

# ***Drehwerkzeuge für die Außenbearbeitung***

*Turning Tools for External Machining*

*Porte-outils pour usinage extérieur*



[www.dieterle-tools.com](http://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.



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!


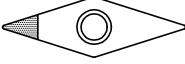



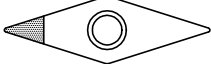



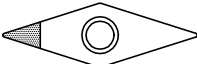
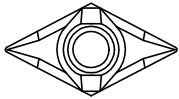
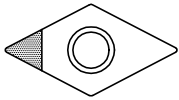
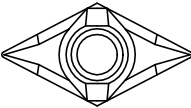
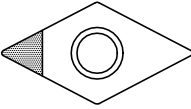
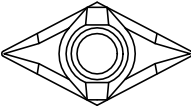
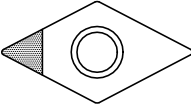
We offer you an extraordinarily extensive range of standard and special tools. In this catalogue you will find all information related to our turning tools for external machining. We are happy to assist you!

Nous offrons une gamme exceptionnellement large d'outils standards et spéciaux. Dans ce catalogue vous trouverez toutes les informations sur nos porte-outils pour usinage 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
<b>Abstechsysteme</b> Part-off systems Système de tronçonnage 	<b>Bohrer / Fräser (Micro)</b> Drills / mills (micro) Forets / fraises (micro) 	<b>Formstechsysteme Schafthalter</b> Form grooving systems shank holders Systèmes de profilage en plongée pour porte plaquettes à manche 	<b>Bohrer / Fräser (Form- und Stufenbohrer, Sonderfräser)</b> Drills / mills (form and step drills, special mills) Forets / fraises (exécutions spéciales) 
<b>Drehwerkzeuge</b> Turning tools Outils de tournage 	<b>Drehwerkzeuge</b> Turning tools Outils de tournage 	<b>Formstechsysteme Maschinenbezogene Schnittstellen</b> Form grooving systems machine related interfaces Systèmes de profilage en plongée référant aux interfaces de la machine 	<b>Gewindewirbelwerkzeuge</b> Thread whirling tools Fraises à tourbillonner 
<b>Gewindewerkzeuge</b> Thread chasing tools Outils de filetage 	<b>Drehwerkzeuge</b> Turning tools Outils de tournage 	<b>Formstechsysteme Inneneinstech- und Axialeinstechwerkzeuge</b> Form grooving systems internal grooving and face grooving tools Rainurage intérieur et axial 	<b>Inneneinstech- und Axialeinstechwerkzeuge</b> Internal grooving and face grooving tools Rainurage intérieur et axial 
<b>Hochharte Schneidstoffe</b> Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs 	<b>Drehwerkzeuge</b> Turning tools Outils de tournage 	<b>Formstechsysteme Profilstempel (versch. symmetrische Konturen)</b> Form grooving systems broaches / punches Poinçons de profilage 	<b>Profilstempel (versch. symmetrische Konturen)</b> Broaches / punches Poinçons de profilage 
<b>Kunststoff – Bearbeitungs- werkzeuge</b> Plastic machining tools Outils de tournage plastique 	<b>Gewindewerkzeuge</b> Threading tools Outils de filetage 	<b>Formstech- werkzeuge aus Drehlingen</b> Form grooving tools out of tool holder bits Profilage en plongée de burins de décolletage 	<b>System DRILLWEX (Inneneinstech- und Formbohrwerkzeug)</b> System Drillwex (internal grooving and form drilling tool) Système Drillwex (rainurage intérieur / mèche de forme) 
<b>Langdrehwerkzeuge</b> Turning tools for Swiss type machines Outils de tournage pour les tours de type automatique 	<b>Gewindewerkzeuge</b> Threading tools Outils de filetage 	<b>Formstech- werkzeuge aus Drehlingen</b> Form grooving tools out of tool holder bits Profilage en plongée de burins de décolletage 	<b>System HSM (Hinterstechwerkzeug)</b> System HSM (relieving tool) Système HSM (détalonnage sans arête) 
<b>Polygonfräser</b> Polygon cutters Fraises a polygoner 	<b>Profilstempel (6-kant &amp; Torx)</b> Broaches / punches (hexagonal & Torx) Poinçons de profilage (hexagonal & Torx) 	<b>Gewindewirbel- werkzeuge</b> Thread whirling tools Fraises à tourbillonner 	<b>System MFE (4 + 6 mm Ø)</b> System MFE (4 + 6 mm Ø) Système MFE (4 + 6 mm Ø) 
<b>Rändelwerkzeuge</b> Knurling tools Outils de moletage 	<b>Profilstempel (6-kant &amp; Torx)</b> Broaches / punches (hexagonal & Torx) Poinçons de profilage (hexagonal & Torx) 	<b>Gewindewirbel- werkzeuge</b> Thread whirling tools Fraises à tourbillonner 	<b>System MFE-IK (6, 8, 10 mm Ø)</b> System MFE- IK (6, 8, 10 mm Ø) Système MFE- IK (6, 8, 10 mm Ø) 

## Aussenbearbeitung – External machining – Usinage extérieur

---

Kopierdrehen–Copying tools–Outils de decolletage System =SDAC–35°= VC..07..ISO–35° I.K.–I.C. 3.97 Halter/Holder/Porte–outils SDAC–0735..	 	Seiten Pages 2–3
Kopierdrehen–Copying tools–Outils de decolletage System =SDAC–35°= VC..11..ISO–35° I.K.–I.C. 6.35 Halter/Holder/Porte–outils SDAC–1135..	 	Seiten Pages 4–7
Kopierdrehen–Copying tools–Outils de decolletage System =SDAC–35°= VC..13..ISO–35° I.K.–I.C. 7.94 Halter/Holder/Porte–outils SDAC–1335..	 	Seiten Pages 8–11
Kopierdrehen–Copying tools–Outils de decolletage System =SDAC–35°= VC..16..ISO–35° I.K.–I.C. 9.525 Halter/Holder/Porte–outils SDAC–1635..	 	Seiten Pages 12–15
Kopierdrehen–Copying tools–Outils de decolletage System =SDAC–35°= VC..11..ISO–35° I.K.–I.C. 6.35 Halter/Holder/Porte–outils SDAC–275–1135..	 	Seiten Pages 16–17
Kopierdrehen–Copying tools–Outils de decolletage System =SDAC–55°= DC..07..ISO–55° I.K.–I.C. 6.35 Halter/Holder/Porte–outils SDAC–0755..	 	Seiten Pages 18–21
Kopierdrehen–Copying tools–Outils de decolletage System =SDAC–55°= DC..11..ISO–55° I.K.–I.C. 9.525 Halter/Holder/Porte–outils SDAC–1155..	 	Seiten Pages 22–25
Kopierdrehen–Copying tools–Outils de decolletage System =SDAC–55°= DC..15..ISO–55° I.K.–I.C. 12.7 Halter/Holder/Porte–outils SDAC–1555..	 	Seiten Pages 26–27

---

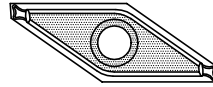
## Aussenbearbeitung – External machining – Usinage extérieur

---

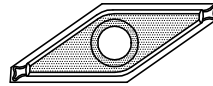
Kopierdrehen–Copying tools–Outils de decolletage

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

Halter/Holder/Porte–outils SDAC–90..



Seiten Pages 28–29

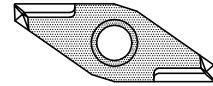


---

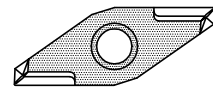
Vorwärts drehen Front turning Tourneur avant

System =Uniflex–35°= VUF–88..ISO–35° I.K.–I.C. 6.35

Halter/Holder/Porte–outils SVUF–88..



Seiten Pages 30–31



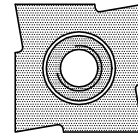
---

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

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



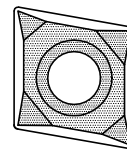
Seiten Pages 32–33

---

Langdrehen Long–turning Chariotage

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

Halter/Holder/Porte–outils SLHC–06..



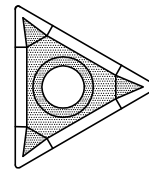
Seiten Pages 34–37

---

Langdrehen Long–turning Chariotage

System =STAC= TC..ISO–60° I.K.–I.C. 5.0/6.35/9.525

Halter/Holder/Porte–outils STAC..



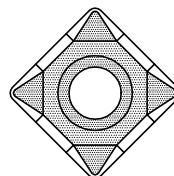
Seiten Pages 38–43

---

Kopierdrehen Copyng tools Outils de decolletage

System =SSAC–90°= SC..ISO–90° I.K.–I.C. 6.35..

Halter/Holder/Porte–outils SSAC..



Seiten Pages 44–45

---

Technische Angaben

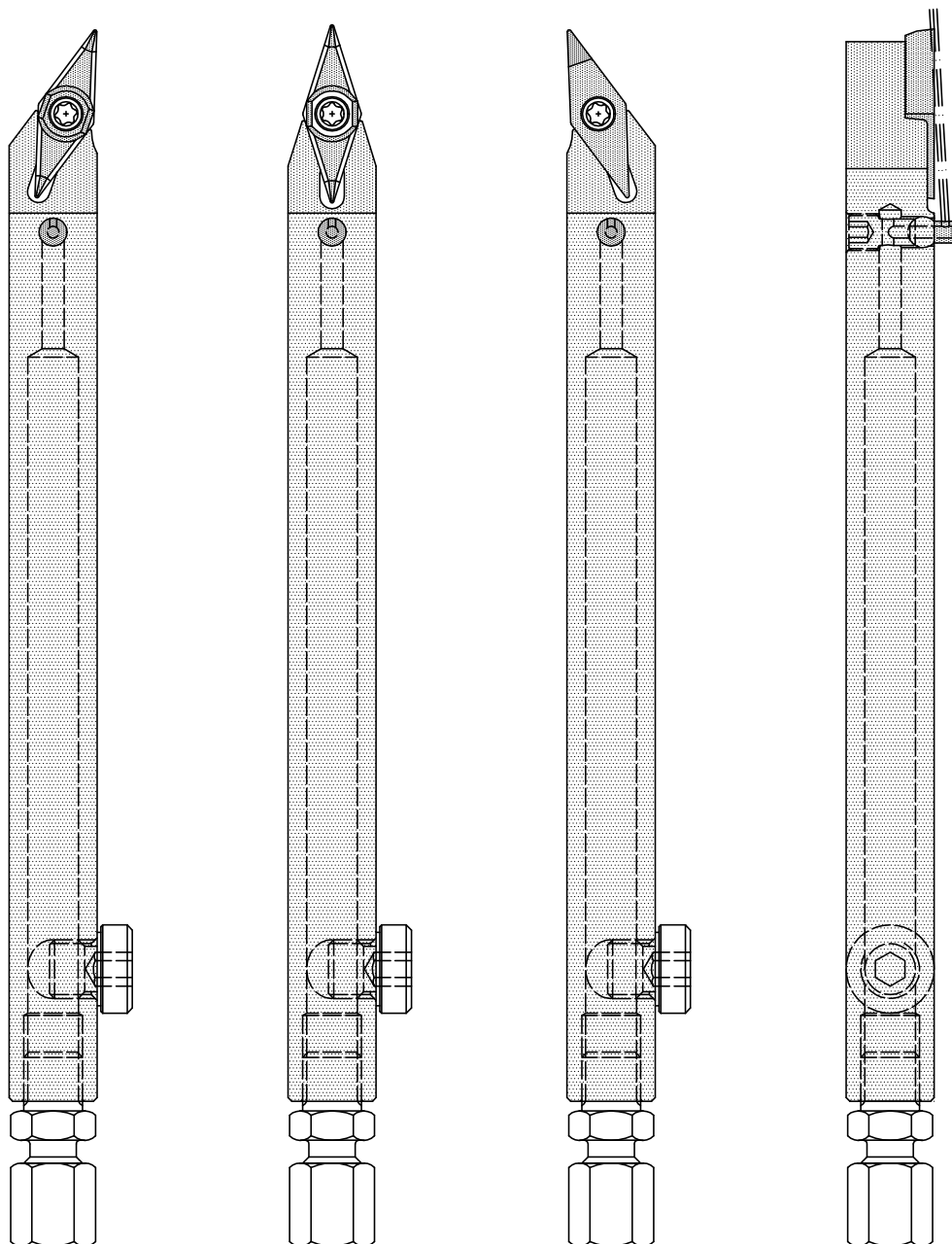
Technical Details

Données techniques

Seiten Pages 46–53

---

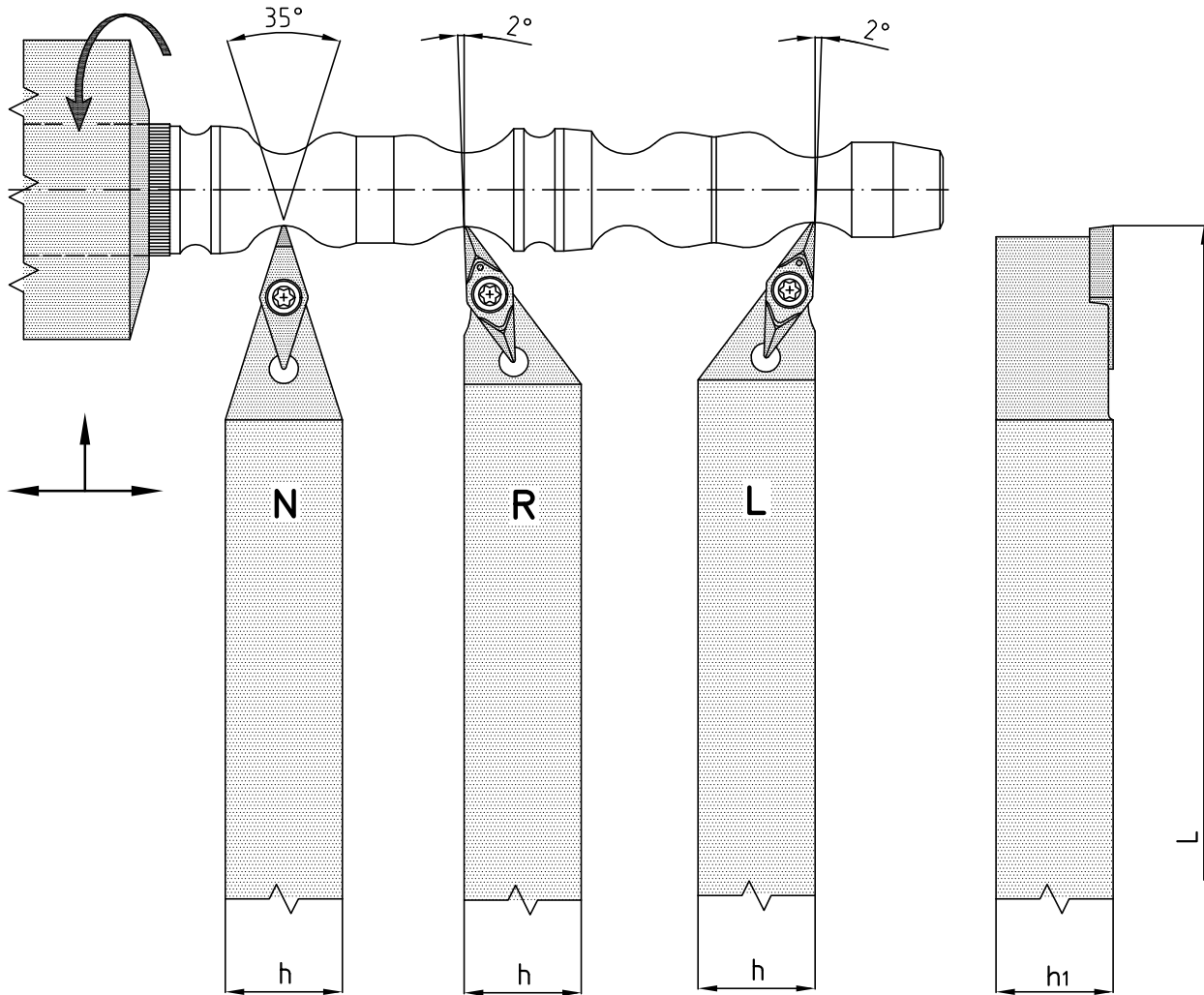
Drehwerkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr  
Tool-Holder with internal coolant supply  
Porte-outils avec canal de lubrification



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

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage

VC..07.. ISO 35° I.K.- I.C. 3.97



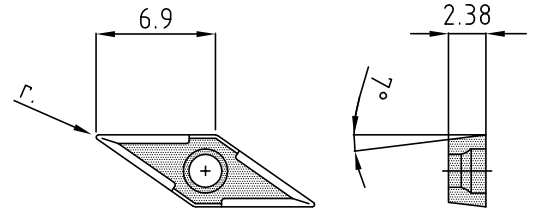
Bestellbezeichnung Order number No. de commande

	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

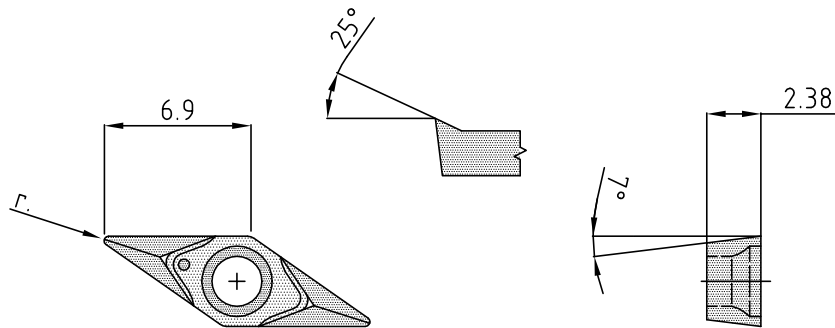
Bestellbezeichnung Order number No. de commande

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

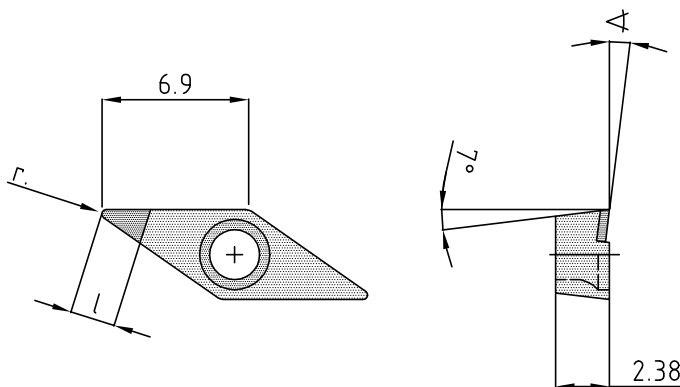


VCGT..N-FS-G4B

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-Wendepplatten 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

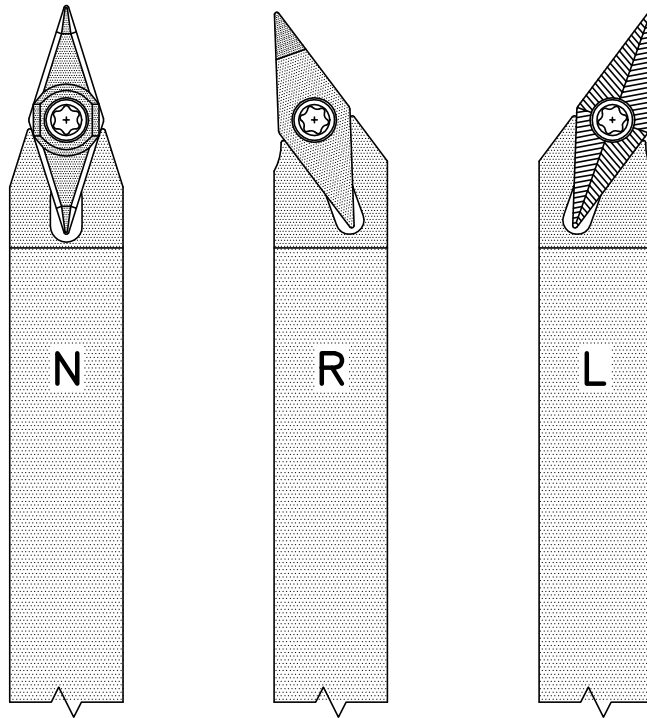
PKD-Schneidplatten PCD-inserts Plaquettes PCD	l	r.	∠
VCMW-070201-FN-PKD	3.8	0.1	0°
VCMW-070202-FN-PKD	3.6	0.2	0°
VCMT-070201-FN-PKD	3.8	0.1	7°
VCMT-070202-FN-PKD	3.6	0.2	7°

CBN-Schneidplatten CBN-inserts Plaquettes CBN	l	r.	∠
VCMW-070202-FN-MW-CBN	3.8	0.2	0°
VCMT-070202-FN-CBN	3.5	0.2	7°

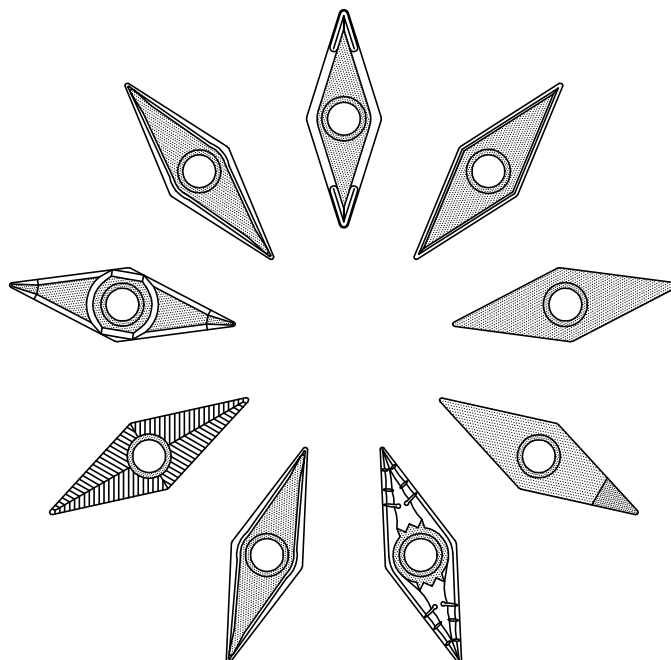


Kopierdrehen Copying tools Outils de décolletage

VC..11.. ISO 35° I.K.- I.C. 6.35

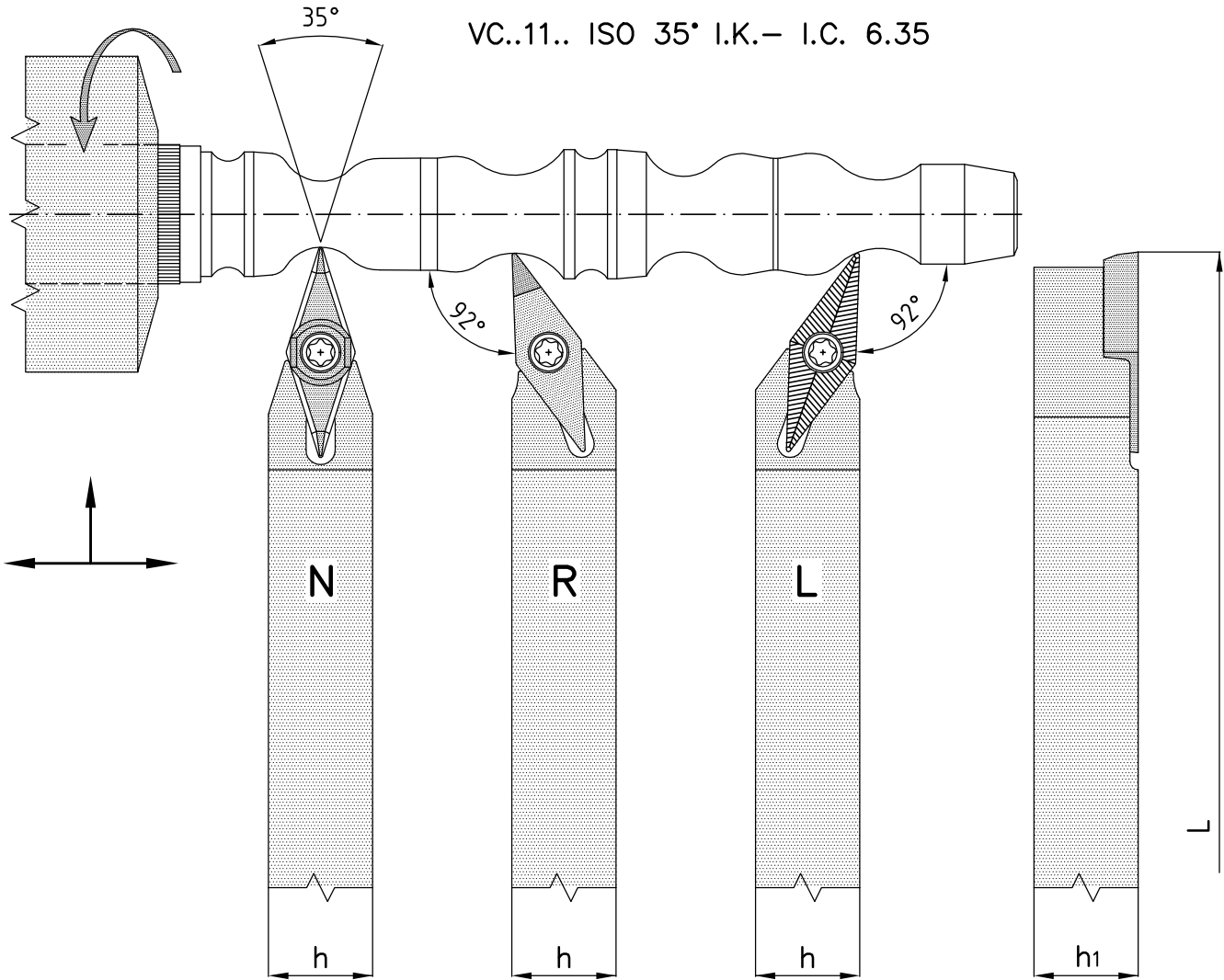


Halter Holder Porte-outils Seite: Page: 5



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

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage

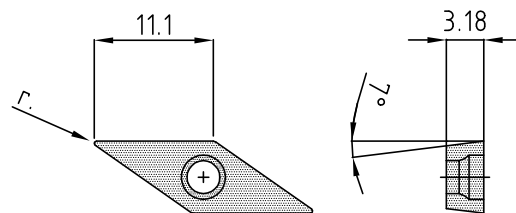


Bestellbezeichnung Order number No. de commande

	Halter Holder Porte-outils	h	h <sub>1</sub>	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
N	SDAC-1135-0808-N	8	8	140	M2.5x7	
	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	
	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	
	SDAC-1135-1010-L	10	10	140		
	SDAC-1135-1212-L	12	12	140		
	SDAC-1135-1616-L	16	16	125		

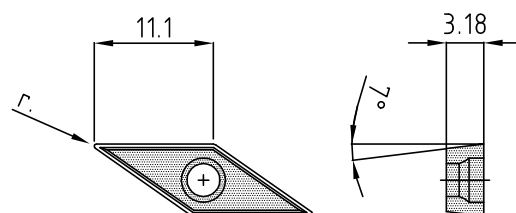
Bestellbezeichnung Order number No. de commande

HM-Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non-revêtu		r.
	BD4	BDD	K10		
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



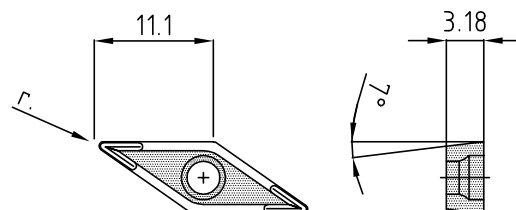
VCGW..N-FA-G6A

HM-Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non-revêtu		Cermet Cermet Cermet	r.
	BD5					
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.
	BD4					
VCMT-110304-N-FM20-G5D (P01-P20)	BD4					0.4
VCMT-110304-N-FM40-G5D (P20-P40)	BD4					0.4
VCMT-110304-N-FM99-G5D					C99	0.4



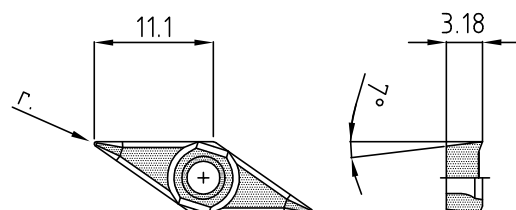
VCMT..N-FM-G5D

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



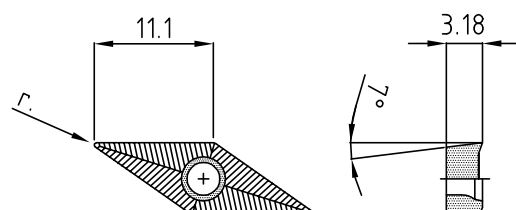
Seiten Pages 46-53

HM-Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non-revêtu		r.
	BD1	BDD	K10		
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.
	BD3	BDD	K10		
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

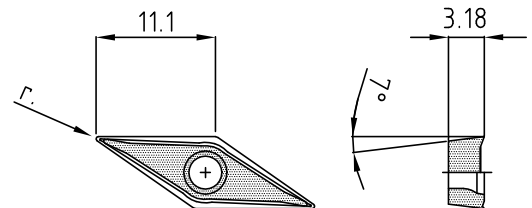
### Zum Schlichten! Die scharfe ASF-Geometrie

ASF ist die spezielle Geometrie für die Schlichtbearbeitung von Alu, Alu-Legierungen, Buntmetallen, Nichteisenmetallen und rostfreien Stählen! Die Platten sind komplett umfanggeschliffen, 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.
	BD2	BD3	BDD	K10		
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

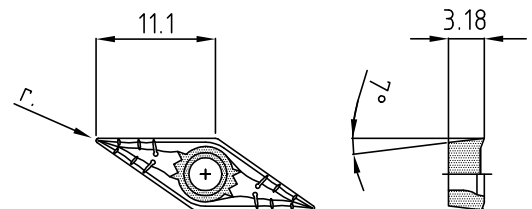
### Die neue Wiper-Geometrie AWI

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!

