	

Lang– und Radialdrehhalter

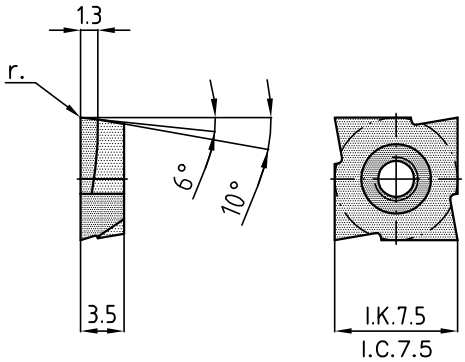
Radial– and long–turning holder

Porte–outils de chariotage et tournage radial



Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

Halter Holder Porte–outils	h	h1	h2	L1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
LWPH–S7–0808–L/R	8	8	10	12	120	M3x7.2	T9
LWPH–S7–1010–L/R	10	10	–	–	140		



Rechter Halter rechte Platte
Right–hand holder right–hand insert
Porte–outil droite Plaquette droite

Linker Halter linke Platte
Left–hand holder left–hand insert
Porte–outil gauche Plaquette gauche

LWP–S7..

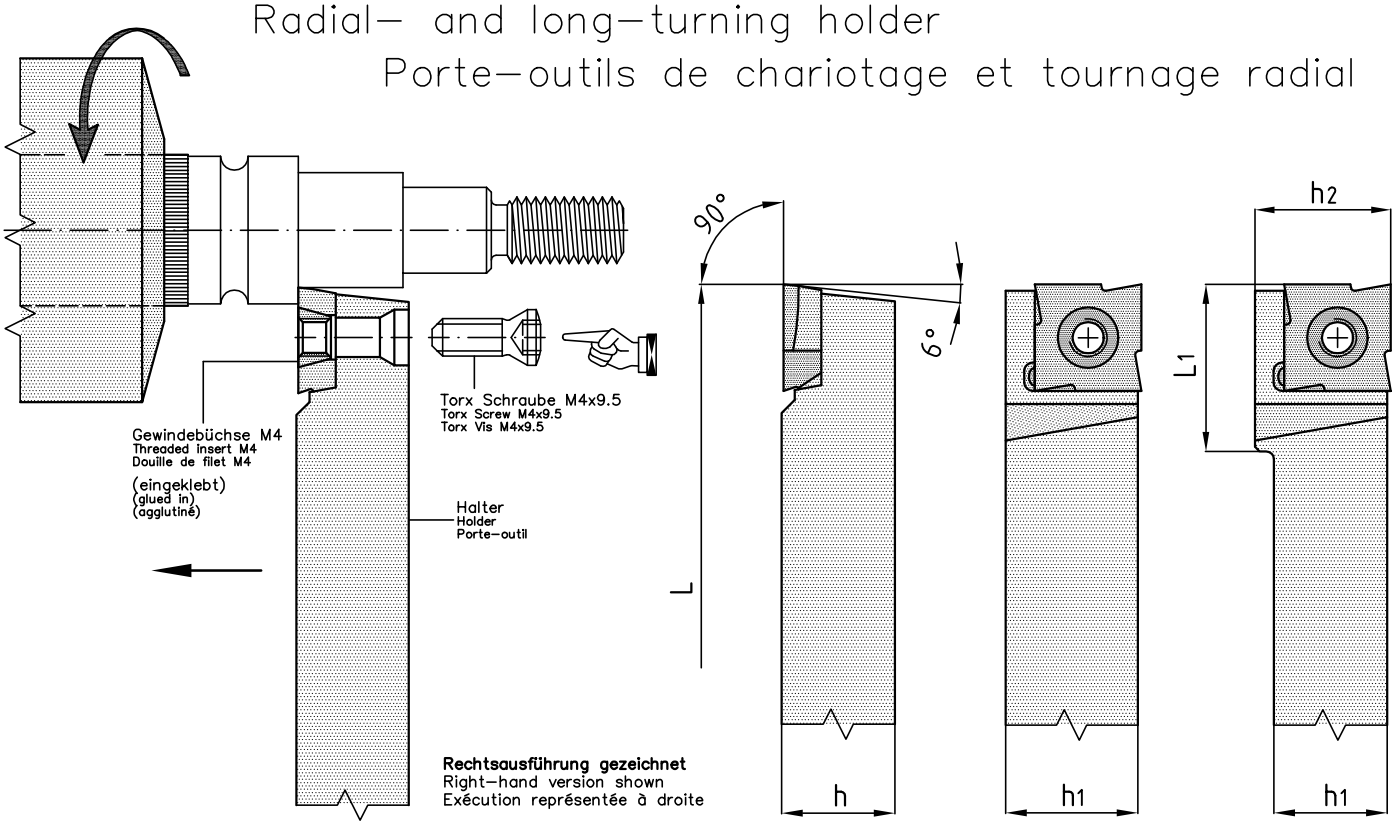
Rechtsausführung gezeichnet
Right–hand version shown
Exécution représentée à droite

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			Cermet Cermet Cermet	r.	
LWP–S7–D4–00–L/R–G1A	BD3		K10	FK			0.0	
LWP–S7–D4–02–L/R–G1A	BD3		K10	FK			0.2	
LWP–S7–D4–04–L/R–G1A	BD3		K10	FK			0.4	
								Seiten Pages 46–53

Lang– und Radialdrehhalter

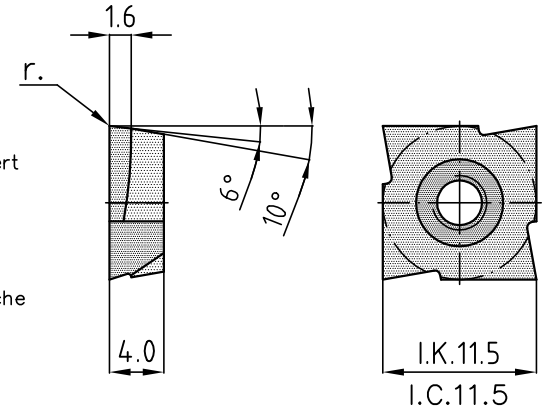
Radial– and long–turning holder

Porte–outils de chariotage et tournage radial



Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

Halter Holder Porte–outils	h	h1	h2	L1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
LWPH–11–1212–L/R	12	12	14	17	140	M4x9.5	T15
LWPH–11–1616–L/R	16	16	–	–	125		
LWPH–11–2020–L/R	20	20	–	–	125		



Rechter Halter rechte Platte
Right–hand holder right–hand insert
Porte–outil droite Plaquette droite

Linker Halter linke Platte
Left–hand holder left–hand insert
Porte–outil gauche Plaquette gauche

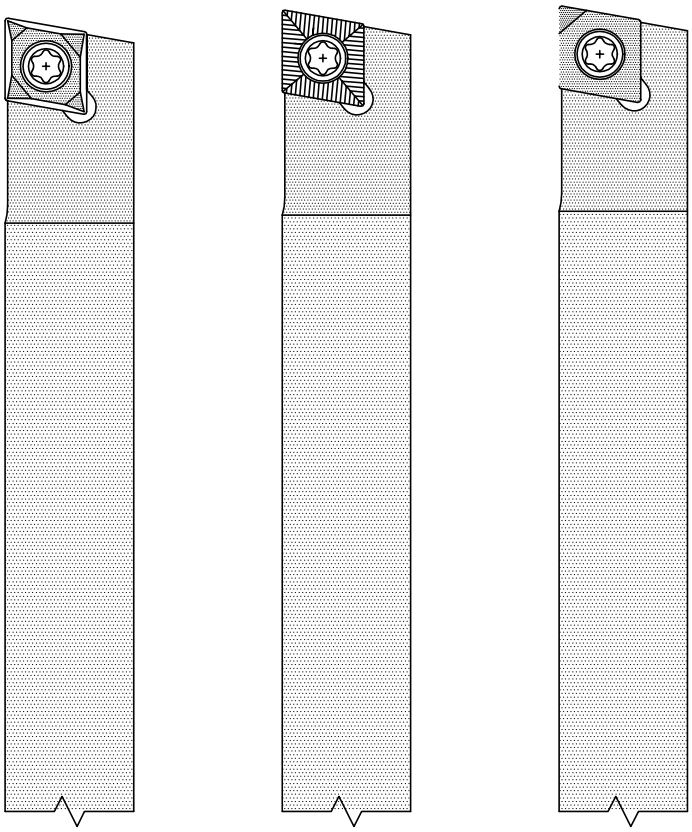
LWP–11..

Rechtsausführung gezeichnet
Right–hand version shown
Exécution représentée à droite

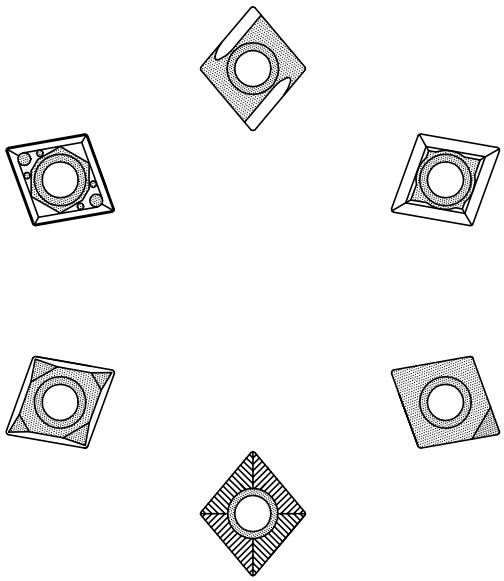
HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			Cermet Cermet Cermet	r.	
LWP–11–D5–00–L/R–G1A	BD3		K10	FK			0.0	
LWP–11–D5–02–L/R–G1A	BD3		K10	FK			0.2	
LWP–11–D5–04–L/R–G1A	BD3		K10	FK			0.4	
								Seiten Pages 46–53

Langdrehen Long–turning Chariotage

CC..06.. ISO 80° I.K.– I.C. 6.35



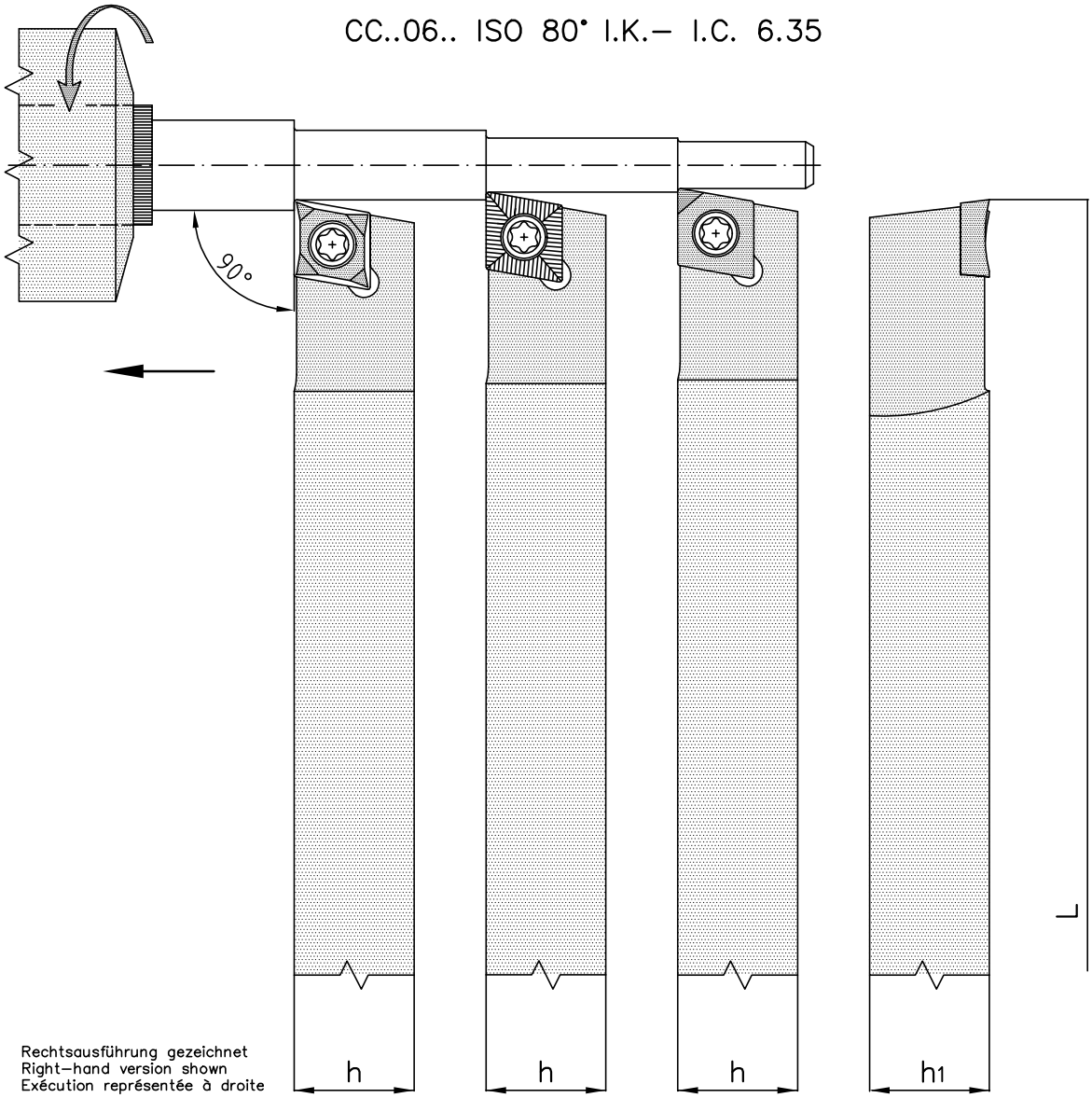
Halter Holder Porte–outils **Seite:** Page: 35



Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles **Seiten:** Pages: 36–37

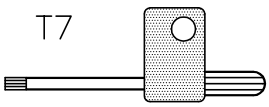
Langdrehen Long–turning Chariotage

CC..06.. ISO 80° I.K.– I.C. 6.35



Rechtsausführung gezeichnet
Right–hand version shown
Exécution représentée à droite

Bestellbezeichnung Order number No. de commande

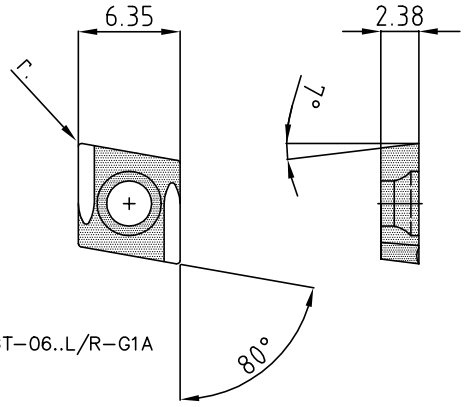
Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
SLHC–06–0808–L/R	8	8	140	M2.5x7	 T7
SLHC–06–1010–L/R	10	10	140		
SLHC–06–1212–L/R	12	12	140		
SLHC–06–1616–L/R	16	16	125		

Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles **Seiten:** Pages: 36–37

CC..06.. ISO 80° I.K.– I.C. 6.35

Bestellbezeichnung Order number No. de commande

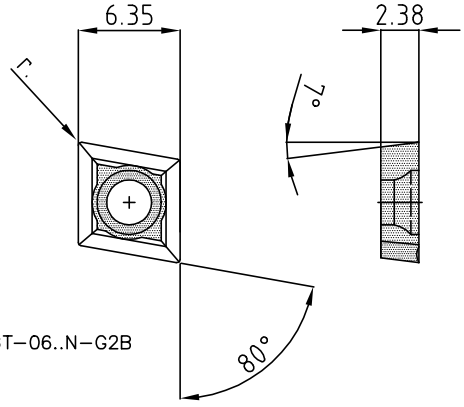
HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			Cermet Cermet Cermet	r.
CCGT–060201–L/R–G1A			K10			C60	0.1
CCGT–060202–L/R–G1A			K10			C60	0.2



CCGT–06..L/R–G1A

Seiten Pages 46–53

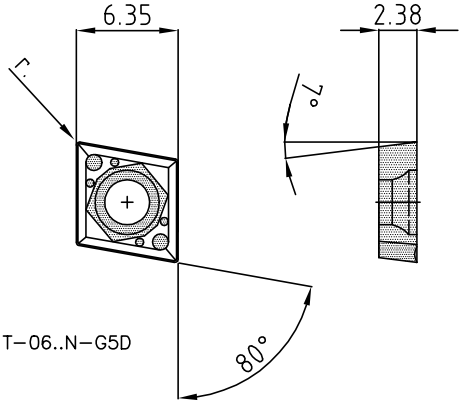
HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			Cermet Cermet Cermet	r.
CCGT–060201–N–G2B						C60	0.1
CCGT–060202–N–G2B						C60	0.2
CCGT–060204–N–G2B						C60	0.4



CCGT–06..N–G2B

Seiten Pages 46–53

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			Cermet Cermet Cermet	r.
CCMT–060202–N–G5D	BD4					C60	0.2
CCMT–060204–N–G5D	BD4					C60	0.4



CCMT–06..N–G5D

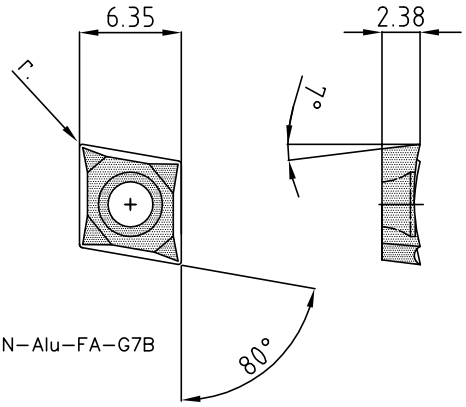
Halter Holder Porte–outils Seite: Page: 35

CC..06.. ISO 80° I.K.– I.C. 6.35

Bestellbezeichnung Order number No. de commande

für Drehen von Aluminium und NE–legierten Werkstoffen.
for turning aluminium and non–ferrous materials.
pour tournage de l'aluminium et des non–ferreux.

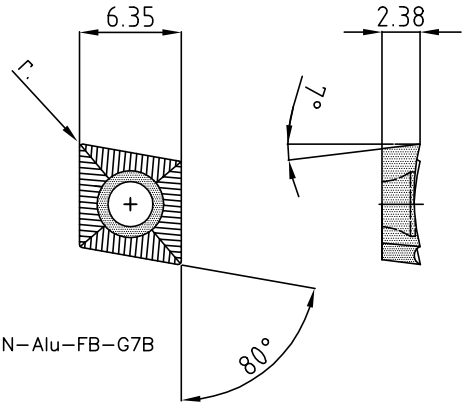
HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			Cermet Cermet Cermet	r.
CCGT–060202–N–Alu–FA–G7B	BD1	BDD	K10				0.2
CCGT–060204–N–Alu–FA–G7B	BD1	BDD	K10				0.4



CCGT–06..N–Alu–FA–G7B

Seiten Pages **46–53**

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			Cermet Cermet Cermet	r.
CCGT–060202–N–Alu–FB–G7B	BD1	BDD	K10				0.2
CCGT–060204–N–Alu–FB–G7B	BD1	BDD	K10				0.4



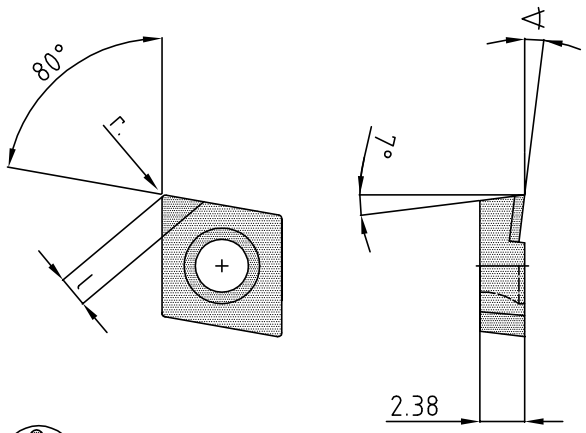
CCGT–06..N–Alu–FB–G7B

PKD–Schneidplatten
PCD–Iinserts
Plaquettes PCD

	l	r.	∢
CCMW–060202–FN–W–PKD	3.3	0.2	0°
CCMW–060204–FN–W–PKD	3.1	0.4	0°
CCMT–060202–FN–PKD	3.4	0.2	7°
CCMT–060204–FN–PKD	3.2	0.4	7°

CBN–Schneidplatten
CBN–Iinserts
Plaquettes CBN

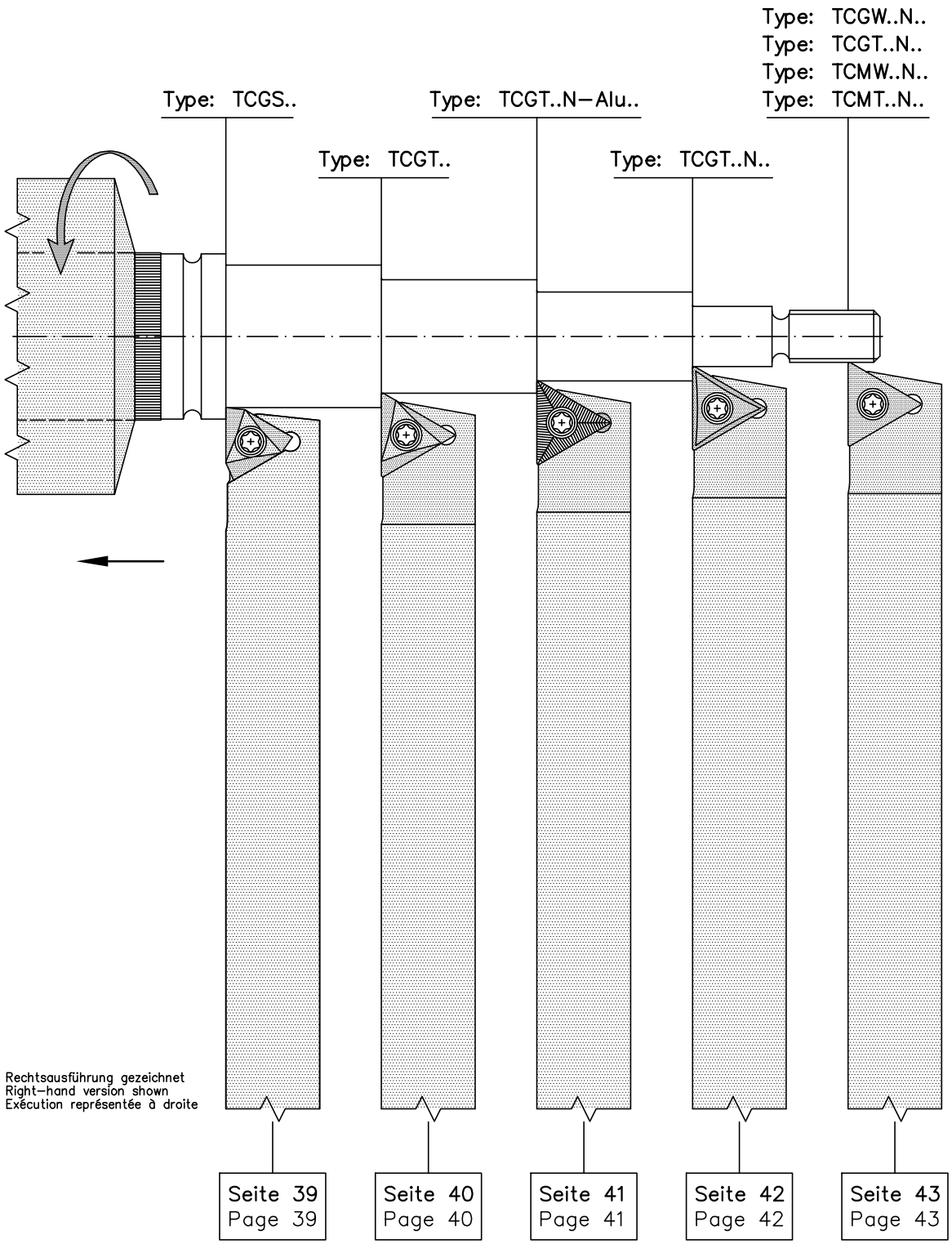
	l	r.	∢
CCMW–060202–FN–CBN	3.4	0.2	0°
CCMW–060204–FN–CBN	3.1	0.4	0°
CCMW–060208–FN–CBN	2.8	0.8	0°
CCMT–060202–FN–CBN	3.4	0.2	7°
CCMT–060204–FN–CBN	3.1	0.4	7°
CCMT–060208–FN–CBN	2.8	0.8	0°



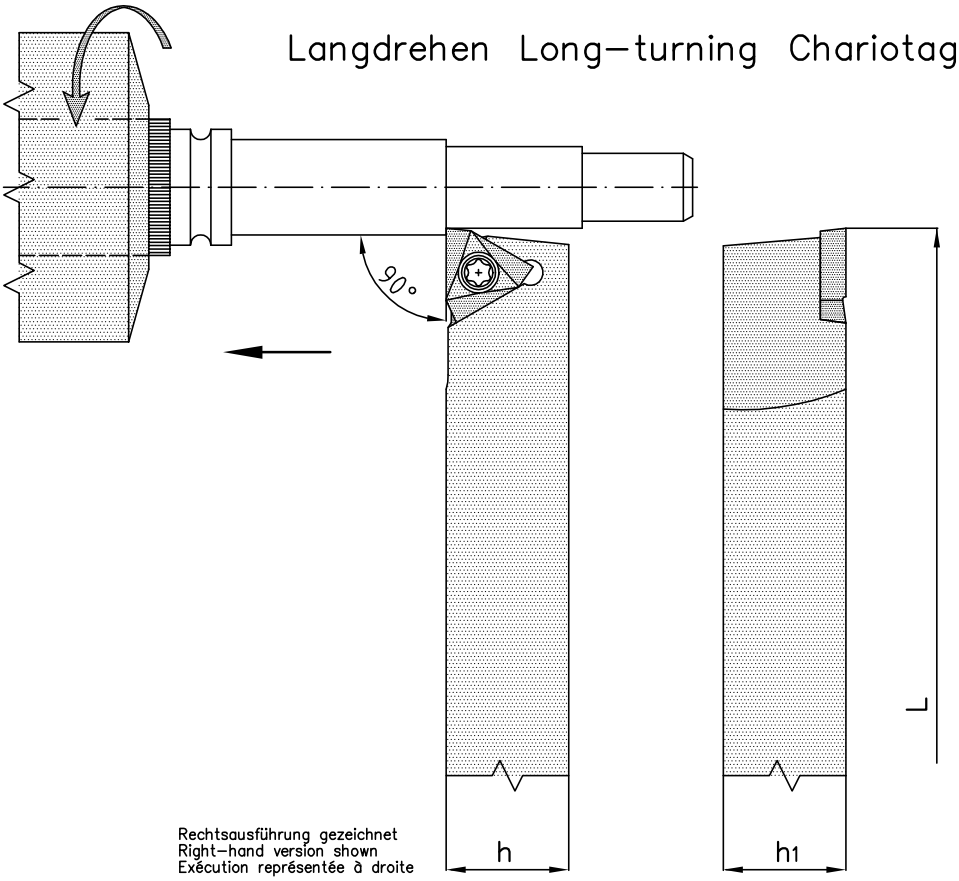
Seiten Pages **46–53**

Halter Holder Porte–outils **Seite:** Page: **35**

Langdrehen Long–turning Chariotage

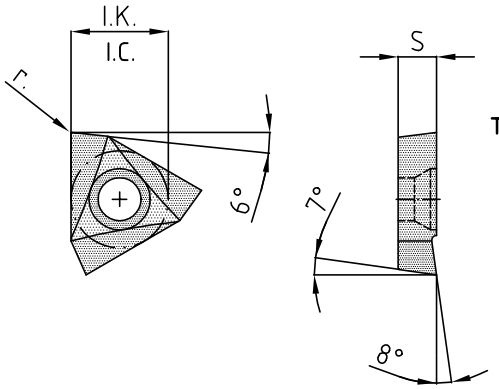


Langdrehen Long–turning Chariotage



Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef	für Wendeplatten for indexable inserts pour plaquettes réversibles
STAC–08–0808–SH–L/R	8	8	140	S 203036	T6	TCGS–080200
STAC–08–1010–SH–L/R	10	10	140			
STAC–11–1010–SH–L/R	10	10	140	M2.5x7	T7	TCGS–110200
STAC–11–1212–SH–L/R	12	12	140			
STAC–11–1616–SH–L/R	16	16	125			



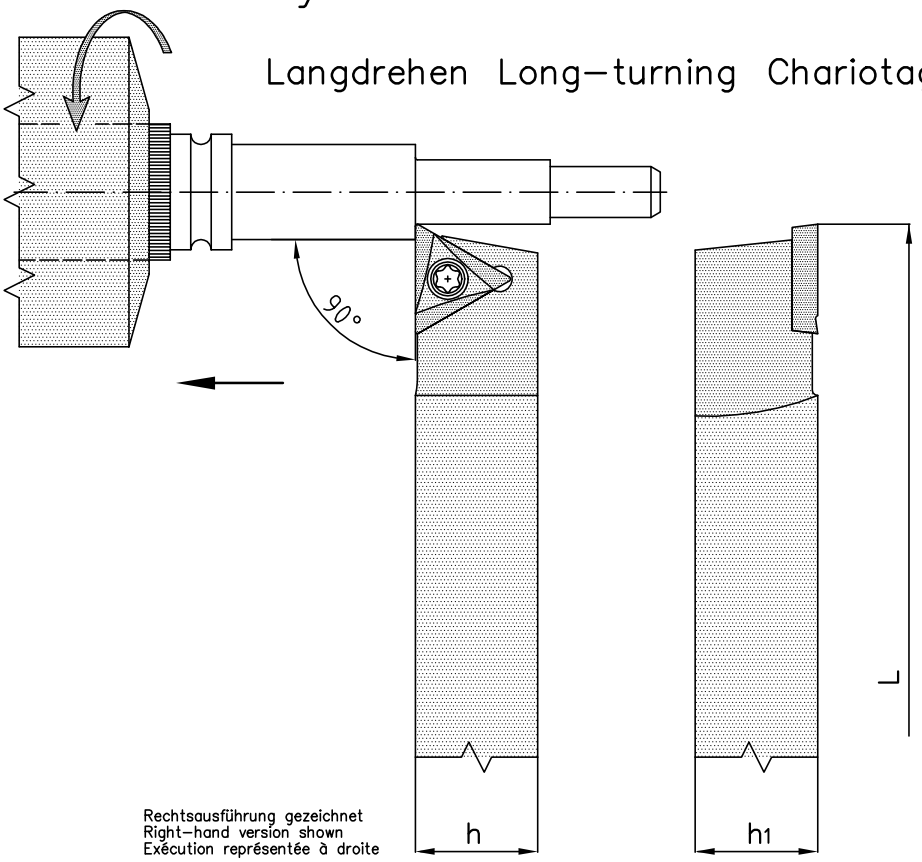
Rechter Halter rechte Platte
Right–hand holder right–hand insert
Porte–outil droite Plaquette droite

Linker Halter linke Platte
Left–hand holder left–hand insert
Porte–outil gauche Plaquette gauche

Seiten Pages **46–53**

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			Cermet Cermet Cermet	PKD PCD PCD	CBN CBN CBN	I.K.	s	r.
TCGS–080200–L/R–G1A	BD3		K10						5.0	2.5	0.0
TCGS–110200–L/R–G1A	BD3		K10						6.35	2.5	0.0

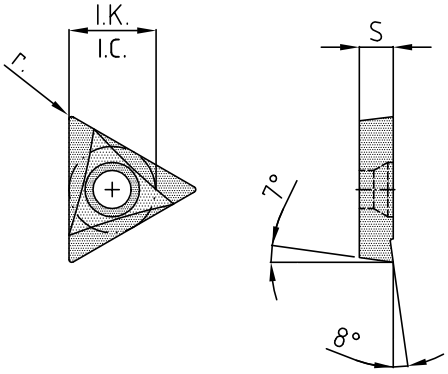
Langdrehen Long–turning Chariotage



Rechtsausführung gezeichnet
Right–hand version shown
Exécution représentée à droite

Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef	für Wendeplatten for indexable inserts pour plaquettes réversibles
STAC–08–0808–L/R	8	8	140	S 203036	T6	TCGT–080202
STAC–08–1010–L/R	10	10	140			
STAC–11–1010–L/R	10	10	140	M2.5x7	T7	TCGT–110201 TCGT–110202
STAC–11–1212–L/R	12	12	140			
STAC–11–1616–L/R	16	16	125			
STAC–16–1616–L/R	16	16	125	M4x9.5	T15	TCGT–16T304 TCGT–16T308
STAC–16–2020–L/R	20	20	125			



TCGT..

Rechter Halter rechte Platte
Right–hand holder right–hand insert
Porte–outil droite Plaquette droite

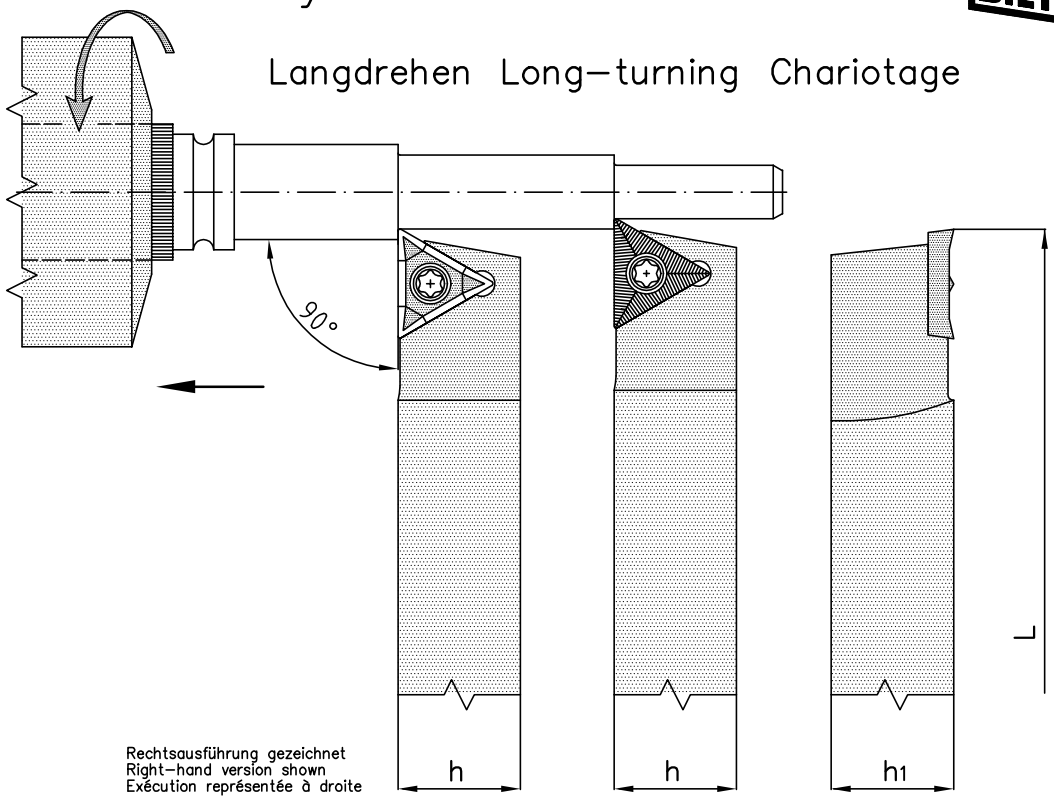
Linker Halter linke Platte
Left–hand holder left–hand insert
Porte–outil gauche Plaquette gauche

Rechtsausführung gezeichnet
Right–hand version shown
Exécution représentée à droite

Seiten Pages 46–53

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			Cermet Cermet Cermet	PKD PCD PCD	CBN CBN CBN	I.K.	s	r.
TCGT–080202–L/R–G1A	BD3		K10						5.0	2.5	0.2
TCGT–110201–L/R–G1A	BD3		K10						6.35	2.5	0.1
TCGT–110202–L/R–G1A	BD3		K10			C25			6.35	2.5	0.2
TCGT–16T304–L/R–G1A	BD3		K10	P20					9.525	3.97	0.4
TCGT–16T308–L/R–G1A	BD3		K10	P20					9.525	3.97	0.8

Langdrehen Long–turning Chariotage



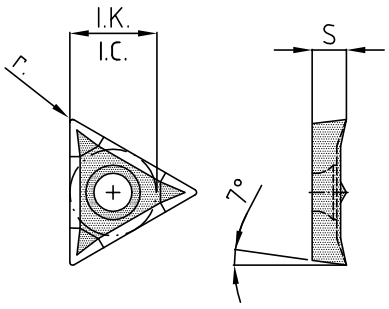
Rechtsausführung gezeichnet
Right–hand version shown
Exécution représentée à droite

Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef	für Wendeplatten for indexable inserts pour plaquettes réversibles
STAC–11–1010–L/R	10	10	140	M2.5x7	T7	TCGT–1102..
STAC–11–1212–L/R	12	12	140			
STAC–11–1616–L/R	16	16	125			
STAC–16–1616–L/R	16	16	125	M4x9.5	T15	TCGT–16T3..
STAC–16–2020–L/R	20	20	125			

für Drehen von Aluminium und NE–legierten Werkstoffen.
for turning aluminium and non–ferrous materials.
pour tournage de l'aluminium et des non–ferreux.

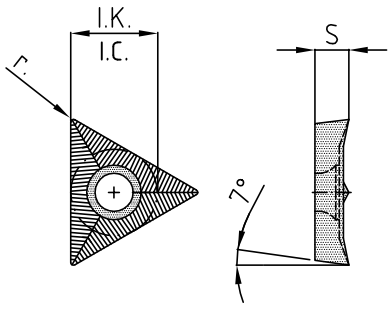
TCGT..N–Alu–FA–G7B



Seiten Pages **46–53**

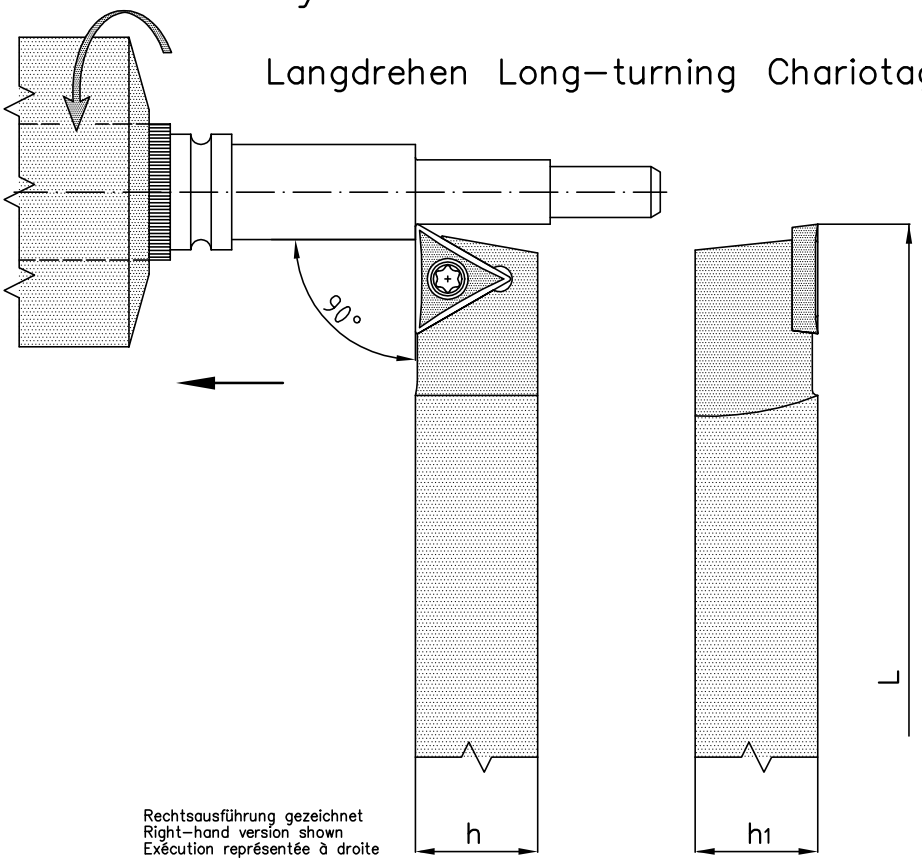
Links– und rechtsschneidend
Left– and right–hand cutting
Tournant à gauche et droite

TCGT..N–Alu–FB–G7B



HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			Cermet Cermet Cermet	I.K.	s	r.
TCGT–110202–N–Alu–FA–G7B	BD1		K10				6.35	2.38	0.2
TCGT–110204–N–Alu–FA–G7B	BD1		K10				6.35	2.38	0.4
TCGT–16T302–N–Alu–FA–G7B	BD1		K10				9.525	3.97	0.2
TCGT–16T304–N–Alu–FA–G7B	BD1		K10				9.525	3.97	0.4
TCGT–16T308–N–Alu–FA–G7B	BD1		K10				9.525	3.97	0.8
TCGT–110204–N–Alu–FB–G7B	BD3						6.35	2.38	0.4
TCGT–16T304–N–Alu–FB–G7B	BD3						9.525	3.97	0.4

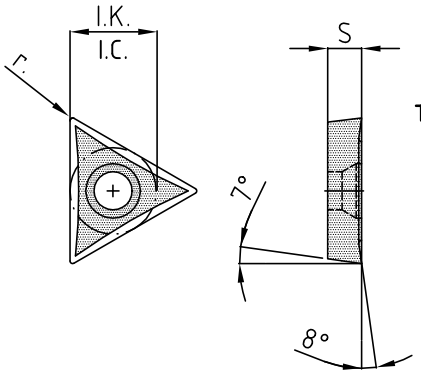
Langdrehen Long–turning Chariotage



Rechtsausführung gezeichnet
Right–hand version shown
Exécution représentée à droite

Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef	für Wendeplatten for indexable inserts pour plaquettes réversibles
STAC–08–0808–L/R	8	8	140	S 203036	T6	TCGT–080202–N
STAC–08–1010–L/R	10	10	140			TCGW–080202–N
STAC–11–1010–L/R	10	10	140	M2.5x7	T7	TCGT–110202–N
STAC–11–1212–L/R	12	12	140			TCMT–110202–N
STAC–11–1616–L/R	16	16	125			TCMW–110202–N
STAC–16–1616–L/R	16	16	125	M4x9.5	T15	TCGT–16T304–N
STAC–16–2020–L/R	20	20	125			TCMT–16T304–N
						TCMW–16T304–N



TCGT..N..

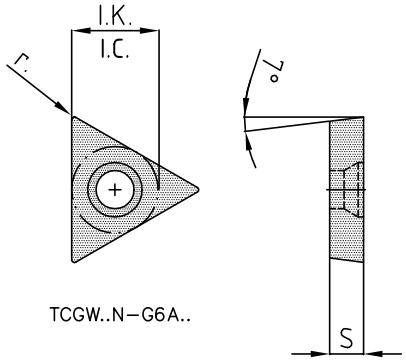
Seiten Pages 46–53

Links– und rechtsschneidend
Left– and right–hand cutting
Tournant à gauche et droite

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			Cermet Cermet Cermet	PKD PCD PCD	CBN CBN CBN	I.K.	s	r.
TCGT–080202–N–G1A	BD3		K10						5.0	2.5	0.2
TCGT–110202–N–G1A	BD3		K10						6.35	2.5	0.2
TCGT–16T304–N–G1A	BD3		K10	P20					9.525	3.97	0.4

Bestellbezeichnung Order number No. de commande

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			l.K.	s	r.
TCGW–080202–N–G6A	BD3		K10			5.0	2.5	0.2
TCGW–110202–N–G6A	BD3		K10			6.35	2.5	0.2
TCGW–16T304–N–G6A	BD3		K10	P20		9.525	3.97	0.4



TCGW..N–G6A..

Zum Schlichten! Die scharfe ASF–Geometrie

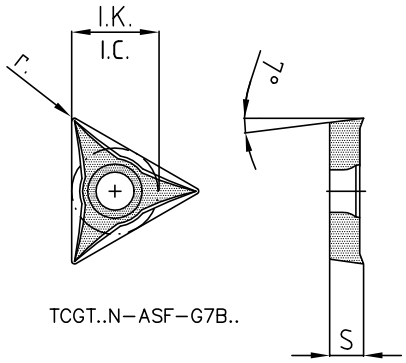
ASF ist die spezielle Geometrie für die Schlichtbearbeitung von Alu, Alu–Legierungen, Buntmetallen, Nichteisenmetallen und rostfreien Stählen! Die Platten sind komplett umfangsgeschliffen, die Schnittkräfte sind gering. Die scharfe Schneidkante in Verbindung mit einer speziell entwickelten Spanleitstufe garantieren eine optimale Spankontrolle und hohe Standzeit!

Seiten Pages **46–53**

For finishing! The sharp ASF–geometry

ASF is a special geometry for the finishing of aluminium, aluminium alloys, non–ferrous metals, non–ferrous heavy metals and stainless steels! The inserts are ground completely peripheral, the cutting forces are low. The sharp cutting edges in connection with an especially designed chip breaker guarantee a perfect chip control and a high lifetime.

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			l.K.	s	r.
TCGT–110201–N–ASF–G7B	BD3	BDD	K10			6.35	2.38	0.1
TCGT–110202–N–ASF–G7B	BD3	BDD	K10			6.35	2.38	0.2
TCGT–16T304–N–ASF–G7B	BD3	BDD	K10			9.525	3.97	0.4



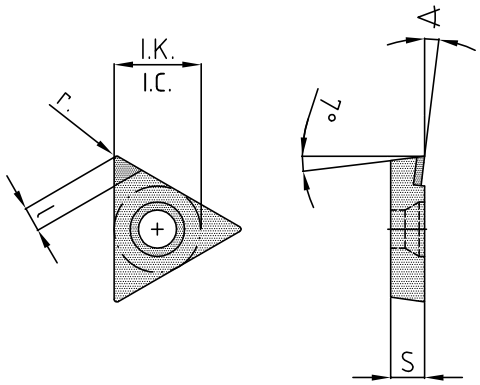
TCGT..N–ASF–G7B..

PKD–Schneidplatten
PCD–linserts
Plaquettes PCD

	l.K.	s	r.	l	∢
TCMW–110202–FN–PKD	6.35	2.38	0.2	3.7	0°
TCMW–110204–FN–PKD	6.35	2.38	0.4	3.4	0°
TCMW–16T304–FN–PKD	9.525	3.97	0.4	4.6	0°
TCMT–110202–FN–PKD	6.35	2.38	0.2	3.7	7°
TCMT–110204–FN–PKD	6.35	2.38	0.4	3.4	7°
TCMT–16T304–FN–PKD	9.525	3.97	0.4	4.6	7°

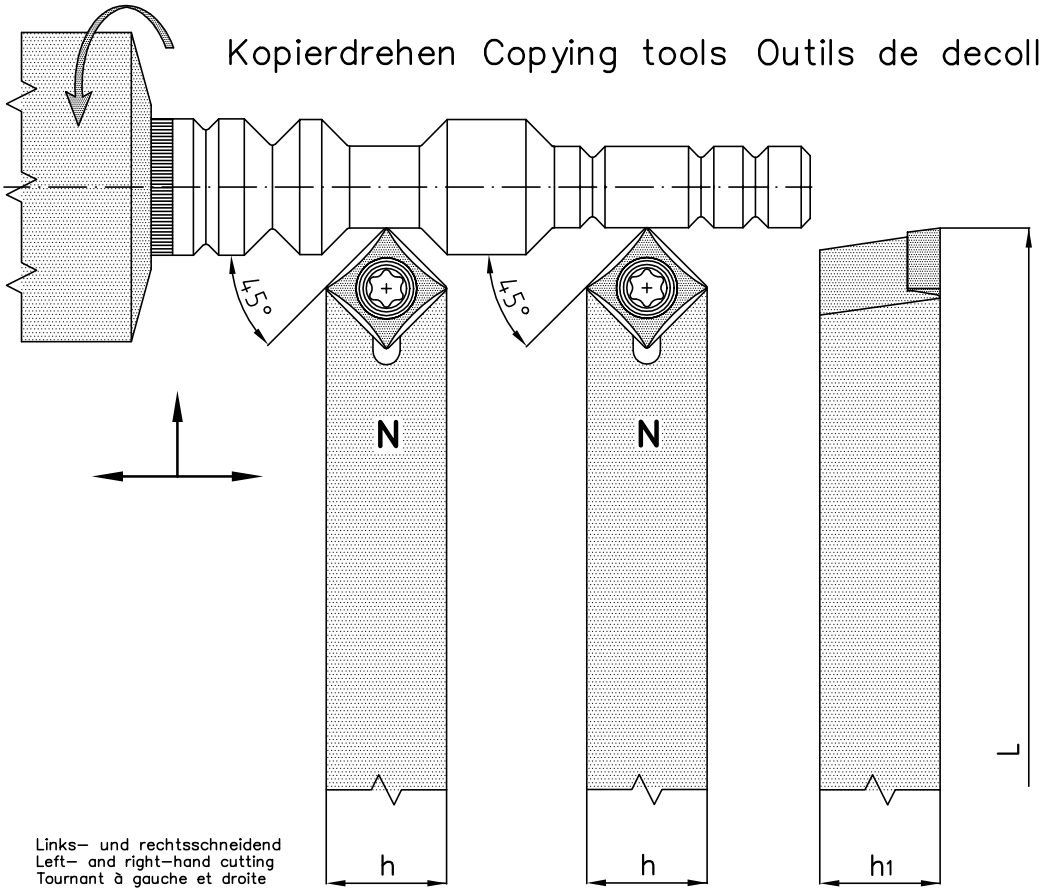
CBN–Schneidplatten
CBN–linserts
Plaquettes CBN

	l.K.	s	r.	l	∢
TCMW–110202–FN–CBN	6.35	2.38	0.2	3.8	0°
TCMW–110204–FN–CBN	6.35	2.38	0.4	3.5	0°
TCMW–16T304–FN–CBN	9.525	3.97	0.4	3.5	0°
TCMT–110202–FN–CBN	6.35	2.38	0.2	3.8	7°
TCMT–110204–FN–CBN	6.35	2.38	0.4	3.5	7°



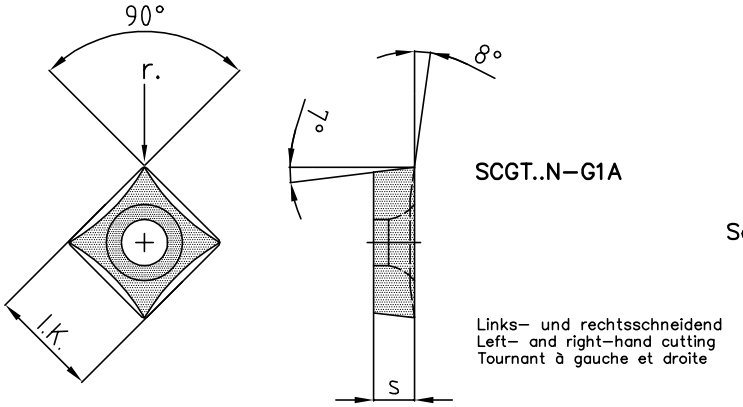
Seiten Pages **46–53**

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage



Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

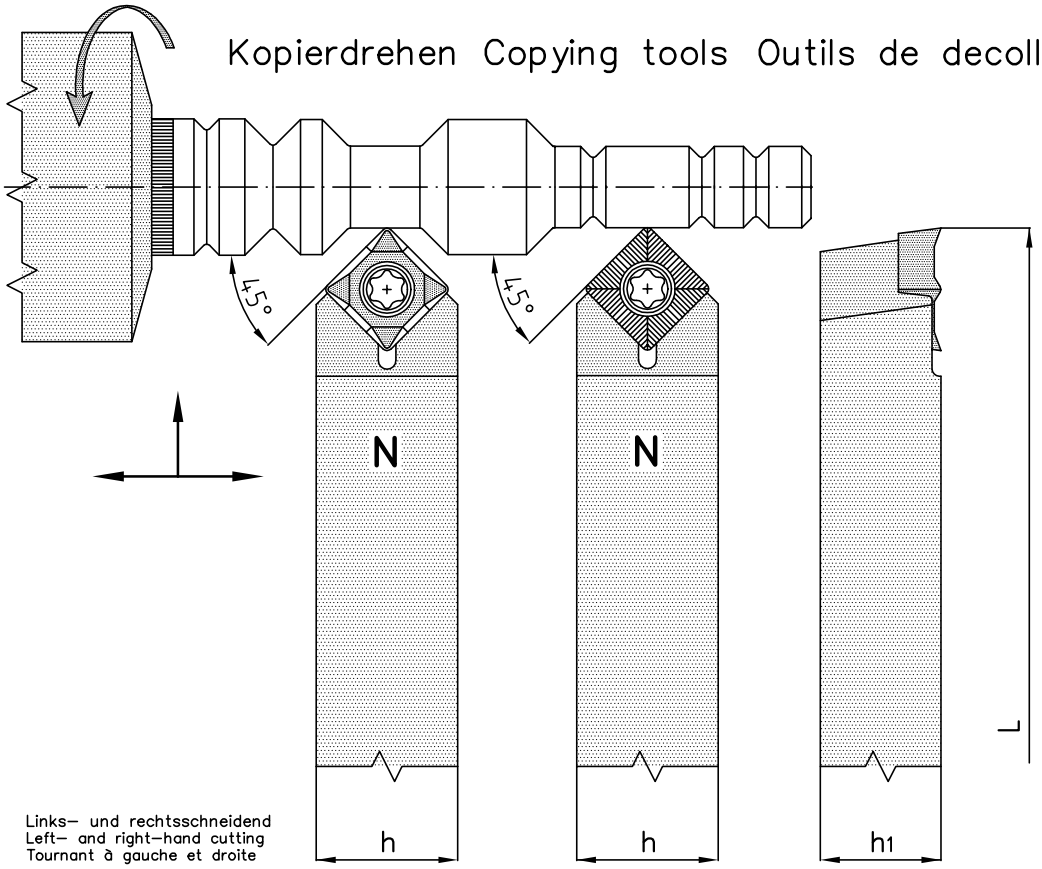
Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef	für Wendeplatten for indexable inserts pour plaquettes réversibles
SSAC–90–06–0808–N	8	8	140	S 253545	T7	SCGT–060202–N–G1A
SSAC–90–08–1010–N	10	10	140	S 305550	T8	SCGT–083003–N–G1A
SSAC–90–08–1212–N	12	12	140			
SSAC–90–10–1616–N	16	16	125	S 305550	T8	SCGT–103003–N–G1A
SSAC–90–10–2020–N	20	20	125			



Seiten Pages 46–53

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu		Cermet Cermet Cermet	PKD PCD PCD	CBN CBN CBN	I.K.	s	r.
SCGT–060202–N–G1A	BD3		K10	P20				6.35	2.38	0.2
SCGT–083003–N–G1A	BD3		K10	P20				8.0	3.0	0.3
SCGT–103003–N–G1A	BD3		K10	P20				10.0	3.0	0.3

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage

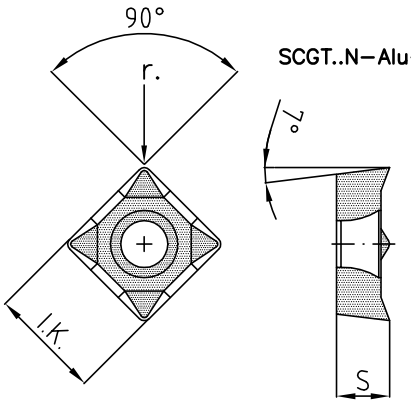


Links– und rechtsschneidend
Left– and right–hand cutting
Tournant à gauche et droite

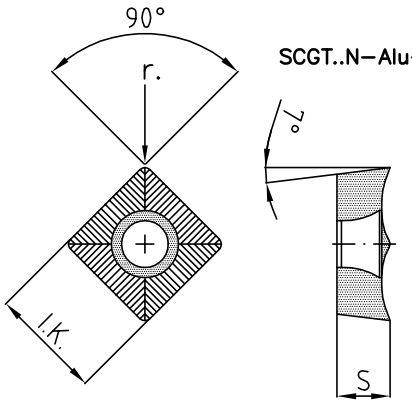
Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef	für Wendeplatten for indexable inserts pour plaquettes réversibles
SSAC–90–09–1212–N	12	12	140	M4x9.5	T15	SCGT–09..N–Alu–FA–G7B
SSAC–90–09–1616–N	16	16	125			
SSAC–90–12–1616–N	16	16	125	S 509577	T20	SCGT–12..N–Alu–FA–G7B
SSAC–90–12–2020–N	20	20	125			SCGT–12..N–Alu–FB–G7B

für Drehen von Aluminium und NE–legierten Werkstoffen.
for turning aluminium and non–ferrous materials.
pour tournage de l'aluminium et des non–ferreux.



SCGT..N–Alu–FA–G7B



SCGT..N–Alu–FB–G7B

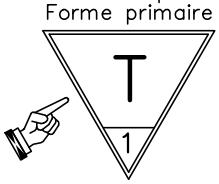
Seiten Pages **46–53**

Links– und rechtsschneidend
Left– and right–hand cutting
Tournant à gauche et droite

HM–Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non–revêtu			Cermet Cermet Cermet	I.K.	s	r.
SCGT–09T304–N–Alu–FA–G7B	BD1		K10				9.525	3.97	0.4
SCGT–09T308–N–Alu–FA–G7B	BD1		K10				9.525	3.97	0.8
SCGT–120408–N–Alu–FA–G7B	BD1		K10				12.7	4.76	0.8
SCGT–120408–N–Alu–FB–G7B	BD3						12.7	4.76	0.8

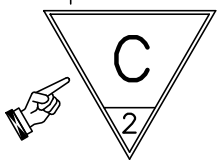
ISO Code Wendeschneidplatten ISO code inserts Code ISO plaquettes

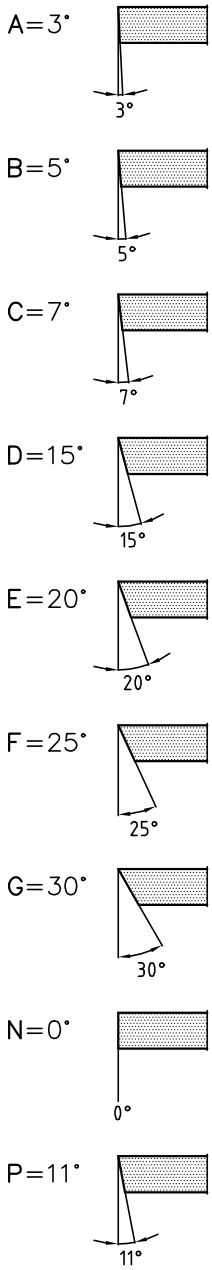
Grundform
Insert shape
Forme primaire



A	85°
B	82°
C	80°
D	55°
E	75°
F	50°
H	120°
K	55°
L	90°
M	86°
O	135°
P	108°
R	–
S	90°
T	60°
V	35°
W	80°

Freiwinkel
Clearance angle
Dépouilles





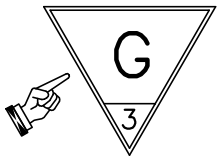
"O"

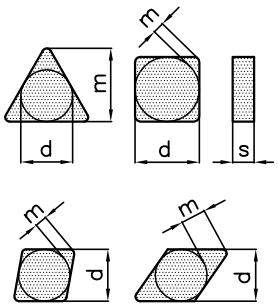
Freiwinkel die eine besondere Beschreibung erfordern

Clearance angles requiring a special description

Angles des dépouille qui nécessitent une description particulière

Toleranzklasse
Tolerance class
Tolérances





d= I.K. – I.C.

	d	m	s
A*	±0.025	±0.005	±0.025
F*	±0.013	±0.005	±0.025
C*	±0.025	±0.013	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
J	±0.05 ±0.15	±0.005	±0.025
K	±0.05 ±0.15	±0.013	±0.025
L	±0.05 ±0.15	±0.025	±0.025
M**	±0.05 ±0.15	±0.08 ±0.20	±0.13
N**	±0.05 ±0.15	±0.08 ±0.20	±0.025
U**	±0.08 ±0.25	±0.13 ±0.38	±0.13

* Wendeschneidplatte mit geschliffenen Planschneiden

* Indexable insert with ground wiper edges

* Plaquette à tranchants de planage

** Die genaue Toleranz ist von der Größe der WSP abhängig

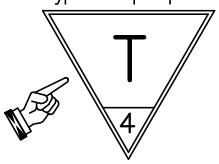
** The exact tolerance depends on the size of the insert

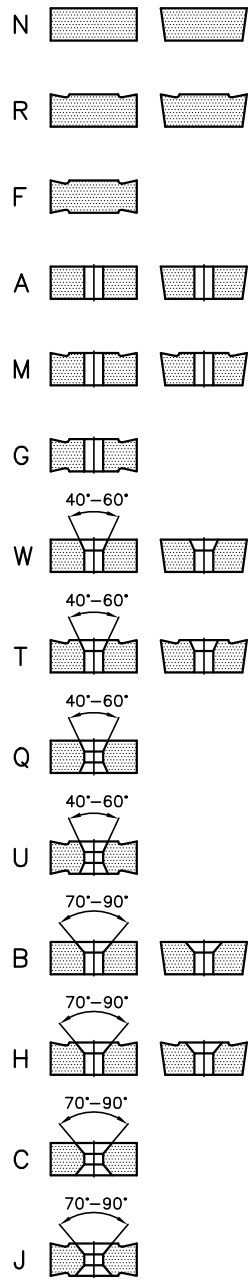
** La tolérance est fonction de la grandeur de la plaquette

** Siehe / please see / référence

DIN 4987 ISO 1832

Plattentype
Insert type
Type de plaquette

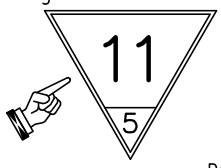


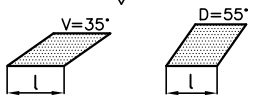


"S"
"S1"
"S2"
"S3"

Spezial–Ausführung
Special version
Exécution spéciale

Schneidkantenlänge
Cutting edge length
Longueur du tranchant



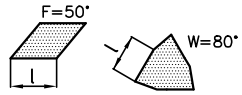


V=35°	
l	I.K.mm
08	4.76
09	5.56
11	6.35
13	7.938
16	9.525
22	12.7

D=55°	
l	I.K.mm
05	4.76
06	5.56
07	6.35
09	7.938
11	9.525
15	12.7

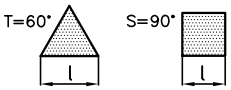
E=75°	
l	I.K.mm
04	4.76
05	5.56
06	6.35
08	7.938
09	9.525
13	12.7