### 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.
	BD2	BD3	BDD	K10		
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



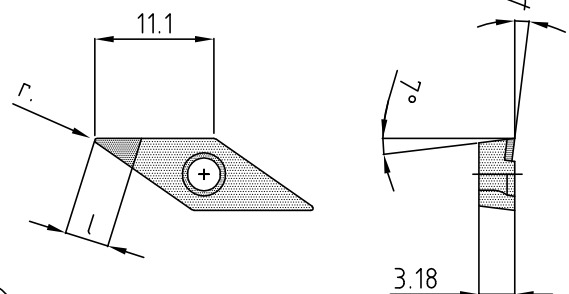
VCGT..N-AWI-FA-G7B

### PKD-Schneidplatten

PCD-linserts Plaquettes PCD	l r. $\angle$		
	VCMW-110302-FN-PKD	4.6	0.2
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

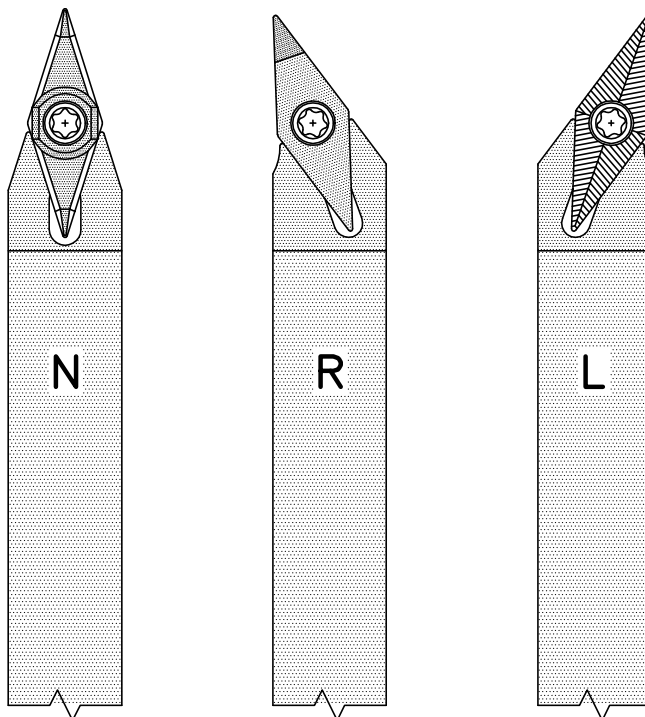
CBN-linserts Plaquettes CBN	l r. $\angle$		
	VCMW-110302-FN-MW-CBN	4.7	0.2
VCMT-110302-FN-CBN	3.5	0.2	7°



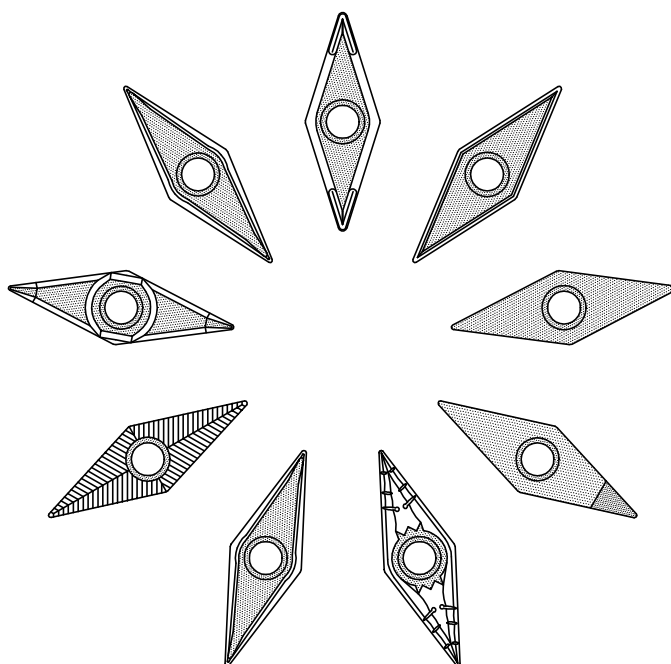
Seiten Pages 46-53

Kopierdrehen Copying tools Outils de décolletage

VC..13.. ISO 35° I.K.- I.C. 7.94

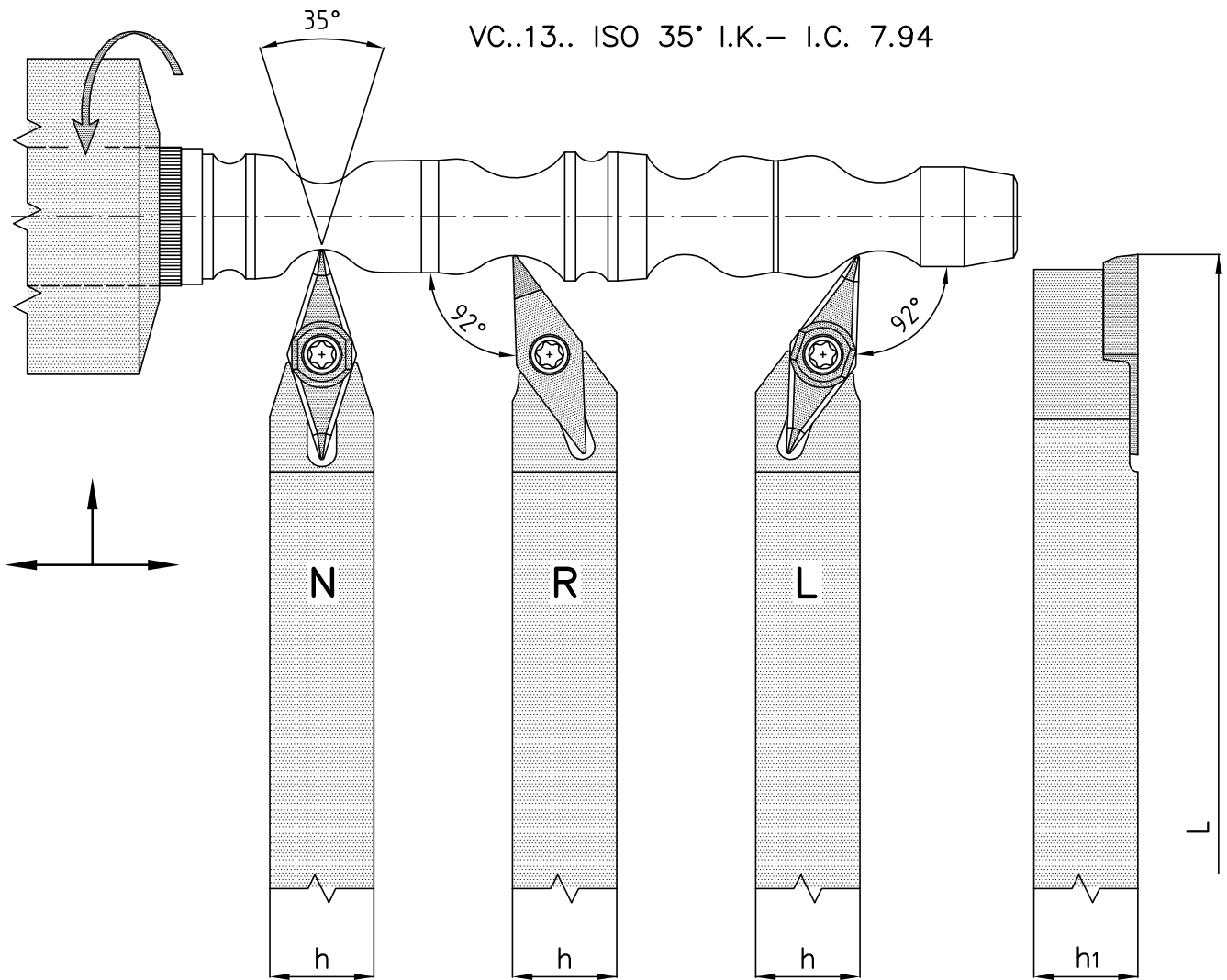


Halter Holder Porte-outils Seite: Page: 9



Wendepplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles Seiten: Pages: 10-11

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage

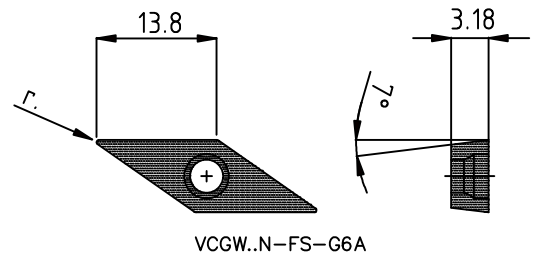


Bestellbezeichnung Order number No. de commande

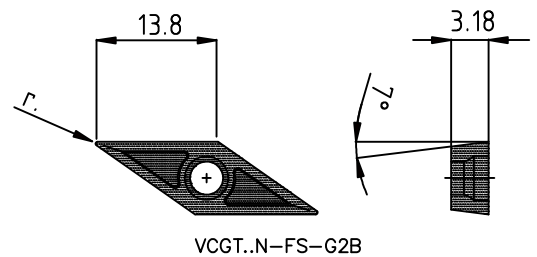
	Halter Holder Porte-outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
N	SDAC-1335-1010-N	10	10	140	M3x7.2	
	SDAC-1335-1212-N	12	12	140		
	SDAC-1335-1616-N	16	16	125		
	SDAC-1335-2020-N	20	20	125		
R	SDAC-1335-1212-R	12	12	140	M3x7.2	
	SDAC-1335-1616-R	16	16	125		
	SDAC-1335-2020-R	20	20	125		
L	SDAC-1335-1212-L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

Bestellbezeichnung Order number No. de commande

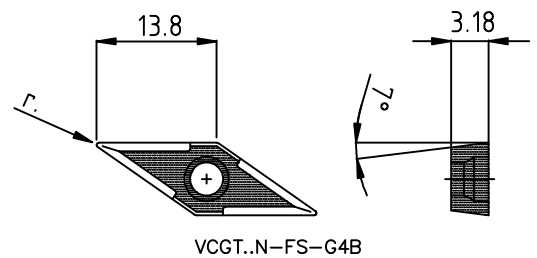
HM-Wendepplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non-revêtu		r.
VCGW-130301-N-FA-G6A	BDD		-		0.1
VCGW-130302-N-FS-G6A	BDD		K10		0.2
VCGW-130304-N-FS-G6A	BDD		K10		0.4



HM-Wendepplatten 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



HM-Wendepplatten 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

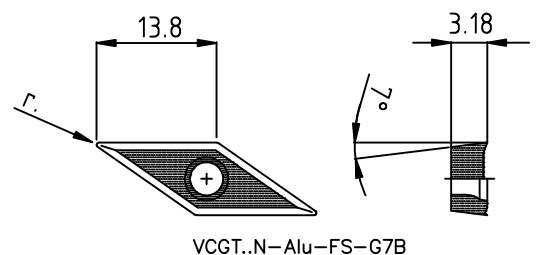


für Drehen von Aluminium und NE-legierten Werkstoffen.  
for turning aluminium and non-ferrous materials.  
pour tournage de l'aluminium et des non-ferreux.

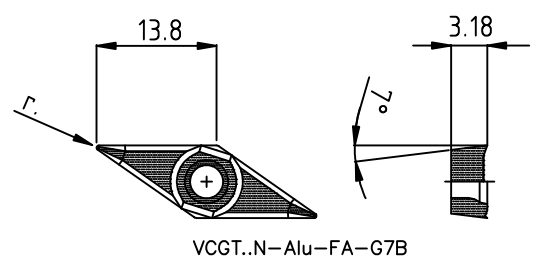


Seiten Pages 46-53

HM-Wendepplatten 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



HM-Wendepplatten 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



## Bestellbezeichnung Order number No. de commande

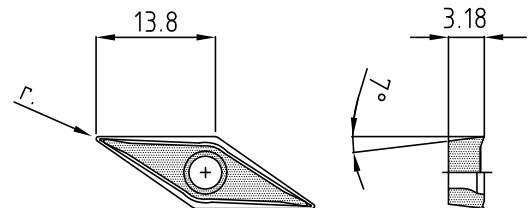
### Zum Schlichten! Die scharfe ASF-Geometrie

ASF ist die spezielle Geometrie für die Schlichtbearbeitung von Alu, Alu-Legierungen, Buntmetallen, Nichteisenmetallen und rostfreien Stählen! Die Platten sind komplett umfanggeschliffen, 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.
	BD2	BD3	BDD	K10			
VCGT-130305-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

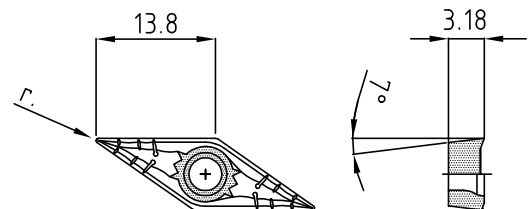
### Die neue Wiper-Geometrie AWI

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!

### 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.
	BD2	BD3	BDD	K10			
VCGT-130304-N-FA-ACB	BD2	BD3	BDD	K10			0.4
VCGT-130308-N-FA-ACB	BD2	BD3	BDD	K10			0.8



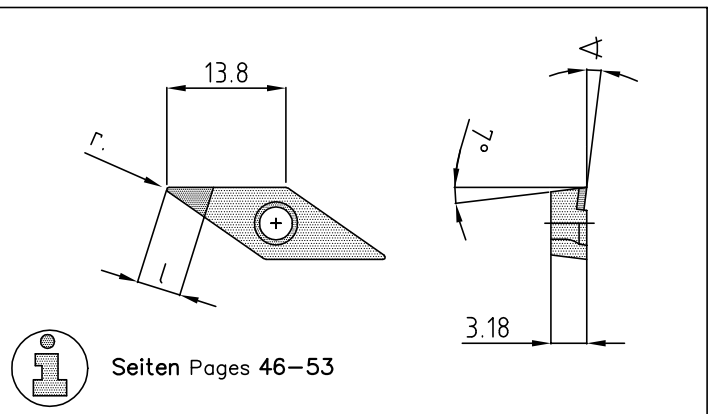
VCGT..N-FA-ACB

### PKD-Schneidplatten

PCD-inserts Plaquettes PCD	l r. $\angle$		
	VCMW-130302-FN-PKD	5.9	0.2
VCMW-130304-FN-PKD	5.5	0.4	0°
VCMT-130302-FN-PKD	5.9	0.2	7°

### CBN-Schneidplatten

CBN-inserts Plaquettes CBN	l r. $\angle$		
	VCMW-130302-FN-MW-CBN	5.3	0.2
VCMT-130302-FN-CBN	3.5	0.2	7°

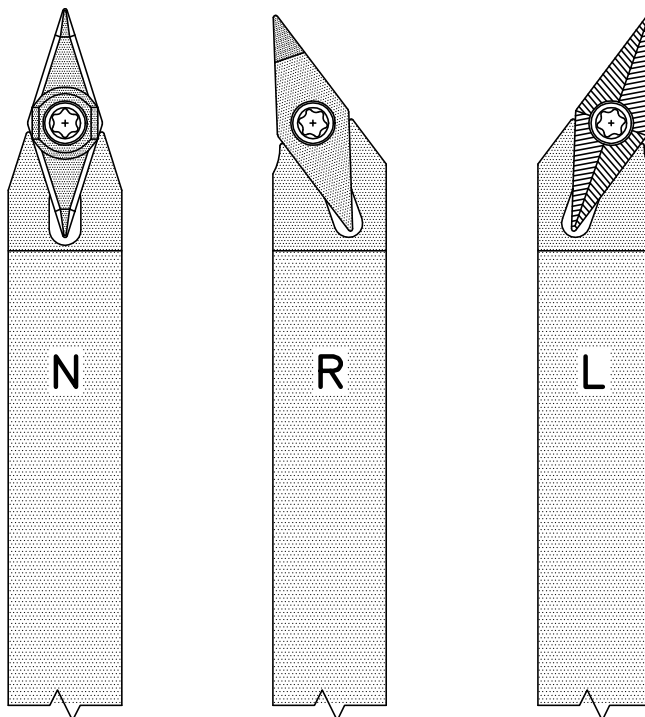


Seiten Pages 46-53

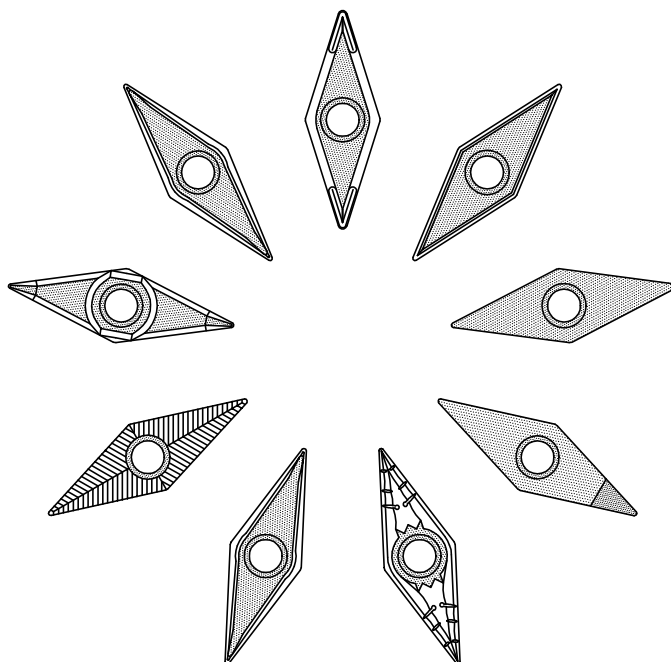


Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage

VC.16.. ISO 35° I.K.- I.C. 9.525

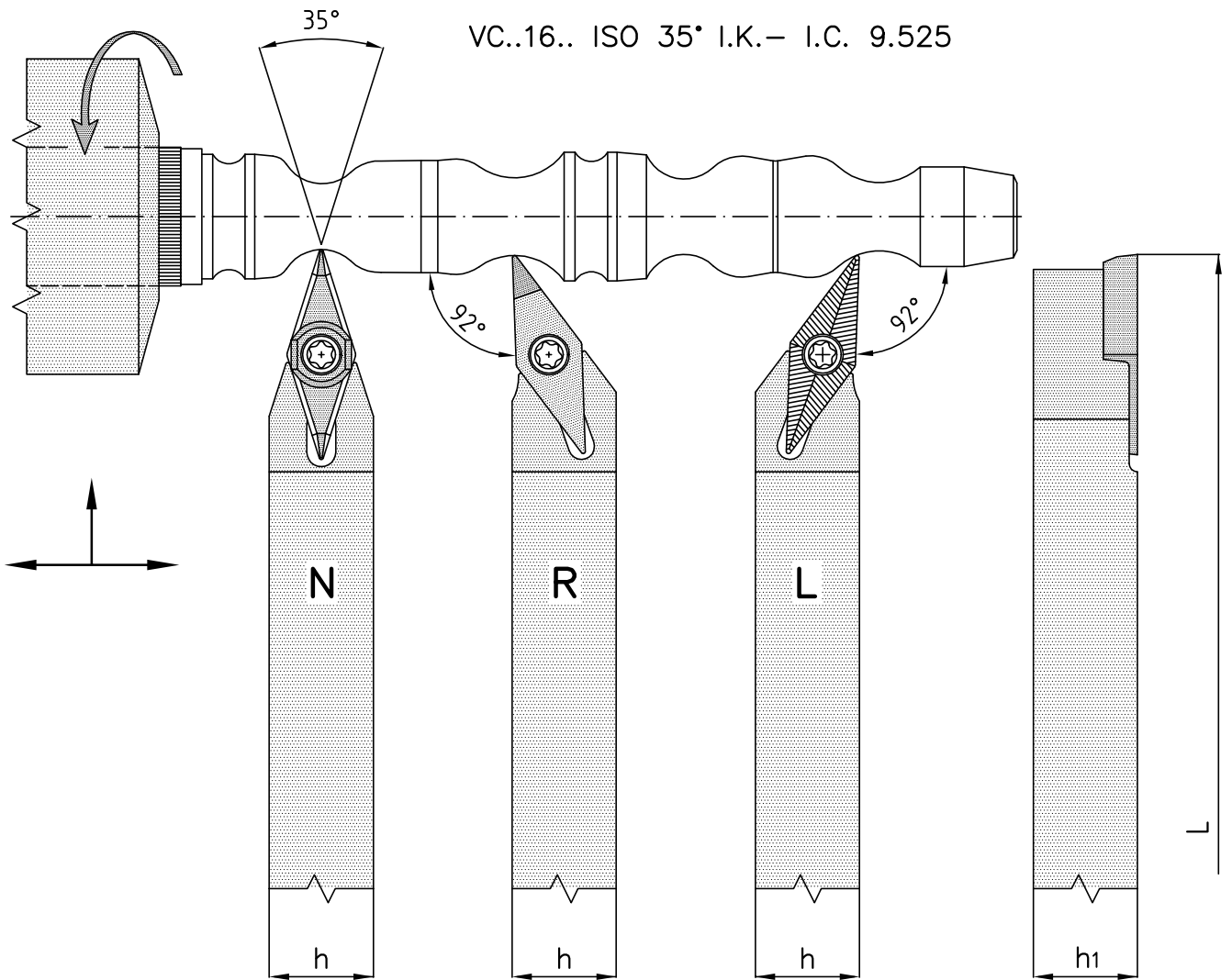


Halter Holder Porte-outils Seite: Page: 13



Wendepplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles Seiten: Pages: 14-15

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage

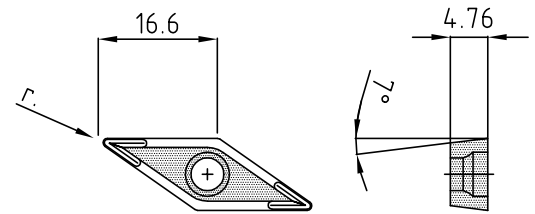


Bestellbezeichnung Order number No. de commande

	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		

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 (P01-P20)	BD4			0.4
VCMT-160404-N-FM40-G5D VCMT-160408-N-FM40-G5D (P20-P40)	BD4			0.4
	BD4			0.8
VCMT-160404-N-FM55-G5D			C55	0.4



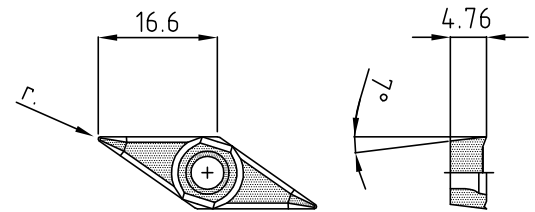
VCMT..N-FM-G5D

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



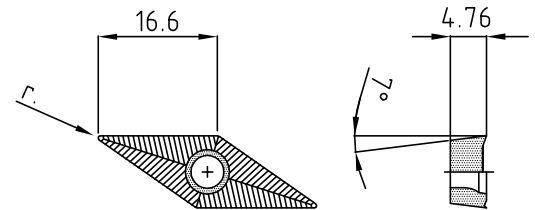
Seiten Pages 46-53

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

## Bestellbezeichnung Order number No. de commande

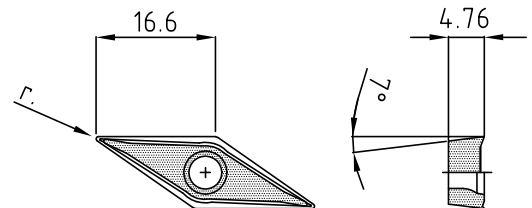
### Zum Schlichten! Die scharfe ASF-Geometrie

ASF ist die spezielle Geometrie für die Schlichtbearbeitung von Alu, Alu-Legierungen, Buntmetallen, Nichteisenmetallen und rostfreien Stählen! Die Platten sind komplett umfanggeschliffen, 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.
	BD2	BD3	BDD	K10			
VCGT-160401-N-ASF-FA							0.1
VCGT-160402-N-ASF-FA							0.2
VCGT-160404-N-ASF-FA							0.4
VCGT-160408-N-ASF-FA							0.8



VCGT..N-ASF-FA

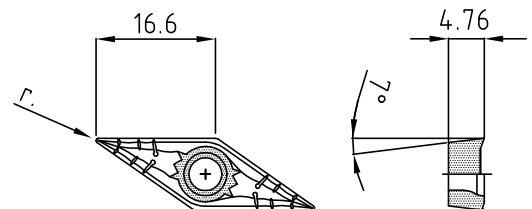
### Die neue Wiper-Geometrie AWI

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!

### 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.
	BD2	BD3	BDD	K10			
VCGT-160404-N-AWI-FA-G7B							0.4
VCGT-160408-N-AWI-FA-G7B							0.8



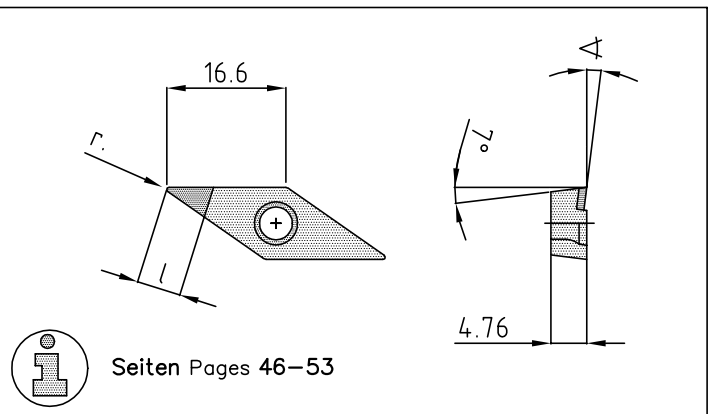
VCGT..N-AWI-FA-G7B

### PKD-Schneidplatten

PCD-linserts Plaquettes PCD	l r. $\angle$		
	VCMW-160402-FN-PKD	5.9	0.2
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

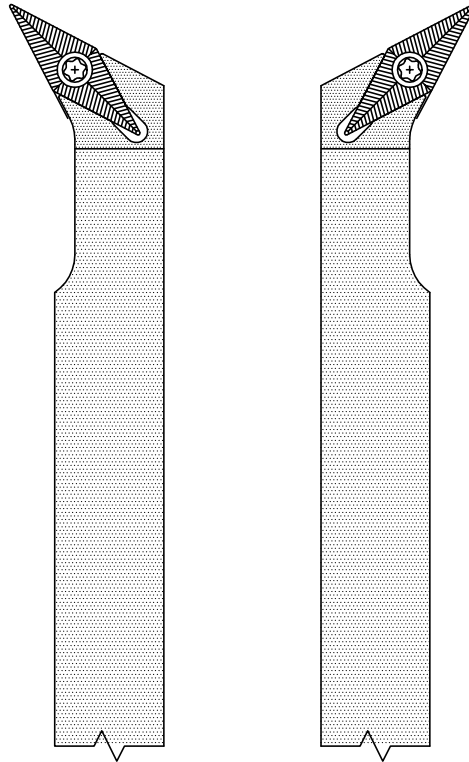
CBN-linserts Plaquettes CBN	l r. $\angle$		
	VCMW-160404-FN-MW-CBN	5.0	0.4
VCMT-160404-FN-CBN	3.1	0.4	7°



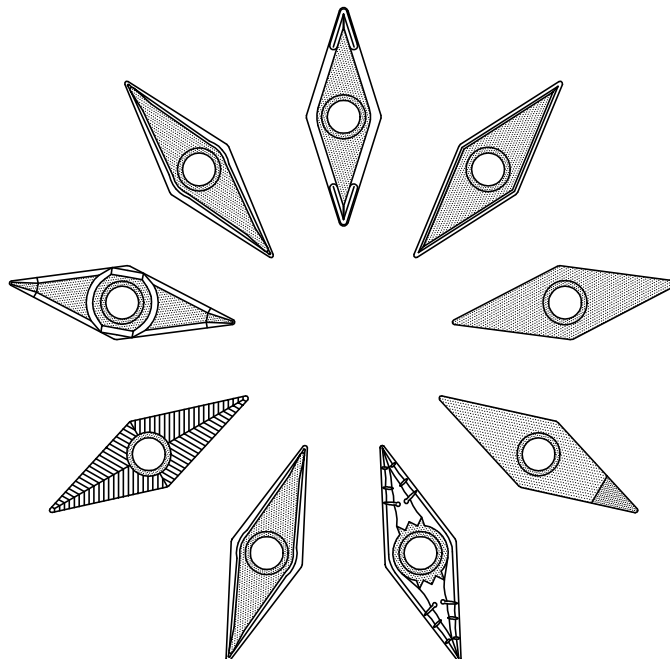
Seiten Pages 46-53

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage

VC.11.. ISO 35° I.K.- I.C. 6.35



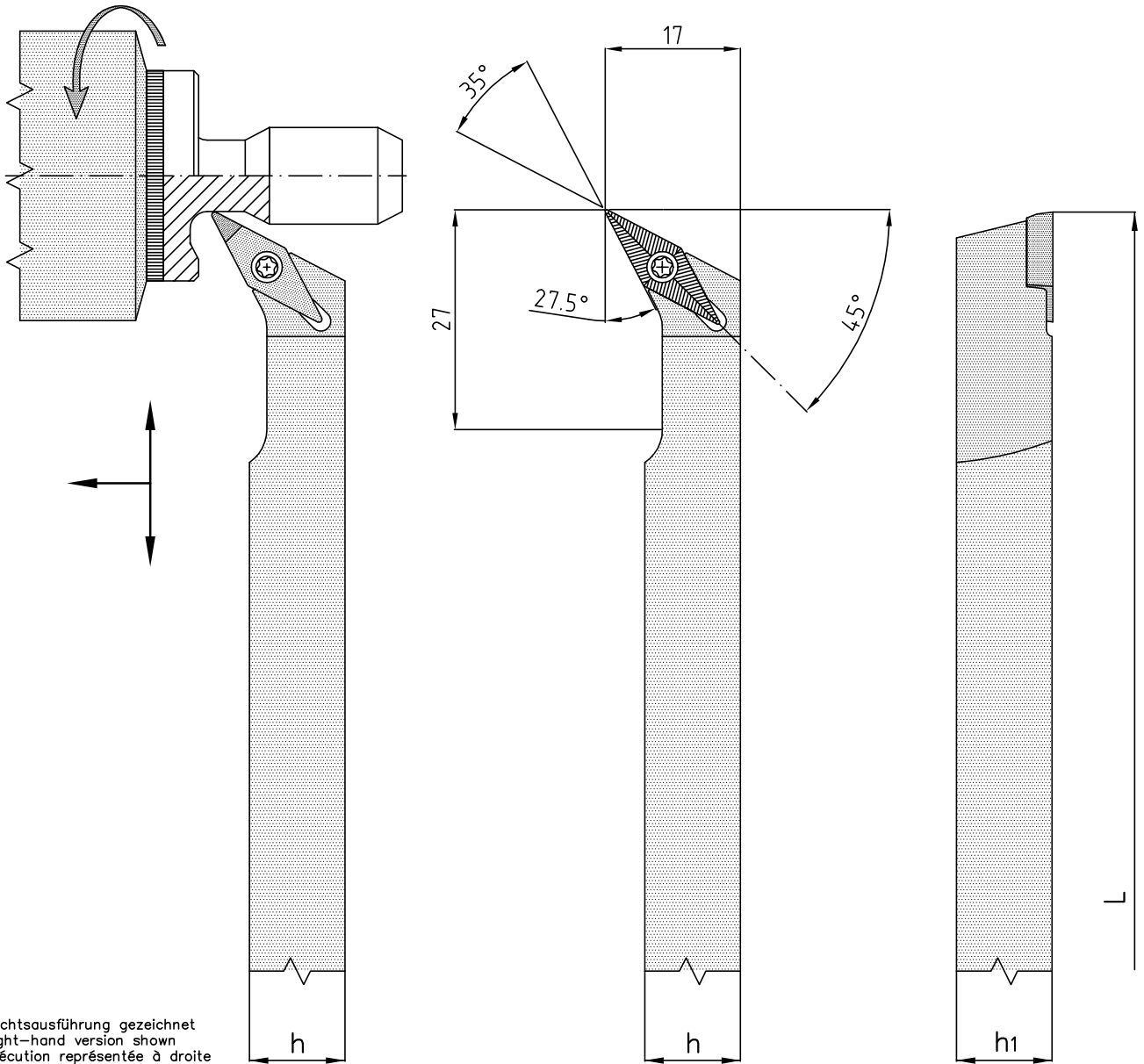
Halter Holder Porte-outils Seite: Page: 17