C=80°	
l	I.K.mm
04	4.76
05	5.56
06	6.35
08	7.938
09	9.525
12	12.7



F=50°	
l	I.K.mm
07	6.0
10	8.0

W=80°	
l	I.K.mm
06	3.97
08	4.76



T=60°	
l	I.K.mm
04	2.480
06	3.97
08	4.76
09	5.56
11	6.35
13	7.938
16	9.525
22	12.7
27	15.88

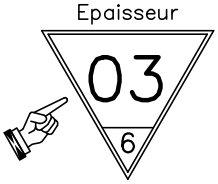
S=90°	
l	I.K.mm
03	3.40
04	4.76
05	5.56
06	6.35
S7	7.50
07	7.938
09	9.525
11	11.50
12	12.7

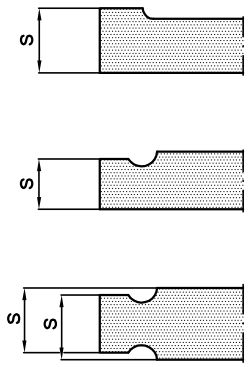
R	
l	I.K.mm
03	3.97
04	4.76
05	5.56

R	
l	I.K.mm
06	6.35
07	7.938
09	9.525

ISO Code Wendeschneidplatten ISO code inserts Code ISO plaquettes

Dicke
Thickness
Epaisseur



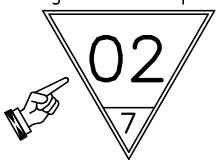


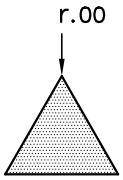
S= Dicke Thickness Epaisseur	
D0	0.80
01	1.59
T1	1.98
D1	2.0
02	2.38
D2	2.50
D3	3.0
03	3.18
D4	3.5
T3	3.97
D5	4.0
04	4.76
D6	5.0
05	5.56
D7	6.0
06	6.35
D8	8.0
07	7.94
09	9.52
12	12.7

Spezial–Ausführung
Special version
Exécution spéciale

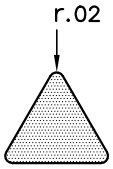
D0
D1
D2
D3
D4
D5
D6
D7
D8

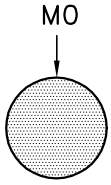
Schneidenecke
Corner configuration
Angles de coupe





Scharfkantig
Sharp corner
Coin vif

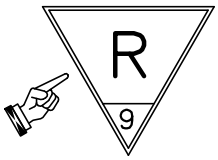


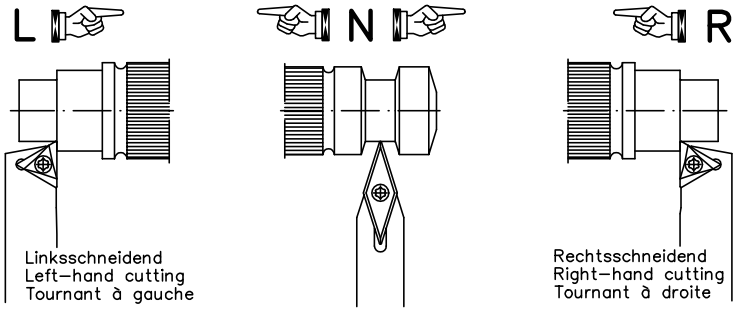


Runde Platten
Round inserts
Plaquette ronde

	r.mm
00	00
01	0.1 mm
02	0.2 mm
03	0.3 mm
04	0.4 mm
06	0.6 mm
08	0.8 mm
12	1.2 mm
16	1.6 mm
20	2.0 mm
24	2.4 mm
32	3.2 mm

Schneidrichtung
Direction of cut
Direction de coupe

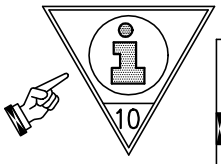




Linksschneidend
Left–hand cutting
Tournant à gauche

Links– und rechtsschneidend
Left– and right–hand cutting
Tournant à gauche et droite

Rechtsschneidend
Right–hand cutting
Tournant à droite



Geometrie
Geometries
Géométrie

- G1
- G2
- G3
- G4
- G5
- G6
- G7

Ausführung
Design Exécution

A Allseits geschliffene Ausführung
All sides ground
Exécution toutes faces rectifiées

B Umfang geschliffen Spanleitstufe gesintert
Circumference ground, chip breaker sintered
Circonférence rectifiée guide–copeaux fritée

C Umfang gesintert Spanleitstufe geschliffen
Circumference sintered, chip breaker ground
Circonférence fritée guide–copeaux rectifiée

D Gesinterte Ausführung
Sintered version
Exécution fritée

Technische Angaben Siehe Seite 48
Technical Details See page 48
Données techniques Référ. page 48

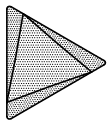
HM–Sorte Carbide grade Nuances des carbure		Cermet Cermet Cermet	Beschichtung Coating Revêtement	
K10/K15/K20	PKD PCD Polykristalliner Diamant Polycrystalline diamond Diamant polycristallin	C10	BDD	(Al–Ti) Ti–CFK
K25/K40		C14	BD1	TiN
P20		C25	BD2	TiCN
FK/UFK		C30	BD3	TiAlN
FK=Feinkornhartmetall FK=Micro grain FK=Carbure à grain fin UFK=Ultra–Feinkorn UFK=Ultra micro grain	CBN Kubisches Bornitrid Cubic boron nitride Nitrure de bore cubique	C55	BD7	AlCrN
		C60	BD8	TiB2
		C99	BD4 BD5	Mehrfach–Beschichtung Multiple coating Revêtement multiple

Siehe Seiten See pages Référ. pages 49–51

Spanleitstufengeometrie – Anwendungsempfehlung
Chip breaker geometry – Recommended for:
Géométrie de guide–copeaux – Recommandé pour:

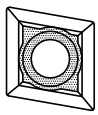
G1 A
Geometrie mit geschliffener Spanleitstufe, ausschließlich für die Feinbearbeitung entwickelt.
Geometry with ground chip breaker, designed exclusively for fine machining.
Géométrie avec un guide–copeaux rectifié, une conception particulière pour le façonnement fin.
Allseits geschliffene Ausführung
All sides ground
Exécution toutes faces rectifiées

Schneidkante scharf
Sharp cutting edge
Tranchant à arête vive



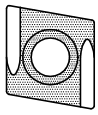
G2 B
Geometrie zum Schlichten. Ausgezeichnete Spankontrolle in geringen Schnitttiefen und Vorschüben.
Geometry for finishing. Excellent chip control with low cutting depths and feeds.
Géométrie pour finition. Contrôle des copeaux exceptionel, avec profondeur de coupe et avance minime.
Umfang geschliffen Spanleitstufe gesintert
Circumference ground, chip breaker sintered
Circonférence rectifiée guide–copeaux frité

Schneidkante scharf
Sharp cutting edge
Tranchant à arête vive



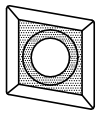
G3 C
Geometrie mit geschliffener Spanleitstufe, für die Feinbearbeitung.
Geometry with ground chip breaker, for fine machining.
Géométrie avec une guide–copeaux rectifié, pour le façonnement fin.
Umfang gesintert Spanleitstufe geschliffen
Circumference sintered, chip breaker ground
Circonférence fritée guide–copeaux rectifié

Schneidkante scharf
Sharp cutting edge
Tranchant à arête vive



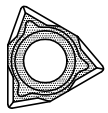
G4 B
Geometrie für allgemeine Verwendung.
Geometry for general use.
Géométrie pour usinage général.
Umfang geschliffen Spanleitstufe gesintert
Circumference ground, chip breaker sintered
Circonférence rectifiée guide–copeaux frité

Schneidkante scharf
Sharp cutting edge
Tranchant à arête vive



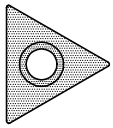
G5 D
Geometrie für die mittlere Schlichtbearbeitung und leichte Schruppbearbeitung (gute Spankontrolle).
Geometry for medium finishing and light roughing operations (good chip control).
Géométrie pour finition moyenne et ébauche légère (contrôle des copeaux bon).
Gesinterte Ausführung
Sintered version
Exécution fritée

Schneidkante verrundet
Cutting edge rounded
Tranchant arrondi



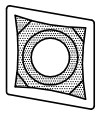
G6 A
Ohne Spanleitstufe für Fein– bis mittlere Bearbeitung von kurzspanenden Werkstoffen.
Without chip breaker for fine machining and medium machining of short chipping materials.
Sans guide–copeaux pour la finition et la semi–finition dans les matériaux à copeaux fragmentés.
Allseits geschliffene Ausführung
All sides ground
Exécution toutes faces rectifiées

Schneidkante scharf
Sharp cutting edge
Tranchant à arête vive



G7 B
Großer positiver Spanwinkel, für Drehen von Aluminium und NE–legierten Werkstoffen.
Big positive rake angle, for turning aluminium and non–ferrous materials.
Angle de coupe positif important, pour tournage de l'aluminium et des non–ferreux.
Umfang geschliffen Spanleitstufe gesintert
Circumference ground, chip breaker sintered
Circonférence rectifiée guide–copeaux frité

Schneidkante scharf
Sharp cutting edge
Tranchant à arête vive



Hartmetallsorten – Anwendungsempfehlung
Carbide grades – Recommended for:
Nuances des carbure – Recommandé pour:

K10

Für Automatenstähle und Buntmetalle, (Kupfer, Messing, Aluminium) zum Drehen kleinster bis mittlerer Spanquerschnitte von 70–170 m/min. Schnittgeschwindigkeit.

For free cutting steel and non–ferrous metals (copper, brass, aluminium), for turning from small to medium chip sections at a cutting speed of 70–170 m/min.

Pour aciers de décolletage et métaux non–ferreux (cuivre, laiton, aluminium), pour le tournage de sections de copeaux petits à moyens, à une vitesse de coupe de 70–170 m/min.

P20

Für Stahl, Stahlguß und niedriglegierten Stahl, zum Drehen bei mittleren Spanquerschnitten von 80–150 m/min. Schnittgeschwindigkeit.

For steel, steel casting and low–alloy steel, for turning medium chip sections at a cutting speed of 80–150 m/min.

Pour l'acier, l'acier coulé et l'acier à faible teneur en alliage, pour le tournage de sections de copeaux moyens à une vitesse de coupe de 80–150 m/min.

FK

Für schwer zerspanbare Werkstoffe (z.B. rostfreie Stähle); besonders bei niedrigen Schnitt–geschwindigkeiten bis 100 m/min., wie bei Abstech– und Einstechoperationen.

For difficult materials such as stainless steels, especially with low speeds up to 100 m/min. (e.g. cut–off and grooving operations).

Pour des matières difficiles (p.ex. acier inoxydables), en particulier avec de faibles vitesses (moins de 100 m/min.), par exemple pour le tronçonnage et la plongée.

FK=Feinkornhartmetall FK=Micro grain FK=Carbure a grain fin

UFK–2

Ultra–Feinkorn K15/K20 für Automatenstähle und Nicht–Eisen–Legierungen.
Ultra micro grain K15/K20 for free cutting steels and non–ferrous alloys.
Carbure a grain fin ultra K15/K20, pour acier de décolletage et des alliages non–ferreux.

UFK–4

Ultra–Feinkorn K40 für schwer zerspanbare Werkstoffe, z.B. rostfreie Stähle, Titan usw.
Ultra micro grain K40 for difficult materials such as stainless steels, titanium, e.t.c.
Carbure a grain fin ultra K40, pour des matières difficiles, p.ex. aciers inoxydables, titane, etc.

PKD CBN – Anwendungsempfehlung
PCD CBN – Recommended for:
PCD CBN – Recommandé pour:

PKD PCD

PKD–Polykristalliner Diamant eignet sich zur Bearbeitung von Nichteisenmetallen wie z.B. Aluminium, Kupfer und deren Legierungen, Messing und Bronze aber auch Kunstoffe, Holz sowie Keramik, Edel– und Hartmetalle. Die Schneide bleibt auch bei schwierigsten Bearbeitungen scharf, bei Schnittgeschwindigkeiten bis zu 2000 m/min.

PCD–Polycrystalline diamond is suitable for machining non–ferrous metals such as aluminium, copper and their alloys, brass and bronze, but also plastics, wood and ceramics, noble metals and carbide. The cutting edge remains sharp even in difficult machining conditions, with speeds of up to 2000 m/min.

PCD–Diamant polycristallin convient pour l'usinages des non–ferreux, par exemple aluminium, cuivre et les alliages, laiton et bronze, également pour plastique, bois, céramique, métal aux précieux et carbure. Le tranchant reste aiguisé aussi sous conditions difficiles, à une vitesse de coupe jusqu'à 2000 m/min.

CBN

CBN–Kubisches Bornitrid ist ein besonders harter Schneidstoff, dessen Härte nur von Diamant übertroffen wird. Die Einsatzgebiete von CBN–Schneidstoffen liegen bei harten Eisenwerkstoffen (45–70 HRC), martensitischem Gußeisen, gehärtetem Kaltarbeitsstahl, Kugellagerstahl, einsatzgehärtetem Stahl, Hartlegierungen auf Co–, Ni– oder Fe–Basis und Sintermetall.

CBN–Cubic boron nitride is an extremely hard material, its hardness being surpassed only by diamond. CBN is suitable for machining hard ferrous materials (45–70 HRC), martensitic cast iron, hardened cold work steel, ball bearing steel, case hardened steel, Co–, Ni– or Fe–based hard alloys and sinter metals.

CBN–Nitrure de bore cubique est une matière très dure, seul le diamant a une dureté plus élevée. CBN est utilisable pour les ferreux durs (45–70 HRC), fer fonte martensitique, acier trempé pour travail à froid, acier de roulement à billes, acier de cémentation trempé, alliage dur sur une base Co, Ni ou Fe, et métal frité.

Cermet – Anwendungsempfehlung
Cermet – Recommended for:
Cermet – Recommandé pour:

C10	Cermet mit hoher Verschleißfestigkeit und Standzeit. Einhaltung enger Toleranzen durch stabile Schneidkanten. Gute Oberflächen bei der Schlichtbearbeitung durch Aufbauschneidenverringerung. Cermet with good wear resistance and tool life. Small tolerances can be kept because of stable cutting edge. Reduction of built–up edges, therefore good surfarce finish with finishing operations. Cermet avec une haute résistance à l'usure et une bonne durée de vie. Observation des tolérances serreés grace à une coupe stable. Moins arrête rapportée, donc des surfaces améliorées à l'usinage finition.
C14	Cermet für die Fein– und Feinstbearbeitung von lang– und kurzspanenden Werkstoffen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten und kleinen Vorschüben. Cermet for fine machining and microfinishing of long and short chipping materials at high cutting speeds and small feeds. Cermet pour l'usinage fin et ultra–fin de matériaux à copeaux continus et fragmentés avec des vitesses de coupe élevées et des avances faibles.
C25	Cermet für Fein– und Schlichtbearbeitung von Stahlwerkstoffen und rostfreiem Stahl, bei kleinen bis mittleren Vorschüben und hohen Schnittgeschwindigkeiten. Cermet for fine and finishing operations in steels and stainless steels, with small to medium feeds and high cutting speeds. Cermet pour l'usinage fin et finition d'acier ou acier inoxydable, avec l'avance moyen et vitesse de coupe élevé.
C30	Cermet für hohe Schnittgeschwindigkeiten. C30 verfügt über eine ausgezeichnete Verschleißfestigkeit und hat auch im Einsatzbereich der Stahlverarbeitung mit Schnittgeschwindigkeiten von 400 m/min. eine außergewöhnlich hohe Standzeit. C30 ist nicht nur für die Stahlzerspanung, sondern auch für Guß– und Sintermetallzerspanung einsetzbar. Innerhalb des Anwendungsbereiches von P01–P15 bestens geeignet. Cermet for high cutting speeds. C30 has both an excellent wear resistance and an extremely extended tool life, even when used for machining steel at cutting speeds of 400 m/min. C60 can not only be used for chip removal with steel but also with cast iron and sintered metal. Perfectly suitable within an operating range from P01–P15. Cermet pour vitesses de coupe élevées. C30 dispose d'une résistance à l'usure exceptionelle et possède également une tenue particulièrement élevée dans le champ d'applications des usinages de l'acier à des vitesses de coupe de 400 m/min. C30 n'est pas seulement utilisable pour l'usinage de l'acier, mais également pour la fonte et les métaux frités. Convient à l'intérieur du champ d'applications de P01–P15.
C55	Cermet für hohe Schnittgeschwindigkeiten beim Schlichten von Stahl. Gute Ausgewogenheit zwischen Zähigkeit und Verschleißfestigkeit an der Schneidkante. Verbesserte Maßhaltigkeit. Cermet for finishing of steel at high speeds. Good balance between toughness and wear resistance on the cutting edge. Improved dimensional accuracy. Cermet pour façonnement fin d'aciers avec vitesse de coupe élevée. Une bonne proportion de ténacité et résistance d'usure aux tranchants. Observation de la mesure amélioré.
C60	Cermet für universale Verwendung. C60 verfügt über ein günstiges Verhältnis positiver Verschleiß– und Biegeeigenschaften. C60 gewährleistet ein weites Spektrum anwendbarer Schnittgeschwindigkeiten von 60 bis 350 m/min. bei langer Lebensdauer. Innerhalb des Anwendungsbereiches von P10 bis P25 bestens geeignet. Cermet for multi–purpose use. C60 has a fair proportion of both positive wear resistance and flexibility or bending properties. C60 guarantees a wide range of possible cutting speeds between 60 m/min. and 350 m/min., together with an extended tool life. Perfectly suitable within an operating range from P10–P25. Cermet pour applications universelles. C60 dispose d'un rapport avantageux de caractéristiques d'usure et de flexion positives. C60 garantit un large spectre de vitesse de coupe applicables de 60–350 m/min., avec une long durée de vie. Convient à l'intérieur du champ d'applications de P10–P25.
C99	Cermet zum Drehen von Stahl, wenn höhere Anforderungen an die Zähigkeit gestellt werden. Cermet for the machining of steel, when a high degree of toughness is required. Cermet pour tournage d'acier, si ténacité est élémentaire.

Beschichtung – Anwendungsempfehlung
Coating – Recommended for:
Revêtement – Recommandé pour:

BDD

Multilayer Diamantbeschichtung zur spanenden Bearbeitung von faserverstärkten Kunststoffen sowie Verbund–und Sandwichmaterialien (Al–Ti) und Ti–CFK

Multilayer diamond coating for machining fiber reinforced plastics as well as composite–and sandwich materials (Al–Ti) and Ti–CFC

Multilayer diamante revêtement pour traitement de renforcé de fibre ainsi composite–et sandwich matériaux (Al–Ti) et Ti–CFC

BD1

TiN (Titannitrid), Farbe goldgelb, Härte 2400 HV. TiN ist die am Markt am meisten verbreitete Beschichtung und hat sich als universell einsetzbar durchgesetzt.

TiN (titanium nitride), gold–coloured, hardness 2400 HV. TiN is the most commonly used coating on the market, and regarded as universally suitable.

TiN (titanium nitride), couleur doré, dureté 2400 HV. TiN est le revêtement le plus fréquent au marché, apte universellement.

BD2

TiCN (Titancarbonitrid), Farbe blaugrau, Härte 3300 HV. Durch die Doppelstruktur Titannitrid–Titankarbonitrid erreicht diese Beschichtung noch höhere Härtewerte als TiN und besitzt ein noch günstigeres Zähigkeitsverhalten. TiCN ist zu empfehlen für besonders hohe Anforderungen, z.B. bei schwer bearbeitbaren Werkstoffen.

TiCN (titanium carbon nitride), colour blue–grey, hardness 3300 HV. Because of the double structure titanium nitride–titanium carbon nitride, this coating is harder than TiN and has better toughness properties. TiCN can be recommended for especially high requirements, e.g. for materials which are difficult to machine.

TiCN (titanium carbone nitride), couleur bleu–gris, dureté 3300 HV. La structure double, titanium nitride–titanium carbone nitride, rend TiCN plus dur que TiN, est c'est apte pour des exigences difficiles, par exemple pour matières qui ne sont pas façonnables facilement.

BD3

TiAlN (Titanaluminiumnitrid), Farbe violettgrau, Härte 3300 HV. Bei TiAlN wird Aluminium zulegiert, dadurch bildet sich an der Oberfläche eine dünne, äußerst widerstandsfähige Aluminiumoxid–Schicht. Diese verhindert Oxidations– und Diffusionsverschleiß. TiAlN Beschichtung eignet sich besonders für hohe Schnittgeschwindigkeiten.

TiAlN (titanium aluminium nitride), colour violet–grey, hardness 3300 HV. In TiAlN, aluminium has been added by alloying, making a thin, robust aluminium oxide layer on its surface, which prevents oxidation– and diffusion–wear. TiAlN is also especially suitable for high speeds.

TiAlN (titanium aluminium nitride), couleur violet–gris, dureté 3300 HV. TiAlN est une alliage aluminium, avec une couche aluminium–oxyde très mince et résistante. Cette couche empêche l'usure d'oxydation ou diffusion. TiAlN convient également pour l'usinage avec vitesse de coupe élevé.

BD4

Mehrfach–Beschichtung, Farbe goldgelb, Universalsorte für die Bearbeitung von Stählen bei mittlerer Schrupp– und Feinbearbeitung mit mäßiger Schnittgeschwindigkeit.

Multiple coating, colour golden, universal grade for machining steels at medium speeds, for medium roughing and finishing operations.

Revêtement multiple, couleur doré, qualité universelle pour aciers, usinages finition ou ébauche moyens, avec vitesse de coupe moyen.

BD5

Mehrfach–Beschichtung, Farbe schwarzgrau, mit hoher Verschleißfestigkeit. Geeignet für die generelle Stahlbearbeitung für mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeiten.

Multiple coating, colour black–grey, with high wear resistance. Suitable for general steel machining at medium to high speed rates.

Revêtement multiple, couleur noir–gris, avec bonne résistance à l'usure. Egalement pour l'usinage d'acier général, avec vitesse de coupe moyen jusqu'á élevé.

BD7

AlCrN (Aluminium–Chrom–Nitrid), Farbe blau–grau, Härte 3200 HV. Sehr hoher Abrasivwiderstand, hohe Warmhärte und Oxidationsbeständigkeit. Besonders geeignet für unterbrochenen Schnitt.

AlCrN (aluminium–chromium–nitride), colour blue–grey, hardness 3200 HV. Very high abrasion and oxidation resistance, high and constant temperature resistance. Especially suitable for interrupted cuts.

AlCrN (aluminium–chrome–nitride), couleur bleu–gris, dureté 3200 HV. Très bonne résistance à l'abrasion et à l'oxidation inégalée. Résistance thermique élevée et constante. BD7 convient particulièrement pour coupe interrompu.

BD8

TiB2 (Titandiborit) Der hellgraue Schichtwerkstoff wurde speziell für die Hochleistungszerspanung von Aluminium und Aluminiumlegierungen entwickelt. Durch seine geringe Affinität zum Aluminium verhindert AluSpeed in besonderem Maße die Aufbauschneidenbildung. Die extrem glatte Oberfläche verringert die Reibung an der Spanfläche und erleichtert den Spanablauf. Exakt konstruiert ist durch die hohe Härte ausserdem ein ausgezeichneter Verschleißschutz gewährleistet.

TiB2 (Titanium Diborite), The light grey coating material was especially developed for high–performance machining of aluminium and aluminium alloys. With its low affinity to aluminium, AluSpeed prevents the formation of built–up edges to a particularly large extent. The extremely smooth surface reduces friction on the face and makes machining easier. Accurately constructed the high degree of hardness also guarantees excellent wear protection.

Technische Angaben Technical Details Données techniques

Schnittdaten für Langdrehen Cutting data for long-turning Données d'usinages pour chariotage

Material / Material / Matière	Stoff-Nr. / Standard No. / Norme No.	Kurznahme / Symbol / Symbole	HM-Sorte Carbide grade Nuances carbure		Vc m/min.	f mm/U			Beschichtet Coated Revêtu	Vc m/min.	f mm/U			Cermet Vc m/min.	f mm/U		
Allgemeine Baustähle Structural steels Aciers de construction	≤ 600 N/mm²	1.0037 St37-2	–	P20	80-110	0,03	0,05	0,08-0,12	100-130	0,03	0,05	0,08-0,12	290-400	0,05	0,15	0,30
		1.0044 St42-2	–	–	–	–	–	– –	–	–	–	–				
	≤ 800 N/mm²	1.0050 St50-2	–	P20	70-100	0,025	0,05	0,08-0,10	90-120	0,025	0,05	0,08-0,10				
		1.0060 St60-2	–	–	–	–	–	– –	–	–	–	–				
Automatenstähle Free-cutting steels Aciers de décolletage ≤ 600 N/mm²		1.0711 9S20K	K10	K20	80-120	0,03	0,06	0,08-0,12	100-140	0,03	0,06	0,08-0,12	240-330	0,05	0,15	0,25
		1.0715 9SMn28K	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–				
		1.0718 9SMnPb28K	K10	K20	90-150	0,03	0,06	0,08-0,15	110-170	0,03	0,06	0,08-0,15				
		1.0737 9SMnPb36K	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–				
Einsatzstähle Cementation steels Aciers de cémentation 600-1300 N/mm²		1.0401 C15	–	P20	80-110	0,02	0,05	0,07-0,10	100-130	0,02	0,05	0,07-0,10	120-260	0,05	0,15	0,20
		1.1141 Ck15	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–				
		1.7131 16MnCr5	–	FK	70-100	0,025	0,05	0,07-0,10	90-120	0,025	0,05	0,07-0,10				
		1.7147 20MnCr5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–				
Vergütungsstähle Heat-treatable steels Aciers d'amélioration 600-1200 N/mm²		1.0501/1.1181 C35/Ck35	–	FK	90-140	0,035	0,06	0,07-0,12	110-160	0,035	0,06	0,07-0,12	120-260	0,05	0,15	0,20
		1.0503/1.1191 C45/Ck45	–	P20	70-120	0,025	0,05	0,07-0,12	90-140	0,025	0,05	0,07-0,12				
		1.0601/1.1221 C60/Ck60	–	P20	60-100	0,02	0,04	0,06-0,10	80-120	0,02	0,04	0,06-0,10				
		1.7225 42CrMo4	–	P20	50-90	0,02	0,04	0,06-0,10	70-110	0,02	0,04	0,06-0,10				
		1.8161 58CrV4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Rostfreie-Stähle Stainless steels Aciers inoxydables austenitisch austenitic/austenitique		1.4305 X12CrNiS188	–	FK	60-110	0,03	0,05	0,06-0,10	80-130	0,03	0,05	0,06-0,10	200-230	0,05	0,15	0,25
		1.4401 X5CrNiMo1810	–	FK	55-90	0,02	0,04	0,05-0,08	75-110	0,02	0,04	0,05-0,08				
		1.4571 X10CrNiMoTi1810	–	FK	50-80	0,02	0,04	0,05-0,08	70-100	0,02	0,04	0,05-0,08				
		500-800 N/mm²														
ferritisch ferritic/ferritique		1.4021 X20Cr13	–	FK	60-100	0,03	0,05	0,06-0,08	80-120	0,03	0,05	0,06-0,08	280-330	0,05	0,15	0,30
		1.4113 X6CrMo17	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–				
		450-650 N/mm²														
martensitisch martensitic/martensitique		1.4001 X7Cr14	–	FK	60-100	0,03	0,05	0,06-0,08	80-120	0,03	0,05	0,06-0,08	200-250	0,05	0,15	0,25
		1.4119 X15CrMo13	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–				
		500-800 N/mm²														
Aluminium	≤ 150 N/mm²	Al99,5/Al99/AlMgMn	K10	K20	150-300	0,02	0,25	0,30-0,60	200-400	0,02	0,25	0,30-0,60	300-2600	0,06	0,20	0,35
	≤ 400 N/mm²	AlCuMgPb/AlMgSiPb	K10	K20	150-300	0,04	0,08	0,15-0,30	200-400	0,04	0,08	0,15-0,30				
Messing Brass/Laiton	≤ 700 N/mm²	CuZn5/CuZn37	K10	K20	150-300	0,04	0,08	0,15-0,20	180-400	0,04	0,08	0,15-0,20	–	–	–	–
		CuZn39Pb/CuZn43Pb2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Kupfer /Copper/Cuivre		E-Cu57/CuMn3	K10	K20	150-300	0,03	0,06	0,10-0,15	150-400	0.03	0,06	0,10-0,15	–	–	–	–

Schnittdaten für PKD Cutting data for PCD Données d'usinages pour PCD

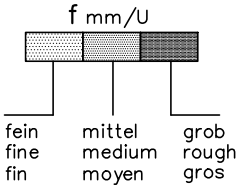
Material Material Matière	Vc m/min.	f mm/U	ap (mm)	
Alu-Legierungen unter 3% SIC Aluminium alloys under 3% SIC Alliages alu avec moins de 3% SIC	200 – 2000	0,05 – 0,4	bis zur ganzen Diamantschneide up to the whole diamond cutting edge Jusqu'à toute l'arête diamant	Für unterbrochenen Schnitt, Schnittwerte 50% halbieren For interrupted cuts use 50% of the cutting values Pour une coupe interrompue, diminuer 50% les valeurs de coupe
Alu-Legierungen bis zu 12% SIC Aluminium alloys up to 12% SIC Alliages alu jusqu'à 12% SIC	150 – 1000	0,05 – 0,4		
Alu-Legierungen bis ca. 21% SIC Aluminium alloys up to approx. 21% SIC Alliages alu jusqu'à 21% SIC	100 – 800	0,05 – 0,4		
Messing – Magnesium – Zinklegierungen Brass – Magnesium – Zinc alloys Alliages laiton – magnésium – zinc	200 – 2000	0,05 – 0,4		
Kupfer – Bronze – Bleilegierungen Copper – Bronze – Lead alloys Alliages plomb-cuivre-bronze	200 – 1000	0,05 – 0,4		
Duro- und Thermoplaste ohne und mit Füllstoffen z.B: CFK, GFK, und Epoxydharze Duro and thermoplastics with and without fillers, e.g. CFK, GFK and epoxy resin. Résine thermodurcissable et thermoplastique sans et avec matières de charge, CFK, GFK	100 – 1000	0,05 – 0,2		
Hartpapiere Hard papers Papiers durs	200 – 600	0,10 – 0,3		
Hart- und Weichgummi ohne und mit Füllstoffen Hard and soft rubber with and without fillers Caoutchouc durci et souple avec et sans matières de charge	100 – 500	0,10 – 0,3		
Graphit- und vorgesintertes Hartmetall Graphite and pre-sintered carbide Métal dur graphite et préfritté	100 – 500	0,10 – 0,4		
Aluminiumoxyd, Silizium, Wolfram Aluminium oxide, Silicon, Tungsten Oxyde d'aluminium, Silice, Wolfram	50 – 180	bis 0,1	bis/up to 0,5	

Technische Angaben Technical Details Données techniques

Schnittdaten für Abstechen und Einstechen
Cutting data for parting and grooving
Données d'usinages pour tronçonnage et plongée

Material / Material / Matière	Stoff–Nr. / Standard No. / Norme No.	Kurznahme / Symbol / Symbole	HM–Sorte Carbide grade Nuances carbure		V_c m/min.	f mm/U			Beschichtet Coated Revêtu		V_c m/min.	f mm/U			Cermet		V_c m/min.	f mm/U		
Allgemeine Baustähle Structural steels Aciers de construction	≤ 600 N/mm²	1.0037	St37–2	K10 P20 FK	80–110	0,015	0,025	0,05			100–130	0,015	0,025	0,05			110–160	0,02	0,05	0,10
		1.0044	St42–2		–	–	–	–			–	–	–	–						
	≤ 800 N/mm²	1.0050	St50–2		70–100	0,012	0,02	0,04			90–120	0,012	0,02	0,04						
		1.0060	St60–2		–	–	–	–			–	–	–	–						
Automatenstähle Free–cutting steels Aciers de décolletage ≤ 600 N/mm²		1.0711	9S20K	K10	80–120	0,015	0,03	0,06			100–140	0,015	0,03	0,06			120–220	0,02	0,06	0,15
		1.0715	9SMn28K		–	–	–	–			–	–	–	–						
		1.0718	9SMnPb28K		90–150	0,015	0,04	0,07			110–170	0,015	0,04	0,07						
		1.0737	9SMnPb36K		–	–	–	–			–	–	–	–						
Einsatzstähle Cementation steels Aciers de cémentation 600–1300 N/mm²		1.0401	C15	K10 P20 FK	80–110	0,012	0,025	0,05			100–130	0,012	0,025	0,05			110–160	0,02	0,05	0,10
		1.1141	Ck15		80–110	0,012	0,025	0,06			100–130	0,012	0,025	0,06						
		1.7131	16MnCr5		70–100	0,012	0,025	0,05			90–120	0,015	0,03	0,06						
		1.7147	20MnCr5		70–100	0,012	0,025	0,05			90–120	0,012	0,025	0,05						
Vergütungsstähle Heat–treatable steels Aciers d'amélioration 600–1200 N/mm²		1.0501/1.1181	C35/Ck35	–	FK	90–140	0,02	0,04	0,06		110–160	0,02	0,04	0,06			70–210	0,02	0,05	0,10
		1.0503/1.1191	C45/Ck45	P20	FK	70–120	0,015	0,03	0,05		90–140	0,015	0,03	0,05						
		1.0601/1.1221	C60/Ck60	P20	FK	60–100	0,015	0,05	0,06		80–120	0,015	0,05	0,06						
		1.7225	42CrMo4	P20	FK	50–90	0,010	0,025	0,05		70–110	0,010	0,025	0,05						
		1.8161	58CrV4	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–			–	–	–	–
Rostfreie–Stähle Stainless steels Aciers inoxydables austenitisch austenitic/austenitique		1.4305	X12CrNiS188	–	FK	60–110	0,015	0,03	0,04		80–130	0,015	0,03	0,04			110–200	0,02	0,04	0,08
		1.4401	X5CrNiMo1810	–	FK	55–90	0,01	0,02	0,035		75–110	0,01	0,02	0,035						
		1.4571	X10CrNiMoTi1810	–	FK	50–80	0,008	0,02	0,03		70–100	0,008	0,02	0,03						
		500–800 N/mm²																		
ferritisch ferritic/ferritique		1.4021	X20Cr13	–	FK	60–100	0,01	0,025	0,04		80–120	0,01	0,025	0,04			110–200	0,02	0,04	0,08
		1.4113	X6CrMo17	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–						
		450–650 N/mm²																		
martensitisch martensitic/martensitique		1.4001	X7Cr14	–	FK	60–100	0,01	0,025	0,04		80–120	0,01	0,025	0,04			110–200	0,02	0,04	0,08
		1.4119	X15CrMo13	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–						
		500–800 N/mm²																		
Aluminium	≤ 150 N/mm²	Al99,5/Al99/AlMgMn		–	K10	150–300	0,03	0,05	0,06–0,10		170–320	0,03	0,05	0,06–0,10			220–450	0,06	0,15	0,25
	≤ 400 N/mm²	AlCuMgPb/AlMgSiPb		–	K10	150–300	0,03	0,06	0,08–0,12		170–320	0,03	0,06	0,08–0,12						
Messing Brass/Laiton	≤ 700 N/mm²	CuZn5/CuZn37		–	K10	150–250	0,03	0,06	0,08–0,10		170–270	0,03	0,06	0,08–0,10			–	–	–	–
		CuZn39Pb/CuZn43Pb2		–	–	–	–	–	–		–	–	–	–			–	–	–	–
Kupfer/Copper/Cuivre		E–Cu57/CuMn3		–	–	–	–	–	–		–	–	–	–			–	–	–	–

Alle angegebenen Werte sind den Gegebenheiten bei Drehautomaten angepasst und entsprechen unseren Erfahrungswerten, sind aber nicht verbindlich.
All rates shown are adapted to machining with automatic lathes and correspond with our experience, bur they are not binding.
Toutes les valeurs sont adaptés pour travailler avec des tours automatiques, et sont conformes avec notre expérience, mais les valeurs ne sont pas obligatoires.



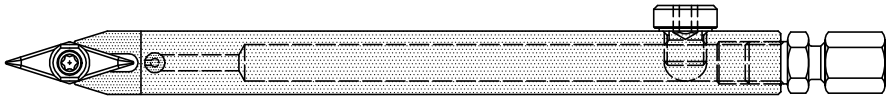
Schnittdaten für CBN Cutting data for CBN Données d'usinages pour CBN

Material Material Matière	V_c m/min.	f mm/U	ap (mm)
Gehärtete Werkstoffe und Nitrierstähle Hardened materials und nitriding steels Matériaux trempés et aciers nitrurés	60 – 120	0,03 – 0,2	1
Hochtemperatur– und korrosionsbeständige Legierungen mit hohem Nickel– bzw. Kobaltanteil High temperature and corrosion resistant alloys with high nickel or cobalt content Alliages résistant aux températures élevées et à la corrosion avec un haut pourcentage de nickel ou cobalt	70 – 150	0,03 – 0,15	1
Grauguß, insbesondere harte und abriebsfeste Sorten Gray cast iron, especially hard and abrasion resistant types Fonte grise et plus spécialement les types durs et résistant à l'abrasion	300 – 600	0,1 – 0,5	3
HSS High speed steel (HSS) HSS Acier rapide	60 – 120	0,03 – 0,1	1
Metallpulver–Aufspritzungen Metal powder spraying Projections de poudre de métal	60 – 120	2	1

Für unterbrochenen Schnitt, Schnittwerte 50% halbieren
For interrupted cuts use 50% of the cutting values
Pour une coupe interrompue, diminuer 50% les valeurs de coupe

Aussenbearbeitung – External machining – Usinage extérieur

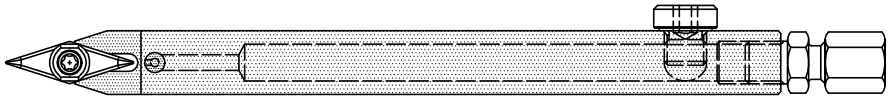
System =SDAC–35°–IK= VC..07..ISO–35° I.K.–I.C. 3.97



Seiten Pages 56–57

Halter/Holder/Porte–outils SDAC–0735..IK..

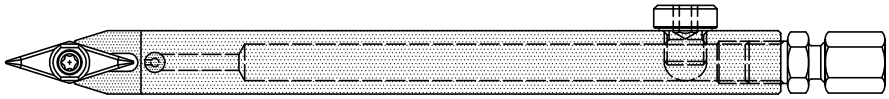
System =SDAC–35°–IK= VC..11..ISO–35° I.K.–I.C. 6.35



Seiten Pages 58–59

Halter/Holder/Porte–outils SDAC–1135..IK..

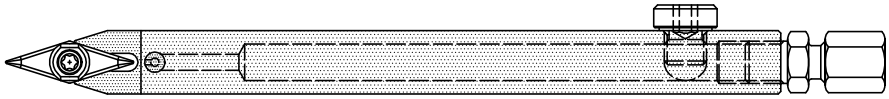
System =SDAC–35°–IK= VC..13..ISO–35° I.K.–I.C. 7.94



Seiten Pages 60–61

Halter/Holder/Porte–outils SDAC–1335..IK..

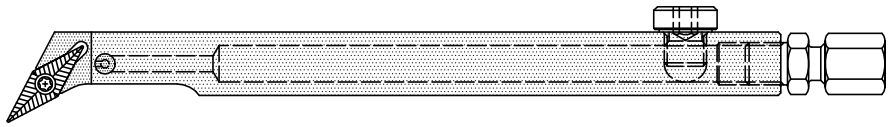
System =SDAC–35°–IK= VC..16..ISO–35° I.K.–I.C. 9.525



Seiten Pages 62–63

Halter/Holder/Porte–outils SDAC–1635..IK..

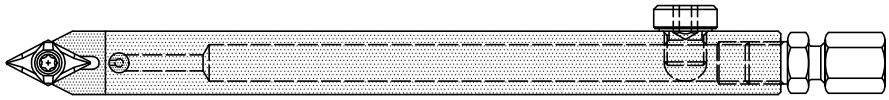
System =SDAC–35°–IK= VC..11..ISO–35° I.K.–I.C. 6.35



Seiten Pages 64–65

Halter/Holder/Porte–outils SDAC–275–1135..IK..

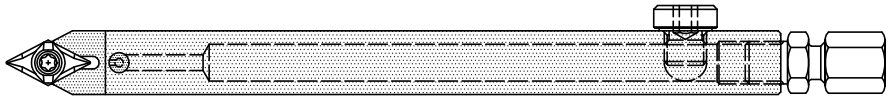
System =SDAC–55°–IK= DC..07..ISO–55° I.K.–I.C. 6.35



Seiten Pages 66–67

Halter/Holder/Porte–outils SDAC–0755..IK..

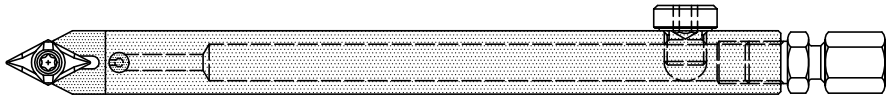
System =SDAC–55°–IK= DC..11..ISO–55° I.K.–I.C. 9.525



Seiten Pages 68–69

Halter/Holder/Porte–outils SDAC–1155..IK..

System =SDAC–55°–IK= DC..15..ISO–55° I.K.–I.C. 12.7



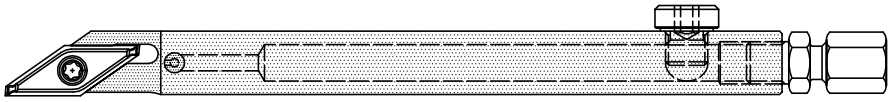
Seiten Pages 70–71

Halter/Holder/Porte–outils SDAC–1555..IK..

=DIETERLE= Inhalt – Contents – Sommaire =DIETERLE=

Aussenbearbeitung – External machining – Usinage extérieur

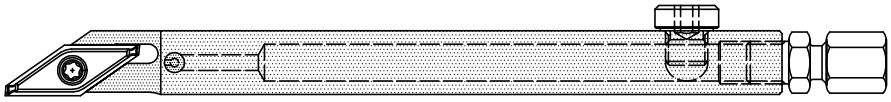
System =Unicop–35°–IK= VC..13..ISO–35° I.K.–I.C. 7.94



Seiten Pages 72–73

Halter/Holder/Porte–outils SDAC–90–1335..IK..

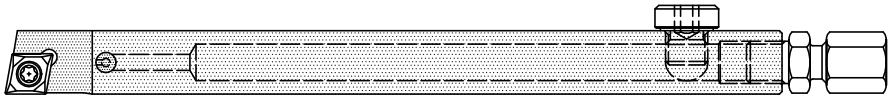
System =Unicop–35°–IK= VC..13..ISO–35° I.K.–I.C. 7.94



Seiten Pages 74–75

Halter/Holder/Porte–outils SDAC–93–1335..IK..

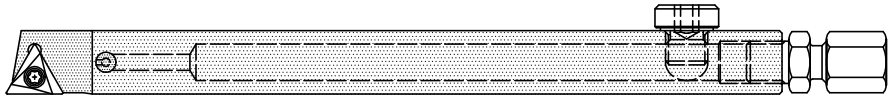
System =SLHC–06–IK= CC..06..ISO–80° I.K.–I.C. 6.35



Seiten Pages 76–77

Halter/Holder/Porte–outils SLHC–06..IK..

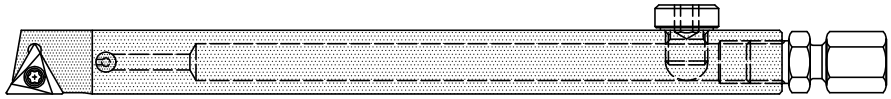
System =STAC–SH–IK= TC..08..I.K.–I.C.5.0/TC–11..I.K.–I.C.6.35



Seiten Pages 78–79

Halter/Holder/Porte–outils STAC–08..SH–IK../STAC–11..SH–IK..

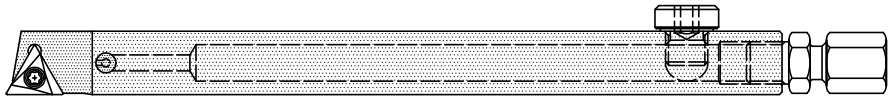
System =STAC–08–11–IK= TC..08..I.K.–I.C.5.0/TC–11..I.K.–I.C.6.35



Seiten Pages 80–81

Halter/Holder/Porte–outils STAC–08..IK../ STAC–11..IK..

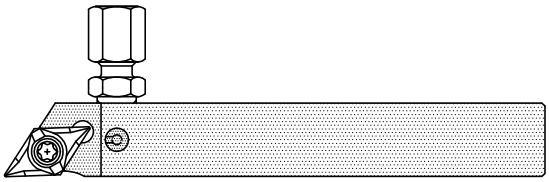
System =STAC–16–IK= TC..16..ISO–60° I.K.–I.C. 9.525



Seiten Pages 82–83

Halter/Holder/Porte–outils STAC–16..IK..

Sonderausführungen
Special versions
Exécutions spéciales

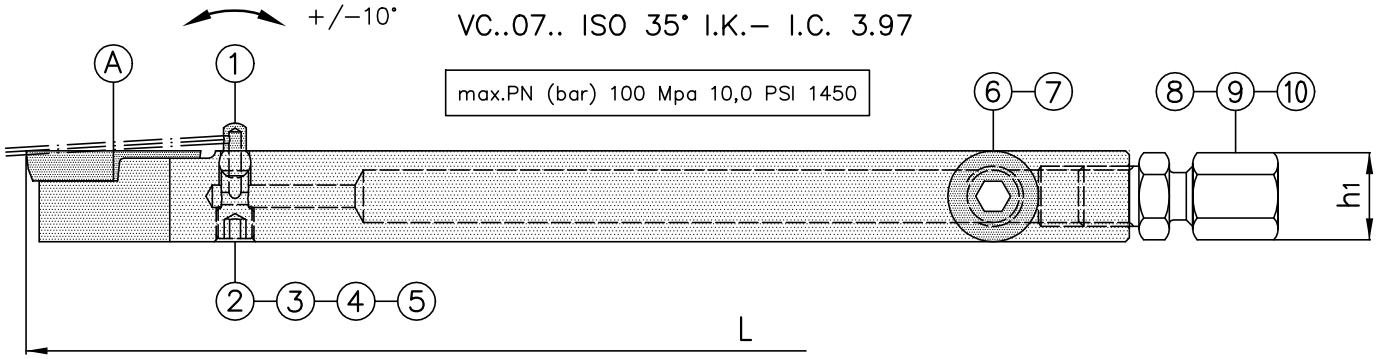


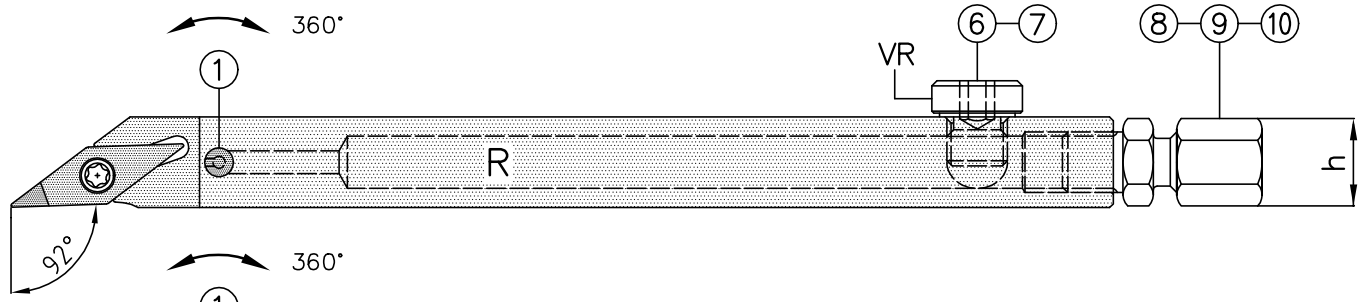
Seite Page 84

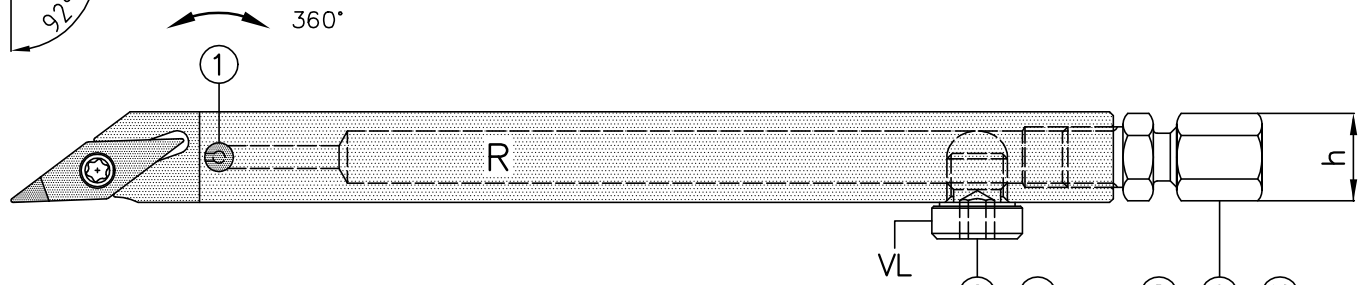
Combiloop Seite Page 85

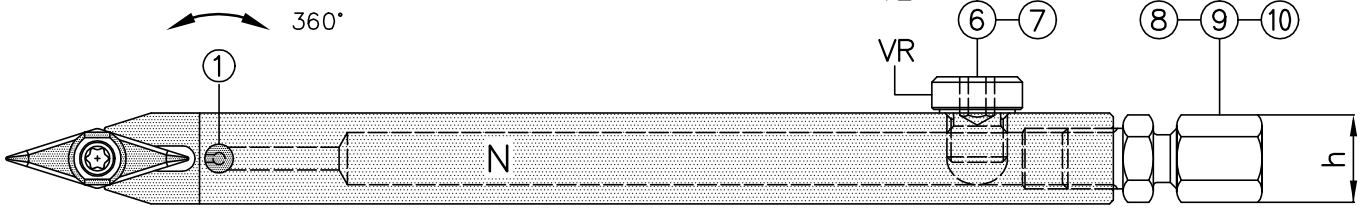
Notizen – Notes Seite Page 86

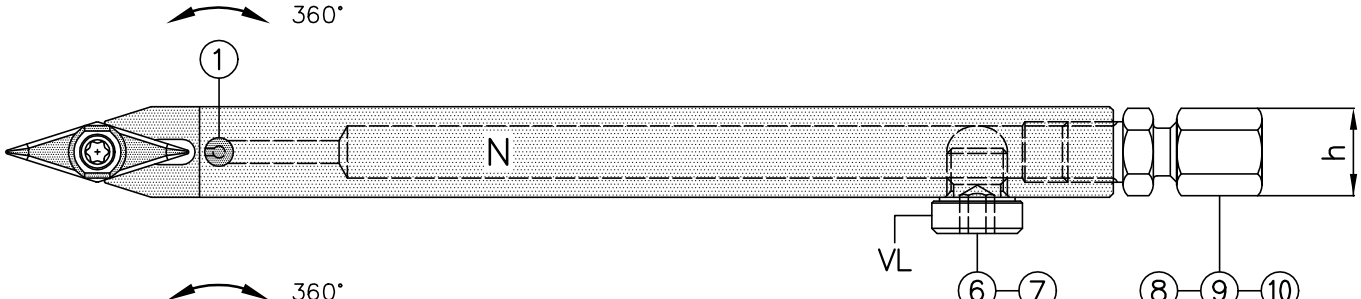
System =SDAC–35°–IK=

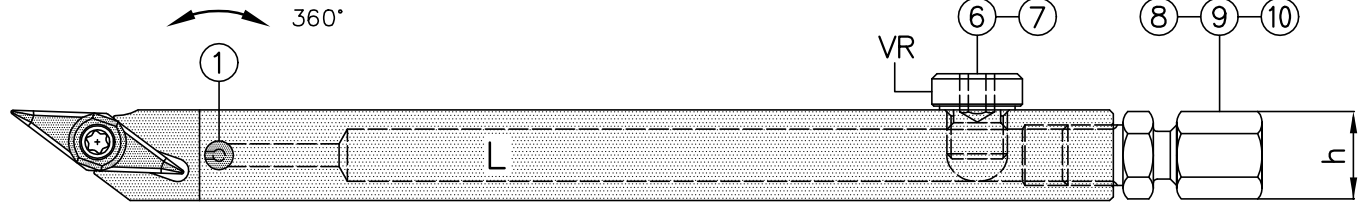


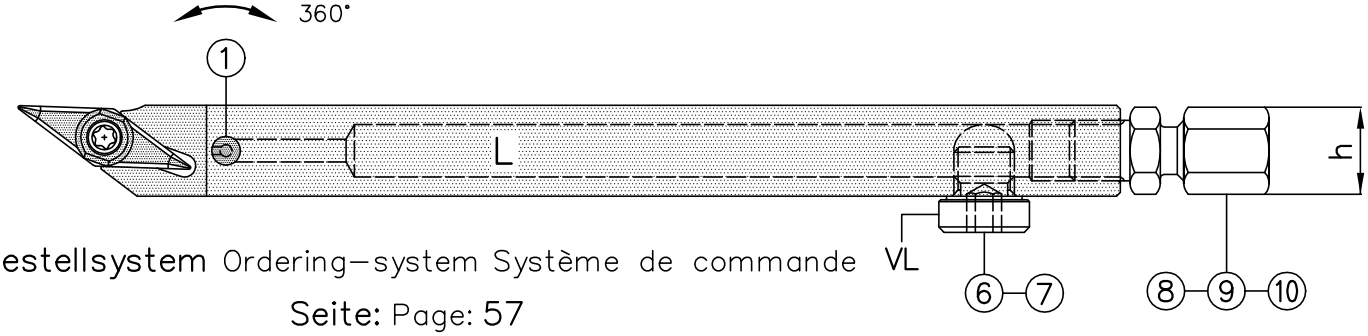












System =SDAC–35°–IK=

VC..07.. ISO 35° I.K.– I.C. 3.97

Kopierhalter mit Kühlmittelzufuhr
Copying tools with coolant supply
Outils de decolletage avec arrosage

Bestellsystem Ordering–system Système de commande

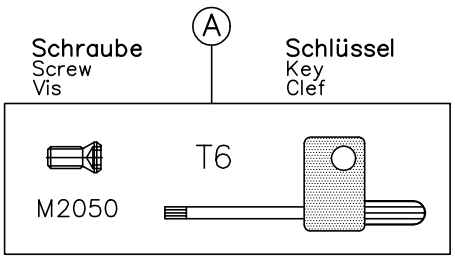
Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	1	2	8
SDAC–0735–0808–IK–R	08	08	110	KD–42–U	KS–08 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF
SDAC–0735–0808–IK–N	08	08	110			
SDAC–0735–0808–IK–L	08	08	110			

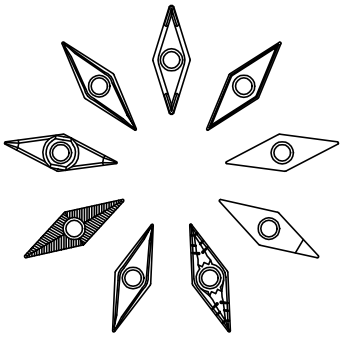
Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	1	3	8
SDAC–0735–1010–IK–R	10	10	110	KD–42–U	KS–10 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF
SDAC–0735–1010–IK–N	10	10	110			
SDAC–0735–1010–IK–L	10	10	110			

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	1	4	6	9
VR	SDAC–0735–1212–IK–VR–R	12	12	95	KD–42–U	KS–12 SW2.5	VSTI M08x1 ED CF	GE 04 LLM–CF M8x1
VL	SDAC–0735–1212–IK–VL–R	12	12	95				
VR	SDAC–0735–1212–IK–VR–L	12	12	95				
VL	SDAC–0735–1212–IK–VL–L	12	12	95				

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	1	5	7	10
					KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	1	5	7	10
					KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1

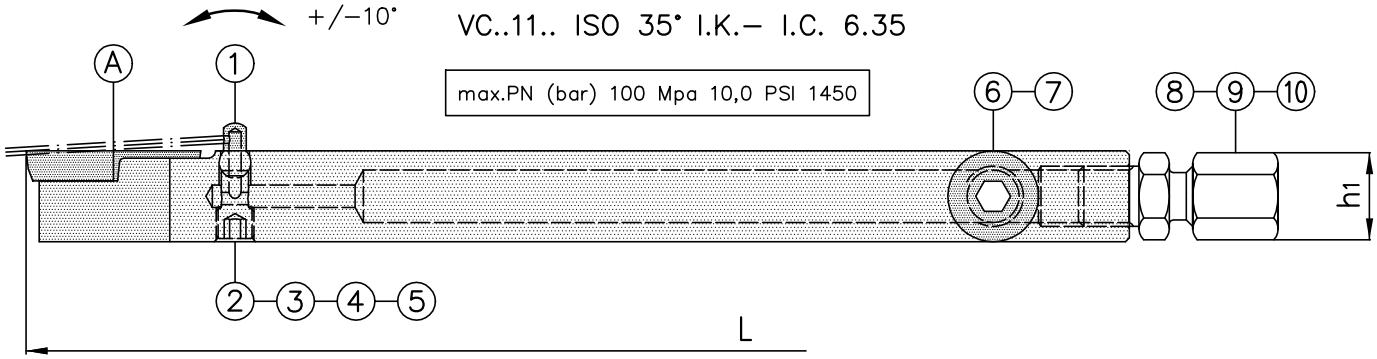


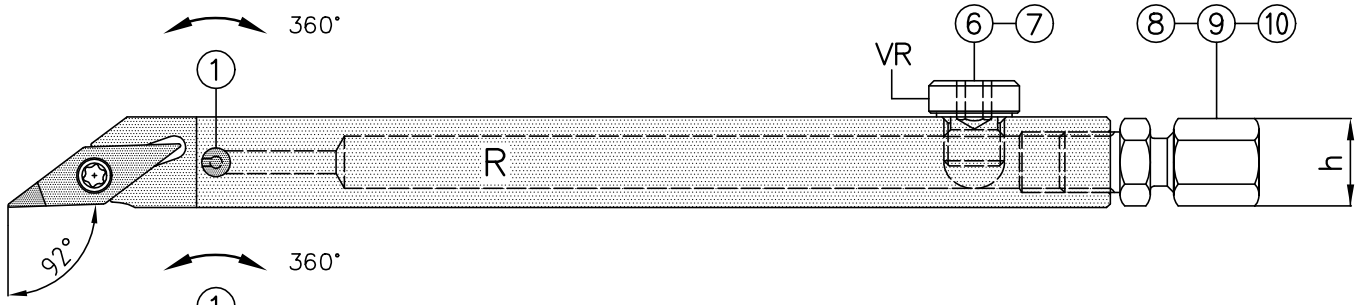


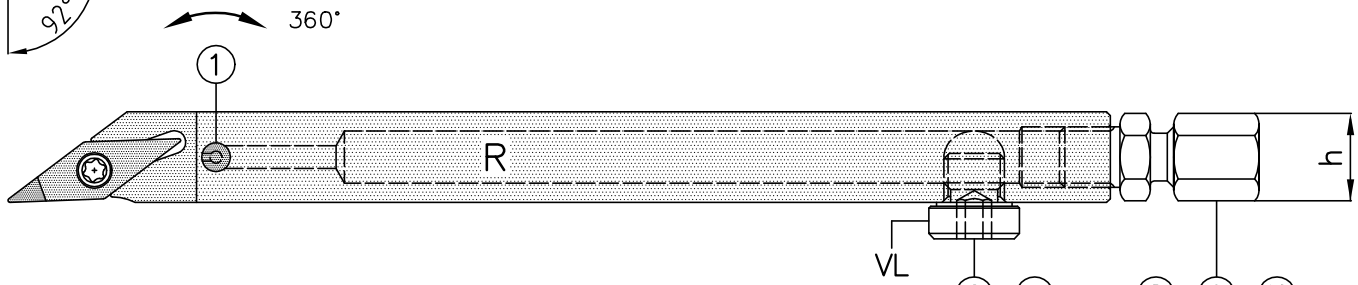
Wendeplatten
Carbide inserts
Plaquettes réversibles