Wendepplatten 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

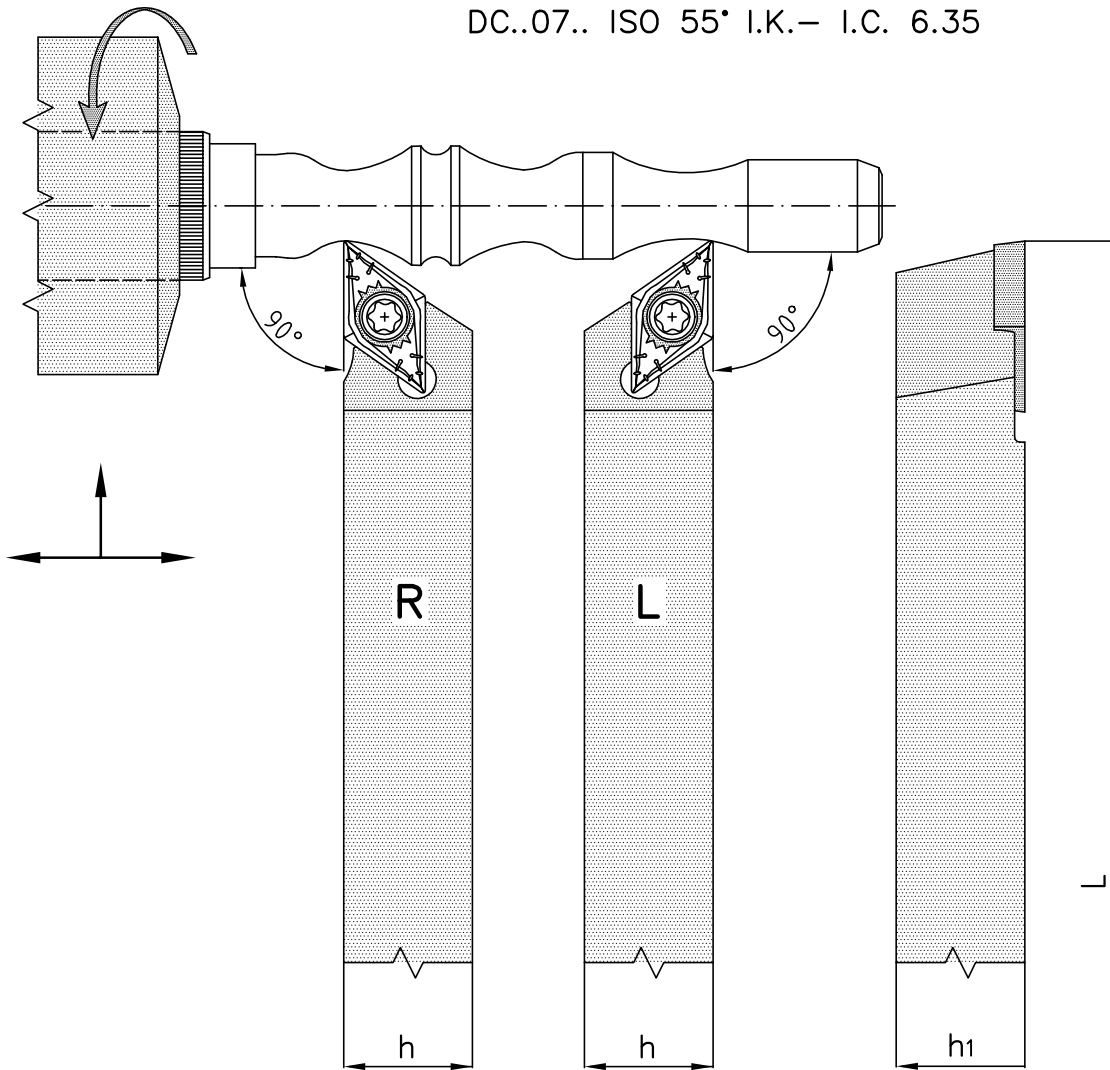
Bestellbezeichnung Order number No. de commande

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		

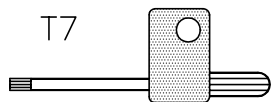
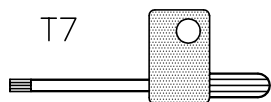
Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles Seiten: Pages: 6-7

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage

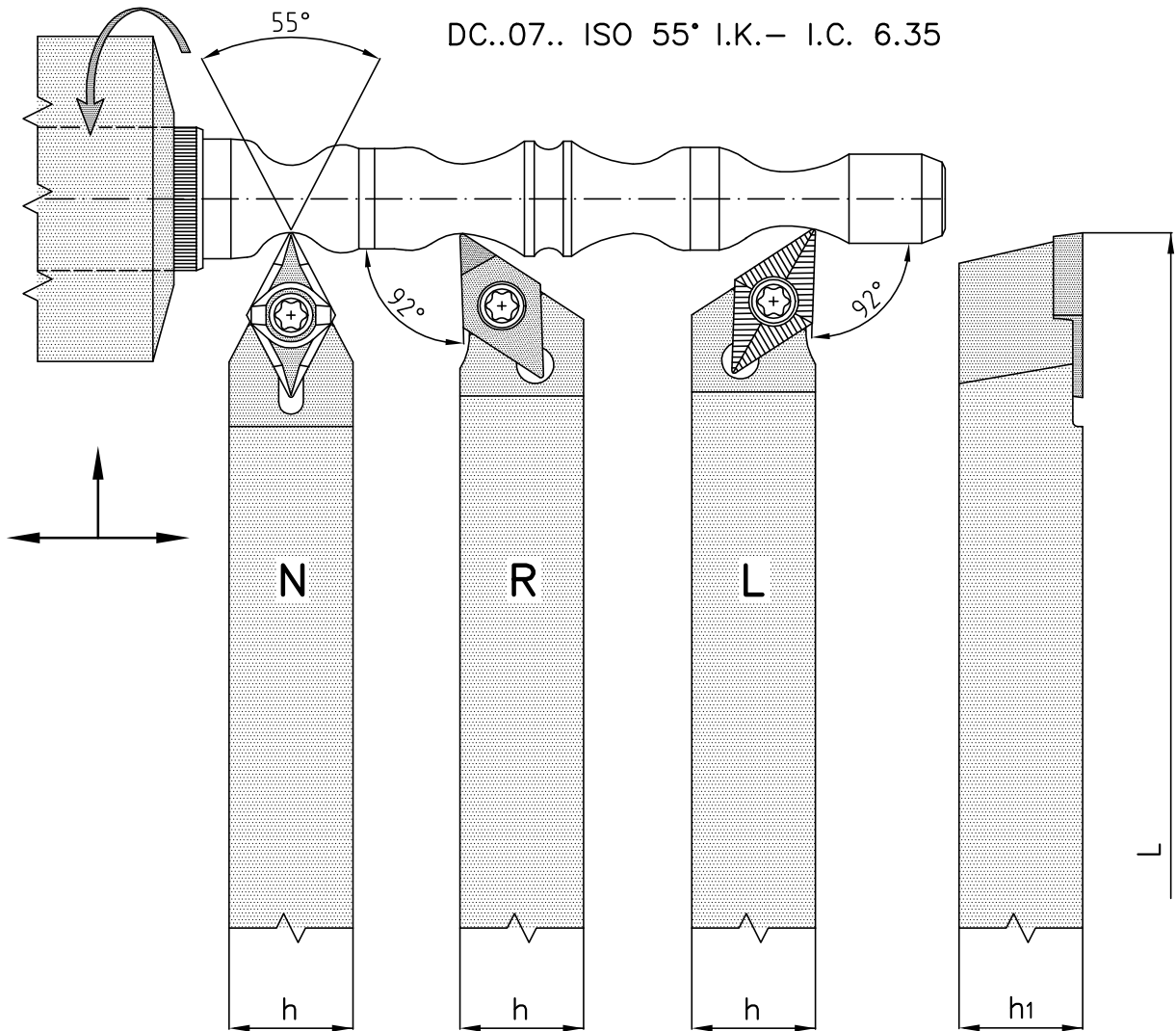
DC..07.. ISO 55° I.K.- I.C. 6.35



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		

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage



DC..07.. ISO 55° I.K.- I.C. 6.35

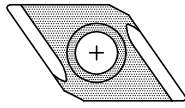
Bestellbezeichnung Order number No. de commande

	Halter Holder Porte-outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
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

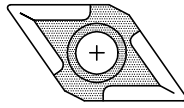


DCGT..L/R-JK-G1A..

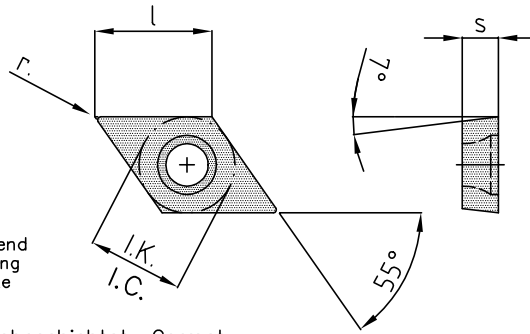


Rechtsausführung gezeichnet  
Right-hand version shown  
Exécution représentée à droite

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

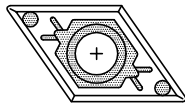
Cermet  
Cermet  
Cermet

I.K. s l. r.

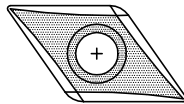
DCGT-070200-L/R-JK-G1A			K10		C60	6.35	2.38	7.75	0.0
DCGT-070201-L/R-JK-G1A			K10		C60	6.35	2.38	7.75	0.1
DCGT-070202-L/R-JK-G1A					C60	6.35	2.38	7.75	0.2

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

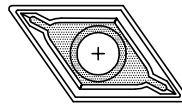
DCMT..N-JK-G5D..



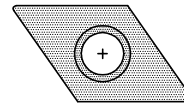
DCMS..N-DK-G3C



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

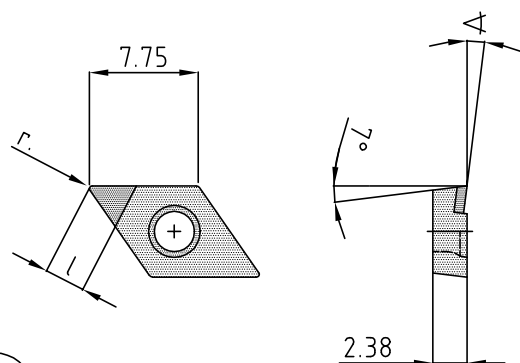
	l	r	α
DCMT-070201-FR-W-PKD	3.0	0.1	7°
DCMT-070202-FN-PKD	3.7	0.2	7°
DCMT-070202-FR-W-PKD	3.0	0.2	7°
DCMT-070204-FN-PKD	3.4	0.4	7°

CBN-Schneidplatten

CBN-linserts

Plaquettes CBN

	l	r	α
DCMT-070202-FN-CBN	3.7	0.2	7°
DCMT-070204-FN-CBN	3.4	0.4	7°

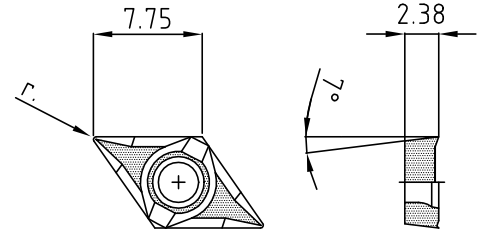


Seiten Pages 46-53

Bestellbezeichnung Order number No. de commande

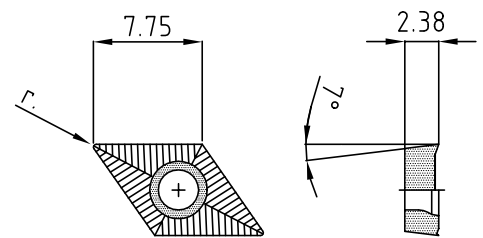
für Drehen von Aluminium und NE-legierten Werkstoffen.  
for turning aluminium and non-ferrous materials.  
pour tournage de l'aluminium et des non-ferreux.

HM-Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non-révêtu			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-révêtu			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 umfanggeschliffen, die Schnittkräfte sind gering. Die scharfe Schneidkante in Verbindung mit einer speziell entwickelten Spanleitstufe garantieren eine optimale Spankontrolle und hohe Standzeit!

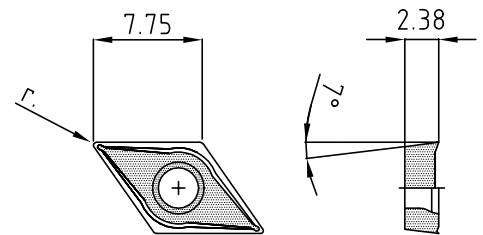
For finishing! The sharp ASF-geometry

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.



Seiten Pages 46-53

HM-Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non-révêtu			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!

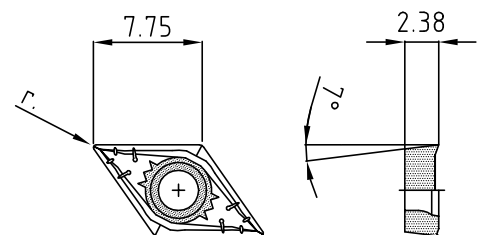
The new Wiper-geometry AWI

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.



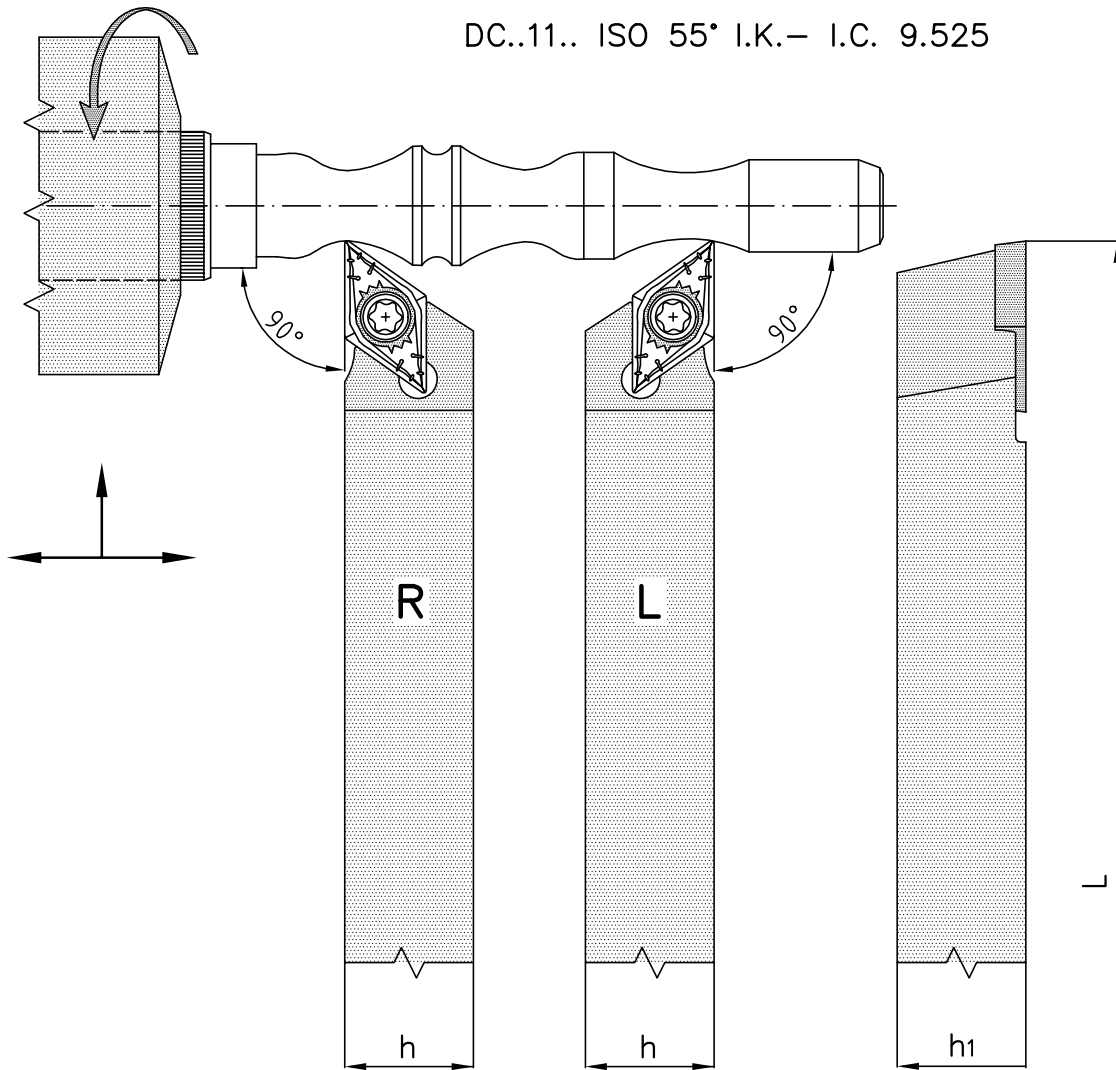
Seiten Pages 46-53

HM-Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non-révêtu			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

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage



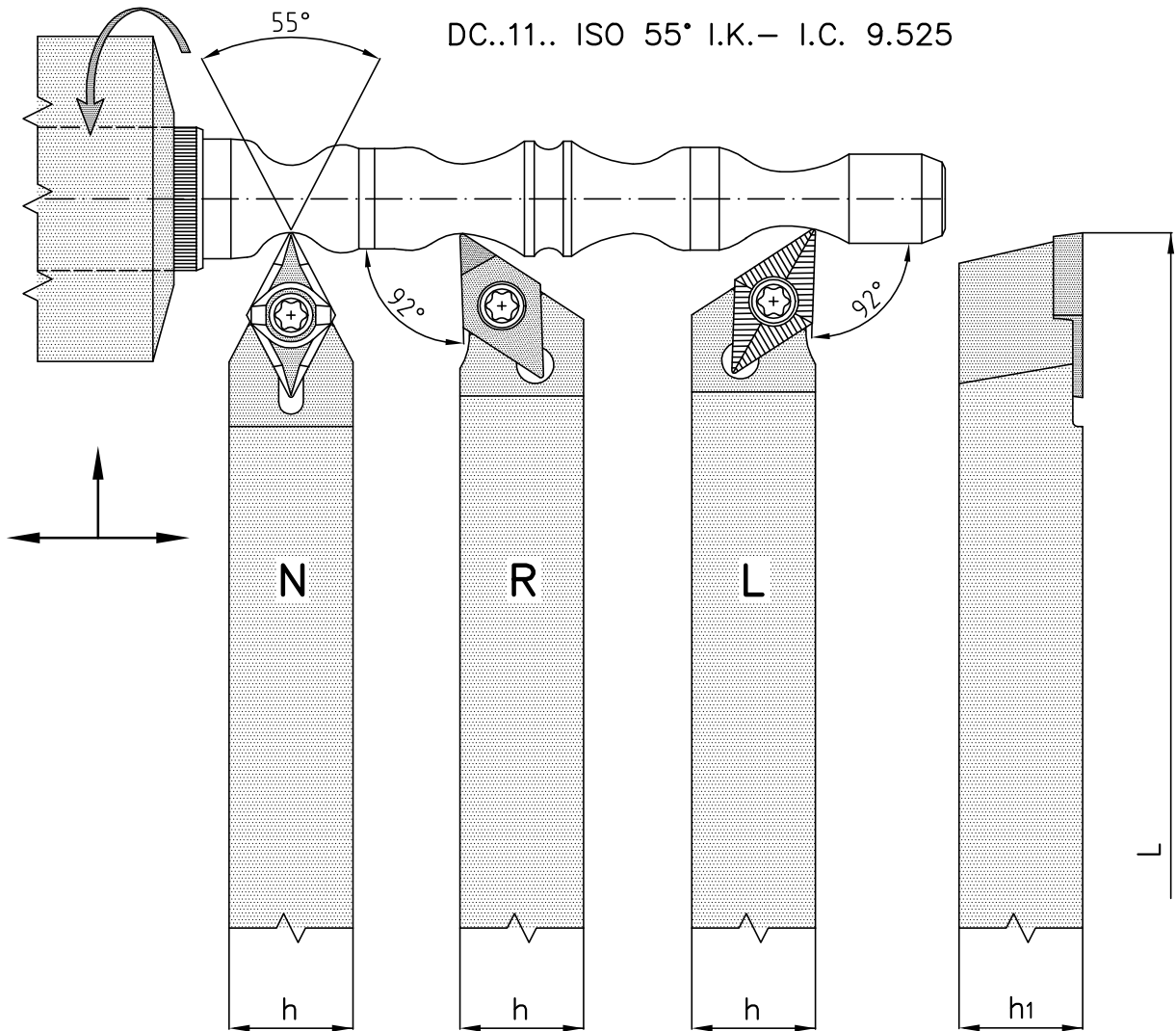
DC..11.. ISO 55° I.K.- I.C. 9.525

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		

Wendepplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles Seiten: Pages: 24-25

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage

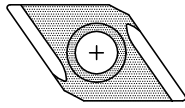


Bestellbezeichnung Order number No. de commande

	Halter Holder Porte-outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
<b>N</b>	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		
<b>R</b>	SDAC-1155-1212-R	12	12	140	 M4x9.5	T15 
	SDAC-1155-1616-R	16	16	125		
	SDAC-1155-2020-R	20	20	125		
<b>L</b>	SDAC-1155-1212-L	12	12	140	 M4x9.5	T15 
	SDAC-1155-1616-L	16	16	125		
	SDAC-1155-2020-L	20	20	125		

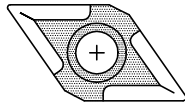
Wendepplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles Seiten: Pages: 24-25

DCGT..L/R-JK-G1A..

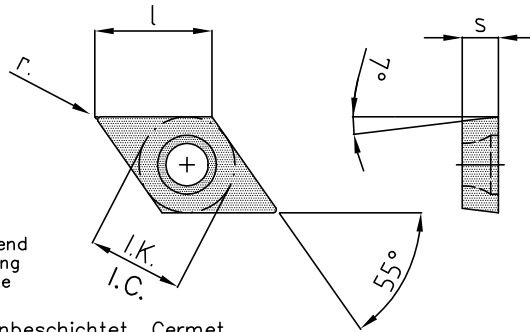


Rechtsausführung gezeichnet  
Right-hand version shown  
Exécution représentée à droite

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

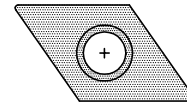
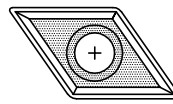
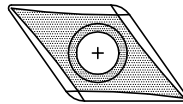
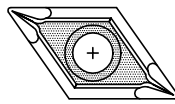
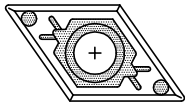
DCMT..N-JK-G5D..

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
----------------------	--	-----	--	--	-------	------	------	-----

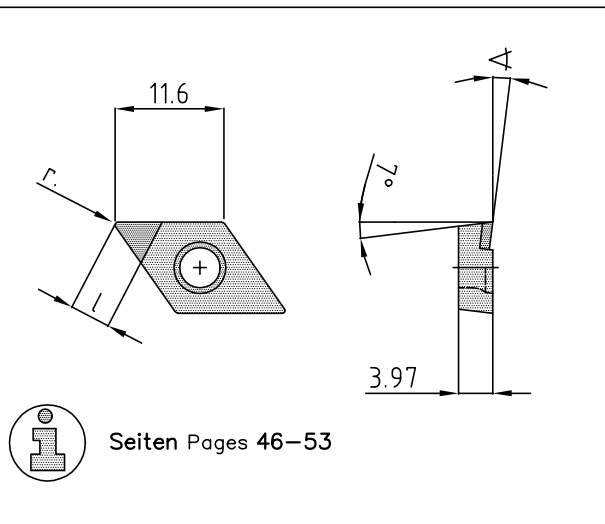
PKD-Schneidplatten  
PCD-inserts  
Plaquettes PCD

	l	r	α
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-inserts  
Plaquettes CBN

	l	r	α
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°

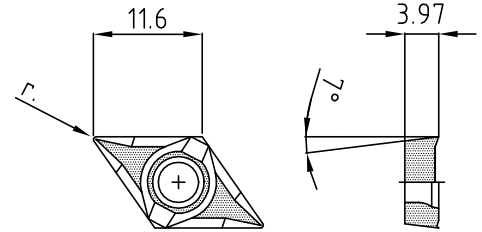


Seiten Pages 46-53

Bestellbezeichnung Order number No. de commande

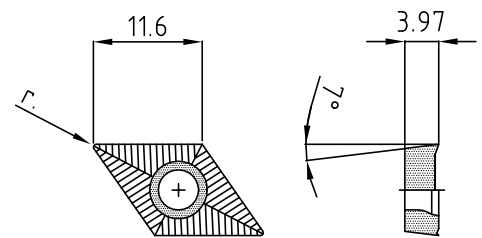
für Drehen von Aluminium und NE-legierten Werkstoffen.  
for turning aluminium and non-ferrous materials.  
pour tournage de l'aluminium et des non-ferreux.

HM-Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non-révêtu			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-révêtu			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 umfanggeschliffen, die Schnittkräfte sind gering. Die scharfe Schneidkante in Verbindung mit einer speziell entwickelten Spanleitstufe garantieren eine optimale Spankontrolle und hohe Standzeit!

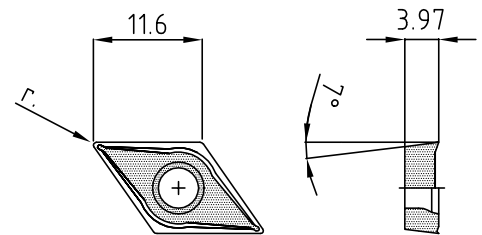
**For finishing! The sharp ASF-geometry**

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.



Seiten Pages 46-53

HM-Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non-révêtu			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!

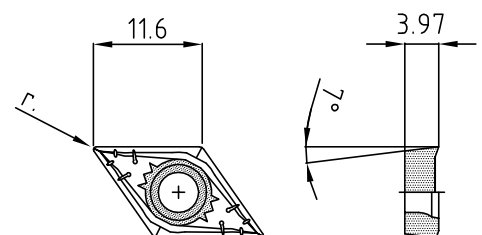
**The new Wiper-geometry AWI**

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.