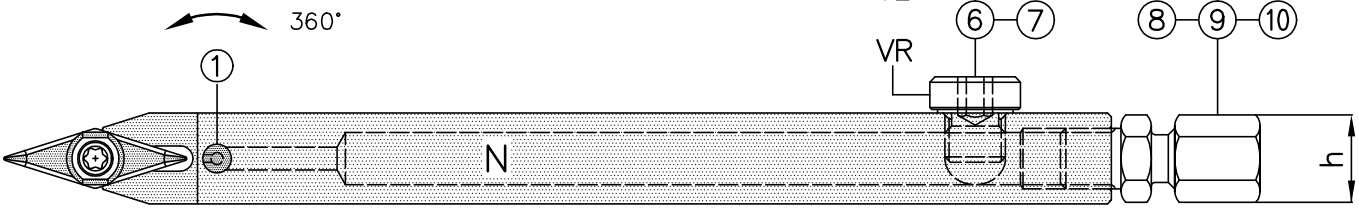
Seite: Page: 3

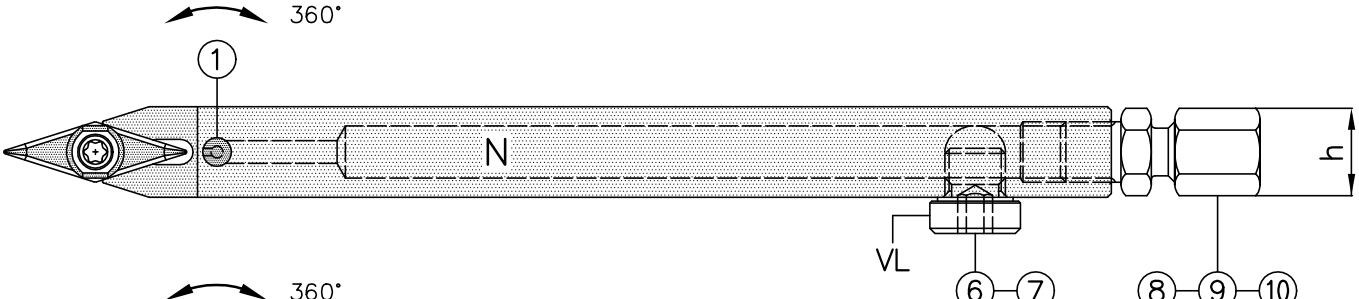
System =SDAC–35°–IK=

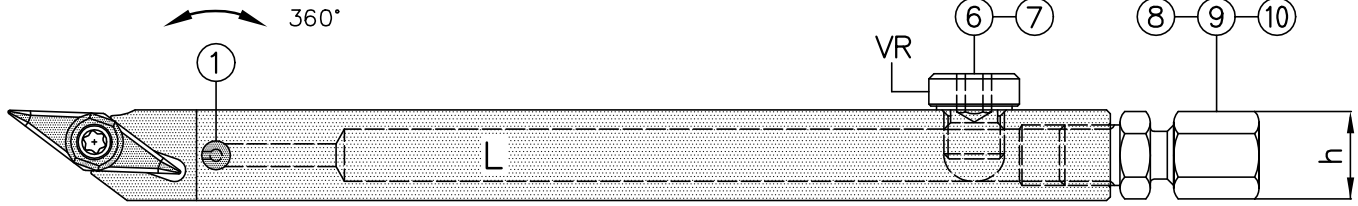


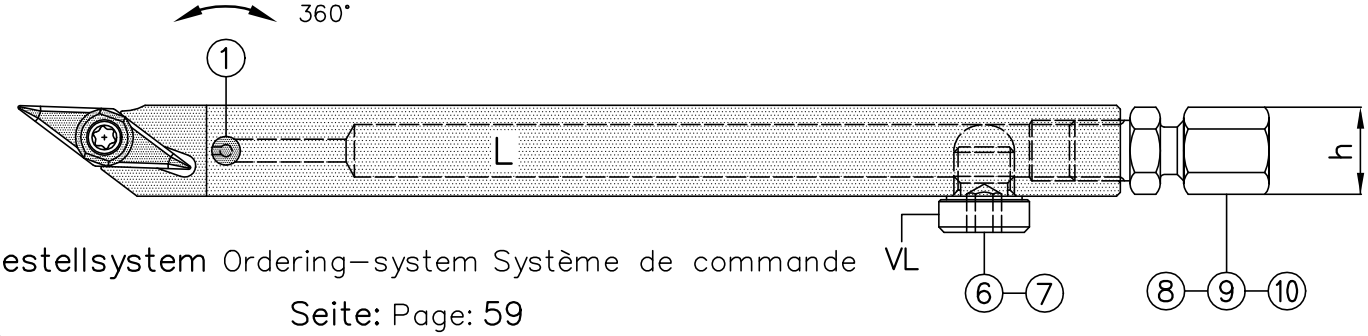












Bestellsystem Ordering–system Système de commande

Seite: Page: **59**

System =SDAC–35°–IK=

VC..11.. ISO 35° I.K.– I.C. 6.35

Kopierhalter mit Kühlmittelzufuhr
Copying tools with coolant supply
Outils de decolletage avec arrosage

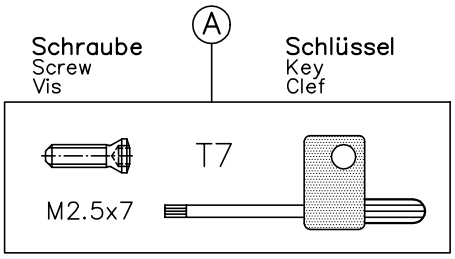
Bestellsystem Ordering–system Système de commande

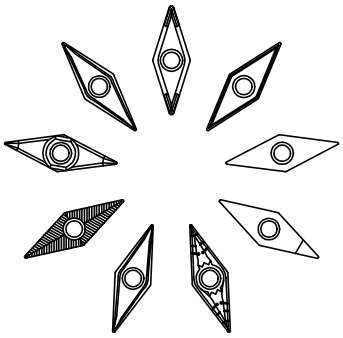
Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	②	⑧
SDAC–1135–0808–IK–R	08	08	110	KD–42–U	KS–08 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF
SDAC–1135–0808–IK–N	08	08	110			
SDAC–1135–0808–IK–L	08	08	110			

Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	③	⑧
SDAC–1135–1010–IK–R	10	10	110	KD–42–U	KS–10 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF
SDAC–1135–1010–IK–N	10	10	110			
SDAC–1135–1010–IK–L	10	10	110			

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	④	⑥	⑨
VR	SDAC–1135–1212–IK–VR–R	12	12	95	KD–42–U	KS–12 SW2.5	VSTI M08x1 ED CF	GE 04 LLM–CF M8x1
VL	SDAC–1135–1212–IK–VL–R	12	12	95				
VR	SDAC–1135–1212–IK–VR–N	12	12	95				
VL	SDAC–1135–1212–IK–VL–N	12	12	95				
VR	SDAC–1135–1212–IK–VR–L	12	12	95				
VL	SDAC–1135–1212–IK–VL–L	12	12	95				

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR	SDAC–1135–1616–IK–VR–R	16	16	95	KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1
VL	SDAC–1135–1616–IK–VL–R	16	16	95				
VR	SDAC–1135–1616–IK–VR–N	16	16	95				
VL	SDAC–1135–1616–IK–VL–N	16	16	95				
VR	SDAC–1135–1616–IK–VR–L	16	16	95				
VL	SDAC–1135–1616–IK–VL–L	16	16	95				

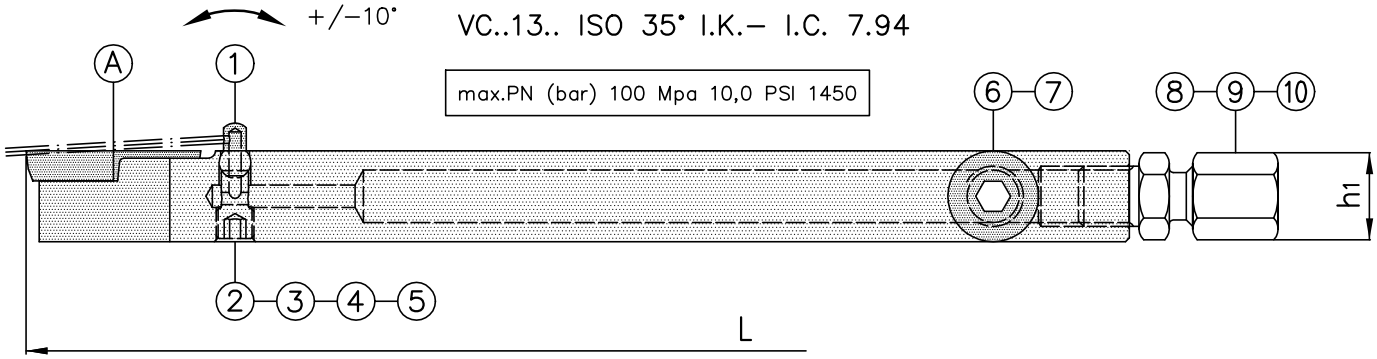


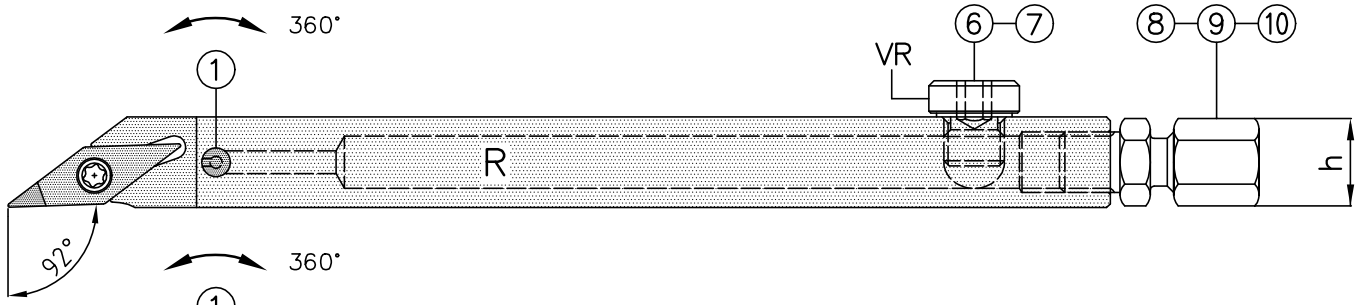


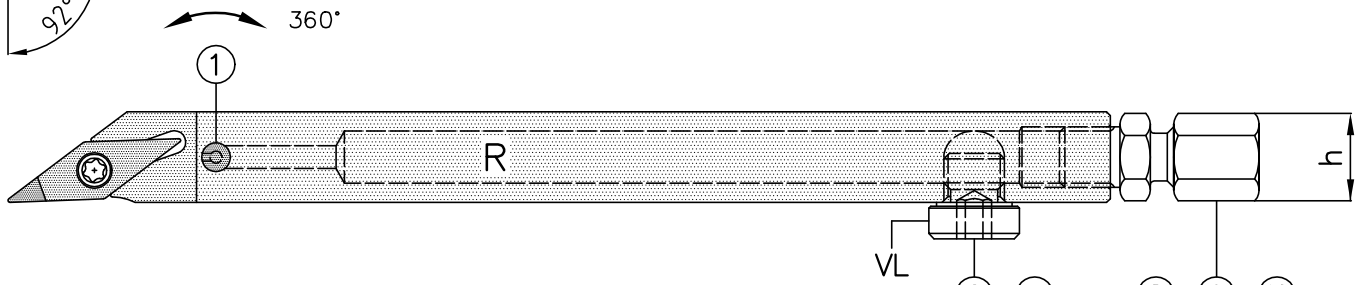
Wendeplatten
Carbide inserts
Plaquettes réversibles

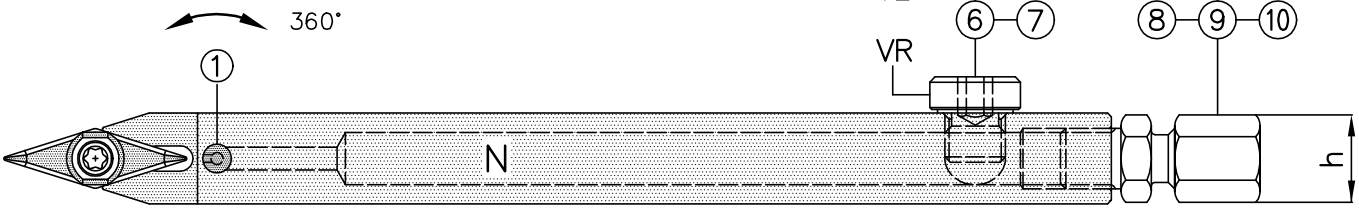
Seiten: Pages: 6–7

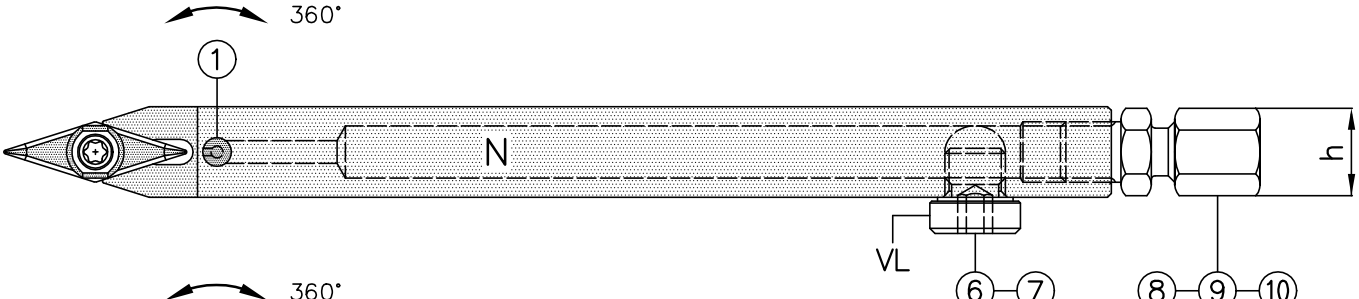
System =SDAC–35°–IK=

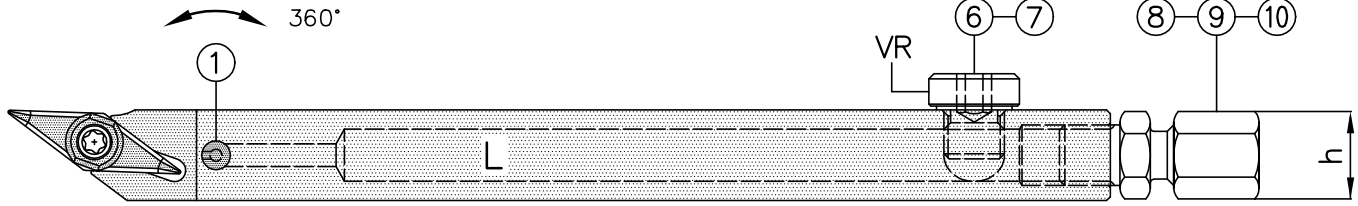


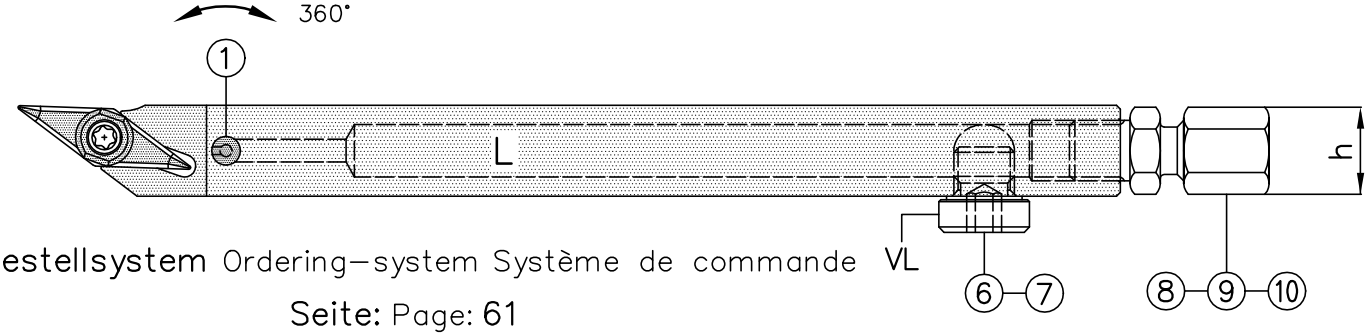












Bestellsystem Ordering–system Système de commande

Seite: Page: **61**

System =SDAC–35°–IK=

VC..13.. ISO 35° I.K.– I.C. 7.94

Kopierhalter mit Kühlmittelzufuhr
Copying tools with coolant supply
Outils de decolletage avec arrosage

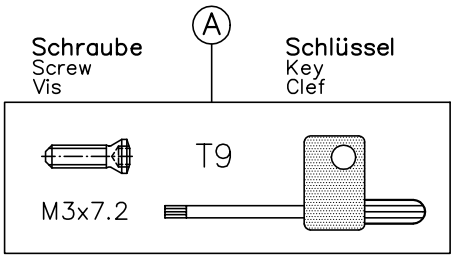
Bestellsystem Ordering–system Système de commande

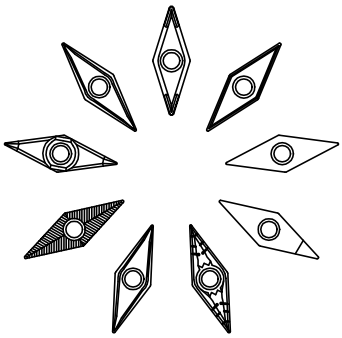
Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	③	⑧
SDAC–1335–1010–IK–N	10	10	110	KD–42–U	KS–10 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	④	⑥	⑨
VR	SDAC–1335–1212–IK–VR–R	12	12	95	KD–42–U	KS–12 SW2.5	VSTI M08x1 ED CF	GE 04 LLM–CF M8x1
VL	SDAC–1335–1212–IK–VL–R	12	12	95				
VR	SDAC–1335–1212–IK–VR–N	12	12	95				
VL	SDAC–1335–1212–IK–VL–N	12	12	95				
VR	SDAC–1335–1212–IK–VR–L	12	12	95				
VL	SDAC–1335–1212–IK–VL–L	12	12	95				

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR	SDAC–1335–1616–IK–VR–R	16	16	95	KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1
VL	SDAC–1335–1616–IK–VL–R	16	16	95				
VR	SDAC–1335–1616–IK–VR–N	16	16	95				
VL	SDAC–1335–1616–IK–VL–N	16	16	95				
VR	SDAC–1335–1616–IK–VR–L	16	16	95				
VL	SDAC–1335–1616–IK–VL–L	16	16	95				

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR	SDAC–1335–2020–IK–VR–R	20	20	95	KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1
VL	SDAC–1335–2020–IK–VL–R	20	20	95				
VR	SDAC–1335–2020–IK–VR–N	20	20	95				
VL	SDAC–1335–2020–IK–VL–N	20	20	95				
VR	SDAC–1335–2020–IK–VR–L	20	20	95				
VL	SDAC–1335–2020–IK–VL–L	20	20	95				

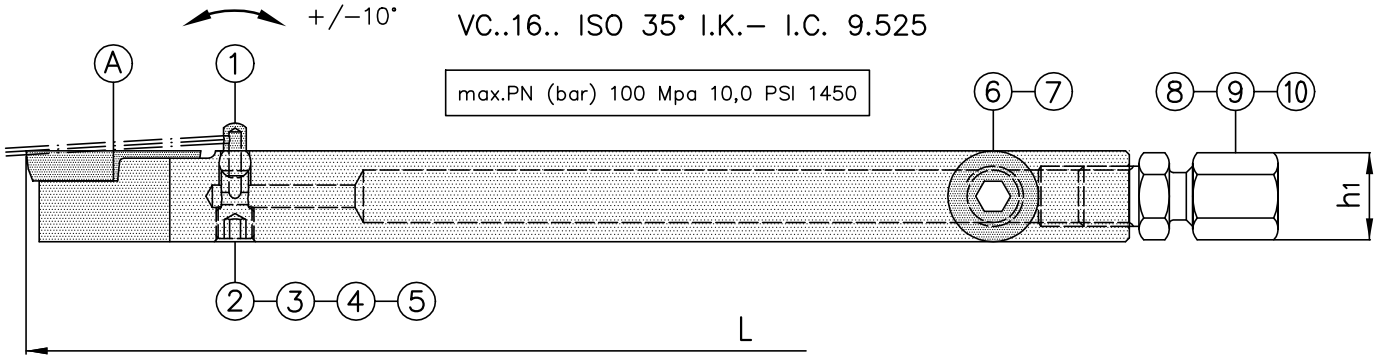


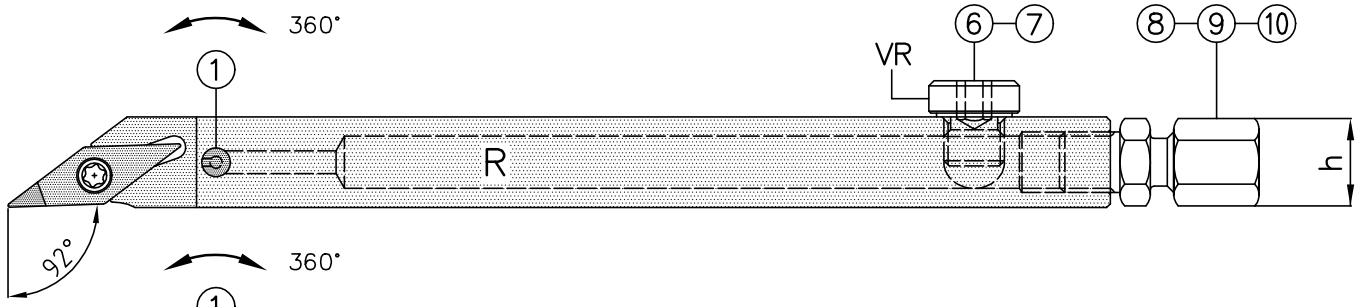


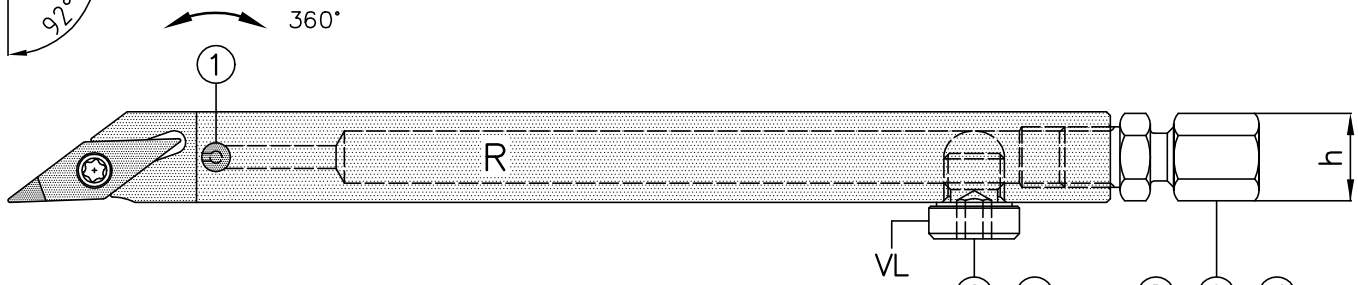
Wendeplatten
Carbide inserts
Plaquettes réversibles

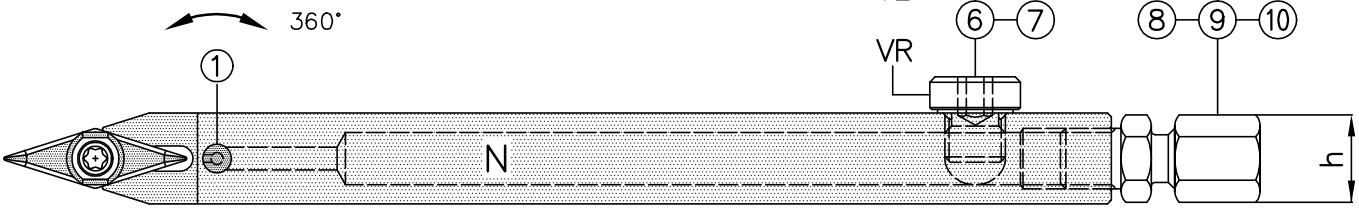
Seiten: Pages: 10–11

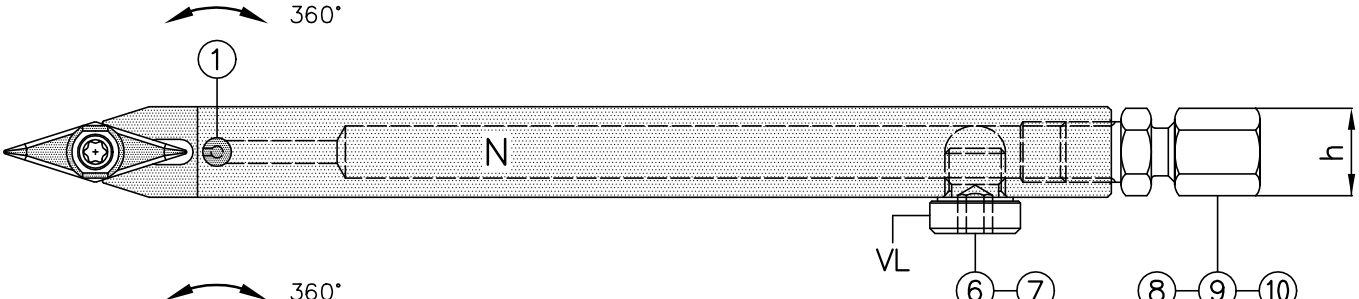
System =SDAC–35°–IK=

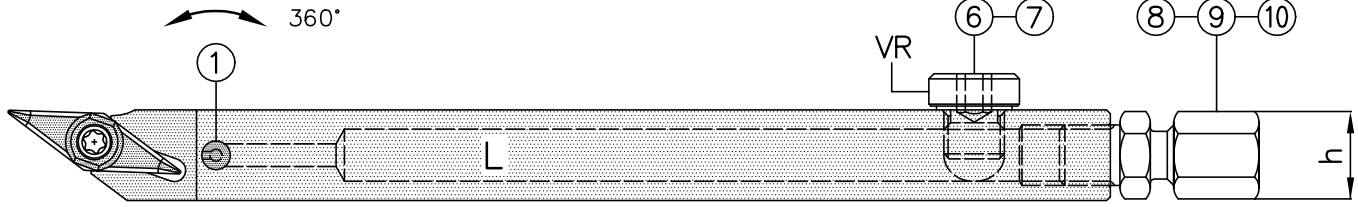


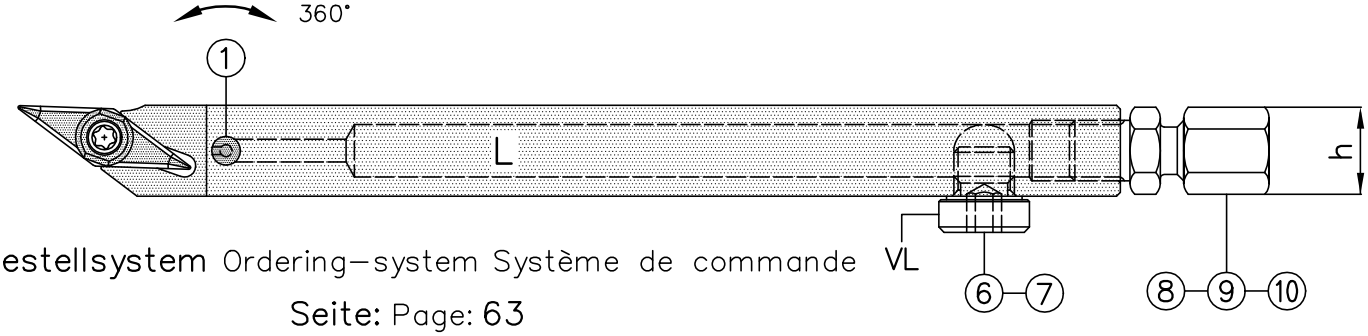












System =SDAC–35°–IK=

VC..16.. ISO 35° I.K.– I.C. 9.525

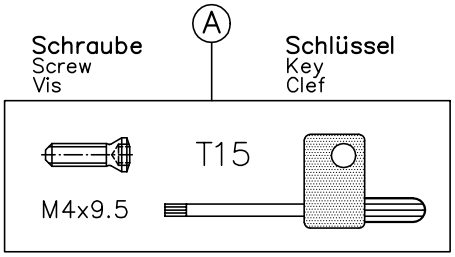
Kopierhalter mit Kühlmittelzufuhr
Copying tools with coolant supply
Outils de decolletage avec arrosage

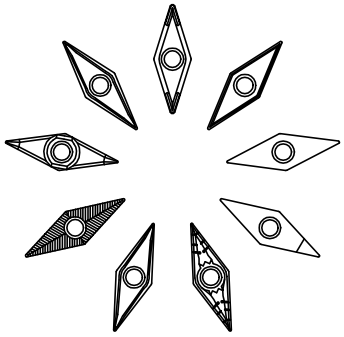
Bestellsystem Ordering–system Système de commande

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	④	⑥	⑨
VR	SDAC–1635–1212–IK–VR–N	12	12	95	KD–42–U	KS–12 SW2.5	VSTI M08x1 ED CF	GE 04 LLM–CF M8x1
VL	SDAC–1635–1212–IK–VL–N	12	12	95				

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR	SDAC–1635–1616–IK–VR–R	16	16	95	KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1
VL	SDAC–1635–1616–IK–VL–R	16	16	95				
VR	SDAC–1635–1616–IK–VR–N	16	16	95				
VL	SDAC–1635–1616–IK–VL–N	16	16	95				
VR	SDAC–1635–1616–IK–VR–L	16	16	95				
VL	SDAC–1635–1616–IK–VL–L	16	16	95				

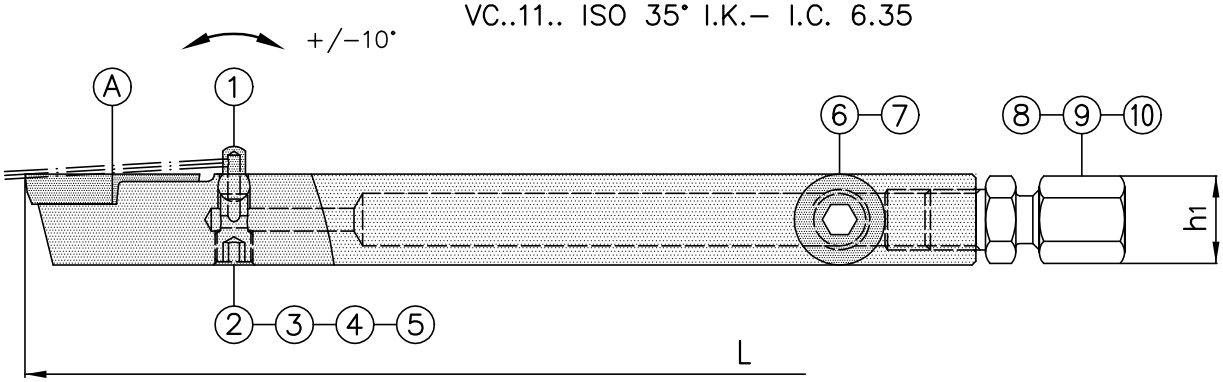
	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR	SDAC–1635–2020–IK–VR–R	20	20	95	KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1
VL	SDAC–1635–2020–IK–VL–R	20	20	95				
VR	SDAC–1635–2020–IK–VR–N	20	20	95				
VL	SDAC–1635–2020–IK–VL–N	20	20	95				
VR	SDAC–1635–2020–IK–VR–L	20	20	95				
VL	SDAC–1635–2020–IK–VL–L	20	20	95				