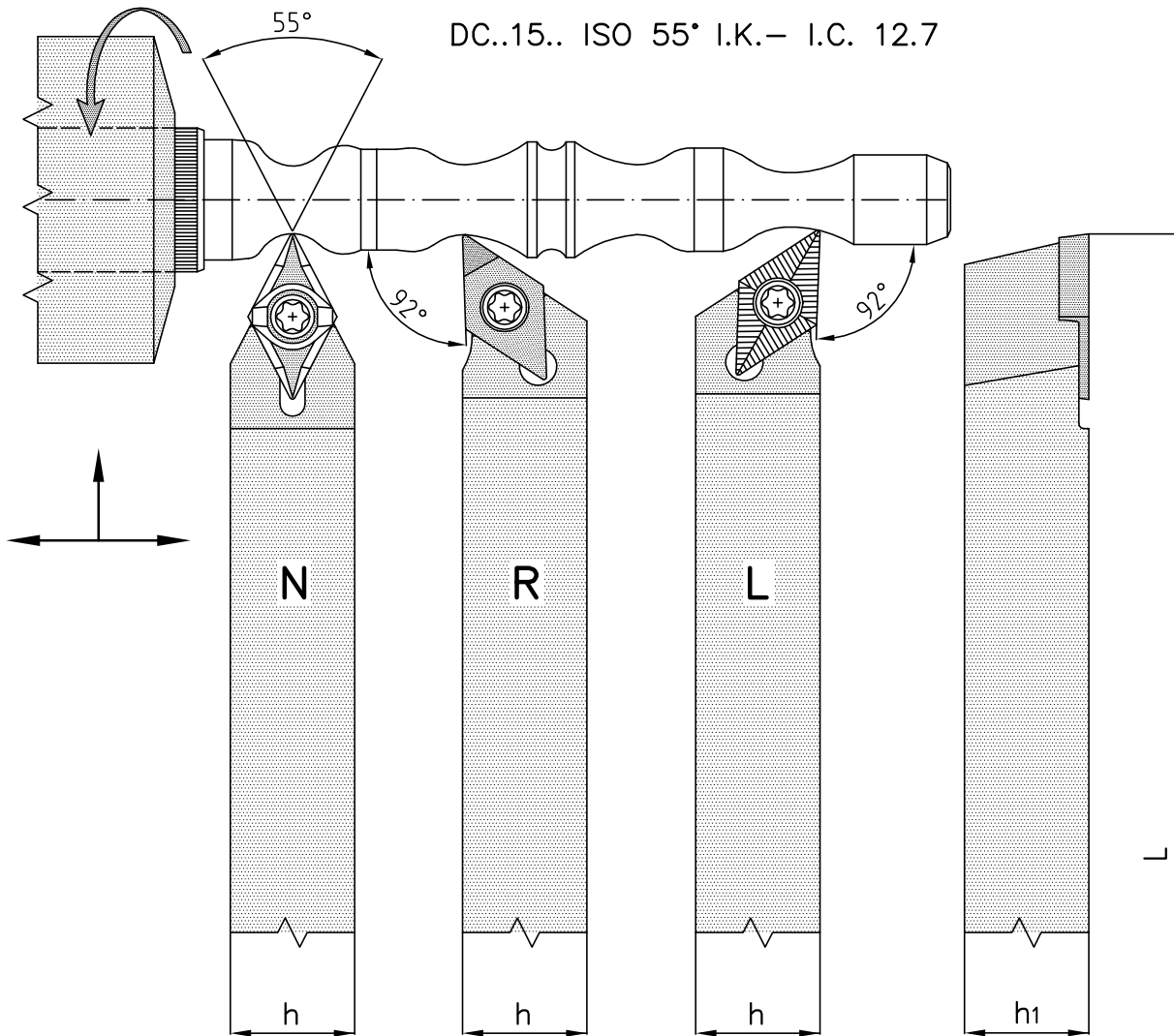
Seiten Pages 46-53

HM-Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu			Unbeschichtet Uncoated Non-révêtu			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

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage

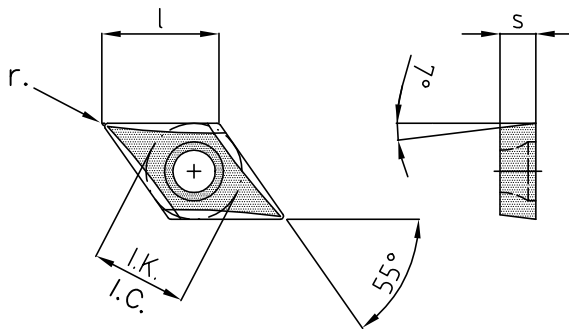


Bestellbezeichnung Order number No. de commande

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

Wendepplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles Seite: Page: 27

Bestellbezeichnung Order number No. de commande



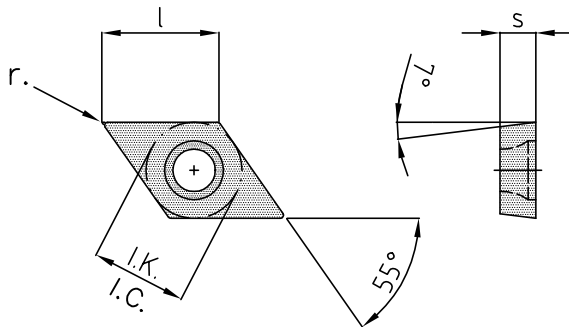
DCGS..N-DK-G1A

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



Seiten Pages 46-53

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



DCGW..N-DK-G6A

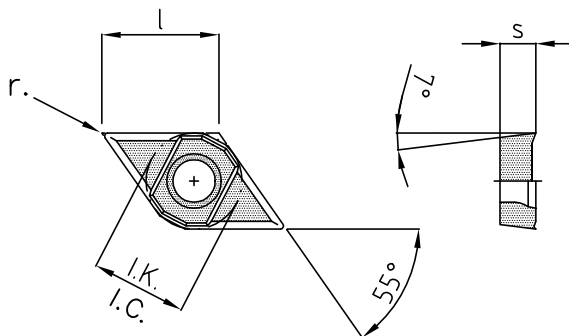
Links- und rechtsschneidend  
Left- and right-hand cutting  
Tournant à gauche et droite



Seiten Pages 46-53

HM-Wendepplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non-révêtu		I.K.	s	l.	r.
	BD2		K10					
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

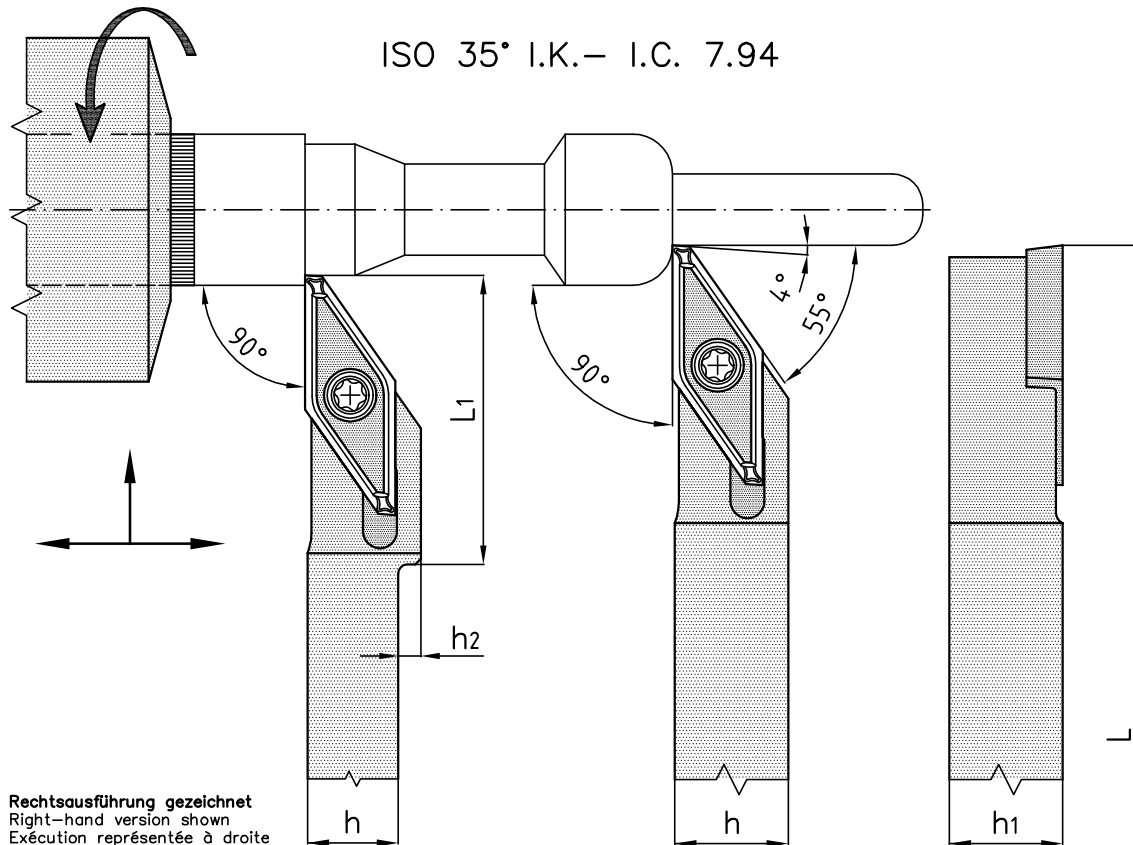


Seiten Pages 46-53

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



Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage

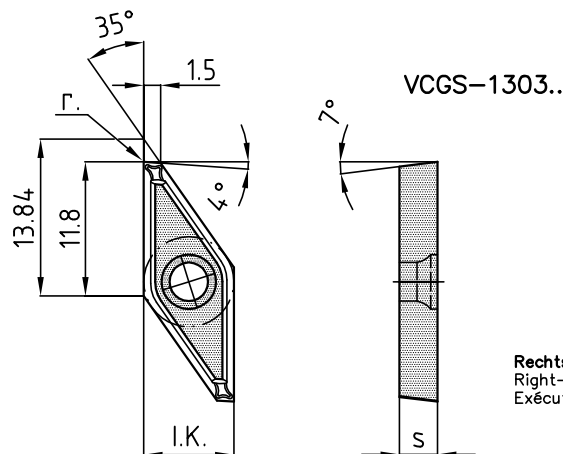


Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

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	
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		

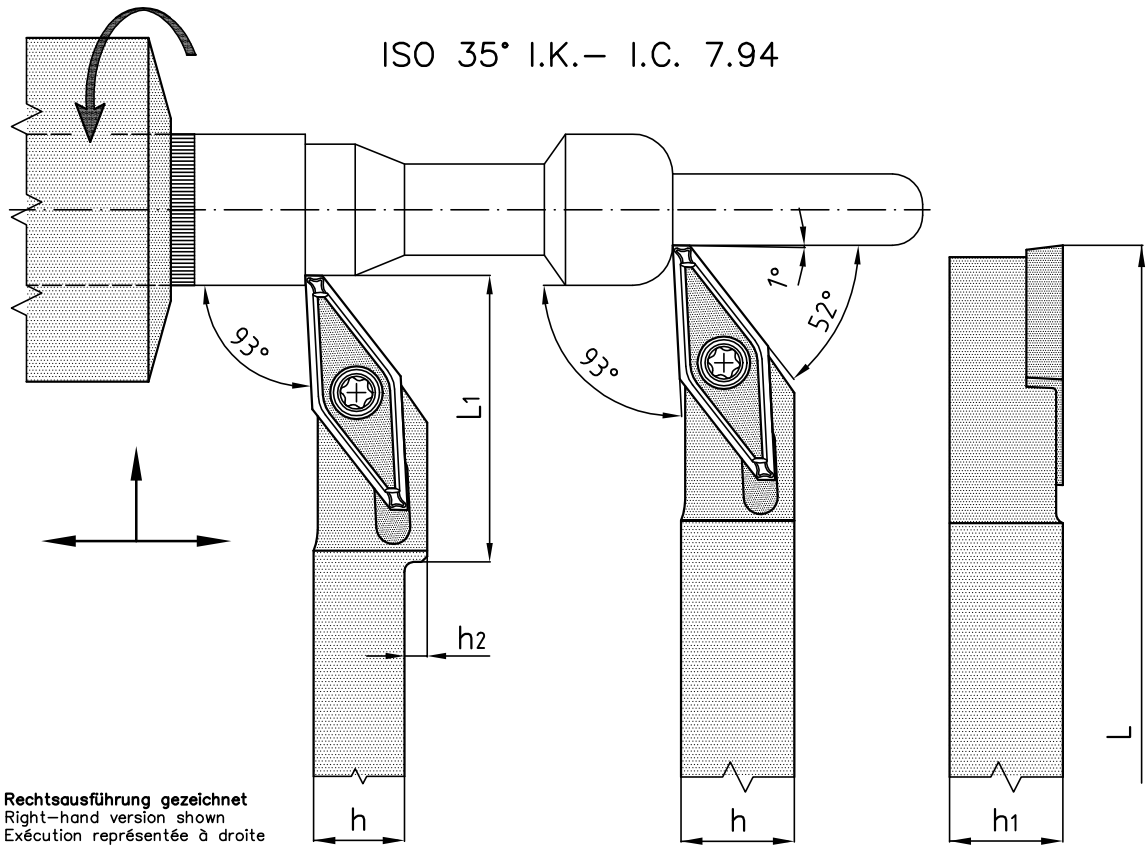


Seiten Pages 46-53



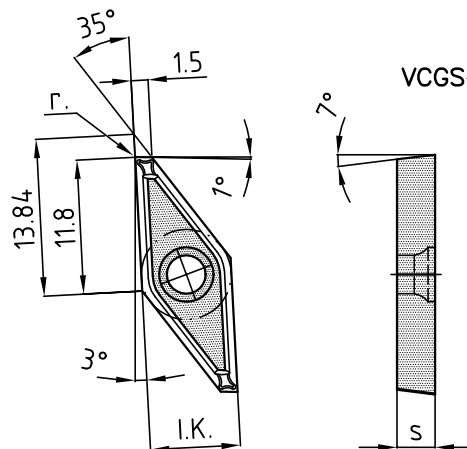
HM-Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-revêtu	Cermet Cermet Cermet	PKD PCD PCD	CBN CBN CBN	I.K.	s	r.
VCGS-130300-L/R-G2B	BD2		C10			7.94	3.18	0.0
VCGS-130301-L/R-G2B	BD2		C10			7.94	3.18	0.1

Kopierdrehen Copying tools Outils de decolletage



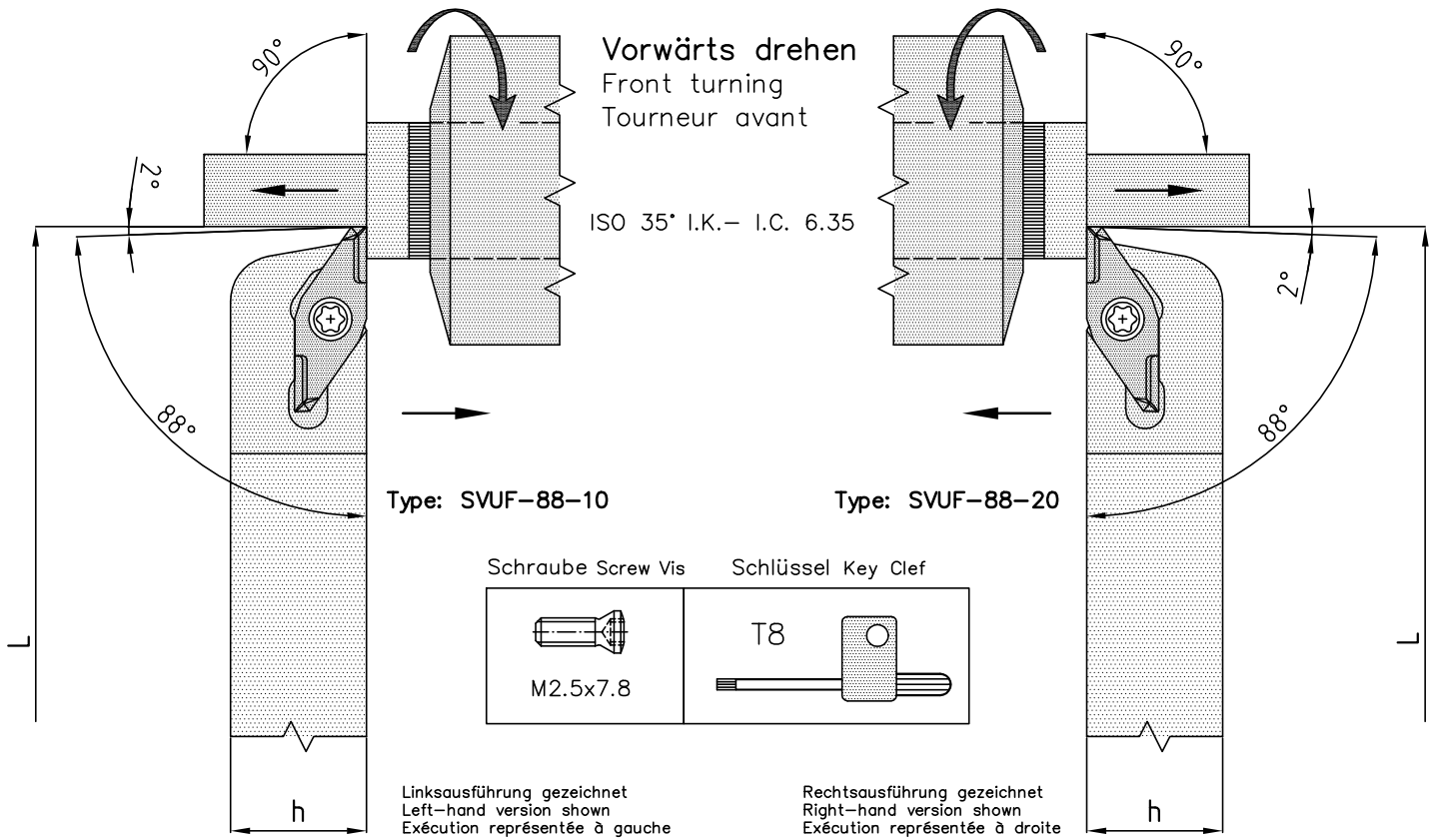
Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

Halter Holder Porte-outils	h	h1	h2	L1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Cléf
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					7.94	3.18	0.0
VCGS-130301-L/R-G2B	BD2					7.94	3.18	0.1



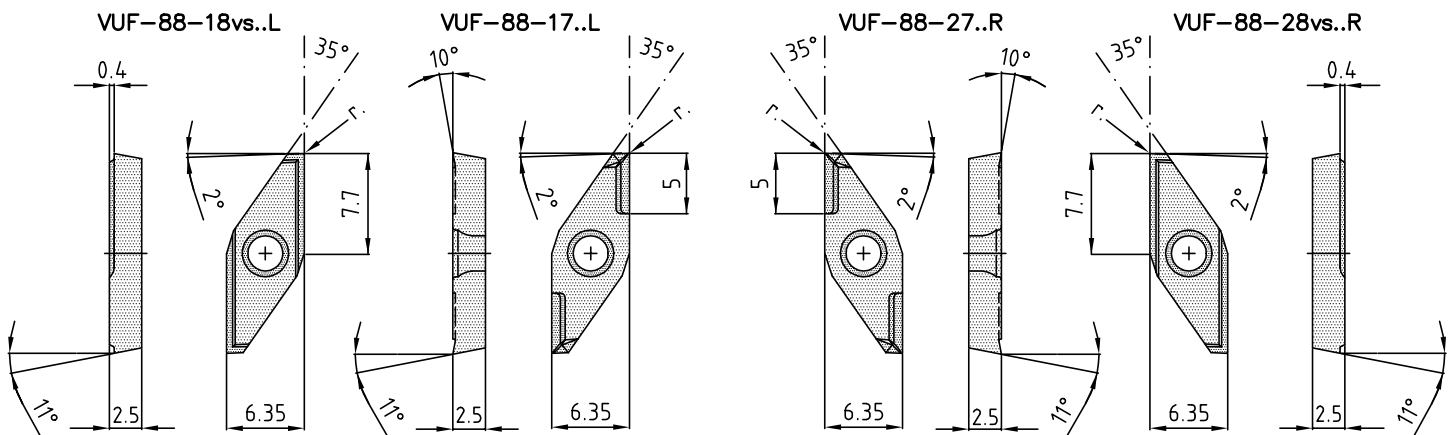
Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

**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



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

	r.	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non-revêtu
		BD1	BD3	
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-88-27..R

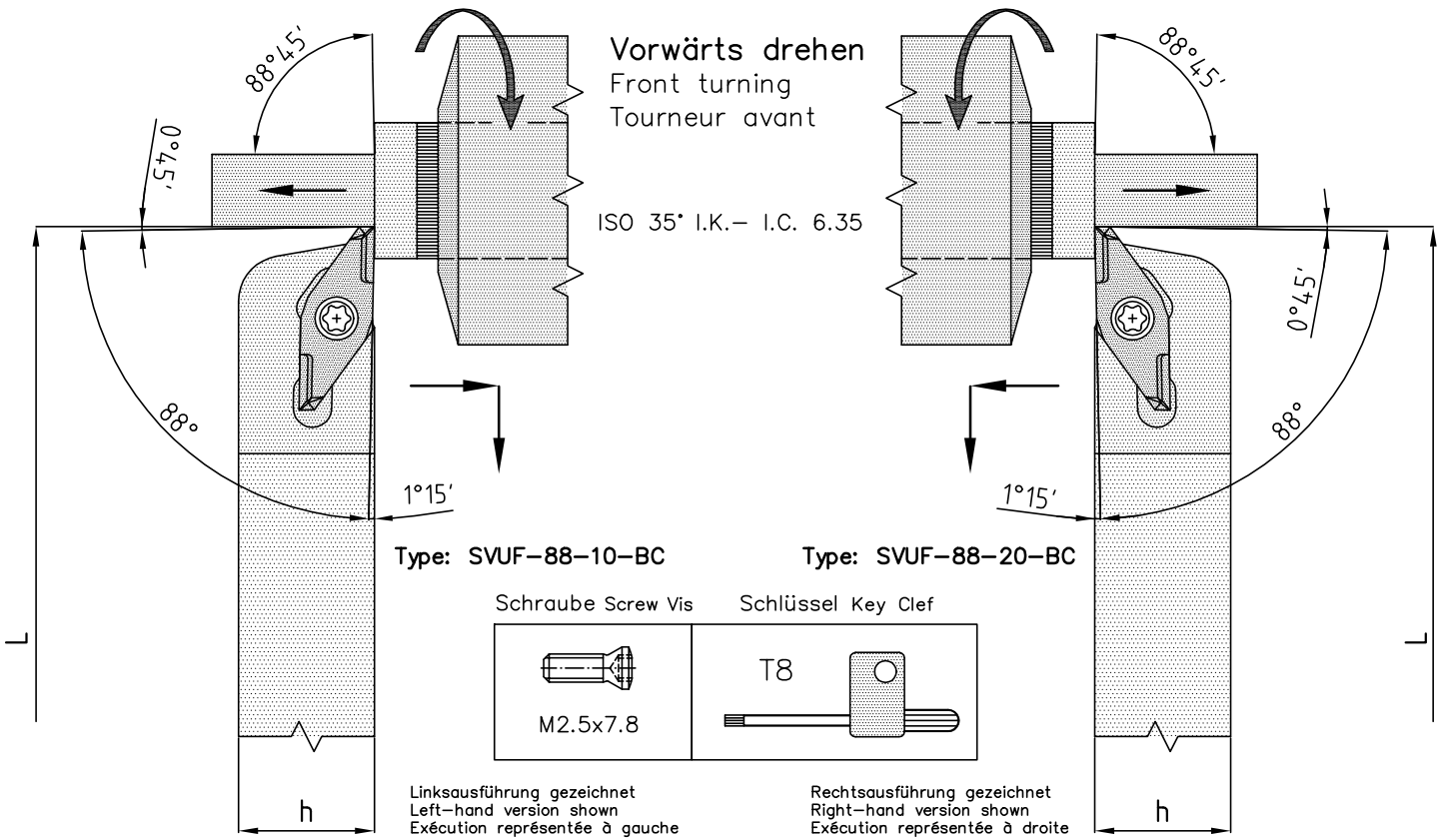
	r.	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non-revêtu
		BD1	BD3	
VUF-88-27-R0-R	0.0	BD1	BD3	
VUF-88-27-R008-R	0.08	BD1	BD3	
VUF-88-27-R01-R	0.1	BD1	BD3	

Type: VUF-88-18vs..L

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

Type: VUF-88-28vs..R

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



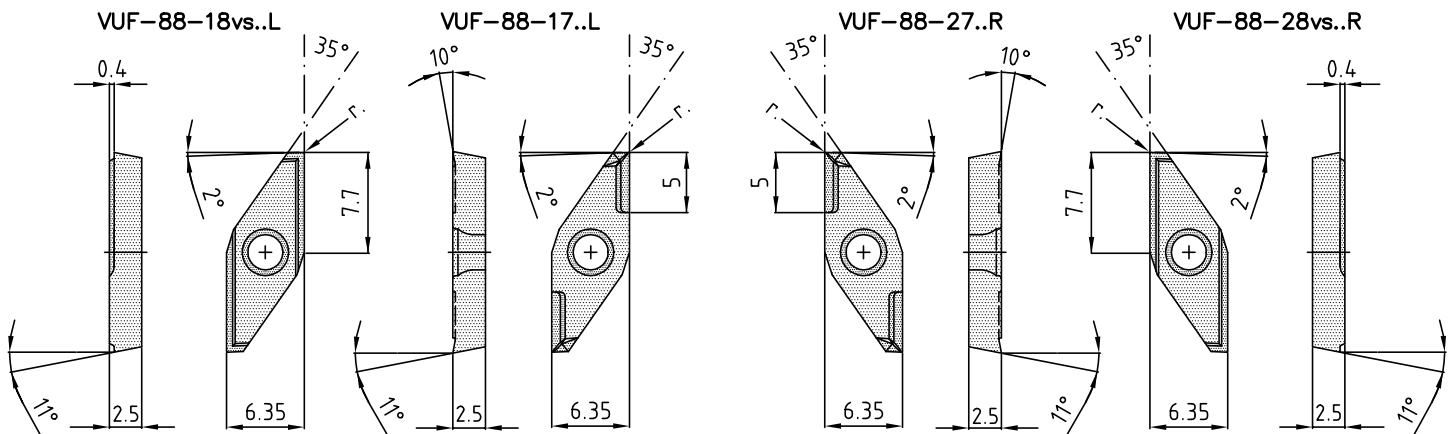
Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

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-88-27..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-88-18vs..L

	r.	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-revêtu
VUF-88-18vs-R0-L	0.0	BD1	BD3
VUF-88-18vs-R01-L	0.1	BD1	BD3

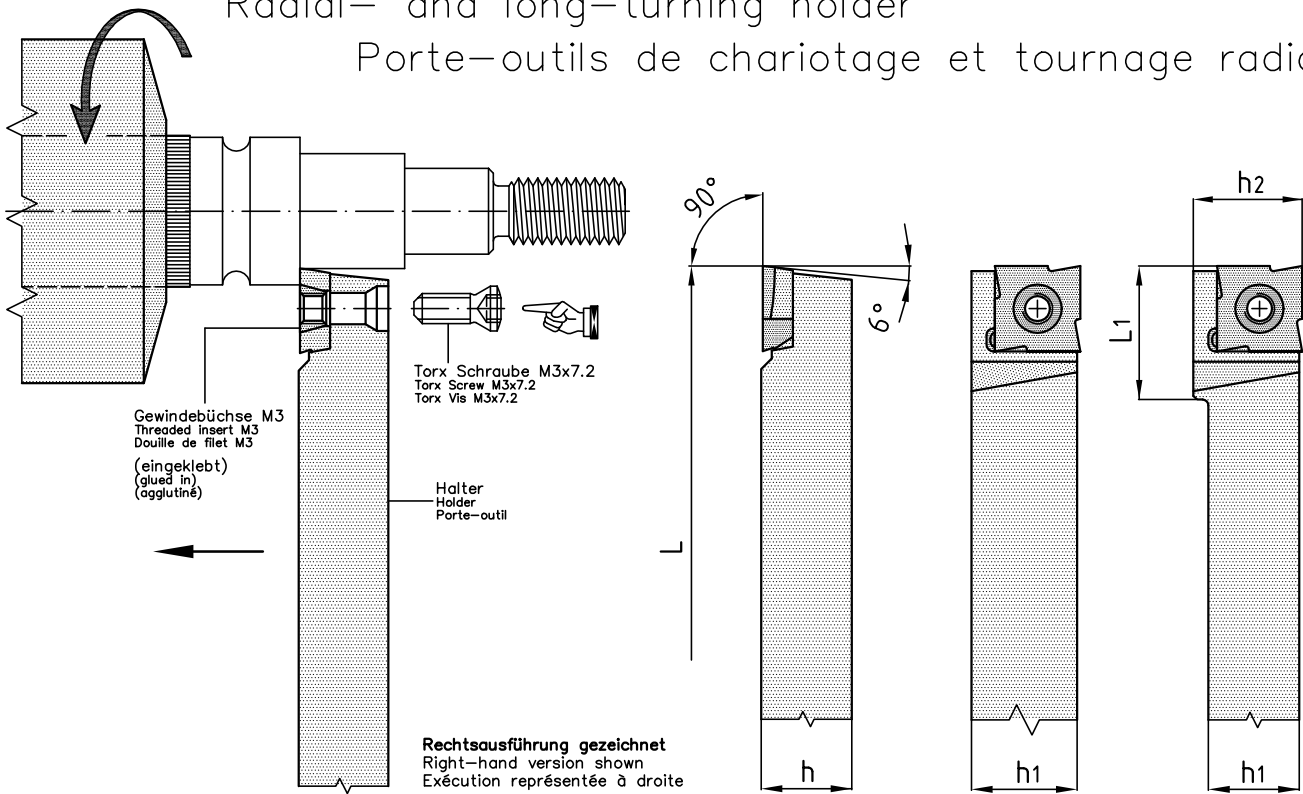
Type: VUF-88-28vs..R

	r.	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-revêtu
VUF-88-28vs-R0-R	0.0	BD1	BD3
VUF-88-28vs-R01-R	0.1	BD1	BD3


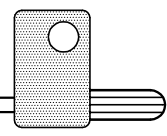
Lang- und Radialdrehhalter

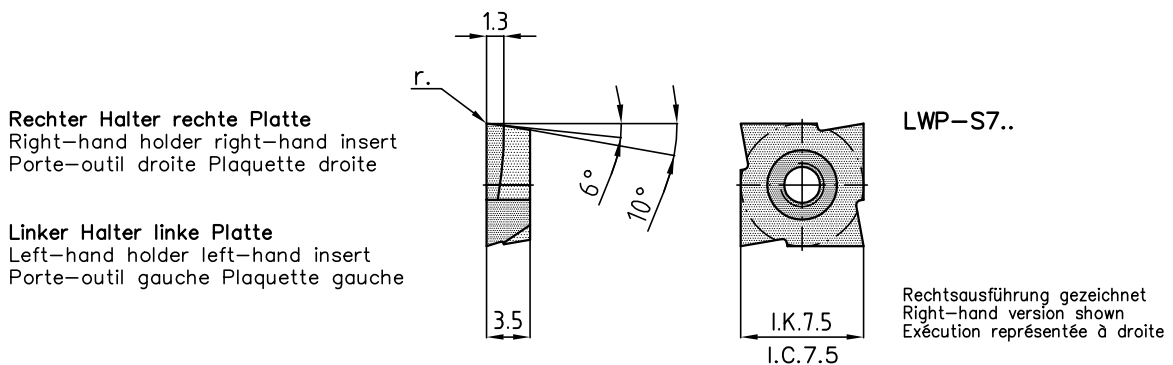
Radial- and long-turning holder

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 Cléf
LWPH-S7-0808-L/R	8	8	10	12	120	 M3x7.2	 T9
LWPH-S7-1010-L/R	10	10	-	-	140		