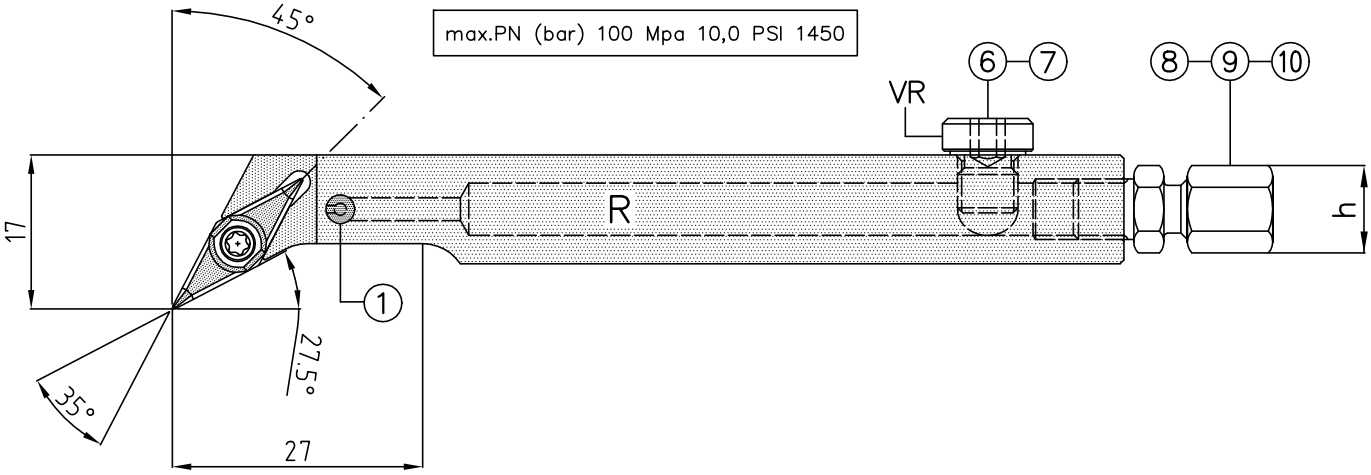


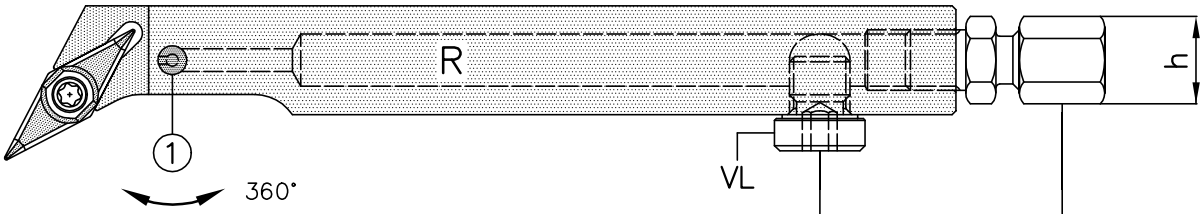


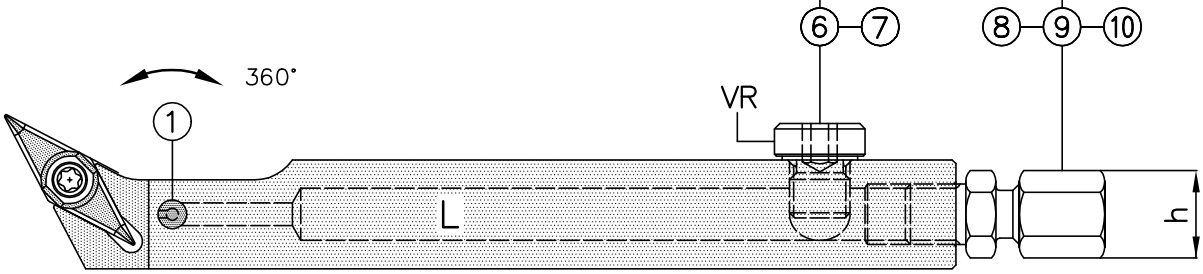
Wendeplatten
Carbide inserts
Plaquettes réversibles
Seiten: Pages: 14–15

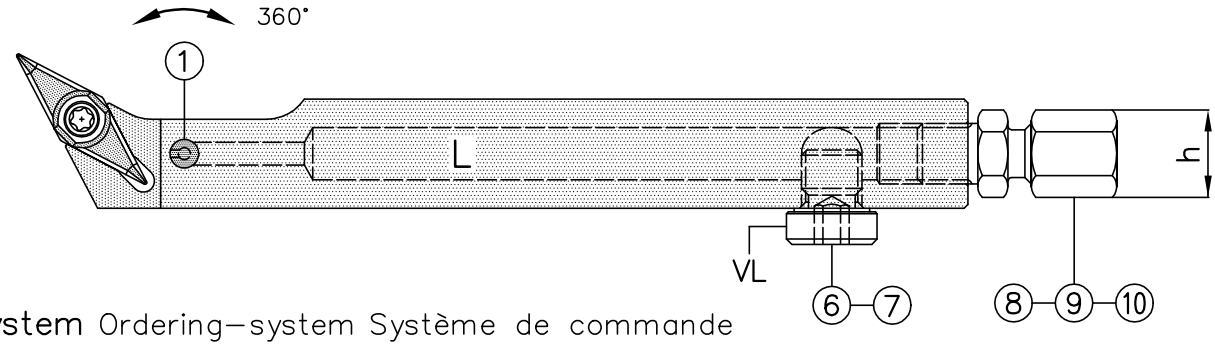
VC..11.. ISO 35° I.K.– I.C. 6.35











Bestellsystem Ordering–system Système de commande

Seite: Page: 65

System =SDAC–35°–IK=

VC..11.. ISO 35° I.K.– I.C. 6.35

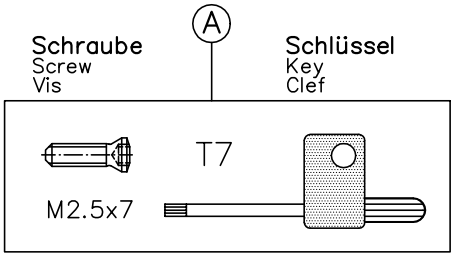
Kopierhalter mit Kühlmittelzufuhr
Copying tools with coolant supply
Outils de decolletage avec arrosage

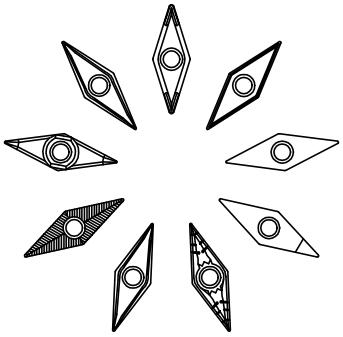
Bestellsystem Ordering–system Système de commande

Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	③	⑧
SDAC–275–1135–1010–IK–R	10	10	110	KD–42–U	KS–10 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF
SDAC–275–1135–1010–IK–L	10	10	110			

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	④	⑥	⑨
VR	SDAC–275–1135–1212–IK–VR–R	12	12	95	KD–42–U	KS–12 SW2.5	VSTI M08x1 ED CF	GE 04 LLM–CF M8x1
VL	SDAC–275–1135–1212–IK–VL–R	12	12	95				
VR	SDAC–275–1135–1212–IK–VR–L	12	12	95				
VL	SDAC–275–1135–1212–IK–VL–L	12	12	95				

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR	SDAC–275–1135–1616–IK–VR–R	16	16	95	KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1
VL	SDAC–275–1135–1616–IK–VL–R	16	16	95				
VR	SDAC–275–1135–1616–IK–VR–L	16	16	95				
VL	SDAC–275–1135–1616–IK–VL–L	16	16	95				

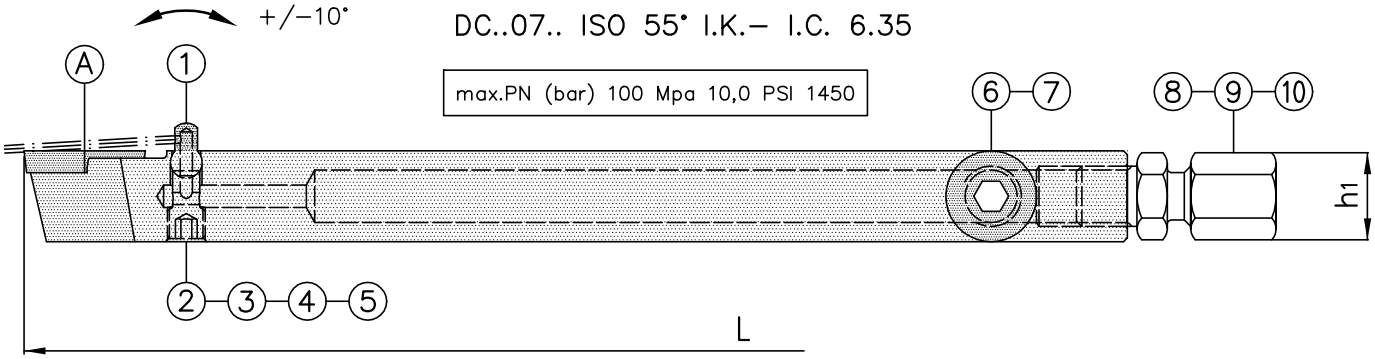


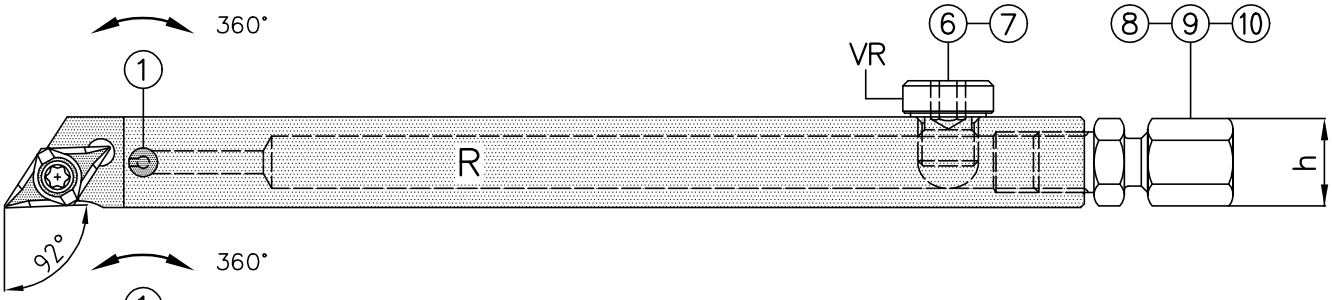


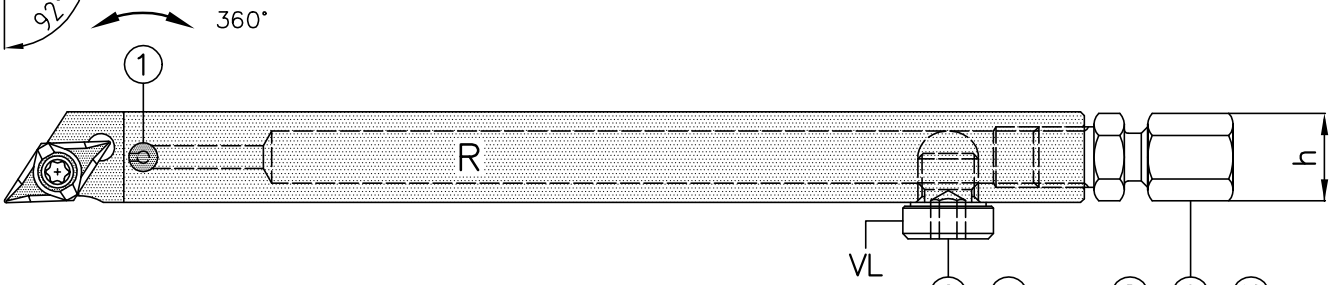
Wendeplatten
Carbide inserts
Plaquettes réversibles
Seiten: Pages: 6–7

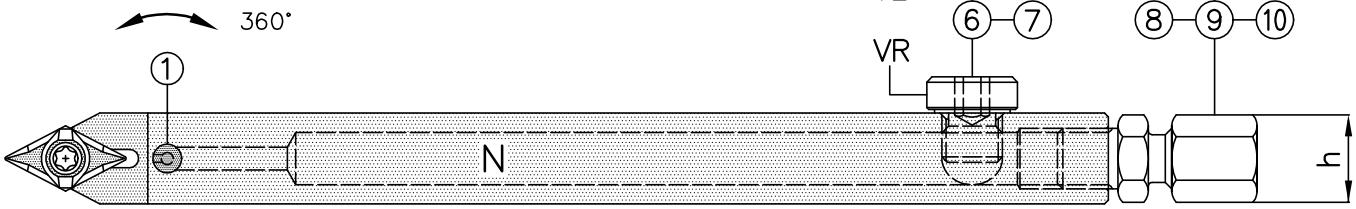
DC..07.. ISO 55° I.K.– I.C. 6.35

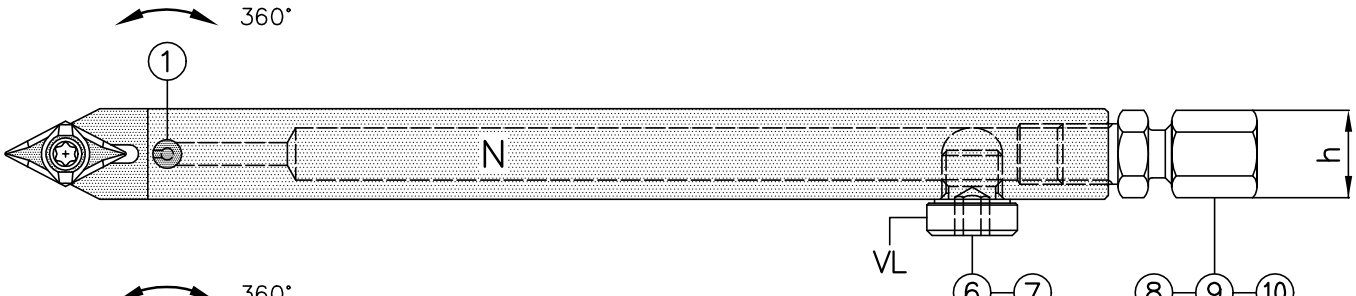
max.PN (bar) 100 Mpa 10,0 PSI 1450

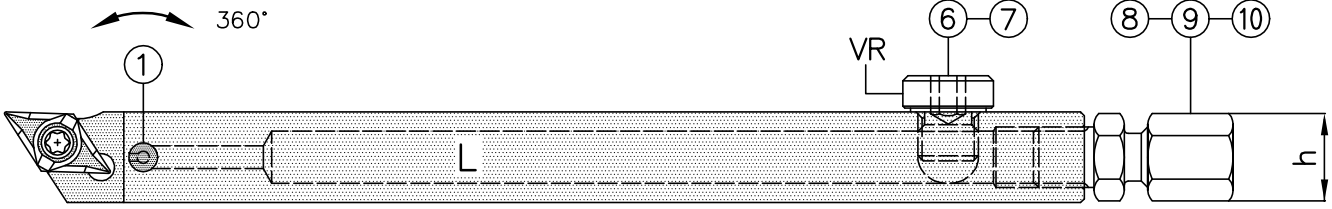


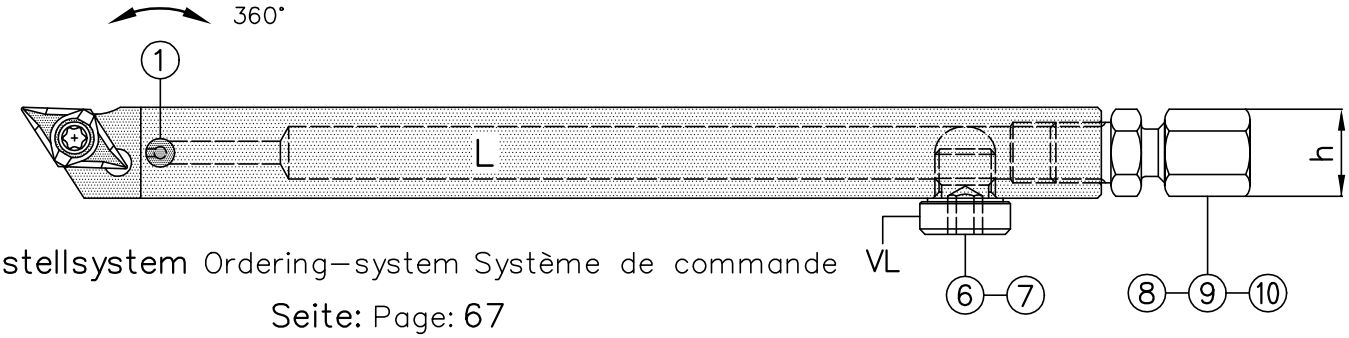












System =SDAC–55°–IK=

DC..07.. ISO 55° I.K.– I.C. 6.35

Kopierhalter mit Kühlmittelzufuhr
Copying tools with coolant supply
Outils de decolletage avec arrosage

Bestellsystem Ordering–system Système de commande

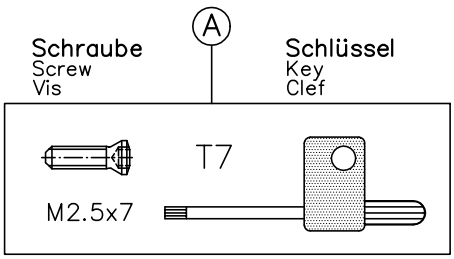
Halter / Holder / Porte–outils	h	h1	L	①	②	⑧
SDAC–0755–0808–IK–R	08	08	110	KD–42–U	KS–08 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF
SDAC–0755–0808–IK–N	08	08	110			
SDAC–0755–0808–IK–L	08	08	110			

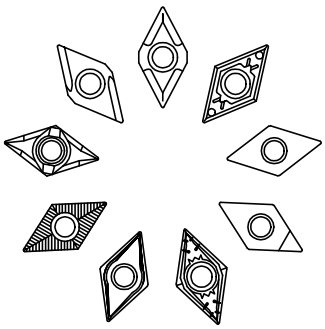
Halter / Holder / Porte–outils	h	h1	L	①	③	⑧
SDAC–0755–1010–IK–R	10	10	110	KD–42–U	KS–10 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF
SDAC–0755–1010–IK–N	10	10	110			
SDAC–0755–1010–IK–L	10	10	110			

	Halter / Holder / Porte–outils	h	h1	L	①	④	⑥	⑨
VR	SDAC–0755–1212–IK–VR–R	12	12	95	KD–42–U	KS–12 SW2.5	VSTI M08x1 ED CF	GE 04 LLM–CF M8x1
VL	SDAC–0755–1212–IK–VL–R	12	12	95				
VR	SDAC–0755–1212–IK–VR–L	12	12	95				
VL	SDAC–0755–1212–IK–VL–L	12	12	95				

	Halter / Holder / Porte–outils	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
					KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1

	Halter / Holder / Porte–outils	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
					KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1





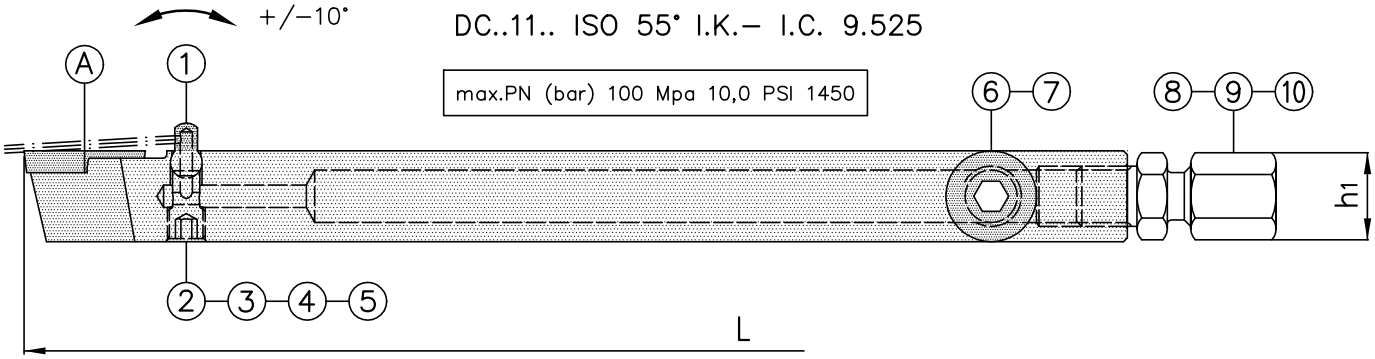
Wendeplatten
Carbide inserts
Plaquettes réversibles

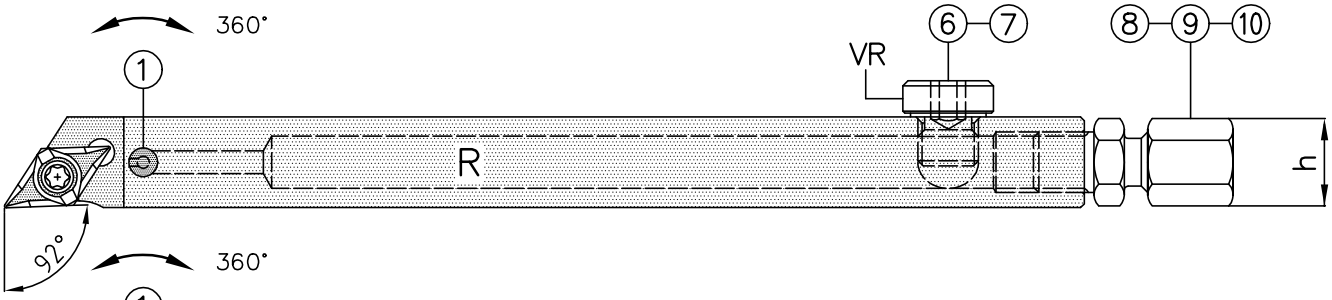
Seiten: Pages: 20–21

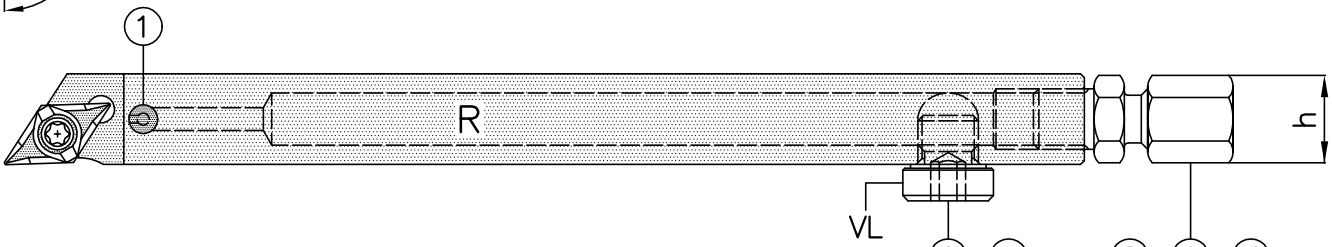
System =SDAC–55°–IK=

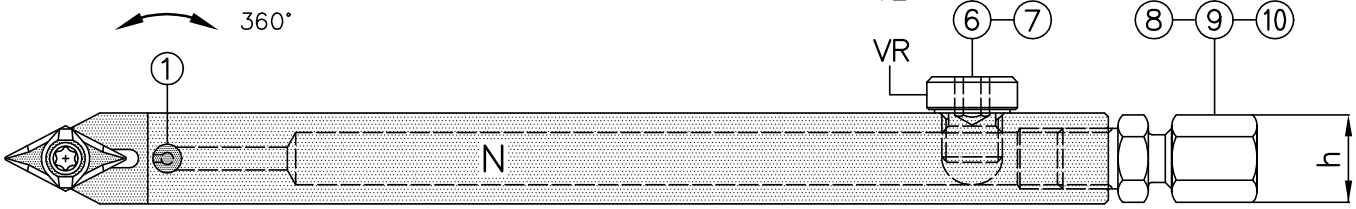
DC..11.. ISO 55° I.K.– I.C. 9.525

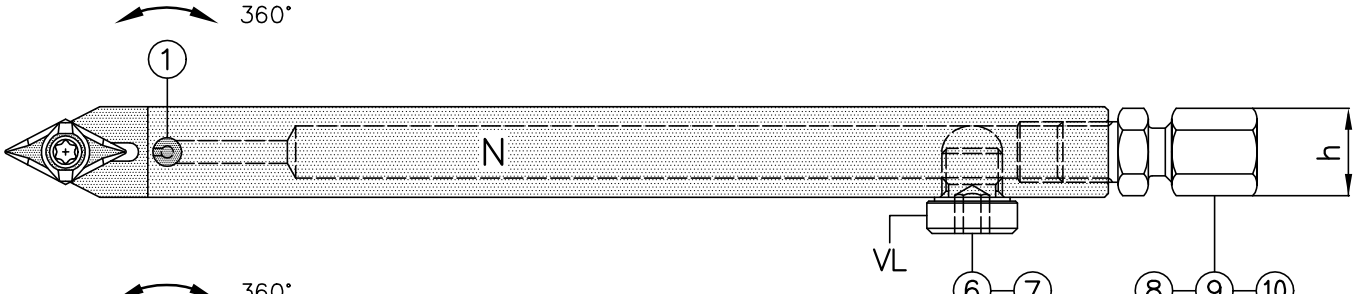
max.PN (bar) 100 Mpa 10,0 PSI 1450

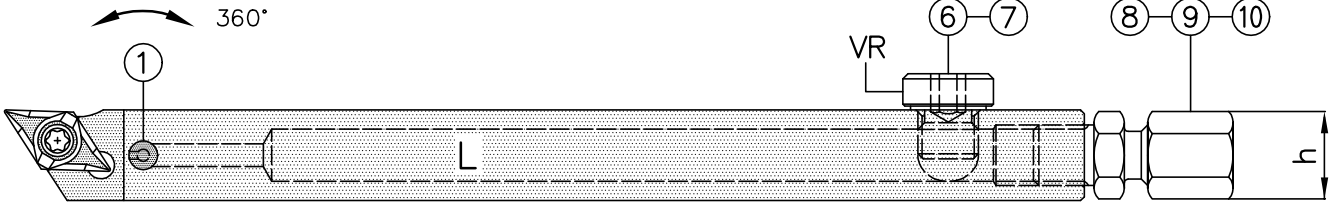


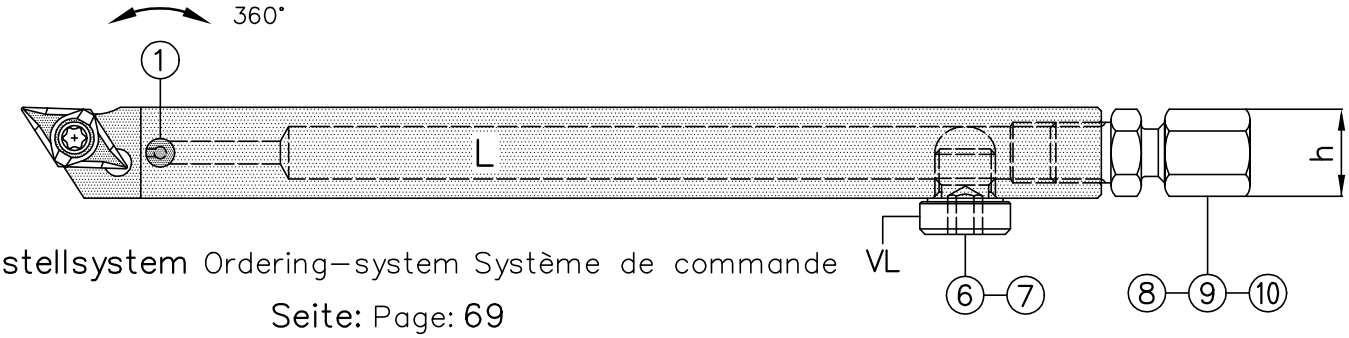












Bestellsystem Ordering–system Système de commande

Seite: Page: **69**

System =SDAC–55°–IK=

DC..11.. ISO 55° I.K.– I.C. 9.525

Kopierhalter mit Kühlmittelzufuhr
Copying tools with coolant supply
Outils de decolletage avec arrosage

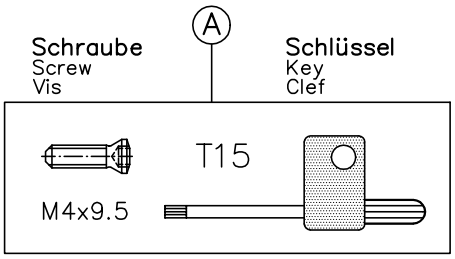
Bestellsystem Ordering–system Système de commande

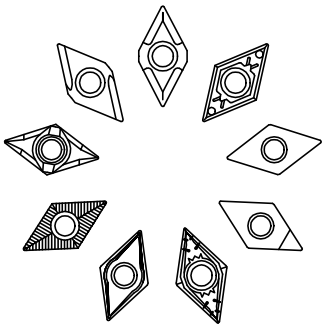
Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	1	3	8
SDAC–1155–1010–IK–N	10	10	110	KD–42–U	KS–10 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	1	4	6	9
VR	SDAC–1155–1212–IK–VR–R	12	12	95	KD–42–U	KS–12 SW2.5	VSTI M08x1 ED CF	GE 04 LLM–CF M8x1
VL	SDAC–1155–1212–IK–VL–R	12	12	95				
VR	SDAC–1155–1212–IK–VR–N	12	12	95				
VL	SDAC–1155–1212–IK–VL–N	12	12	95				
VR	SDAC–1155–1212–IK–VR–L	12	12	95				
VL	SDAC–1155–1212–IK–VL–L	12	12	95				

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	1	5	7	10
VR	SDAC–1155–1616–IK–VR–R	16	16	95	KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1
VL	SDAC–1155–1616–IK–VL–R	16	16	95				
VR	SDAC–1155–1616–IK–VR–N	16	16	95				
VL	SDAC–1155–1616–IK–VL–N	16	16	95				
VR	SDAC–1155–1616–IK–VR–L	16	16	95				
VL	SDAC–1155–1616–IK–VL–L	16	16	95				

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	1	5	7	10
VR	SDAC–1155–2020–IK–VR–R	20	20	95	KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1
VL	SDAC–1155–2020–IK–VL–R	20	20	95				
VR	SDAC–1155–2020–IK–VR–N	20	20	95				
VL	SDAC–1155–2020–IK–VL–N	20	20	95				
VR	SDAC–1155–2020–IK–VR–L	20	20	95				
VL	SDAC–1155–2020–IK–VL–L	20	20	95				



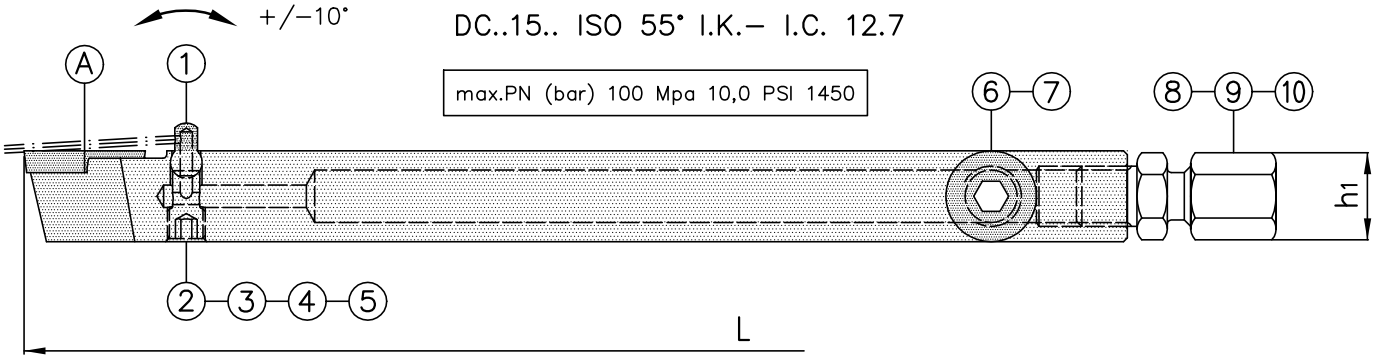


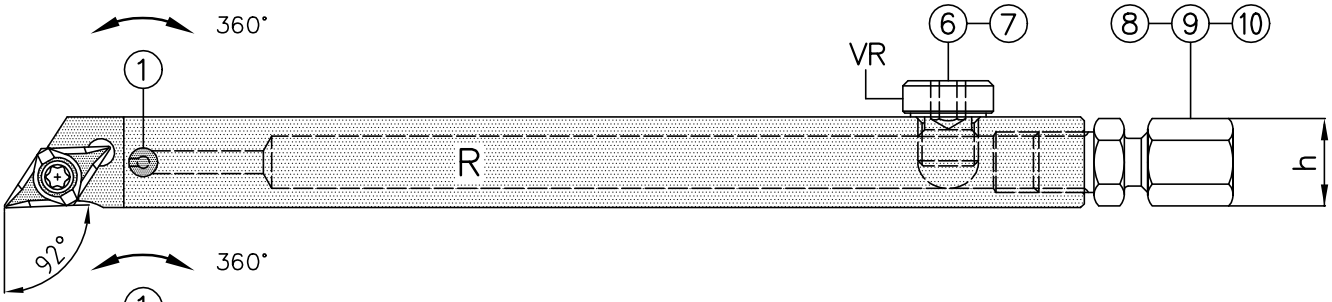
Wendeplatten
Carbide inserts
Plaquettes réversibles