HM-Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-rêvêtu	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

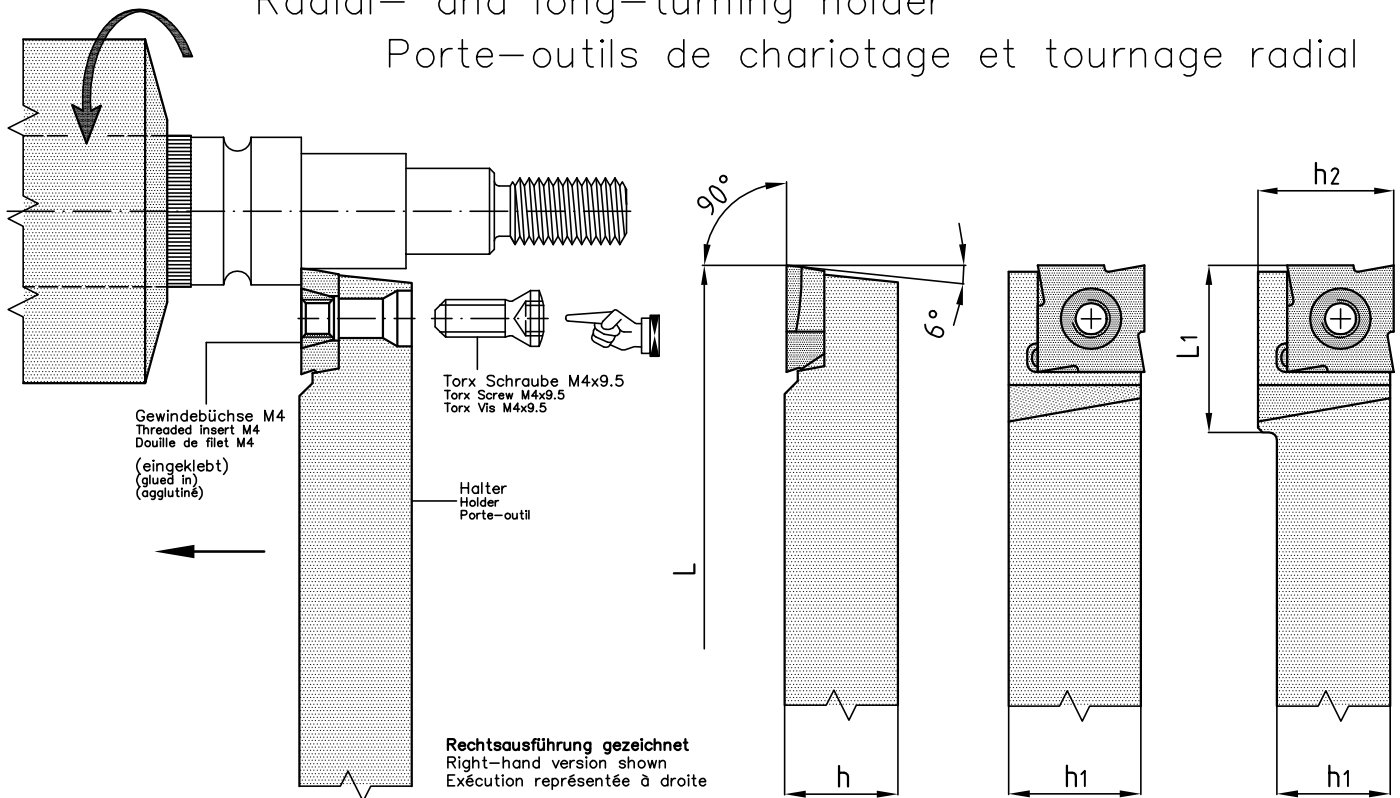


Seiten Pages 46-53

Lang- und Radialdrehhalter

Radial- and long-turning holder

Porte-outils de chariotage et tournage radial

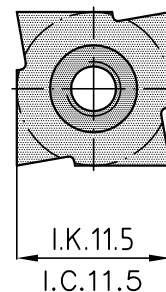
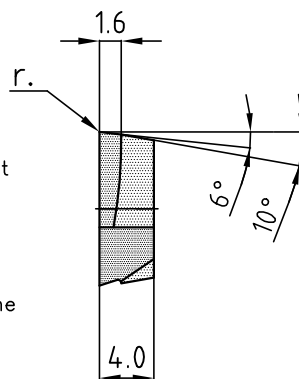


Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

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

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

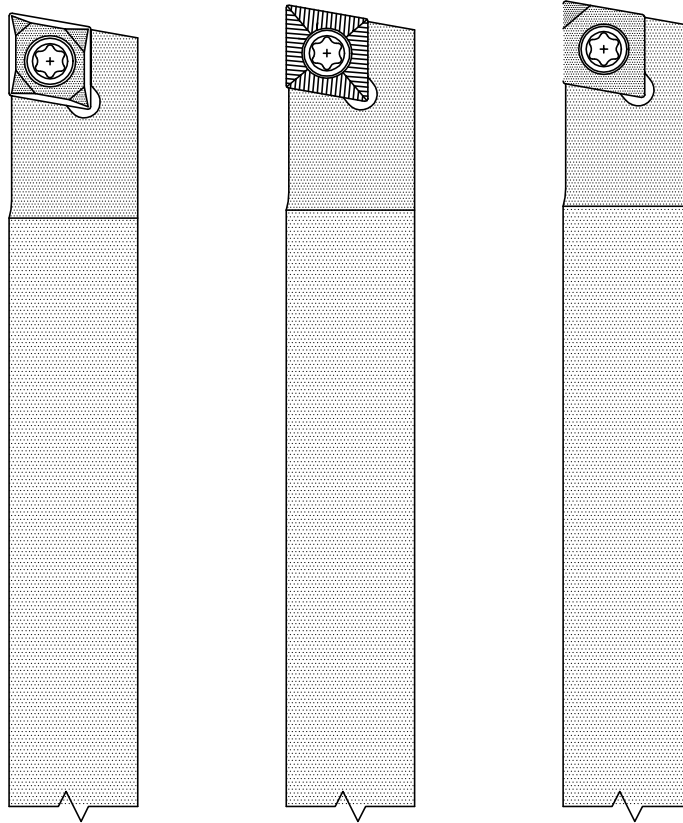
HM-Wendepplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-revêtu	Cermet Cermet Cermet	r.
LWP-11-D5-00-L/R-G1A	BD3	K10 FK		0.0
LWP-11-D5-02-L/R-G1A	BD3	K10 FK		0.2
LWP-11-D5-04-L/R-G1A	BD3	K10 FK		0.4



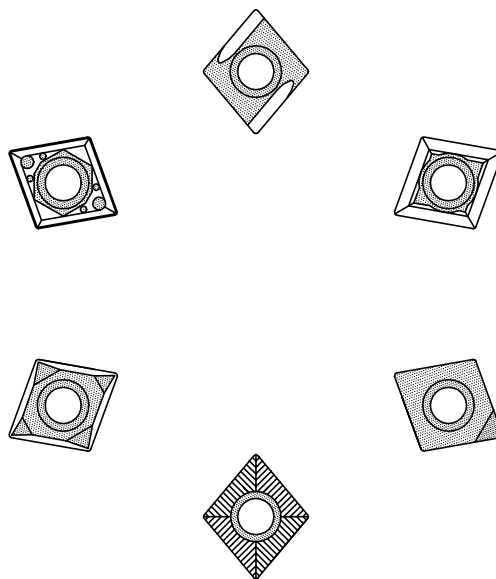
Seiten Pages 46-53

Langdrehen Long-turning Chariotage

CC..06.. ISO 80° I.K.- I.C. 6.35



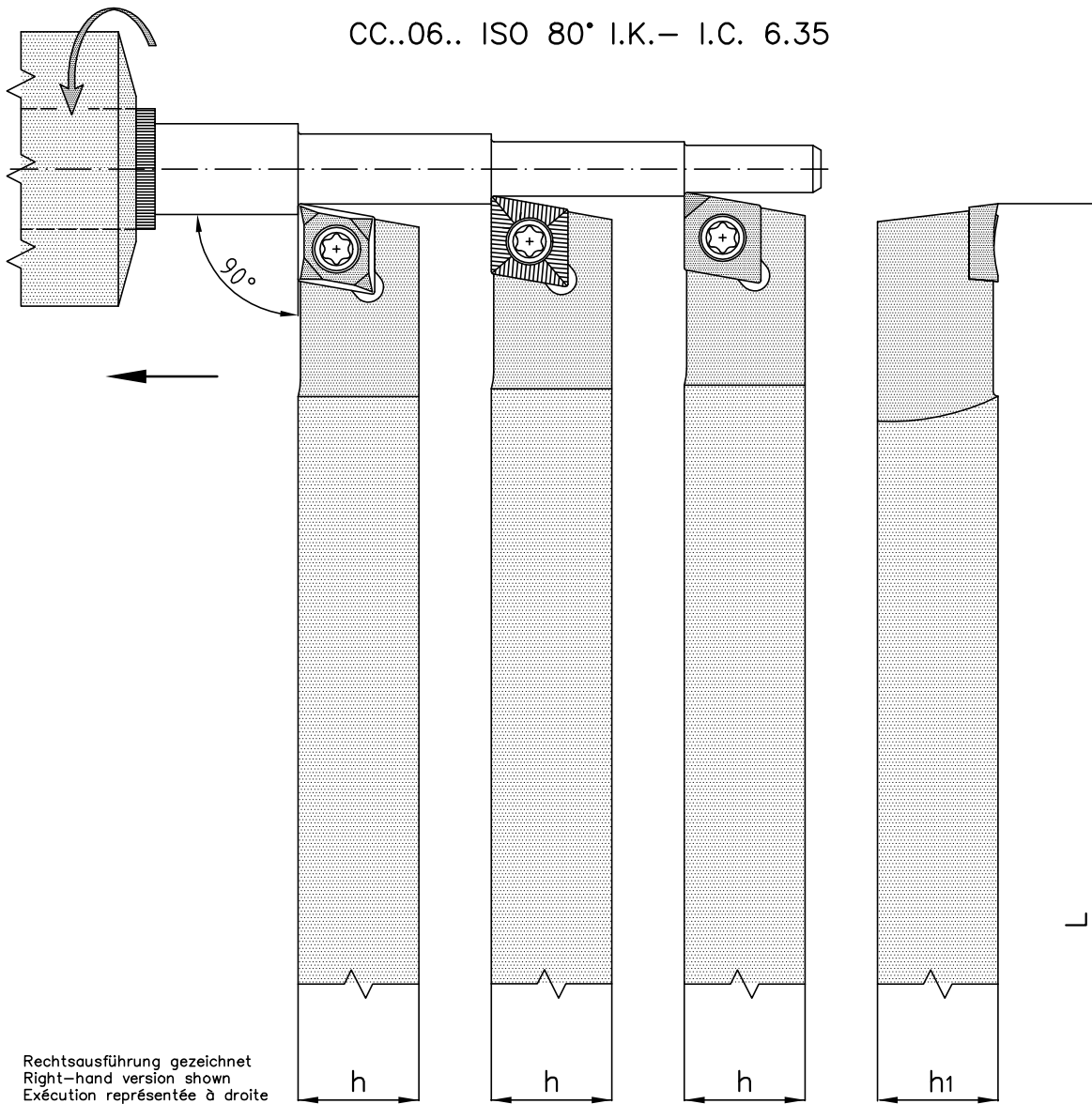
Halter Holder Porte-outils Seite: Page: 35



Wendepplatten 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

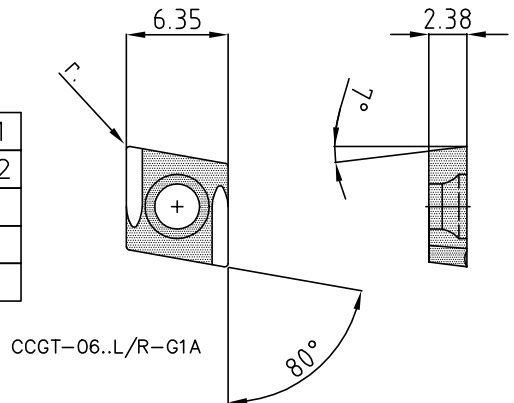
Halter Holder Porte-outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Cléf
SLHC-06-0808-L/R	8	8	140	 M2.5x7	 T7
SLHC-06-1010-L/R	10	10	140		
SLHC-06-1212-L/R	12	12	140		
SLHC-06-1616-L/R	16	16	125		

Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles Seiten: Pages: 36-37



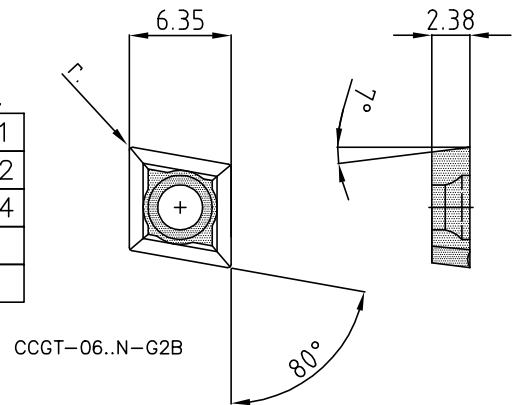
Bestellbezeichnung Order number No. de commande

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



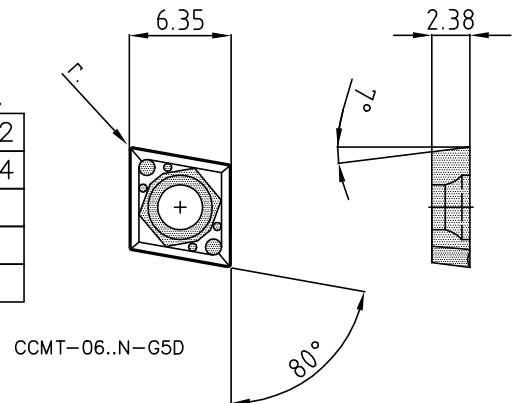
Seiten Pages 46-53

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



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

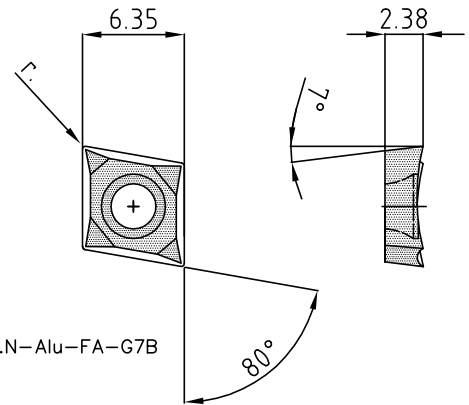


Halter Holder Porte-outils Seite: Page: 35

Bestellbezeichnung Order number No. de commande

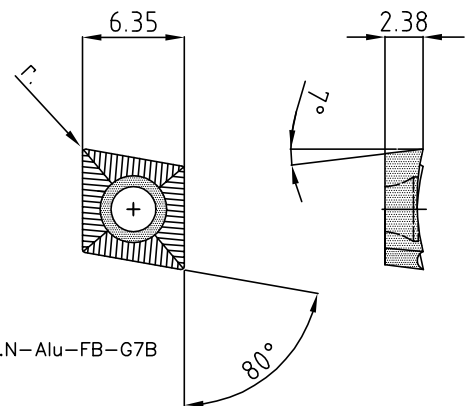
für Drehen von Aluminium und NE-legierten Werkstoffen.  
for turning aluminium and non-ferrous materials.  
pour tournage de l'aluminium et des non-ferreux.

HM-Wendepplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non-révêtu		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



Seiten Pages 46-53

HM-Wendepplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu		Unbeschichtet Uncoated Non-révêtu		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

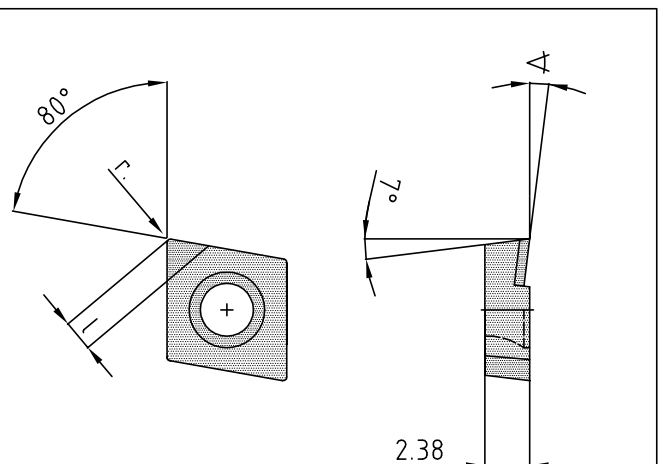


PKD-Schneidplatten  
PCD-linserts  
Plaquettes PCD

	l	r.	Δ
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°

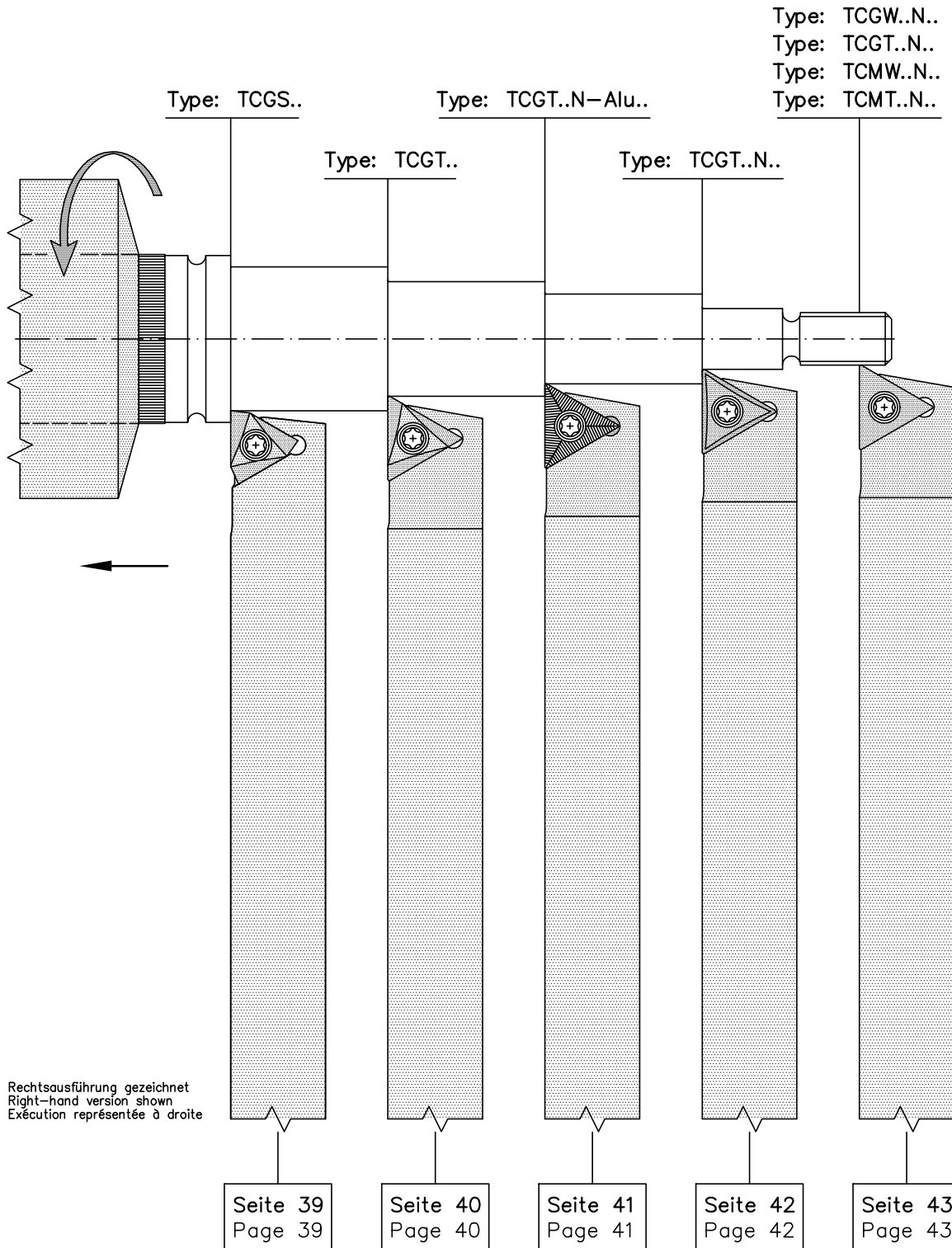
CBN-Schneidplatten  
CBN-linserts  
Plaquettes CBN

	l	r.	Δ
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	7°

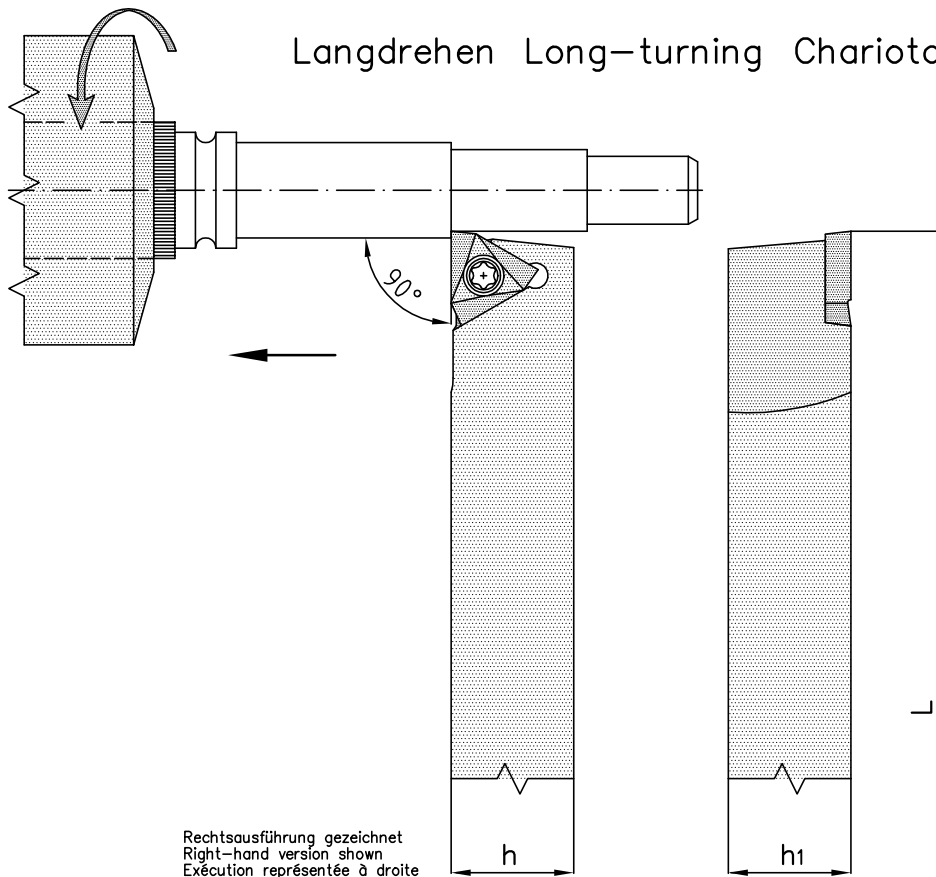


Seiten Pages 46-53

Langdrehen Long-turning Chariotage

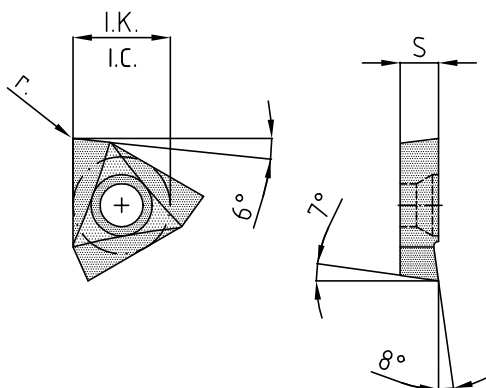


Langdrehen Long-turning Chariotage



Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

Halter Holder Porte-outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef	für Wendepplatten 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

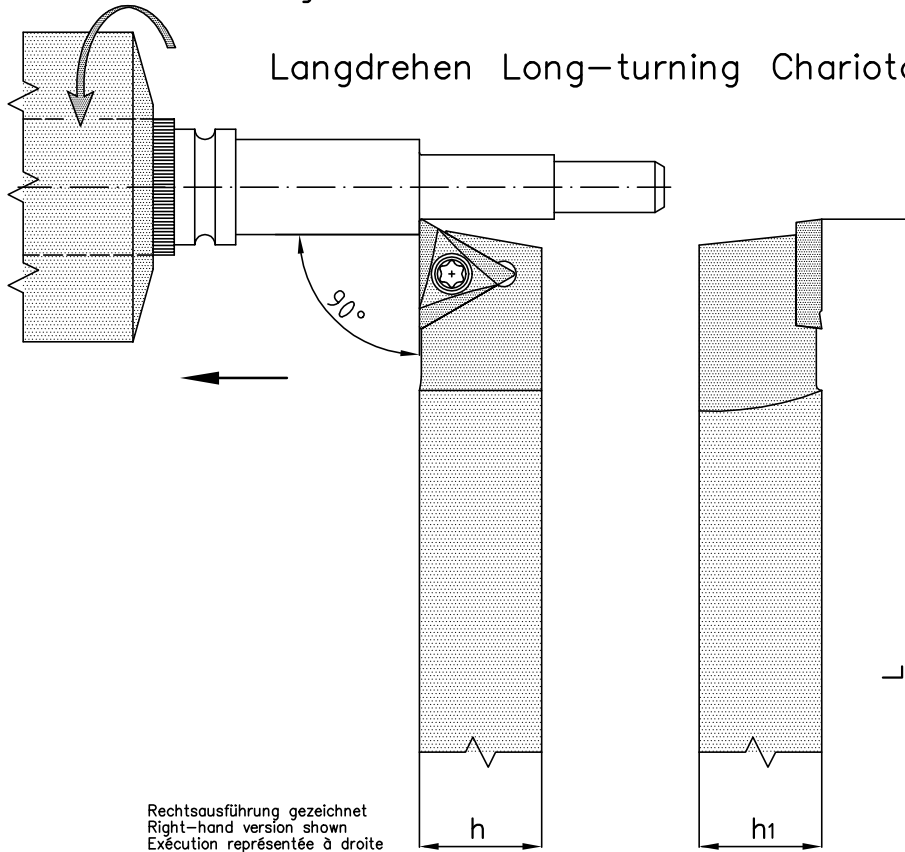
Rechtsausführung gezeichnet  
Right-hand version shown  
Exécution représentée à droite



Seiten Pages 46-53

HM-Wendepplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-révêtu	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

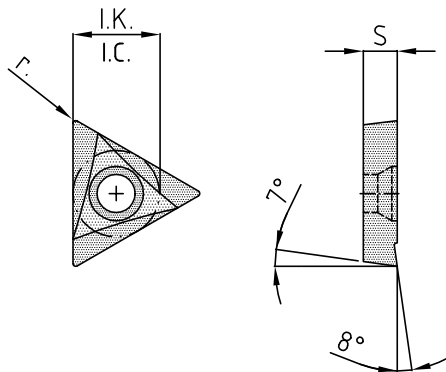
Langdrehen Long-turning Chariotage



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 Wendepplatten for indexable inserts pour plaquettes réversibles
STAC-08-0808-L/R	8	8	140		T6	TCGT-080202
STAC-08-1010-L/R	10	10	140	S 203036		
STAC-11-1010-L/R	10	10	140		T7	TCGT-110201
STAC-11-1212-L/R	12	12	140	M2.5x7		TCGT-110202
STAC-11-1616-L/R	16	16	125			
STAC-16-1616-L/R	16	16	125		T15	TCGT-16T304
STAC-16-2020-L/R	20	20	125	M4x9.5		TCGT-16T308



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

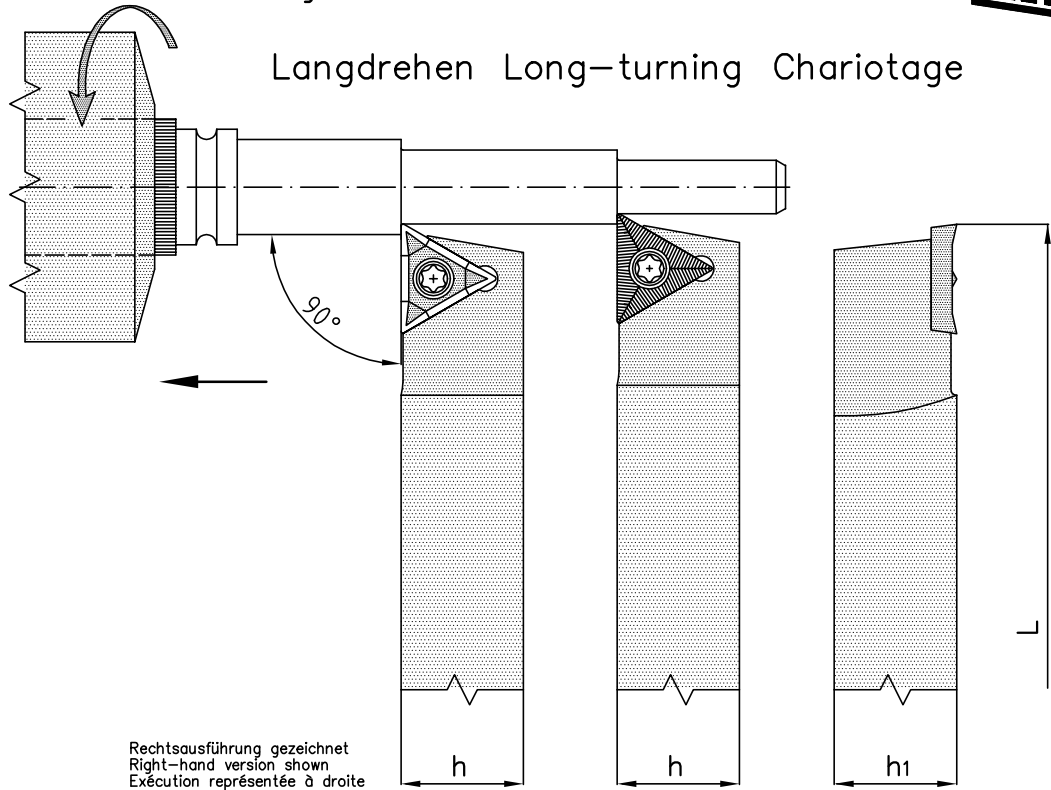
Rechtsausführung gezeichnet  
Right-hand version shown  
Exécution représentée à droite