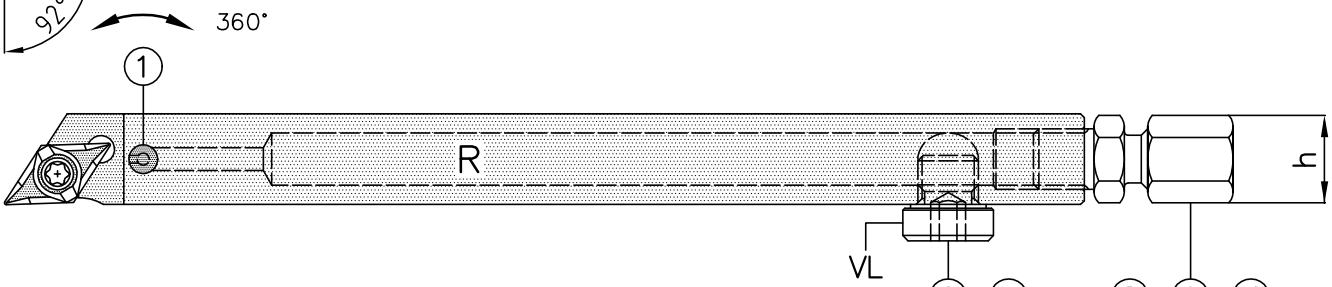
Seiten: Pages: 24–25

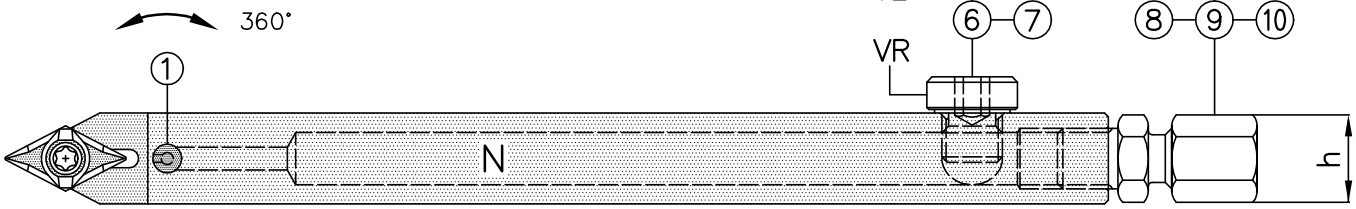
DC..15.. ISO 55° I.K.– I.C. 12.7

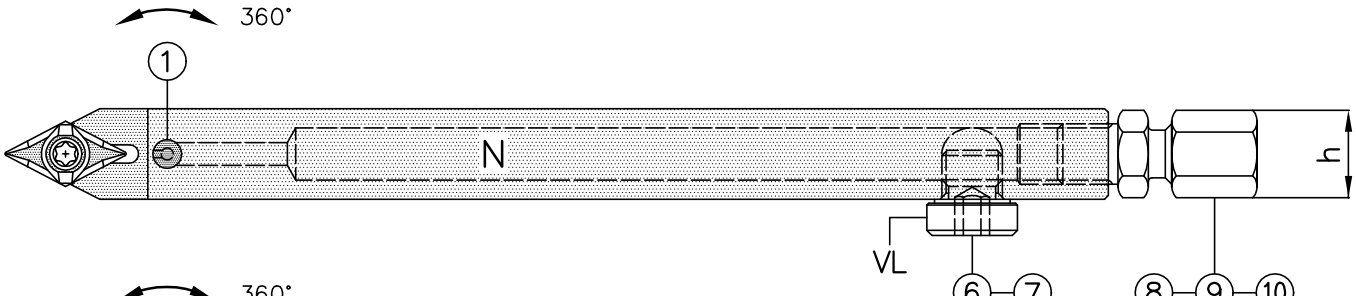
max.PN (bar) 100 Mpa 10,0 PSI 1450

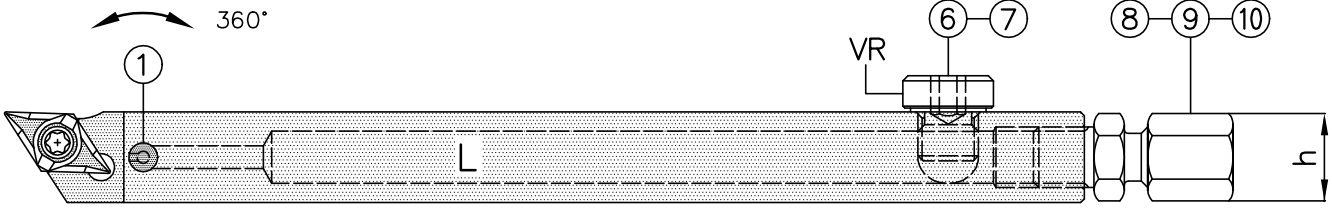


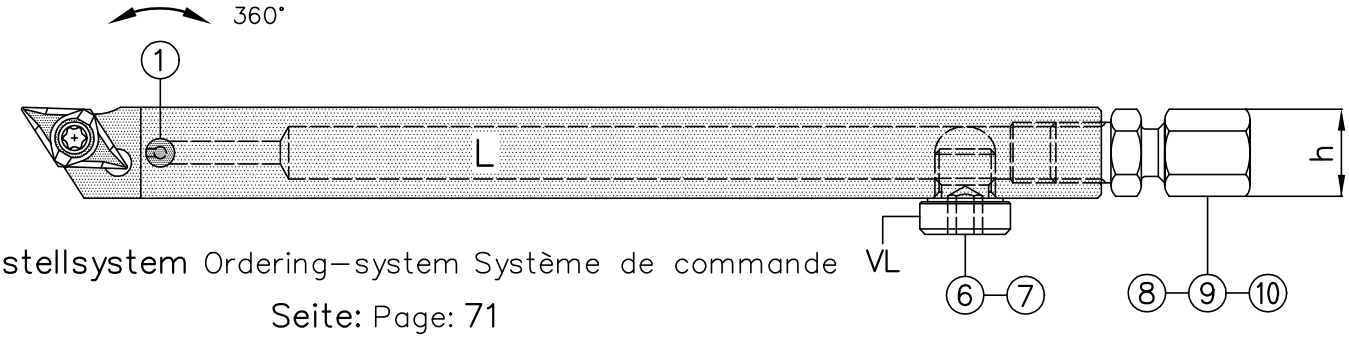












Bestellsystem Ordering–system Système de commande

Seite: Page: 71

System =SDAC–55°–IK=

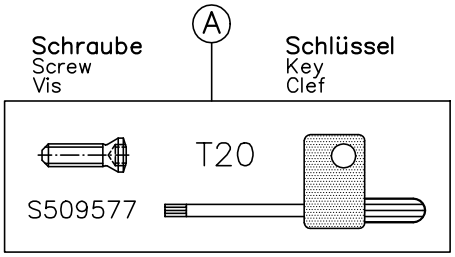
DC..15.. ISO 55° I.K.– I.C. 12.7

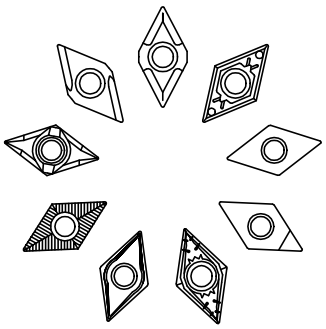
Kopierhalter mit Kühlmittelzufuhr
Copying tools with coolant supply
Outils de decolletage avec arrosage

Bestellsystem Ordering–system Système de commande

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	1	5	7	10
VR	SDAC–1555–1616–IK–VR–R	16	16	95	KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1
VL	SDAC–1555–1616–IK–VL–R	16	16	95				
VR	SDAC–1555–1616–IK–VR–N	16	16	95				
VL	SDAC–1555–1616–IK–VL–N	16	16	95				
VR	SDAC–1555–1616–IK–VR–L	16	16	95				
VL	SDAC–1555–1616–IK–VL–L	16	16	95				

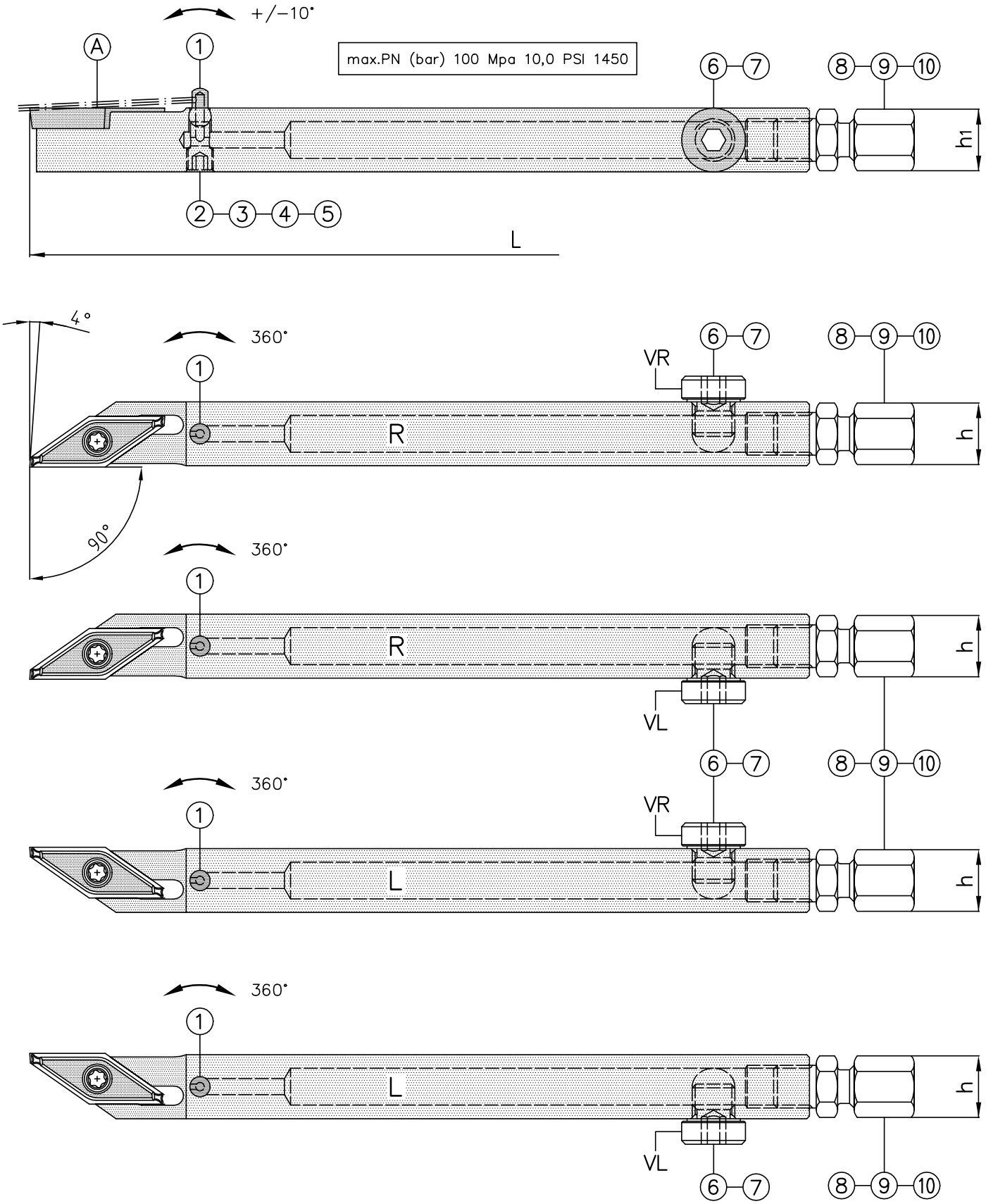
	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	1	5	7	10
VR	SDAC–1555–2020–IK–VR–R	20	20	95	KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1
VL	SDAC–1555–2020–IK–VL–R	20	20	95				
VR	SDAC–1555–2020–IK–VR–N	20	20	95				
VL	SDAC–1555–2020–IK–VL–N	20	20	95				
VR	SDAC–1555–2020–IK–VR–L	20	20	95				
VL	SDAC–1555–2020–IK–VL–L	20	20	95				





Wendeplatten
Carbide inserts
Plaquettes réversibles
Seite: Page: 27

VC..13.. ISO 35° I.K.– I.C. 7.94



Bestellsystem Ordering–system Système de commande

Seite: Page: 73

System =Unicop–35°–IK=

VC..13.. ISO 35° I.K.– I.C. 7.94

Kopierhalter mit Kühlmittelzufuhr
Copying tools with coolant supply
Outils de decolletage avec arrosage

Bestellsystem Ordering–system Système de commande

Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	②	⑧
SDAC–90–1335–0808–IK–R	08	08	110	KD–42–U	KS–08 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF
SDAC–90–1335–0808–IK–L	08	08	110			

Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	③	⑧
SDAC–90–1335–1010–IK–R	10	10	110	KD–42–U	KS–10 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF
SDAC–90–1335–1010–IK–L	10	10	110			

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	④	⑥	⑨
VR	SDAC–90–1335–1212–IK–VR–R	12	12	95	KD–42–U	KS–12 SW2.5	VSTI M08x1 ED CF	GE 04 LLM–CF M8x1
VL	SDAC–90–1335–1212–IK–VL–R	12	12	95				
VR	SDAC–90–1335–1212–IK–VR–L	12	12	95				
VL	SDAC–90–1335–1212–IK–VL–L	12	12	95				

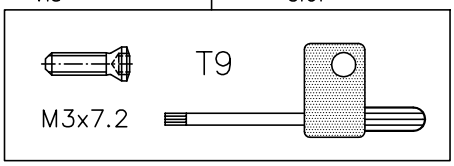
	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR	SDAC–90–1335–1616–IK–VR–R	16	16	95	KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1
VL	SDAC–90–1335–1616–IK–VL–R	16	16	95				
VR	SDAC–90–1335–1616–IK–VR–L	16	16	95				
VL	SDAC–90–1335–1616–IK–VL–L	16	16	95				

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR	SDAC–90–1335–2020–IK–VR–R	20	20	95	KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1
VL	SDAC–90–1335–2020–IK–VL–R	20	20	95				
VR	SDAC–90–1335–2020–IK–VR–L	20	20	95				
VL	SDAC–90–1335–2020–IK–VL–L	20	20	95				

Ⓐ

Schraube
Screw
Vis

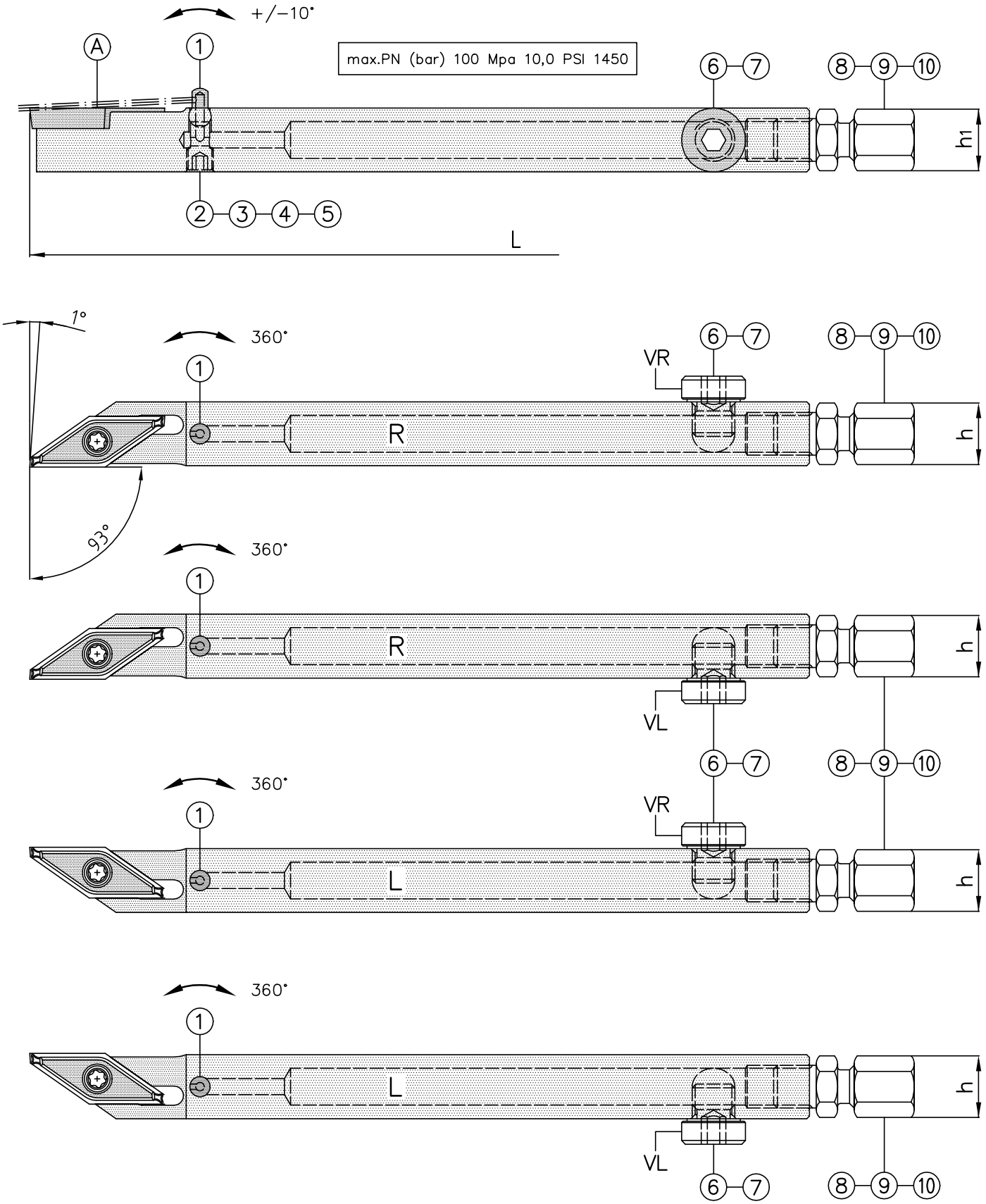
Schlüssel
Key
Clef



Wendeplatten
Carbide inserts
Plaquettes réversibles

Seite: Page: 28

VC..13.. ISO 35° I.K.– I.C. 7.94



Bestellsystem Ordering–system Système de commande

Seite: Page: 75

VC..13.. ISO 35° I.K.– I.C. 7.94

Kopierhalter mit Kühlmittelzufuhr
Copying tools with coolant supply
Outils de decolletage avec arrosage

Bestellsystem Ordering–system Système de commande

Halter / Holder / Porte–outils	h	h1	L	1	2	8
SDAC–93–1335–0808–IK–R	08	08	110	KD–42–U	KS–08 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF
SDAC–93–1335–0808–IK–L	08	08	110			

Halter / Holder / Porte–outils	h	h1	L	1	3	8
SDAC–93–1335–1010–IK–R	10	10	110	KD–42–U	KS–10 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF
SDAC–93–1335–1010–IK–L	10	10	110			

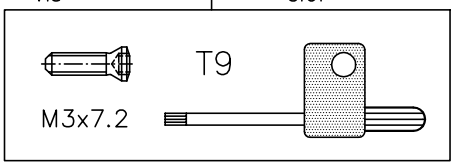
	Halter / Holder / Porte–outils	h	h1	L	1	4	6	9
VR	SDAC–93–1335–1212–IK–VR–R	12	12	95	KD–42–U	KS–12 SW2.5	VSTI M08x1 ED CF	GE 04 LLM–CF M8x1
VL	SDAC–93–1335–1212–IK–VL–R	12	12	95				
VR	SDAC–93–1335–1212–IK–VR–L	12	12	95				
VL	SDAC–93–1335–1212–IK–VL–L	12	12	95				

	Halter / Holder / Porte–outils	h	h1	L	1	5	7	10
VR	SDAC–93–1335–1616–IK–VR–R	16	16	95	KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1
VL	SDAC–93–1335–1616–IK–VL–R	16	16	95				
VR	SDAC–93–1335–1616–IK–VR–L	16	16	95				
VL	SDAC–93–1335–1616–IK–VL–L	16	16	95				

	Halter / Holder / Porte–outils	h	h1	L	1	5	7	10
VR	SDAC–93–1335–2020–IK–VR–R	20	20	95	KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1
VL	SDAC–93–1335–2020–IK–VL–R	20	20	95				
VR	SDAC–93–1335–2020–IK–VR–L	20	20	95				
VL	SDAC–93–1335–2020–IK–VL–L	20	20	95				

A

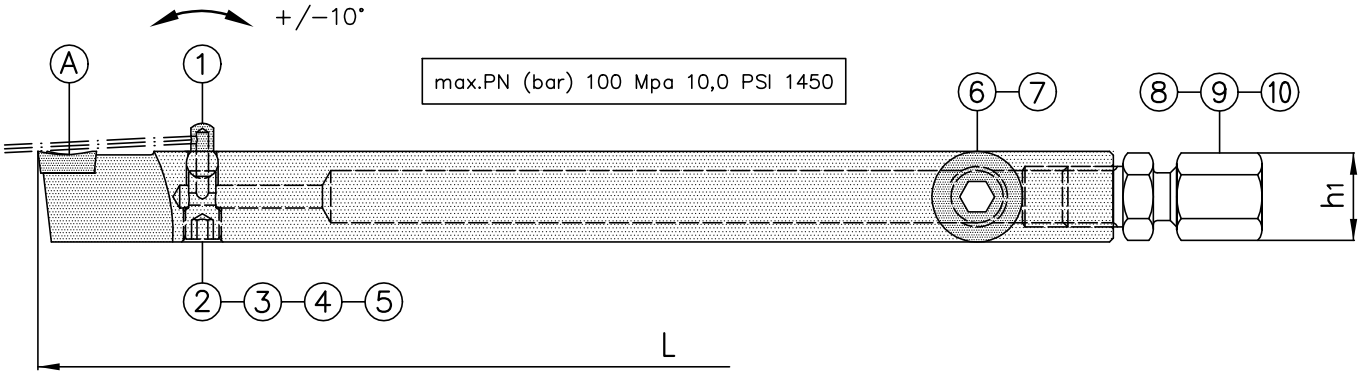
Schraube Screw Vis — **Schlüssel** Key Clef

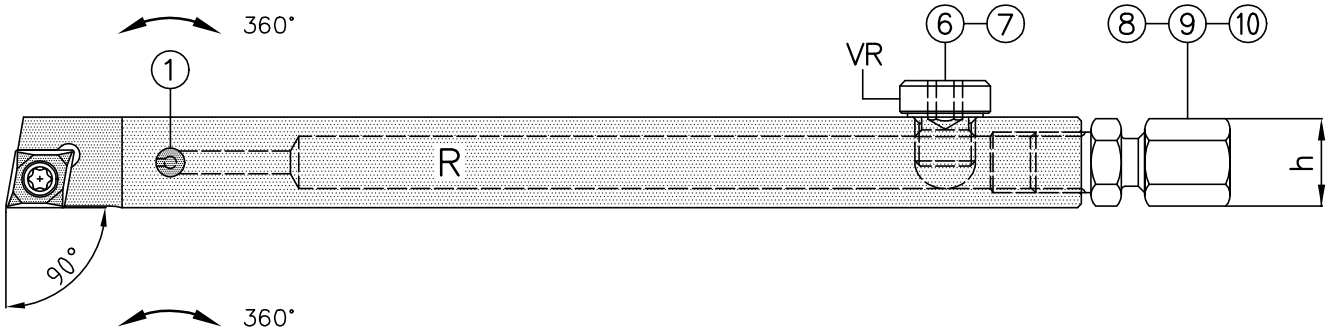


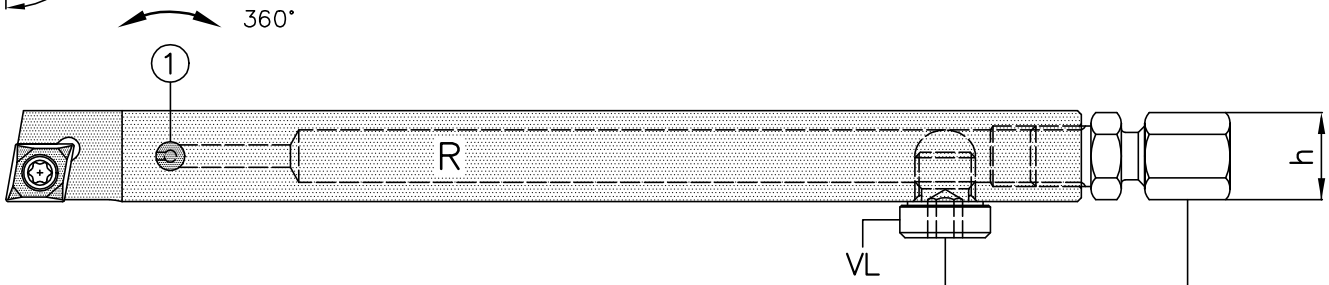
Wendeplatten
Carbide inserts
Plaquettes réversibles

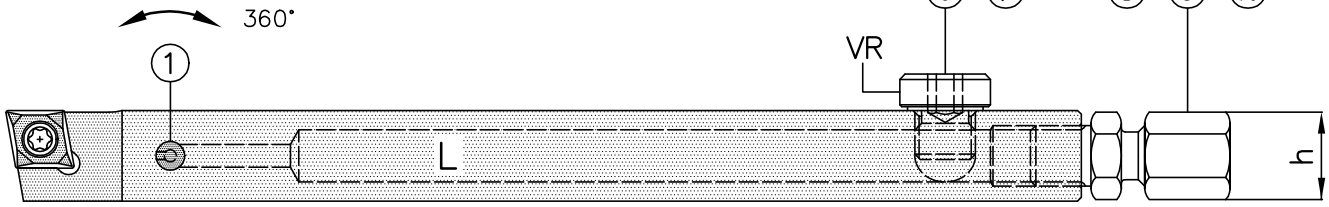
Seite: Page: 29

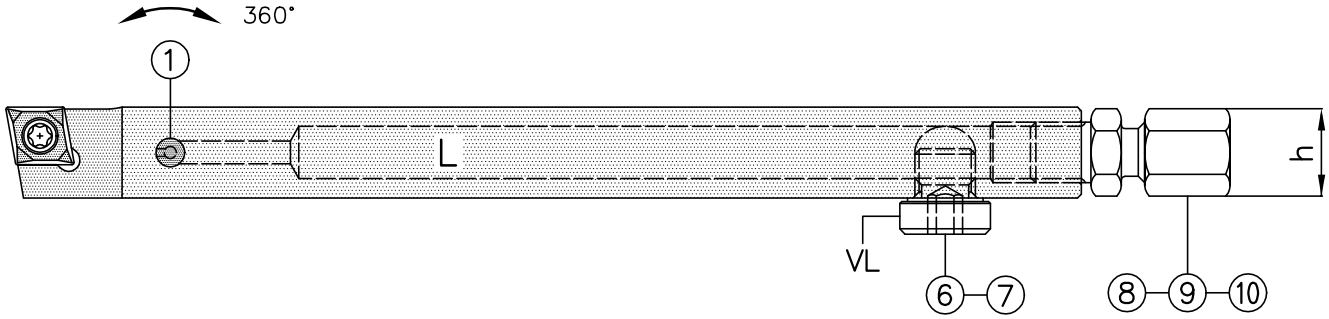
CC..06.. ISO 80° I.K.- I.C. 6.35











Bestellsystem Ordering-system Système de commande

Seite: Page: 77

System =SLHC–06–IK=

CC..06.. ISO 80° I.K.– I.C. 6.35

Langdrehhalter mit Kühlmittelzufuhr
Long–turning holder with coolant supply
Outils de chariotage avec arrosage

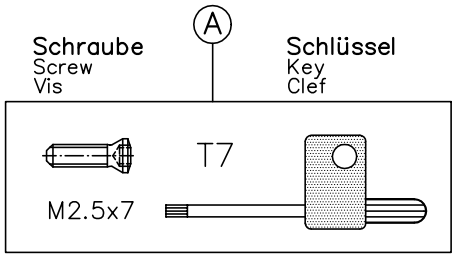
Bestellsystem Ordering–system Système de commande

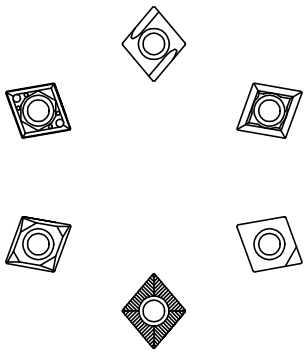
Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	②	⑧
SLHC–06–0808–IK–R	08	08	110	KD–42–U	KS–08 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF
SLHC–06–0808–IK–L	08	08	110			

Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	③	⑧
SLHC–06–1010–IK–R	10	10	110	KD–42–U	KS–10 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF
SLHC–06–1010–IK–L	10	10	110			

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	④	⑥	⑨
VR	SLHC–06–1212–IK–VR–R	12	12	95	KD–42–U	KS–12 SW2.5	VSTI M08x1 ED CF	GE 04 LLM–CF M8x1
VL	SLHC–06–1212–IK–VL–R	12	12	95				
VR	SLHC–06–1212–IK–VR–L	12	12	95				
VL	SLHC–06–1212–IK–VL–L	12	12	95				

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR	SLHC–06–1616–IK–VR–R	16	16	95	KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1
VL	SLHC–06–1616–IK–VL–R	16	16	95				
VR	SLHC–06–1616–IK–VR–L	16	16	95				
VL	SLHC–06–1616–IK–VL–L	16	16	95				