Seiten Pages 46-53

HM-Wendepplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-rêvêtu	Cermet Cermert Cermert	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

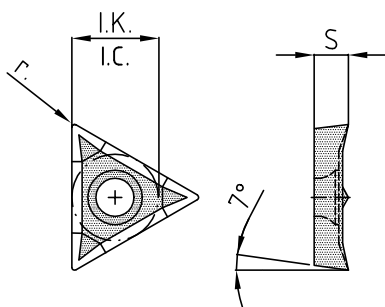


### Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

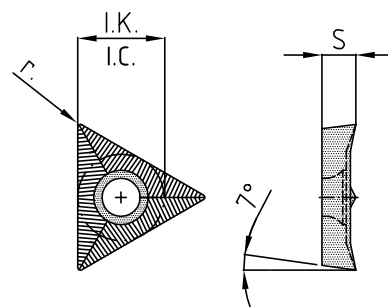
Halter Holder Porte-outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef	für Wendeplatten for indexable inserts pour plaquettes réversibles
STAC-11-1010-L/R	10	10	140			TCGT-1102..
STAC-11-1212-L/R	12	12	140			
STAC-11-1616-L/R	16	16	125			
STAC-16-1616-L/R	16	16	125			TCGT-16T3..
STAC-16-2020-L/R	20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



#### TCGT..N-Alu-FB-G7B

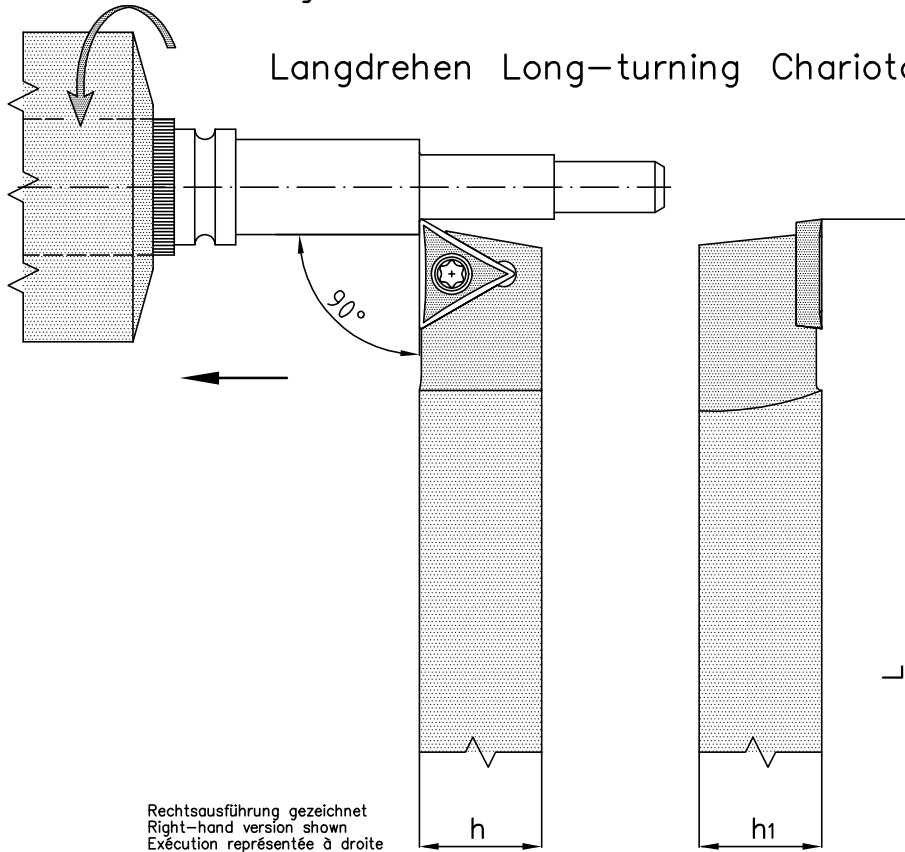


Seiten Pages 46-53

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.
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

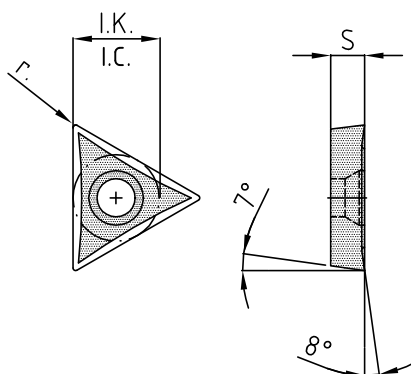
Langdrehen Long-turning Chariotage



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 Wendepplatten for indexable inserts pour plaquettes réversibles
STAC-08-0808-L/R	8	8	140			TCGT-080202-N
STAC-08-1010-L/R	10	10	140	S 203036		TCGW-080202-N
STAC-11-1010-L/R	10	10	140			TCGT-110202-N
STAC-11-1212-L/R	12	12	140	M2.5x7		TCMT-110202-N
STAC-11-1616-L/R	16	16	125			TCMW-110202-N
STAC-16-1616-L/R	16	16	125			TCGT-16T304-N
STAC-16-2020-L/R	20	20	125	M4x9.5		TCMT-16T304-N
						TCMW-16T304-N



TCGT..N..

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

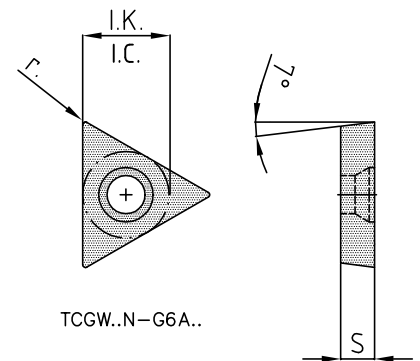


Seiten Pages 46-53

HM-Wendepplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-revêtu	Cermet Cermert Cermert	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		I.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 umfanggeschliffen, die Schnittkräfte sind gering. Die scharfe Schneidkante in Verbindung mit einer speziell entwickelten Spanleitstufe garantieren eine optimale Spankontrolle und hohe Standzeit!

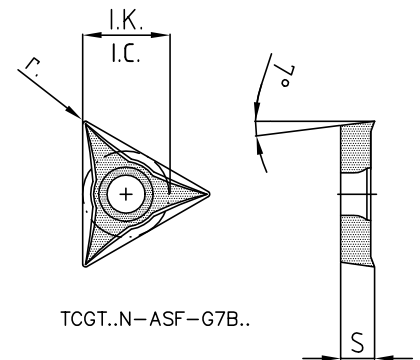


Seiten Pages 46-53

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		I.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



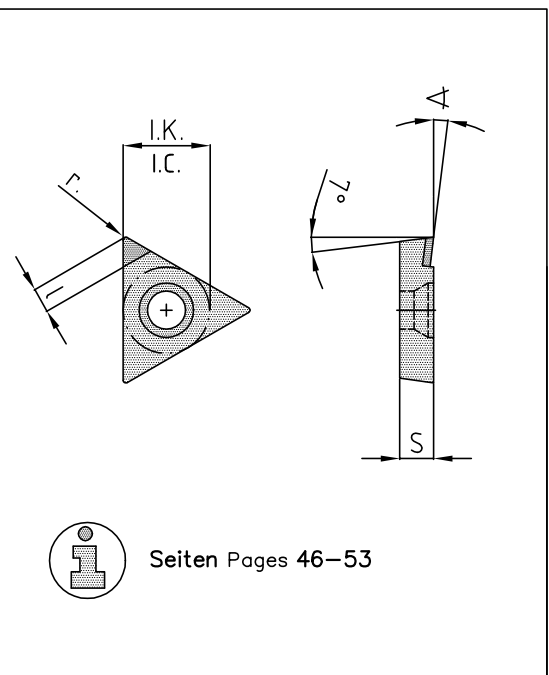
TCGT..N-ASF-G7B..

PKD-Schneidplatten  
PCD-inserts  
Plaquettes PCD

	I.K.	s	r.	l	α
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°

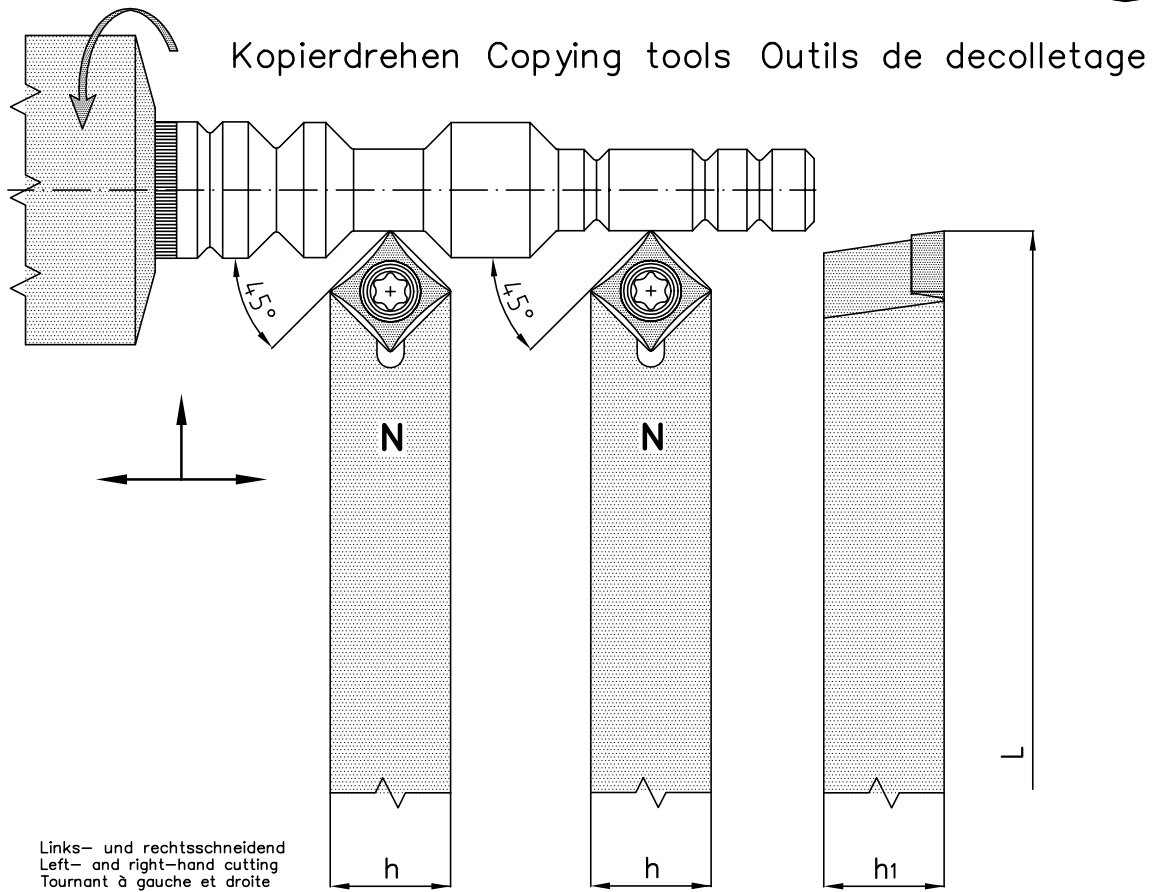
CBN-Schneidplatten  
CBN-inserts  
Plaquettes CBN

	I.K.	s	r.	l	α
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°



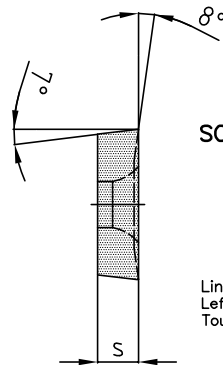
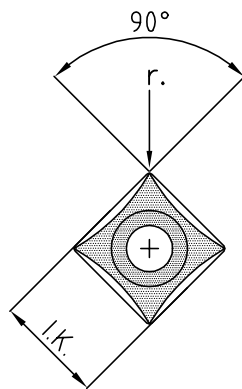
Seiten Pages 46-53





Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

Halter Holder Porte-outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Cléf	für Wendepplatten 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	S 305550	T8	SCGT-083003-N-G1A
SSAC-90-10-1616-N	16	16	125	S 305550	T8	SCGT-103003-N-G1A
SSAC-90-10-2020-N	20	20	125	S 305550	T8	SCGT-103003-N-G1A



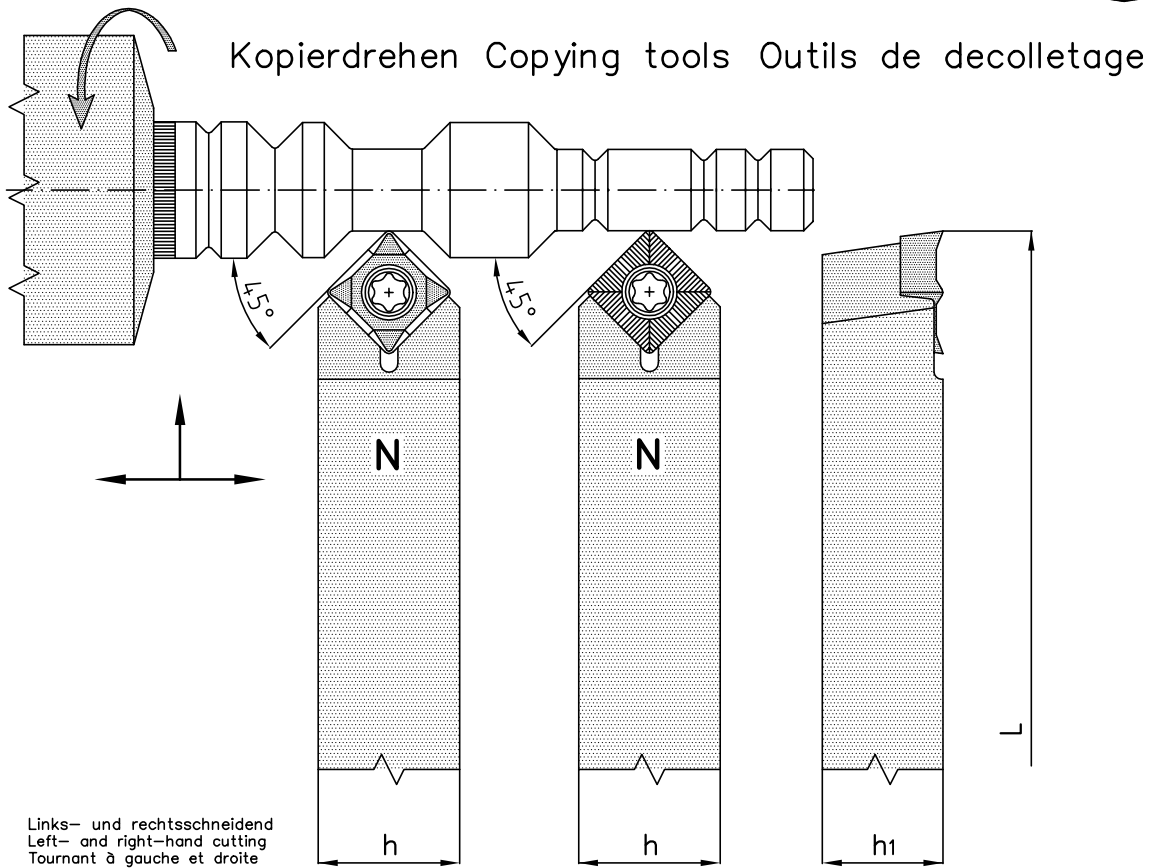
SCGT..N-G1A



Seiten Pages 46-53

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

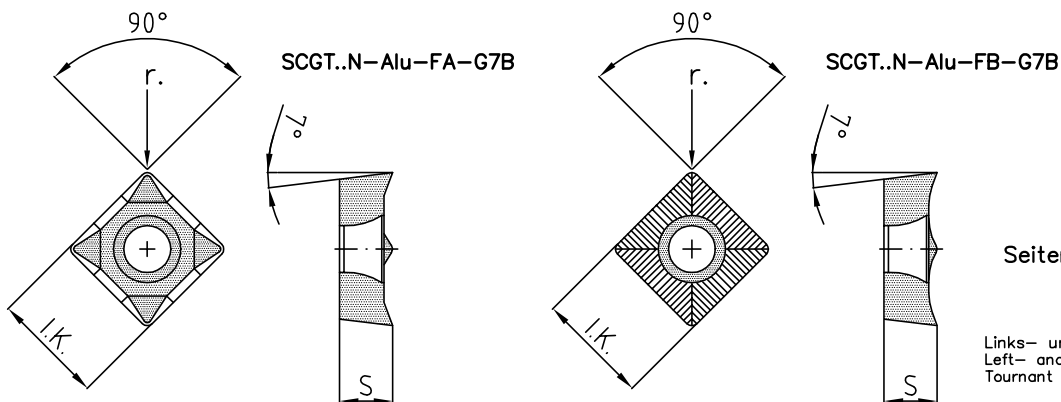
HM-Wendepplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-rêvêtu	Cermet Cermet Cermet	PKD PCD PCD	CBN CBN CBN	I.K.	s	r.
SCGT-060202-N-G1A	BD3	K10 P20				6.35	2.38	0.2
SCGT-083003-N-G1A	BD3	K10 P20				8.0	3.0	0.3
SCGT-103003-N-G1A	BD3	K10 P20				10.0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



Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

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



Seiten Pages 46-53

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

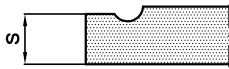
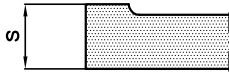
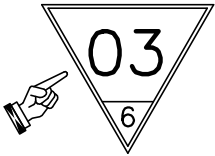
HM-Wendepplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-révêtu	Cermet Cermet Cermet	I.K.	s	r.
SCGT-09T304-N-Alu-FA-G7B	BD1	K10		9.525	3.97	0.4
SCGT-09T308-N-Alu-FA-G7B	BD1	K10		9.525	3.97	0.8
SCGT-120408-N-Alu-FA-G7B	BD1	K10		12.7	4.76	0.8
SCGT-120408-N-Alu-FB-G7B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

ISO Code Wendeschneidplatten ISO code inserts Code ISO plaquettes

Grundform Insert shape Forme primaire	Freiwinkel Clearance angle Dépouilles	Toleranzklasse Tolerance class Tolérances	Plattentypen Insert type Type de plaquette	Schneidkantenlänge Cutting edge length Longueur du tranchant																																																																																																																																										
 T 1	 C 2	 G 3	 T 4	 11 5																																																																																																																																										
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°	A=3° B=5° C=7° D=15° E=20° F=25° G=30° N=0° P=11° "0"	 $d = \text{I.K.} - \text{I.C.}$ <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>d</th> <th>m</th> <th>s</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>A*</td><td>±0.025</td><td>±0.005</td><td>±0.025</td></tr> <tr><td>F*</td><td>±0.013</td><td>±0.005</td><td>±0.025</td></tr> <tr><td>C*</td><td>±0.025</td><td>±0.013</td><td>±0.025</td></tr> <tr><td>H</td><td>±0.013</td><td>±0.013</td><td>±0.025</td></tr> <tr><td>E</td><td>±0.025</td><td>±0.025</td><td>±0.025</td></tr> <tr><td>G</td><td>±0.025</td><td>±0.025</td><td>±0.13</td></tr> <tr><td>J</td><td>±0.05</td><td>±0.005</td><td>±0.025</td></tr> <tr><td>K</td><td>±0.05</td><td>±0.013</td><td>±0.025</td></tr> <tr><td>L</td><td>±0.05</td><td>±0.025</td><td>±0.025</td></tr> <tr><td>M**</td><td>±0.05</td><td>±0.08</td><td>±0.13</td></tr> <tr><td>N**</td><td>±0.05</td><td>±0.08</td><td>±0.025</td></tr> <tr><td>U**</td><td>±0.08</td><td>±0.13</td><td>±0.13</td></tr> <tr><td>U**</td><td>±0.25</td><td>±0.38</td><td></td></tr> </tbody> </table> <p>* Wendeschneidplatte mit geschliffenen Planschneiden            * Indexable insert with ground wiper edges            * Plaquette à tranchants de planage</p> <p>**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</p> <p>**Siehe / please see / référence            DIN 4987 ISO 1832</p>		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	±0.005	±0.025	K	±0.05	±0.013	±0.025	L	±0.05	±0.025	±0.025	M**	±0.05	±0.08	±0.13	N**	±0.05	±0.08	±0.025	U**	±0.08	±0.13	±0.13	U**	±0.25	±0.38		N R F A M G W T Q U B H C J	<table border="1"> <thead> <tr> <th>V=35°</th> <th>D=55°</th> </tr> <tr> <th>l I.K.mm</th> <th>l I.K.mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>08</td><td>4.76</td></tr> <tr><td>09</td><td>5.56</td></tr> <tr><td>11</td><td>6.35</td></tr> <tr><td>13</td><td>7.938</td></tr> <tr><td>16</td><td>9.525</td></tr> <tr><td>22</td><td>12.7</td></tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th>E=75°</th> <th>C=80°</th> </tr> <tr> <th>l I.K.mm</th> <th>l I.K.mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>04</td><td>4.76</td></tr> <tr><td>05</td><td>5.56</td></tr> <tr><td>06</td><td>6.35</td></tr> <tr><td>08</td><td>7.938</td></tr> <tr><td>09</td><td>9.525</td></tr> <tr><td>13</td><td>12.7</td></tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th>F=50°</th> <th>W=80°</th> </tr> <tr> <th>l I.K.mm</th> <th>l I.K.mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>07</td><td>6.0</td></tr> <tr><td>10</td><td>8.0</td></tr> <tr><td>06</td><td>3.97</td></tr> <tr><td>08</td><td>4.76</td></tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th>T=60°</th> <th>S=90°</th> </tr> <tr> <th>l I.K.mm</th> <th>l I.K.mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>04</td><td>2.480</td></tr> <tr><td>06</td><td>3.97</td></tr> <tr><td>08</td><td>4.76</td></tr> <tr><td>09</td><td>5.56</td></tr> <tr><td>11</td><td>6.35</td></tr> <tr><td>13</td><td>7.938</td></tr> <tr><td>16</td><td>9.525</td></tr> <tr><td>22</td><td>12.7</td></tr> <tr><td>27</td><td>15.88</td></tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th>R</th> <th>R</th> </tr> <tr> <th>l I.K.mm</th> <th>l I.K.mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>03</td><td>3.97</td></tr> <tr><td>04</td><td>4.76</td></tr> <tr><td>05</td><td>5.56</td></tr> <tr><td>06</td><td>6.35</td></tr> <tr><td>07</td><td>7.938</td></tr> <tr><td>09</td><td>9.525</td></tr> </tbody> </table>	V=35°	D=55°	l I.K.mm	l I.K.mm	08	4.76	09	5.56	11	6.35	13	7.938	16	9.525	22	12.7	E=75°	C=80°	l I.K.mm	l I.K.mm	04	4.76	05	5.56	06	6.35	08	7.938	09	9.525	13	12.7	F=50°	W=80°	l I.K.mm	l I.K.mm	07	6.0	10	8.0	06	3.97	08	4.76	T=60°	S=90°	l I.K.mm	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	R	R	l I.K.mm	l I.K.mm	03	3.97	04	4.76	05	5.56	06	6.35	07	7.938	09	9.525
	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	±0.005	±0.025																																																																																																																																											
K	±0.05	±0.013	±0.025																																																																																																																																											
L	±0.05	±0.025	±0.025																																																																																																																																											
M**	±0.05	±0.08	±0.13																																																																																																																																											
N**	±0.05	±0.08	±0.025																																																																																																																																											
U**	±0.08	±0.13	±0.13																																																																																																																																											
U**	±0.25	±0.38																																																																																																																																												
V=35°	D=55°																																																																																																																																													
l I.K.mm	l I.K.mm																																																																																																																																													
08	4.76																																																																																																																																													
09	5.56																																																																																																																																													
11	6.35																																																																																																																																													
13	7.938																																																																																																																																													
16	9.525																																																																																																																																													
22	12.7																																																																																																																																													
E=75°	C=80°																																																																																																																																													
l I.K.mm	l I.K.mm																																																																																																																																													
04	4.76																																																																																																																																													
05	5.56																																																																																																																																													
06	6.35																																																																																																																																													
08	7.938																																																																																																																																													
09	9.525																																																																																																																																													
13	12.7																																																																																																																																													
F=50°	W=80°																																																																																																																																													
l I.K.mm	l I.K.mm																																																																																																																																													
07	6.0																																																																																																																																													
10	8.0																																																																																																																																													
06	3.97																																																																																																																																													
08	4.76																																																																																																																																													
T=60°	S=90°																																																																																																																																													
l I.K.mm	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																																																																																																																																													
R	R																																																																																																																																													
l I.K.mm	l I.K.mm																																																																																																																																													
03	3.97																																																																																																																																													
04	4.76																																																																																																																																													
05	5.56																																																																																																																																													
06	6.35																																																																																																																																													
07	7.938																																																																																																																																													
09	9.525																																																																																																																																													
Spezial-Ausführung Special version Exécution spéciale	"S" "S1" "S2" "S3"																																																																																																																																													

## ISO Code Wendeschneidplatten ISO code inserts Code ISO plaquettes

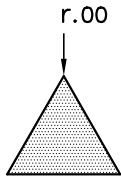
Dicke  
Thickness  
Épaisseur



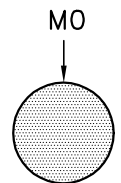
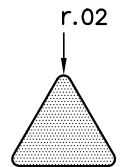
S= Dicke  
Thickness  
Épaisseur

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

Schneidenecke  
Corner configuration  
Angles de coupe



Scharfkantig  
Sharp corner  
Coin vif



Runde Platten  
Round inserts  
Plaquette ronde

r. mm

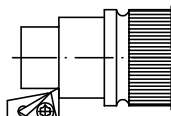
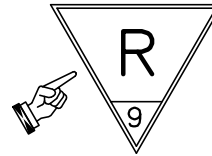
00	00
01	0.1 mm
02	0.2 mm
03	0.3 mm
04	0.4 mm
06	0.6 mm
08	0.8 mm
12	1.2 mm
16	1.6 mm
20	2.0 mm
24	2.4 mm
32	3.2 mm



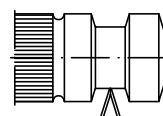
D0  
D1  
D2  
D3  
D4  
D5  
D6  
D7  
D8

Spezial-Ausführung  
Special version  
Exécution spéciale

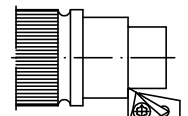
Schneidrichtung  
Direction of cut  
Direction de coupe



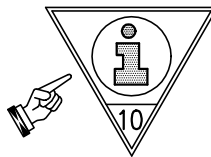
Linksschneidend  
Left-hand cutting  
Tournant à gauche



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



Technische Angaben  
Technical Details  
Données techniques

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 frittée



**C Umfang gesintert Spanleitstufe geschliffen**  
Circumference sintered, chip breaker ground  
Circonférence frittée guide-copeaux rectifiée



**D Gesinterte Ausführung**  
Sintered version  
Exécution frittée

HM-Sorte  
Carbide grade  
Nuances des carbure

Cermet  
Cermet  
Cermet

Beschichtung  
Coating  
Revêtement

K10/K15/K20  
K25/K40  
P20  
FK/UFK

FK=Feinkornhartmetall  
FK=Micro grain  
FK=Carbure à grain fin  
UFK=Ultra-Feinkorn  
UFK=Ultra micro grain

PKD PCD  
Polykristalliner Diamant  
Polycrystalline diamond  
Diamant polycristallin

CBN  
Kubisches Bornitrid  
Cubic boron nitride  
Nitrure de bore cubique

C10  
C14  
C25  
C30  
C55  
C60  
C99

BDD (Al-Ti) Ti-CFK  
BD1 TiN  
BD2 TiCN  
BD3 TiAlN  
BD7 AlCrN  
BD8 TiB2

BD4 Mehrfach-Beschichtung  
BD5 Multiple coating  
Revêtement multiple



Siehe Seiten See pages Référ. pages 49-51



Technische Angaben

Technical Details

Données techniques



## Spanleitstufengeometrie – Anwendungsempfehlung

Chip breaker geometry – Recommended for:

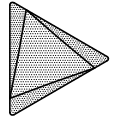
Géométrie de guide-copeaux – Recommandé pour:

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

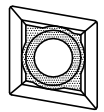


G2 B

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 exceptionnel, avec profondeur de coupe et avance minime.

Umfang geschliffen Spanleitstufe gesintert  
Circumference ground, chip breaker sintered  
Circonférence rectifiée guide-copeaux fritté

Schneidkante scharf  
Sharp cutting edge  
Tranchant à arête vive

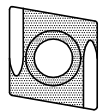


G3 C

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 frittée guide-copeaux rectifié

Schneidkante scharf  
Sharp cutting edge  
Tranchant à arête vive

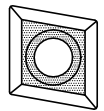


G4 B

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 fritté

Schneidkante scharf  
Sharp cutting edge  
Tranchant à arête vive

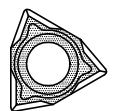


G5 D

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 frittée

Schneidkante verrundet  
Cutting edge rounded  
Tranchant arrondi

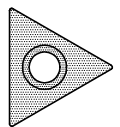


G6 A

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

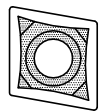


G7 B

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 fritté

Schneidkante scharf  
Sharp cutting edge  
Tranchant à arête vive





Technische Angaben

Technical Details

Données techniques

**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 Schnittgeschwindigkeiten 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 Kunststoffe, 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-Nitride 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 fritté.



Technische Angaben

Technical Details

Données techniques



### 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 Aufbauschneidenverringeringung.

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 surface finish with finishing operations.

Cermet avec une haute résistance à l'usure et une bonne durée de vie. Observation des tolérances serrées grâce 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 exceptionnelle 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 frittés. 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 améliorée.

**C60**

Cermet für universale Verwendung. C60 verfügt über ein günstiges Verhältnis positiver Verschleiß- und Biegeigenschaften. 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-CFK

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

**BD1**

TiN (Titanitrid), 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 (Titanicarbonitrid), Farbe blaugrau, Härte 3300 HV. Durch die Doppelstruktur Titanitrid-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'à 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'oxydation inégalée. Résistance thermique élevée et constante. BD7 convient particulièrement pour coupe interrompu.

**BD8**

TiB2 (Titandiborid) 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'usages pour chariotage

Material Material Matière	Stoff-Nr. Standard No. Norme No.	Kurzname Symbol Symbole	HM-Sorte Carbide grade Nuances carbure						Beschichtet Coated Revêtu				Cermet					
					V <sub>c</sub>		f mm/U				V <sub>c</sub>		f mm/U		V <sub>c</sub>		f mm/U	
					m/min.				m/min.				m/min.					
Allgemeine Baustähle Structural steels Aciers de construction	≤600 N/mm <sup>2</sup> 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		
	N/mm <sup>2</sup> 1.0044	St42-2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-						
	≤800 N/mm <sup>2</sup> 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						
	N/mm <sup>2</sup> 1.0060	St60-2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-						
Automatenstähle Free-cutting steels Aciers de décolletage	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						
	≤ 600 N/mm <sup>2</sup> 1.0737	9SMnPb36K	-	-	-	-	-	-	-	-	-							
Einsatzstähle Cementation steels Aciers de cémentation	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						
	600-1300 N/mm <sup>2</sup> 1.7147	20MnCr5	-	-	-	-	-	-	-	-	-							
Vergütungsstähle Heat-treatable steels Aciers d'amélioration	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						
	600-1200 N/mm <sup>2</sup> 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/mm <sup>2</sup>																	
	1.4021	X20Cr13	-	FK	60-100	0,03	0,05	0,06-0,08	80-120	0,03	0,05	0,06-0,08						
	1.4113	X6CrMo17	-	-	-	-	-	-	-	-	-							
	450-650 N/mm <sup>2</sup>																	
	1.4001	X7Cr14	-	FK	60-100	0,03	0,05	0,06-0,08	80-120	0,03	0,05	0,06-0,08						
	1.4119	X15CrMo13	-	-	-	-	-	-	-	-	-							
	500-800 N/mm <sup>2</sup>																	
Aluminium	≤150 N/mm <sup>2</sup> AI99,5/AI99/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/mm <sup>2</sup> 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	≤700 N/mm <sup>2</sup> CuZn5/CuZn37		K10	K20	150-300	0,04	0,08	0,15-0,20	180-400	0,04	0,08	0,15-0,20						
	Brass/Laiton 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'usages pour PCD

Material    Material    Matière	V <sub>c</sub> 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	



# Technische Angaben    Technical Details    Données techniques



## Schnittdaten für Abstechen und Einstechen

Cutting data for parting and grooving

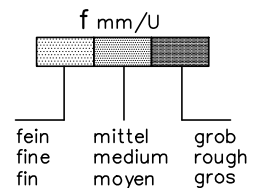
Données d'usinages pour tronçonnage et plongée

Material Material Matière	Stoff-Nr. Standard No. Norme No.	Kurzname Symbol Symbole	HM-Sorte Carbide grade Nuances carbure				Beschichtet Coated Revêtu				Cermet									
			V <sub>c</sub> m/min.	f mm/U			V <sub>c</sub> m/min.	f mm/U			V <sub>c</sub> m/min.	f mm/U								
				0,015	0,025	0,05		0,015	0,025	0,05		0,02	0,05	0,10						
Allgemeine Baustähle Structural steels Aciers de construction	≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	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/mm <sup>2</sup>	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	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									
	≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	1.0737		9SMnPb36K	-	-	-	-	-	-	-					-				
Einsatzstähle Cementation steels Aciers de cémentation	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									
	600-1300 N/mm <sup>2</sup>	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	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									
	600-1200 N/mm <sup>2</sup>	1.8161	58CrV4	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -									
	Rostfrei-Stähle Stainless steels Aciers inoxydables	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/mm <sup>2</sup>		1.4021	X20Cr13	- FK	60-100	0,01	0,025	0,04	80-120	0,01	0,025	0,04								
ferritisch ferritic/ferritique			1.4113	X6CrMo17	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -								
450-650 N/mm <sup>2</sup>		1.4001	X7Cr14	- FK	60-100	0,01	0,025	0,04	80-120	0,01	0,025	0,04								
martensitisch martensitic/martensitique			1.4119	X15CrMo13	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -								
500-800 N/mm <sup>2</sup>		≤ 150 N/mm <sup>2</sup>	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				
Aluminium			≤ 400 N/mm <sup>2</sup>	AlCuMgPb/AlMgSiPb	- K10	150-300	0,03	0,06	0,08-0,12	170-320	0,03	0,06								
Messing		≤ 700 N/mm <sup>2</sup>	CuZn5/CuZn37	- K10	150-250	0,03	0,06	0,08-0,10	170-270	0,03	0,06	0,08-0,10	-	-	-	-				
Brass/Laiton		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, but they are not binding.

Toutes les valeurs sont adaptées 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

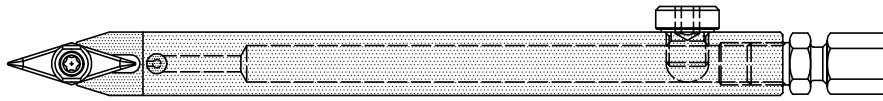
Material Material Matière	V <sub>c</sub> m/min.	f mm/U	ap (mm)
Gehärtete Werkstoffe und Nitrierstähle Hardened materials and nitriding steels Matériaux trempés et aciers nitrurés	60 - 120	0,03 - 0,2	1
Hochtemperatur- und korrosionsbeständige Legierungen mit hohem Nickel- bzw. Kobaltanteil High temperature 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

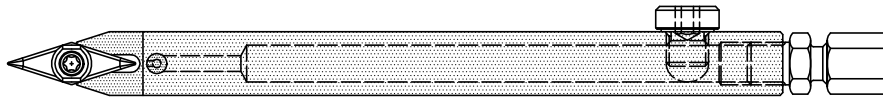


Seiten Pages 56–57

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

---

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

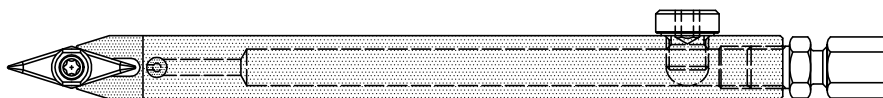


Seiten Pages 58–59

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

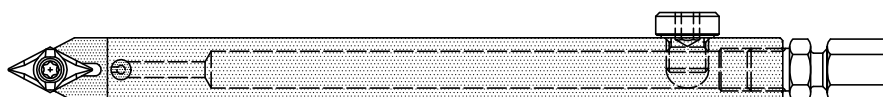


Seiten Pages 66–67

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

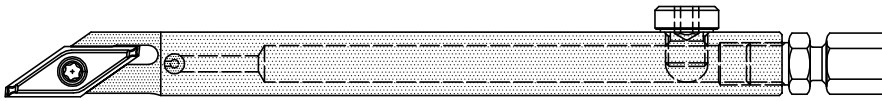
Halter/Holder/Porte-outils SDAC-1555..IK..

---

## Aussenbearbeitung – External machining – Usinage extérieur

---

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

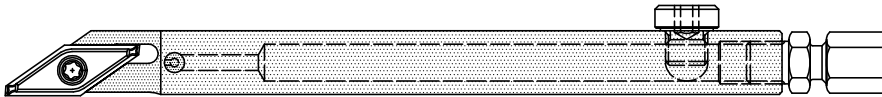


Seiten Pages 72–73

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

---

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

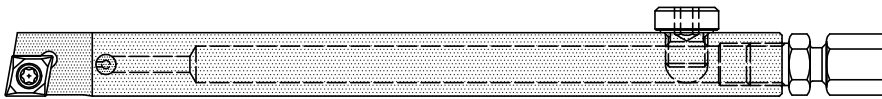


Seiten Pages 74–75

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

---

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

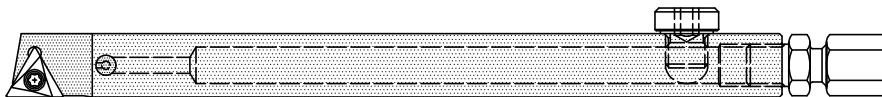


Seiten Pages 76–77

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

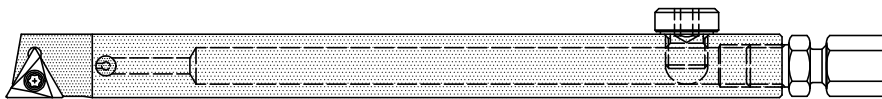


Seiten Pages 80–81

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

---

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

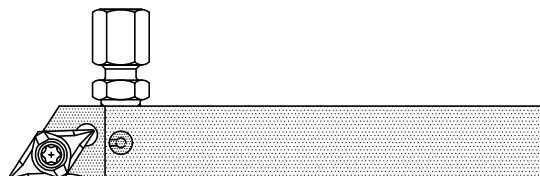


Seiten Pages 82–83

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

---

Sonderausführungen  
Special versions  
Exécutions spéciales



Seite Page 84

---

Combiloop

Seite Page 85

---

Notizen – Notes

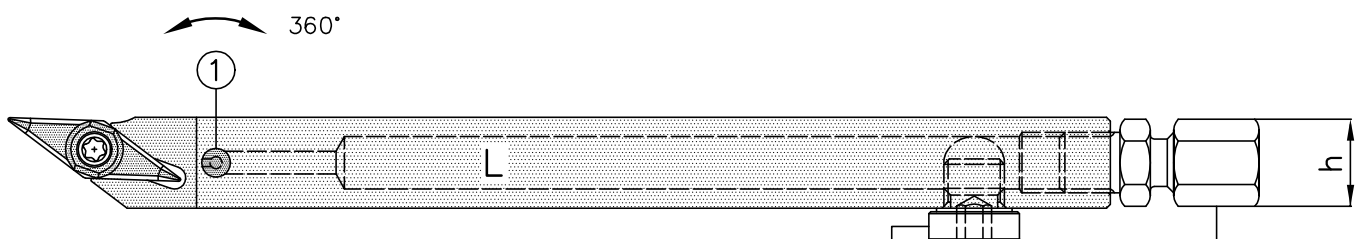
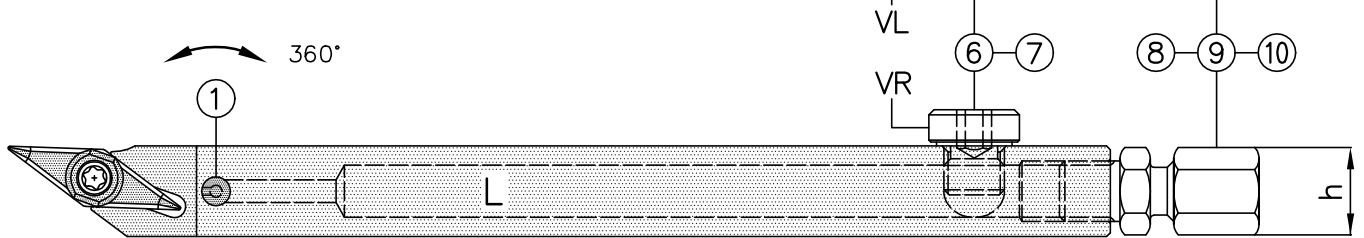
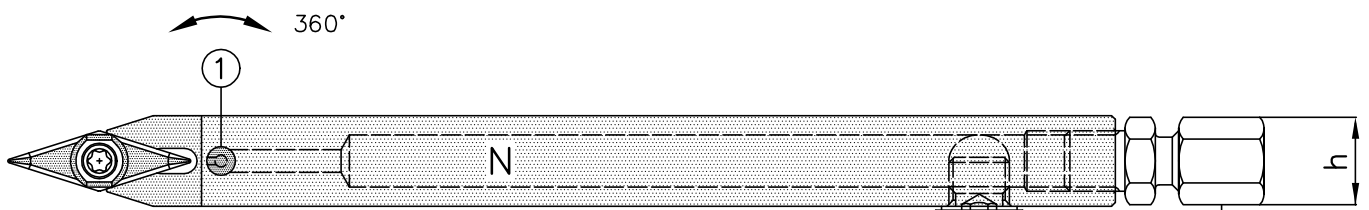
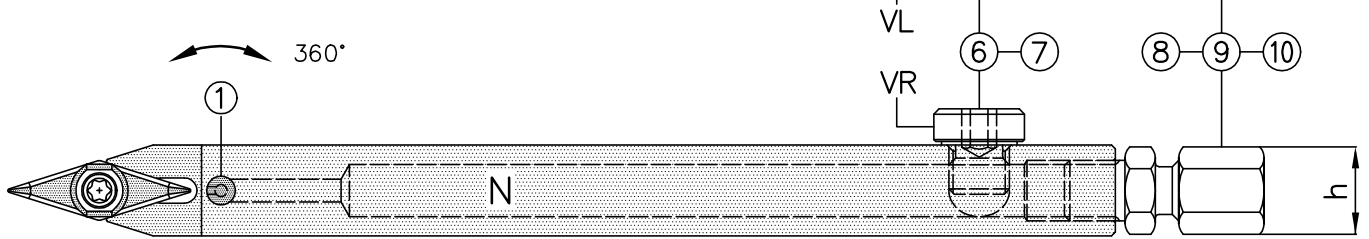
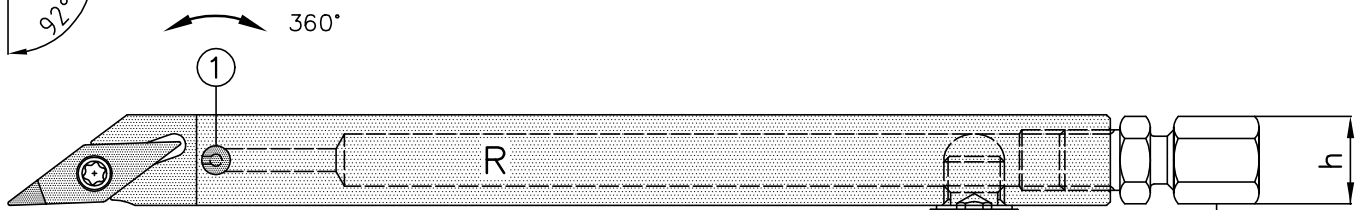
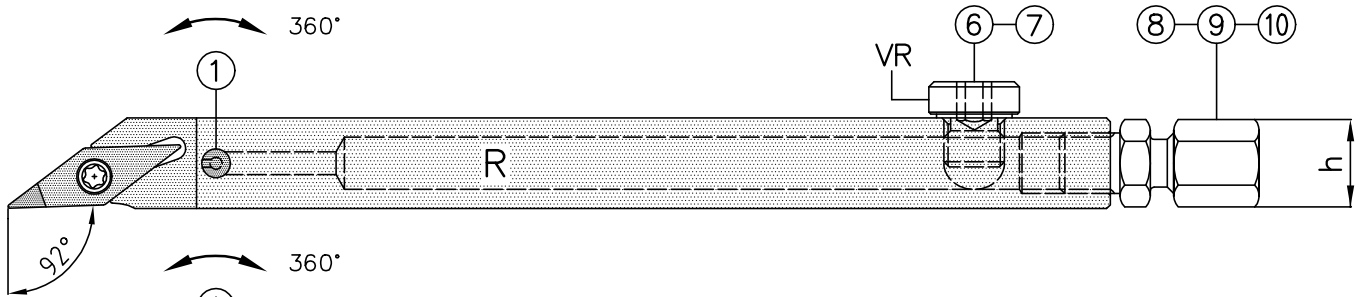
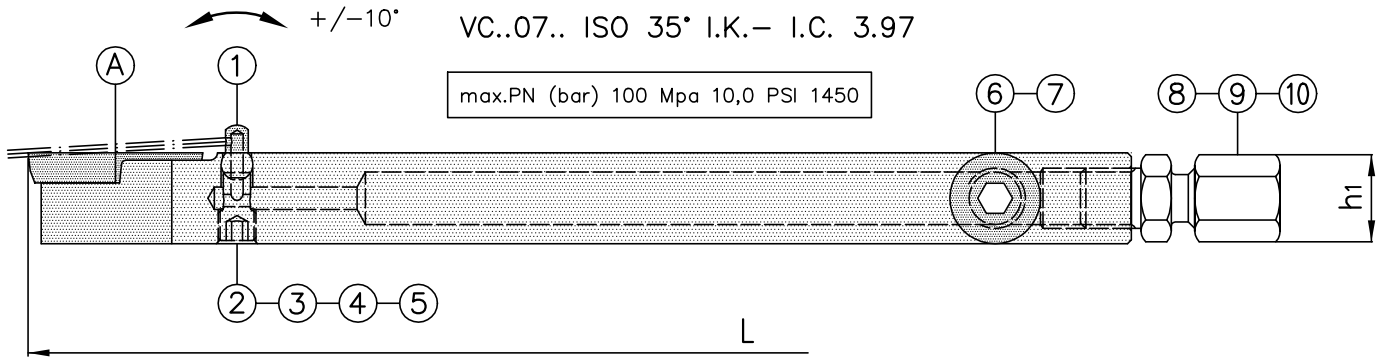
Seite Page 86

---

+/-10°

VC..07.. ISO 35° I.K.- I.C. 3.97

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



Bestellsystem Ordering-system Système de commande

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

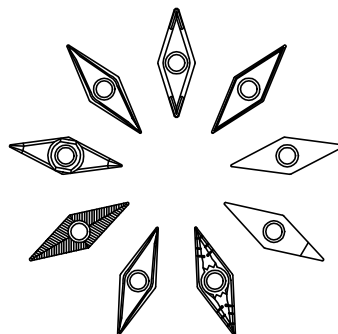
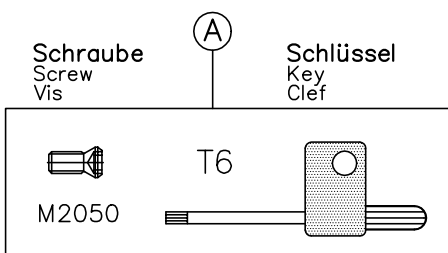
Halter Holder Porte-outils	h	h1	L	①	②	⑧
SDAC-0735-0808-IK-R	08	08	110			
SDAC-0735-0808-IK-N	08	08	110			
SDAC-0735-0808-IK-L	08	08	110			

Halter Holder Porte-outils	h	h1	L	①	③	⑧
SDAC-0735-1010-IK-R	10	10	110			
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				
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

Halter Holder Porte-outils	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩

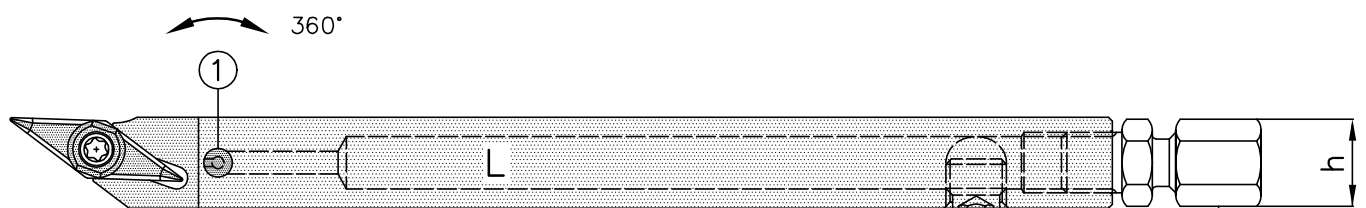
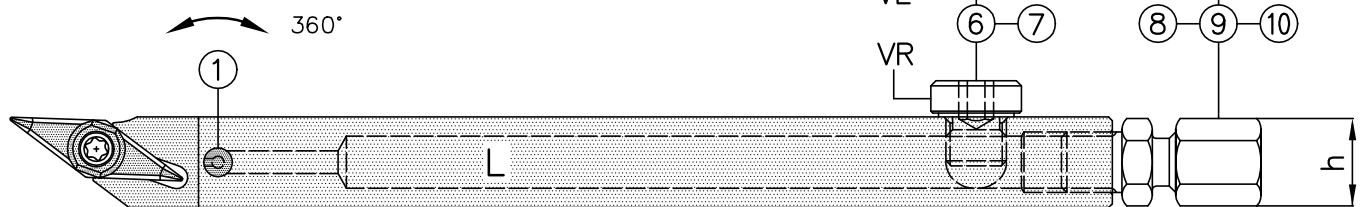
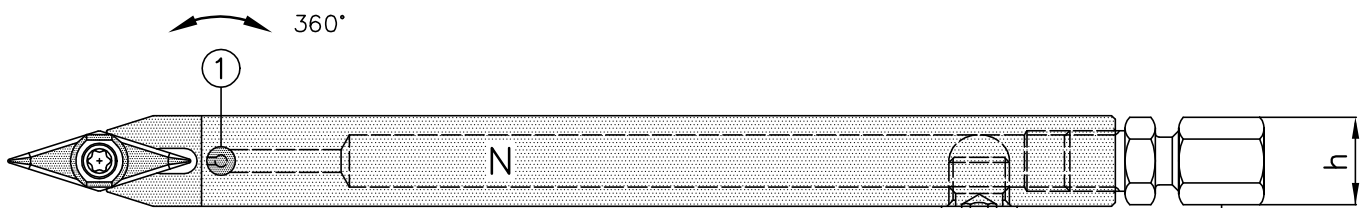
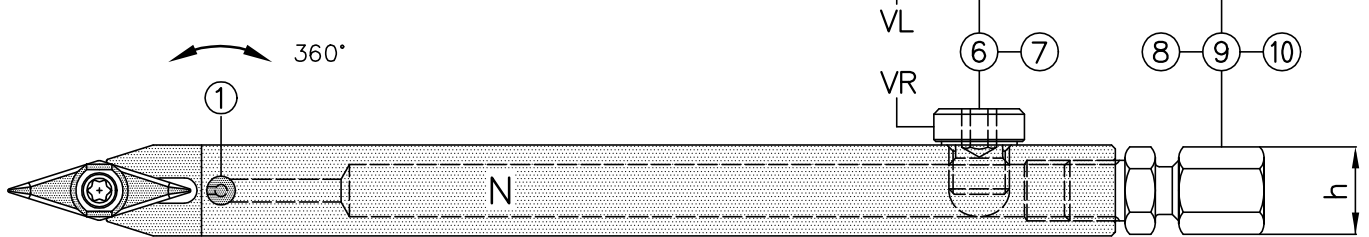
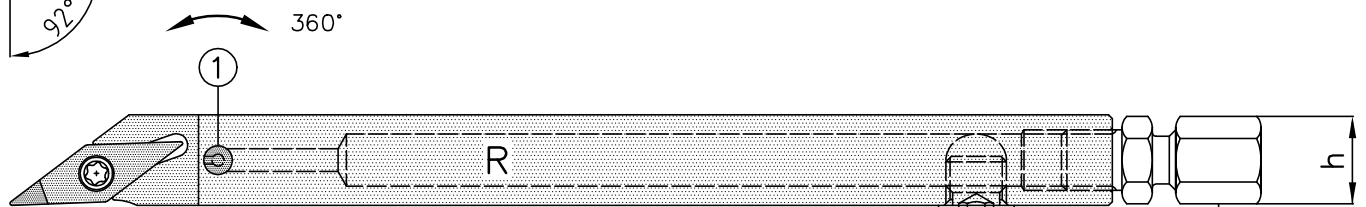
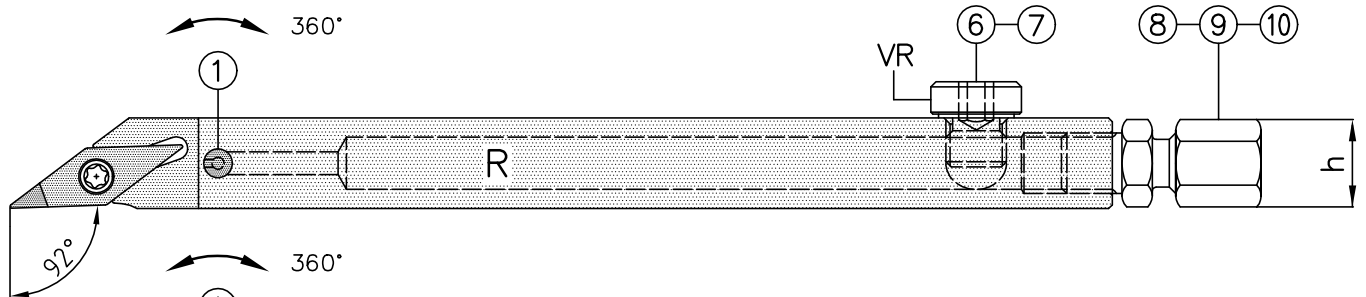
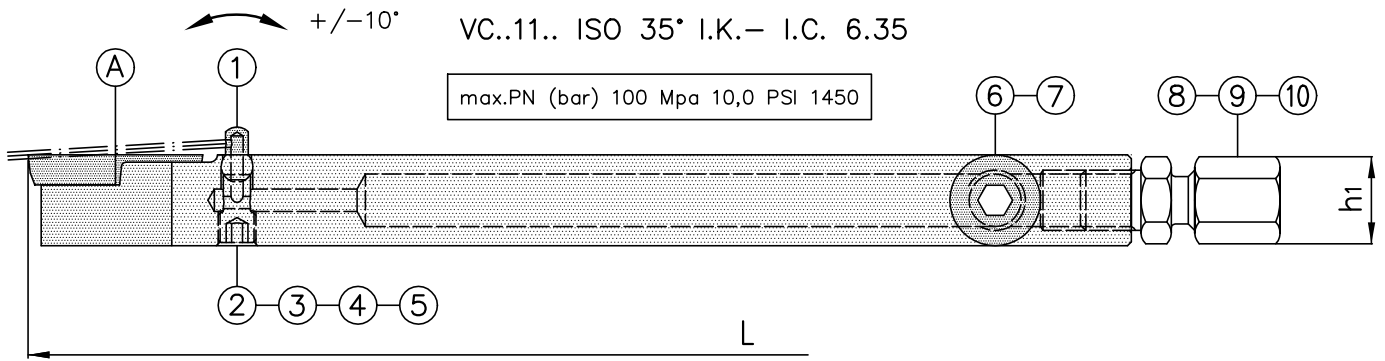


Wendepplatten  
 Carbide inserts  
 Plaquettes réversibles  
 Seite: Page: 3

+/-10°

VC.11.. ISO 35° I.K.- I.C. 6.35

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



Bestellsystem Ordering-system Système de commande

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			
SDAC-1135-0808-IK-N	08	08	110			
SDAC-1135-0808-IK-L	08	08	110			

Halter  
 Holder  
 Porte-outils

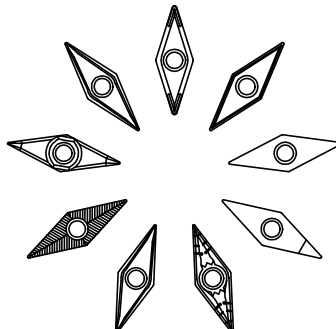
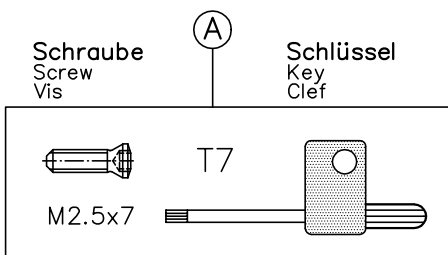
	h	h1	L	①	③	⑧
SDAC-1135-1010-IK-R	10	10	110			
SDAC-1135-1010-IK-N	10	10	110			
SDAC-1135-1010-IK-L	10	10	110			

Halter  
 Holder  
 Porte-outils

	h	h1	L	①	④	⑥	⑨
VR SDAC-1135-1212-IK-VR-R	12	12	95				
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				
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				