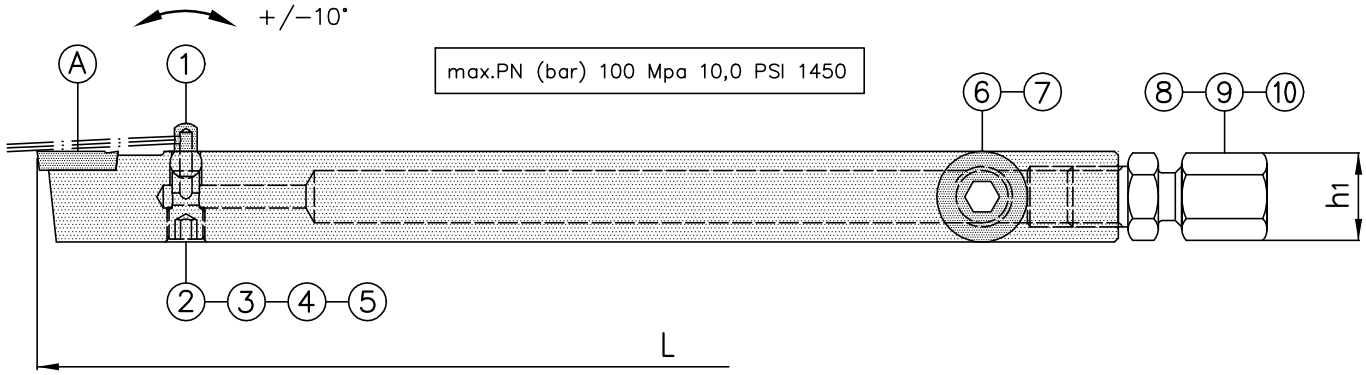


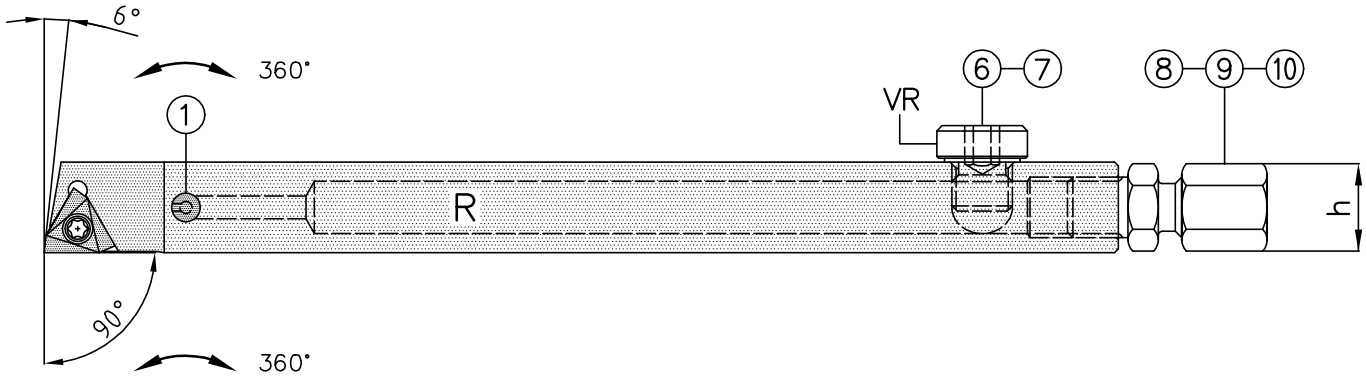


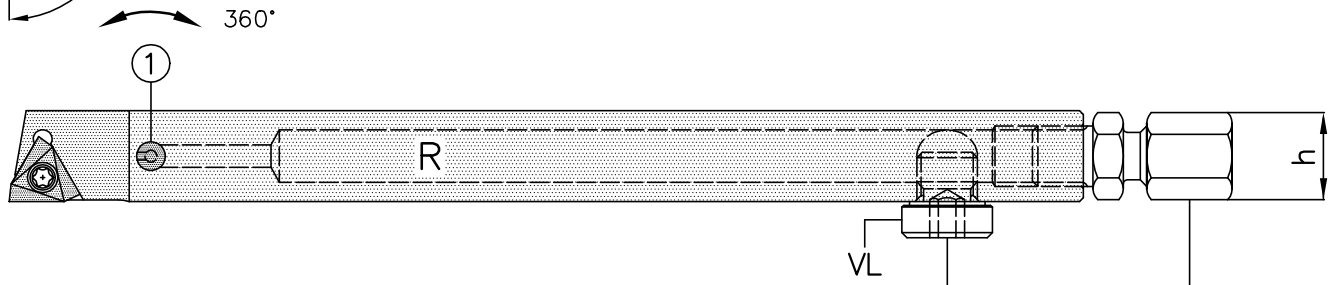
Wendeplatten
Carbide inserts
Plaquettes réversibles

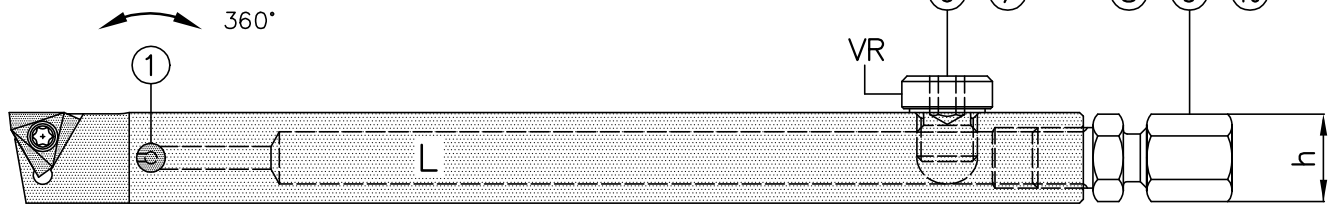
Seiten: Pages: 36–37

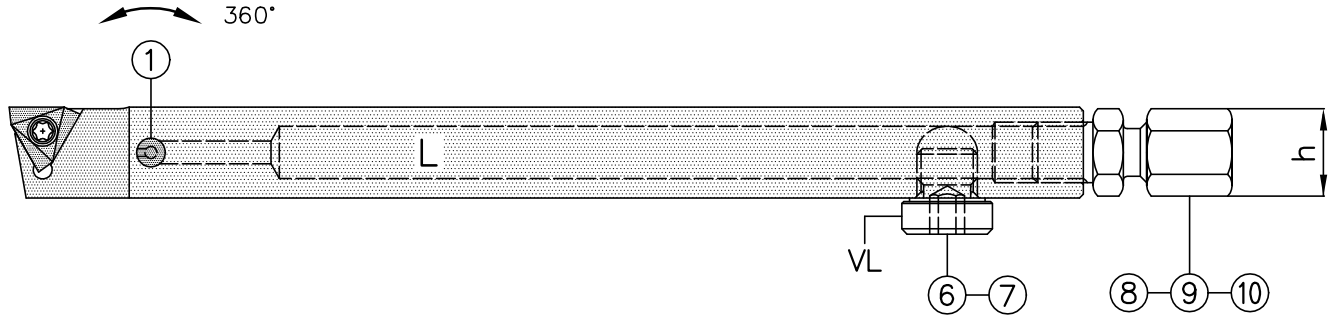
TCGS–08.. ISO 60° I.K.– I.C. 5.0
TCGS–11.. ISO 60° I.K.– I.C. 6.35











Bestellsystem Ordering–system Système de commande

Seite: Page: 79

Langdrehhalter mit Kühlmittelzufuhr
Long–turning holder with coolant supply
Outils de chariotage avec arrosage

Bestellsystem Ordering–system Système de commande

TCGS–08.. ISO 60° I.K.– I.C. 5.0

Halter / Holder / Porte–outils	h	h1	L	1	2	8
STAC–08–0808–SH–IK–R	08	08	110	KD–42–U	KS–08 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF
STAC–08–0808–SH–IK–L	08	08	110			

Halter / Holder / Porte–outils	h	h1	L	1	3	8
STAC–08–1010–SH–IK–R	10	10	110	KD–42–U	KS–10 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF
STAC–08–1010–SH–IK–L	10	10	110			

Schraube / Screw / Vis — A — Schlüssel / Key / Clef

S203036 — T6

TCGS–080200–L/R–G1A..

Wendeplatten
Carbide inserts
Plaquettes réversibles
Seite: Page: 39

Bestellsystem Ordering–system Système de commande

TCGS–11.. ISO 60° I.K.– I.C. 6.35

Halter / Holder / Porte–outils	h	h1	L	1	3	8
STAC–11–1010–SH–IK–R	10	10	110	KD–42–U	KS–10 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF
STAC–11–1010–SH–IK–L	10	10	110			

	Halter / Holder / Porte–outils	h	h1	L	1	4	6	9
VR	STAC–11–1212–SH–VR–R	12	12	95	KD–42–U	KS–12 SW2.5	VSTI M08x1 ED CF	GE 04 LLM–CF M8x1
VL	STAC–11–1212–SH–VL–R	12	12	95				
VR	STAC–11–1212–SH–VR–L	12	12	95				
VL	STAC–11–1212–SH–VL–L	12	12	95				

	Halter / Holder / Porte–outils	h	h1	L	1	5	7	10
VR	STAC–11–1616–SH–VR–R	16	16	95	KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1
VL	STAC–11–1616–SH–VL–R	16	16	95				
VR	STAC–11–1616–SH–VR–L	16	16	95				
VL	STAC–11–1616–SH–VL–L	16	16	95				

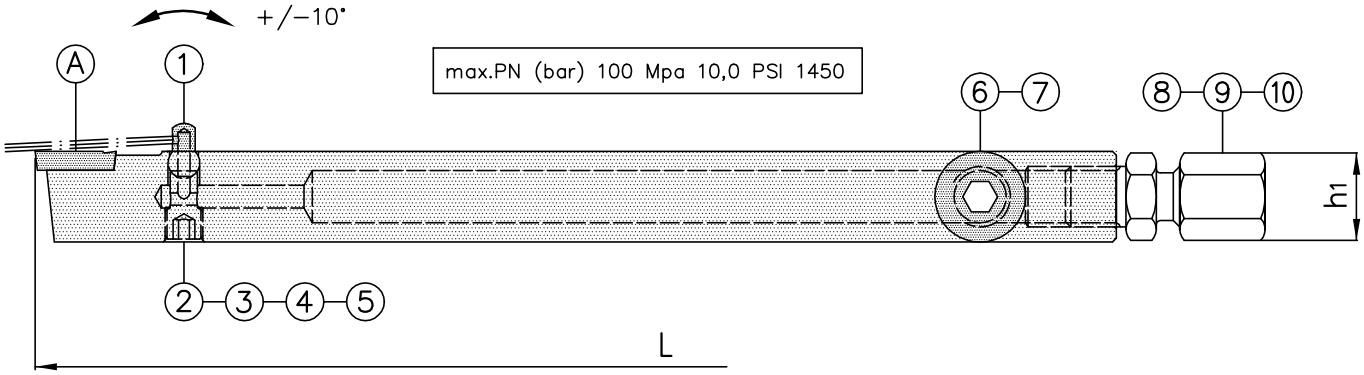
Schraube / Screw / Vis — A — Schlüssel / Key / Clef

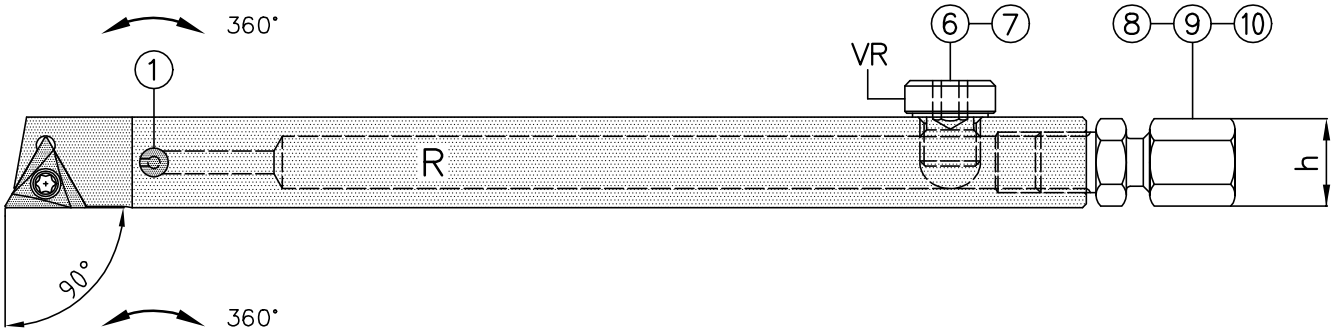
M2.5x7 — T7

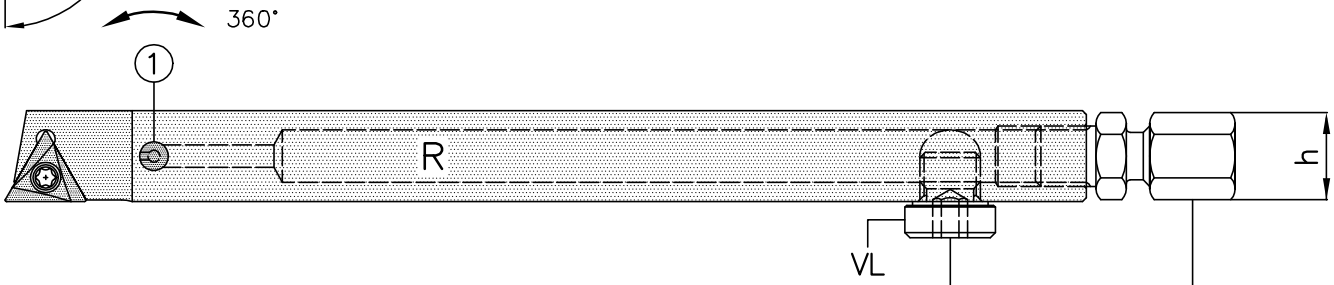
TCGS–110200–L/R–G1A..

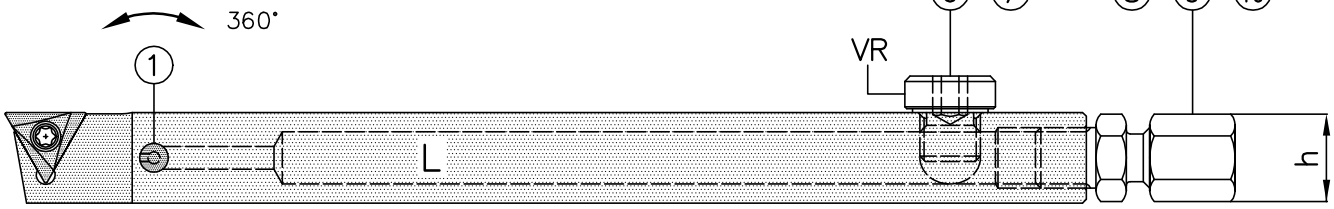
Wendeplatten
Carbide inserts
Plaquettes réversibles
Seite: Page: 39

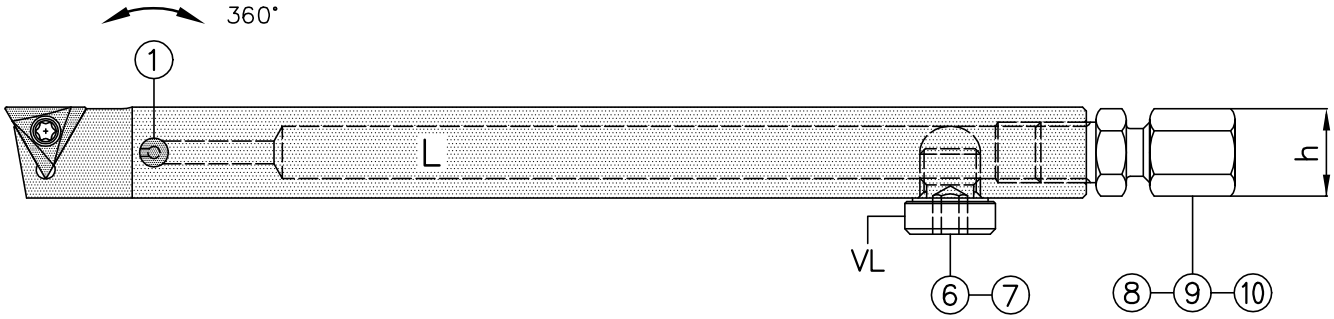
TC..08.. ISO 60° I.K.– I.C. 5.0
TC..11.. ISO 60° I.K.– I.C. 6.35











Bestellsystem Ordering–system Système de commande

Seite: Page: **81**

Langdrehhalter mit Kühlmittelzufuhr
Long–turning holder with coolant supply
Outils de chariotage avec arrosage

Bestellsystem Ordering–system Système de commande

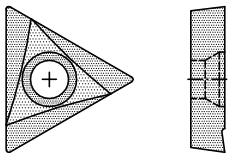
TC..08.. ISO 60° I.K.– I.C. 5.0

Halter / Holder / Porte–outils	h	h1	L	1	2	8
STAC–08–0808–IK–R	08	08	110	KD–42–U	KS–08 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF
STAC–08–0808–IK–L	08	08	110			

Halter / Holder / Porte–outils	h	h1	L	1	3	8
STAC–08–1010–IK–R	10	10	110	KD–42–U	KS–10 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF
STAC–08–1010–IK–L	10	10	110			

Schraube / Screw / Vis	A	Schlüssel / Key / Clef
S203036		T6

TC..08..



Wendeplatten
Carbide inserts
Plaquettes réversibles

Seiten: Pages: 40–42–43

Bestellsystem Ordering–system Système de commande

TC..11.. ISO 60° I.K.– I.C. 6.35

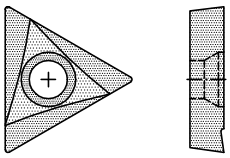
	Halter / Holder / Porte–outils	h	h1	L	1	3	8
	STAC–11–1010–IK–R	10	10	110	KD–42–U	KS–10 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF
	STAC–11–1010–IK–L	10	10	110			

	Halter / Holder / Porte–outils	h	h1	L	1	4	6	9
VR	STAC–11–1212–VR–R	12	12	95	KD–42–U	KS–12 SW2.5	VSTI M08x1 ED CF	GE 04 LLM–CF M8x1
VL	STAC–11–1212–VL–R	12	12	95				
VR	STAC–11–1212–VR–L	12	12	95				
VL	STAC–11–1212–VL–L	12	12	95				

	Halter / Holder / Porte–outils	h	h1	L	1	5	7	10
VR	STAC–11–1616–VR–R	16	16	95	KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1
VL	STAC–11–1616–VL–R	16	16	95				
VR	STAC–11–1616–VR–L	16	16	95				
VL	STAC–11–1616–VL–L	16	16	95				

Schraube / Screw / Vis	A	Schlüssel / Key / Clef
M2.5x7		T7

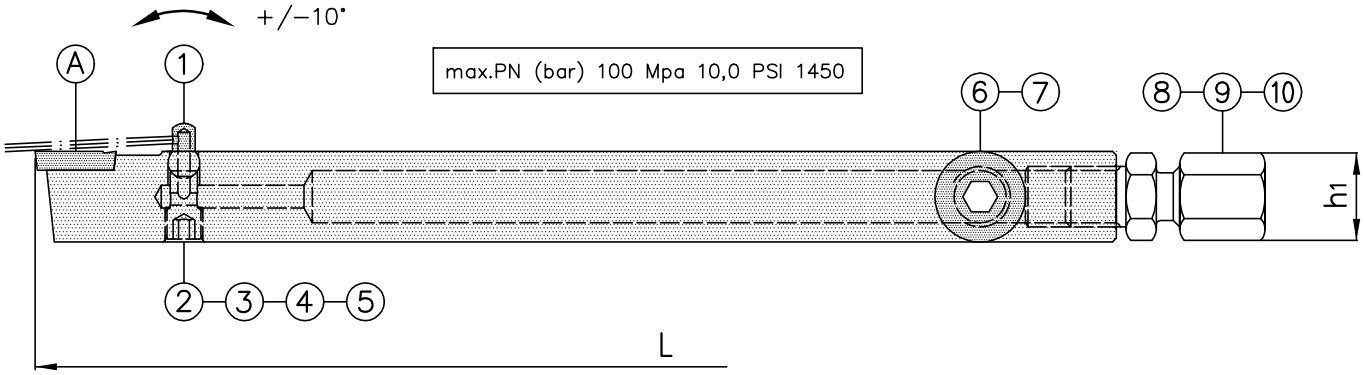
TC..11..

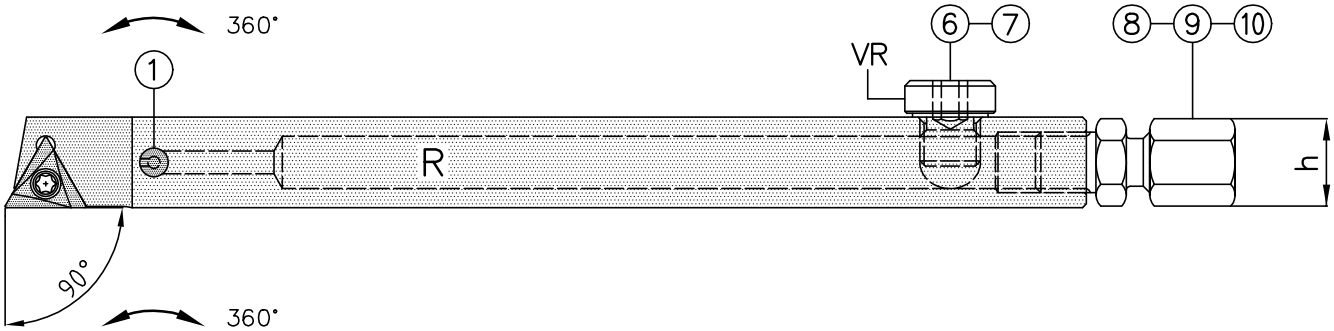


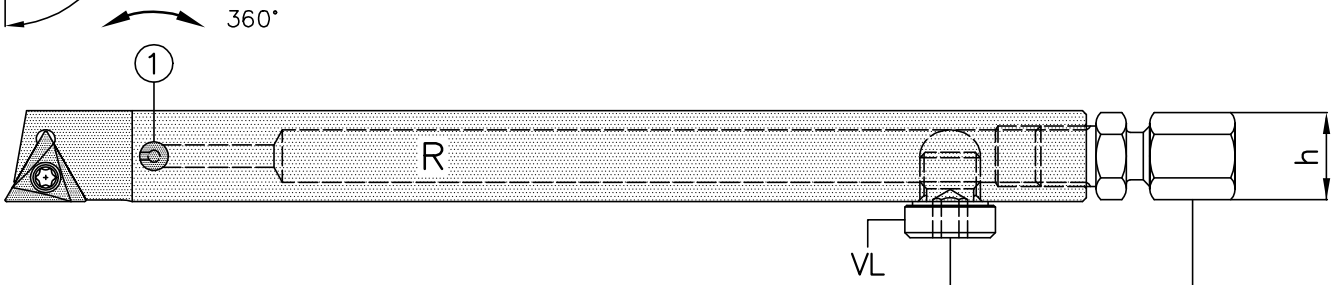
Wendeplatten
Carbide inserts
Plaquettes réversibles

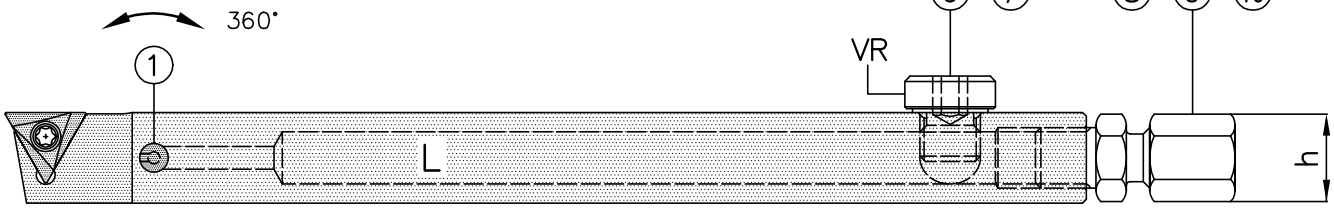
Seiten: Pages: 40–41–42–43

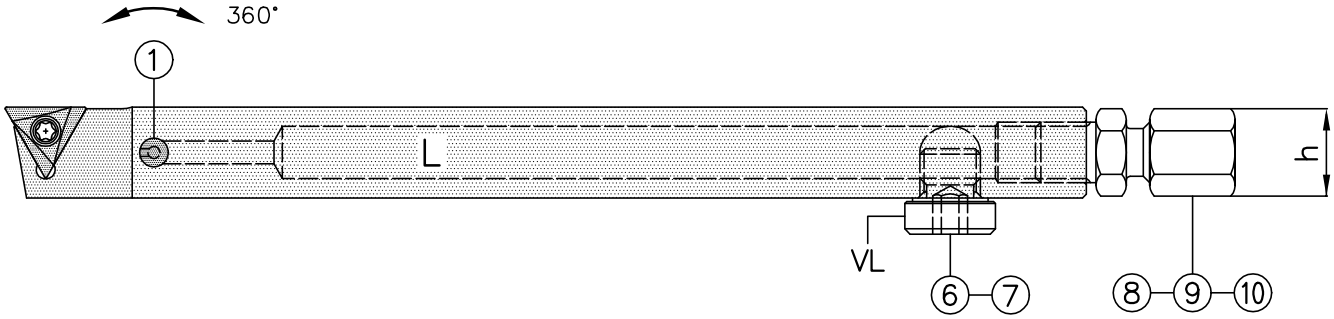
TC..16.. ISO 60° I.K.– I.C. 9.525











Bestellsystem Ordering–system Système de commande

Seite: Page: **83**

System =STAC–16–IK=

TC..16.. ISO 60° I.K.– I.C. 9.525

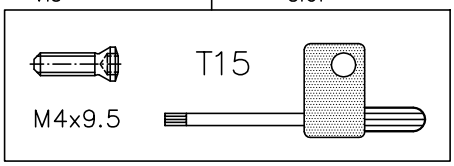
Langdrehhalter mit Kühlmittelzufuhr
Long–turning holder with coolant supply
Outils de chariotage avec arrosage

Bestellsystem Ordering–system Système de commande

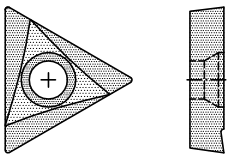
	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	1	5	7	10
VR	STAC–16–1616–VR–R	16	16	95	KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1
VL	STAC–16–1616–VL–R	16	16	95				
VR	STAC–16–1616–VR–L	16	16	95				
VL	STAC–16–1616–VL–L	16	16	95				

	Halter Holder Porte–outils	h	h1	L	1	5	7	10
VR	STAC–16–2020–VR–R	20	20	95	KD–42–U	KS–16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM–ED–CF M10x1
VL	STAC–16–2020–VL–R	20	20	95				
VR	STAC–16–2020–VR–L	20	20	95				
VL	STAC–16–2020–VL–L	20	20	95				

Schraube Screw Vis — A — **Schlüssel** Key Clef



TC..16..

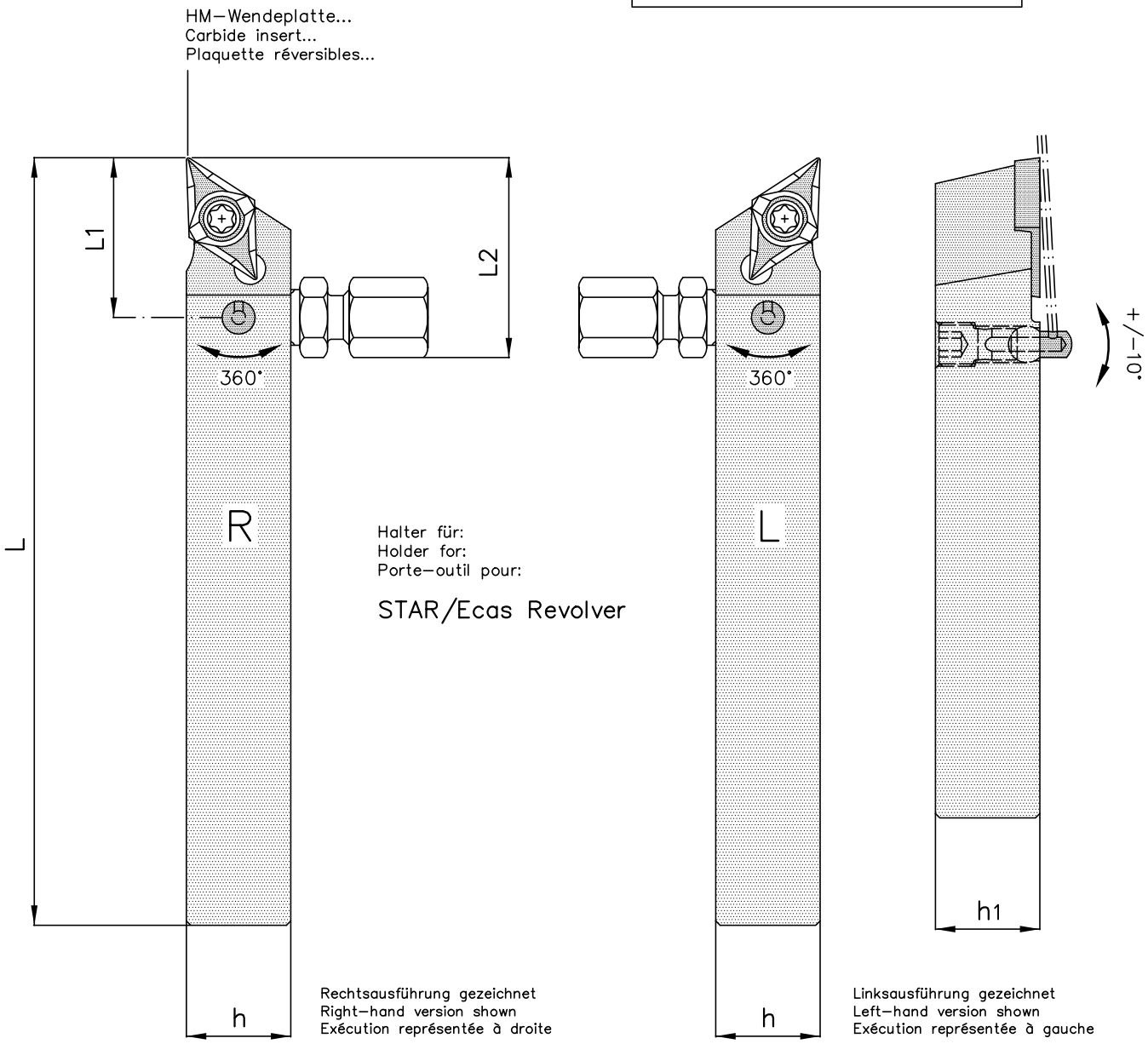


Wendeplatten
Carbide inserts
Plaquettes réversibles

Seiten: Pages: 40–41–42–43

Sonderausführungen
Special versions
Exécutions spéciales

max.PN (bar) 100 Mpa 10,0 PSI 1450



Rechtsausführung gezeichnet
Right–hand version shown
Exécution représentée à droite

Linksausführung gezeichnet
Left–hand version shown
Exécution représentée à gauche

Bestellsystem Ordering–system Système de commande

h	h1	L	L1	L2	L/R	HM–Wendeplatte... Carbide insert... Plaquette réversibles...

combi**loop**®

Die Hochdruckeinheit für Kühlschmierstoffe

Flexibel, Platz sparend und auf Ihren Bedarf angepasst: combi**loop** ist die Hochdruckeinheit für Kühlschmierstoffe. Die innovative Filtertechnik unserer combi**loop** garantiert eine kontinuierliche und perfekte Reinigung des Kühlschmierstoffes Ihrer innengekühlten Zerspanungswerkzeuge. Ob beim Bohren, Drehen oder Fräsen - combi**loop** ist vorteilhaft vielseitig:

- Verbesserte Standzeit des Werkzeuges
- Höhere Schnittgeschwindigkeiten
- Zeitersparnis und Flexibilität
- Reduzierter Energiebedarf
- Höhere Qualität des Outputs
- Geringere Wäremeentwicklung
- Gesteigerter Output
- Perfekte Raumnutzung

combi**loop** ist in 3 verschiedenen Ausführungen lieferbar:

CL1 - die kleinste, preisgünstige Lösung
CL2 - klein, leistungsstark und praktisch
CL3 - das Multitalent für den konstanten Einsatz

combi**loop**®

The high-pressure unit for cooling lubricants

Flexible, space-saving and adapted to special requirements. With innovative filter technology, combi**loop** guarantees continuous and perfect cleaning of the cooling lubricants. This offers the opportunity to generate uniquely high pressures for metal-cutting tools. combi**loop** stands for:

- Improved tool life
- Higher cutting speeds
- Time saving and flexibility
- Reduced energy consumption
- Higher output quality
- Reduced heat generation
- Increased output
- Perfect use of space

combi**loop** is available in 3 versions:

CL1 - the small and efficient solution
CL2 - small, powerful and practical
CL3 - all-rounder for constant operation

Otto Dieterle Spezialwerkzeuge GmbH

Predigerstr. 56
78628 Rottweil, Germany

Tel.: +49 (0) 741 / 9 42 05 - 0
Fax: +49 (0) 741 / 9 42 05 - 50
Email: info@dieterle-tools.com

www.dieterle-tools.com