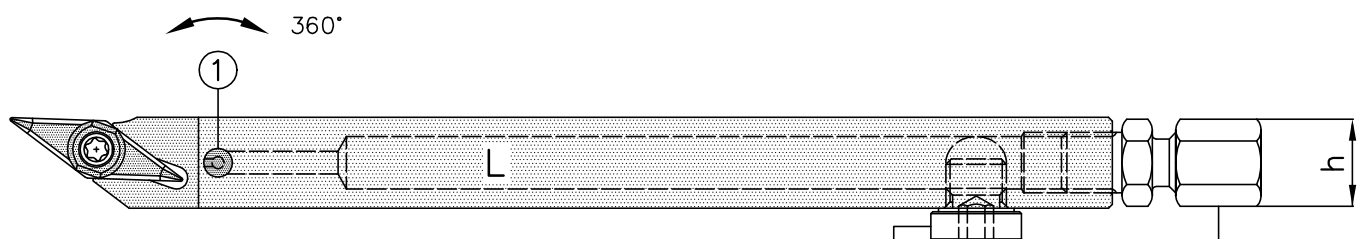
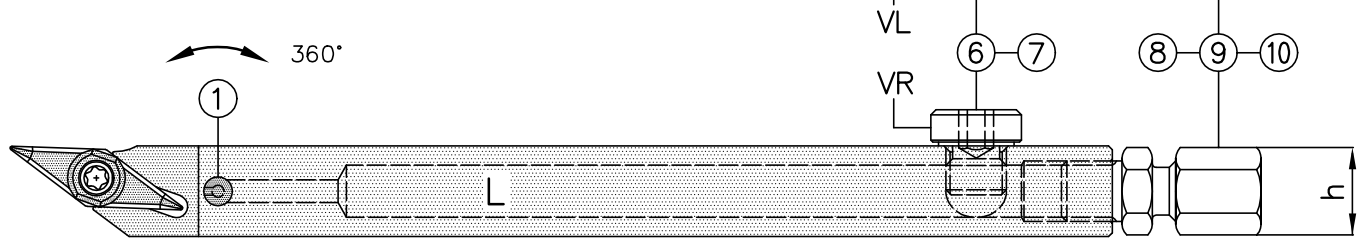
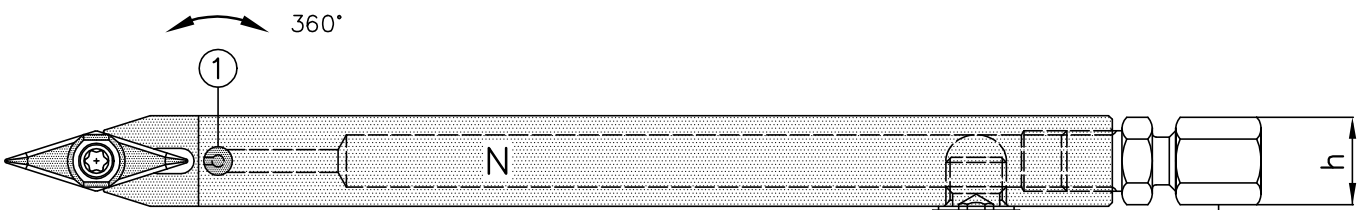
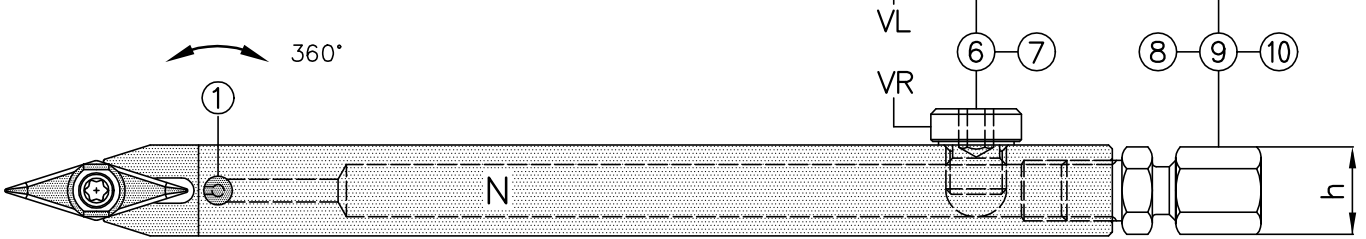
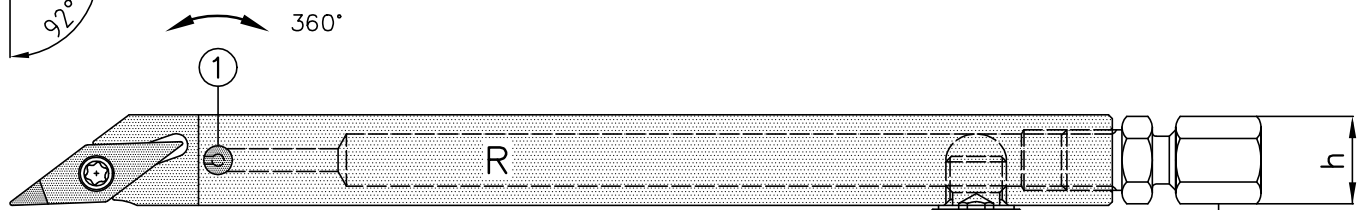
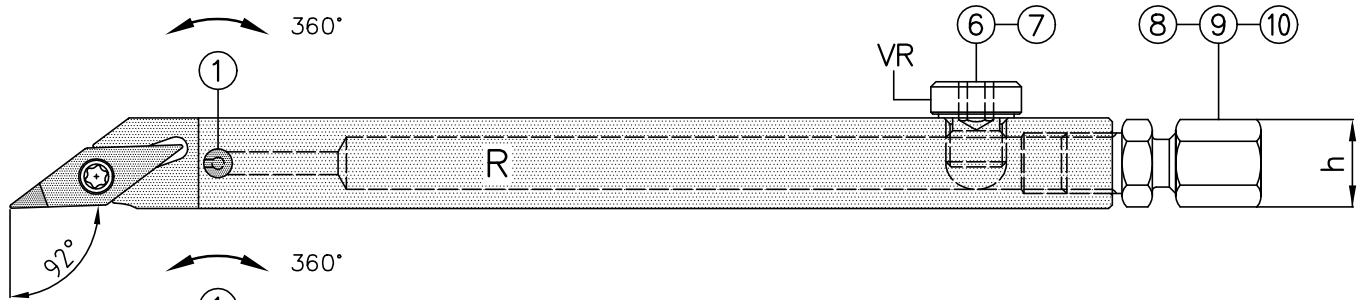
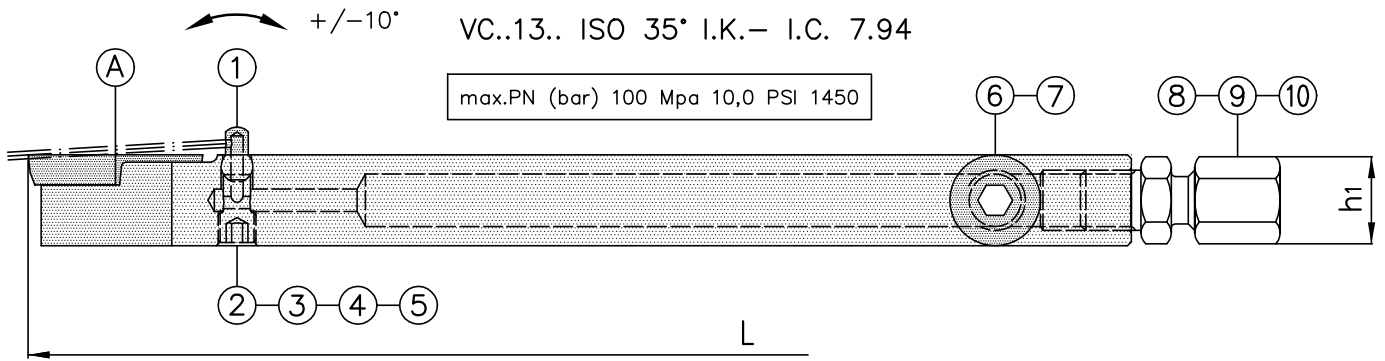


Wendepplatten  
 Carbide inserts  
 Plaquettes réversibles  
 Seiten: Pages: 6-7



+/-10° VC..13.. ISO 35° I.K.- I.C. 7.94

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



Bestellsystem Ordering-system Système de commande

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

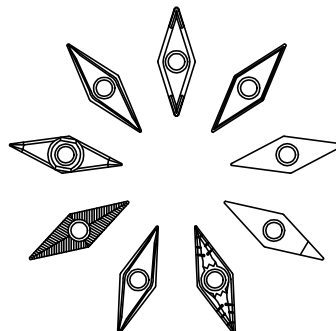
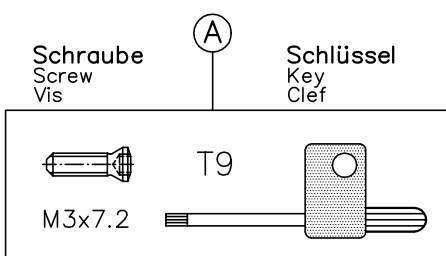
	h	h1	L	①	④	⑥	⑨
VR SDAC-1335-1212-IK-VR-R	12	12	95				
VL SDAC-1335-1212-IK-VL-R	12	12	95				
VR SDAC-1335-1212-IK-VR-N	12	12	95				
VL SDAC-1335-1212-IK-VL-N	12	12	95				
VR SDAC-1335-1212-IK-VR-L	12	12	95				
VL SDAC-1335-1212-IK-VL-L	12	12	95				

Halter  
 Holder  
 Porte-outils

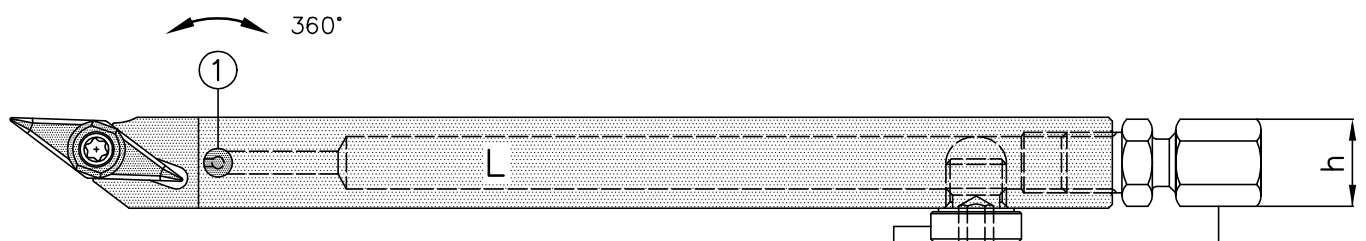
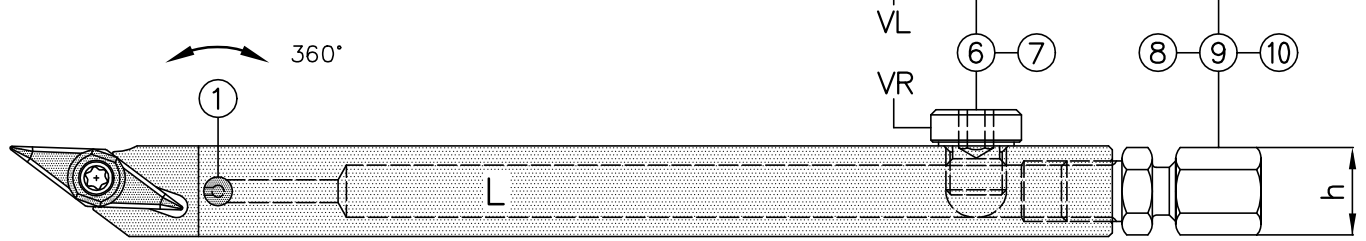
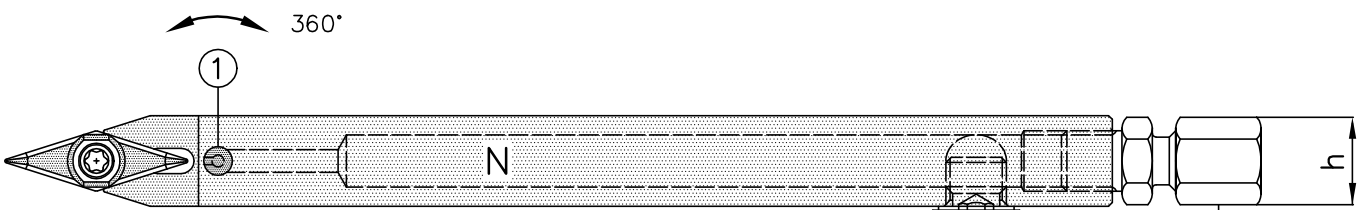
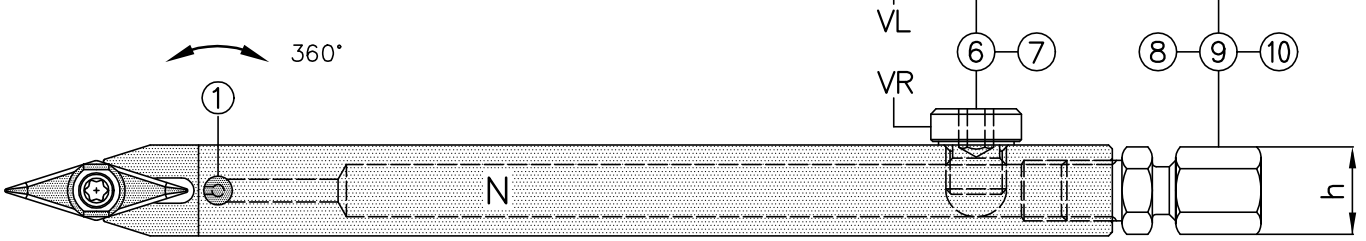
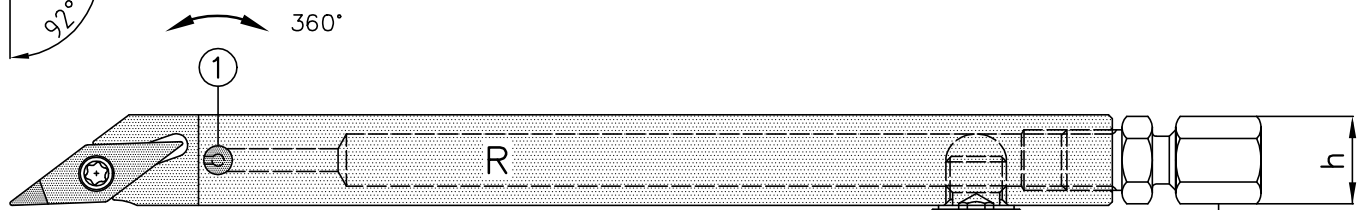
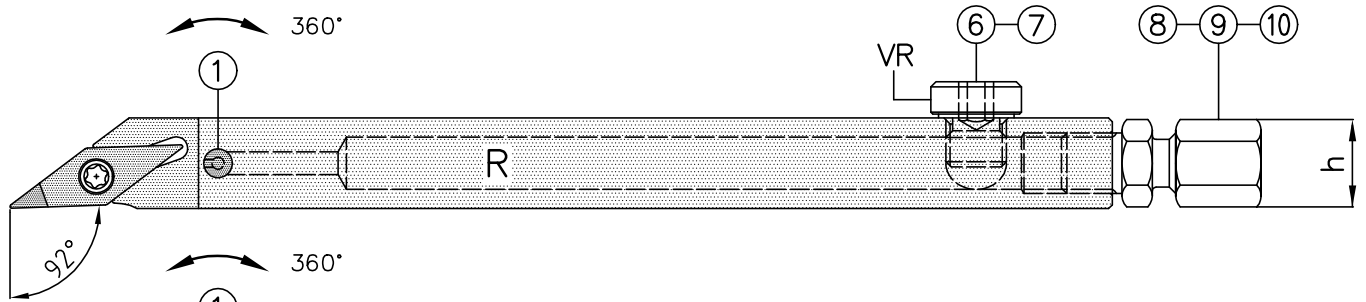
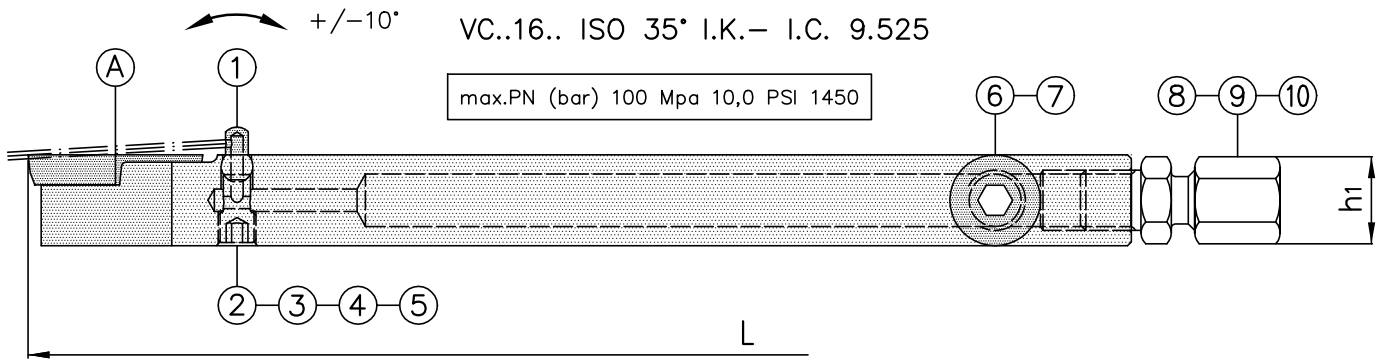
	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR SDAC-1335-1616-IK-VR-R	16	16	95				
VL SDAC-1335-1616-IK-VL-R	16	16	95				
VR SDAC-1335-1616-IK-VR-N	16	16	95				
VL SDAC-1335-1616-IK-VL-N	16	16	95				
VR SDAC-1335-1616-IK-VR-L	16	16	95				
VL SDAC-1335-1616-IK-VL-L	16	16	95				

Halter  
 Holder  
 Porte-outils

	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR SDAC-1335-2020-IK-VR-R	20	20	95				
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



Bestellsystem Ordering-system Système de commande

VC..16.. ISO 35° I.K.- I.C. 9.525

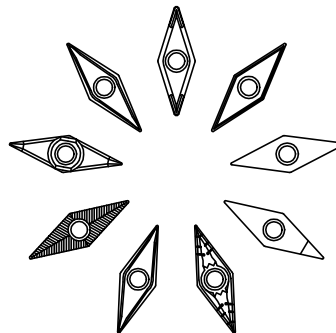
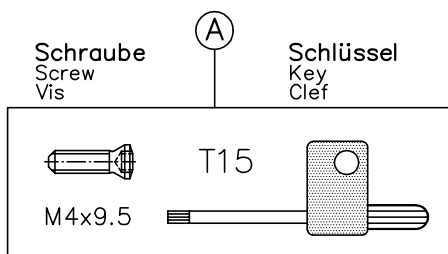
Kopierhalter mit Kühlmittelzufuhr  
 Copying tools with coolant supply  
 Outils de decolletage avec arrosage

## 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				

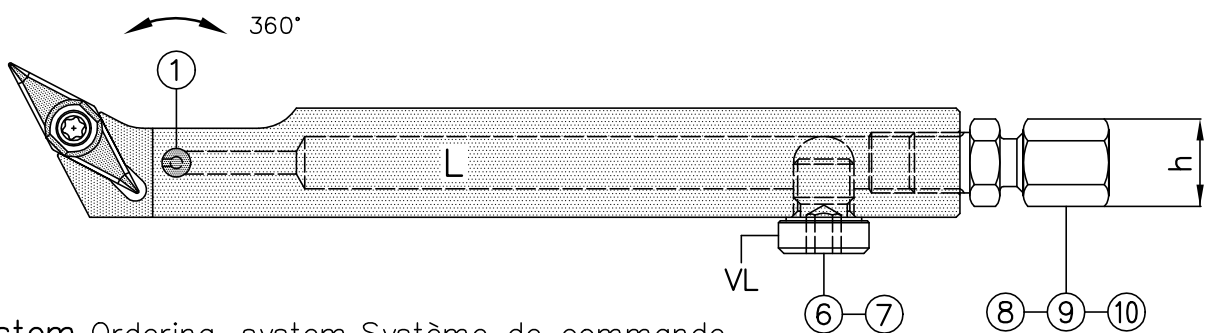
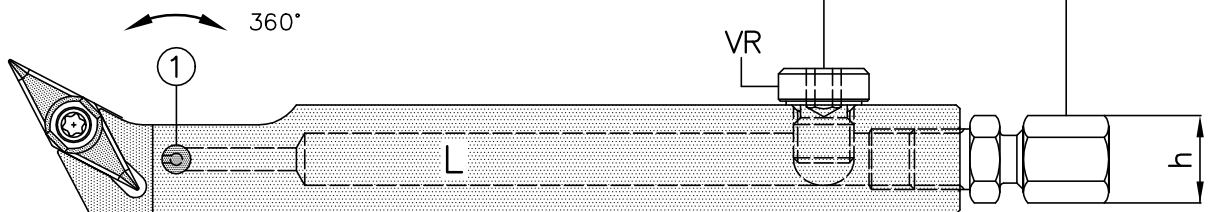
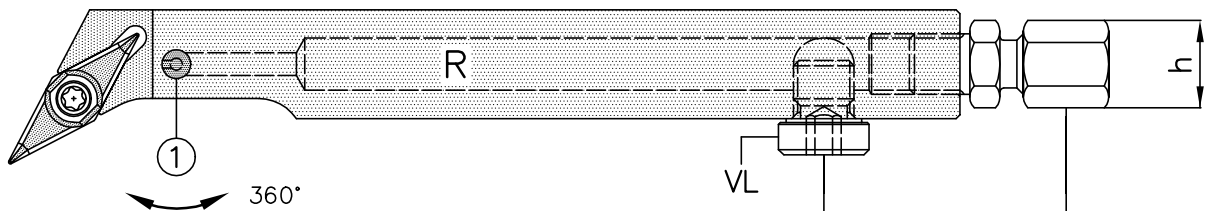
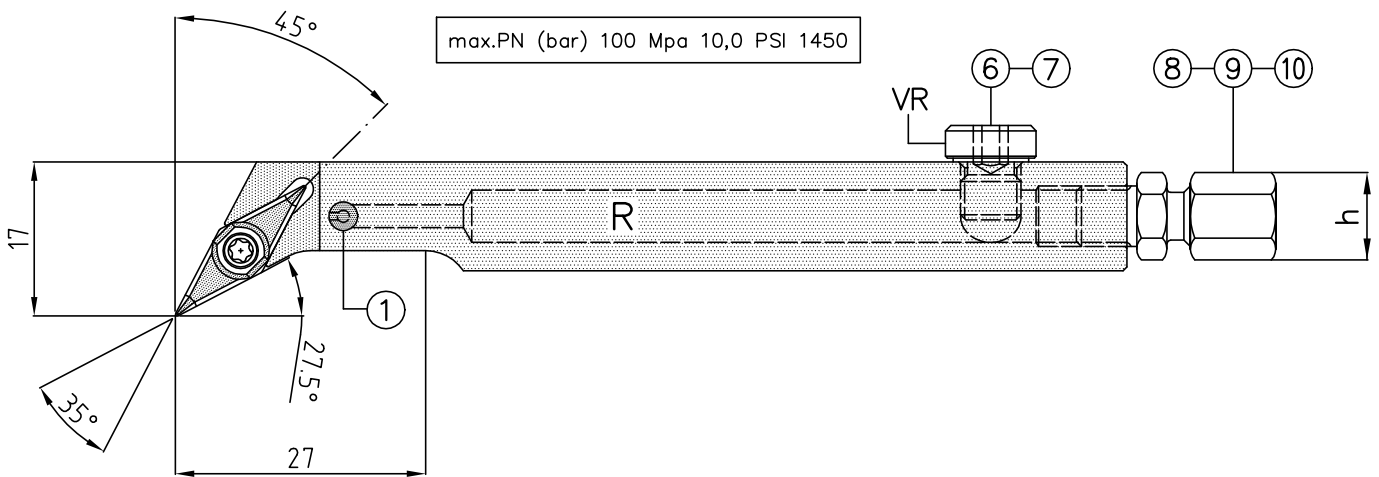
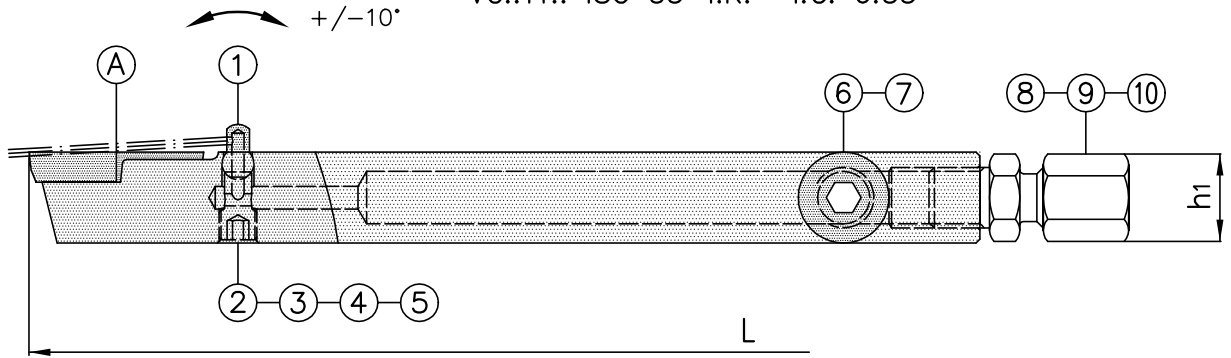
Halter Holder Porte-outils		h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR	SDAC-1635-1616-IK-VR-R	16	16	95	 KD-42-U	 KS-16 SW2.5	 VSTI M10x1 ED CF	 GE 06 PLM-ED-CF M10x1
VL	SDAC-1635-1616-IK-VL-R	16	16	95				
VR	SDAC-1635-1616-IK-VR-N	16	16	95				
VL	SDAC-1635-1616-IK-VL-N	16	16	95				
VR	SDAC-1635-1616-IK-VR-L	16	16	95				
VL	SDAC-1635-1616-IK-VL-L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



Wendepplatten  
 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

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

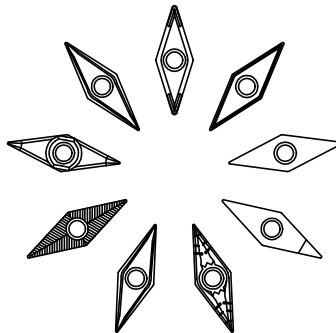
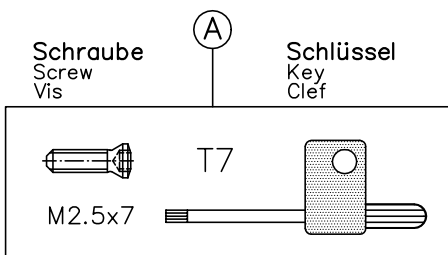
	h	h1	L	①	③	⑧
SDAC-275-1135-1010-IK-R	10	10	110			
SDAC-275-1135-1010-IK-L	10	10	110			
				KD-42-U	KS-10 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF

Halter  
 Holder  
 Porte-outils

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

Halter  
 Holder  
 Porte-outils

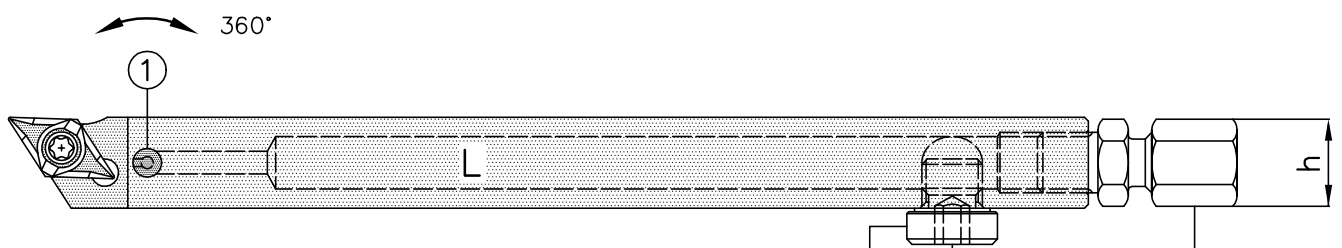
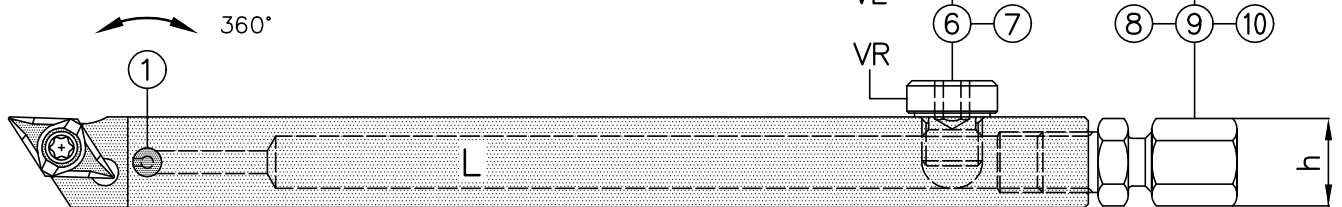
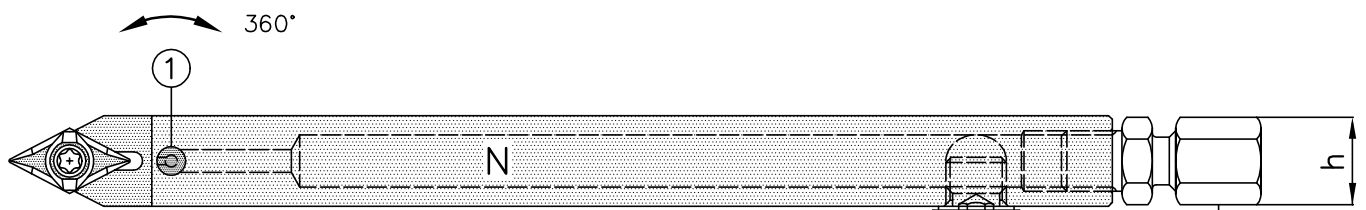
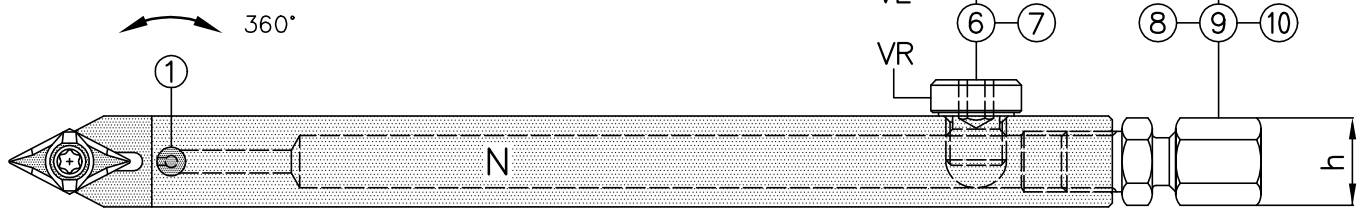
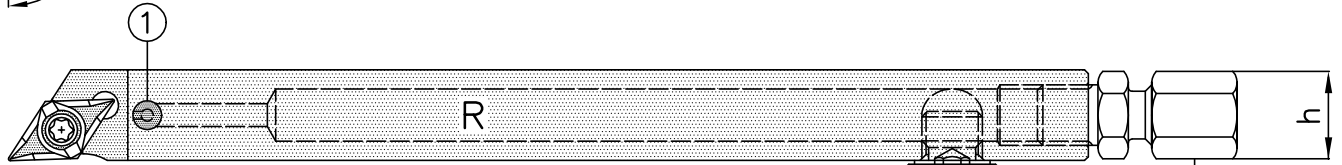
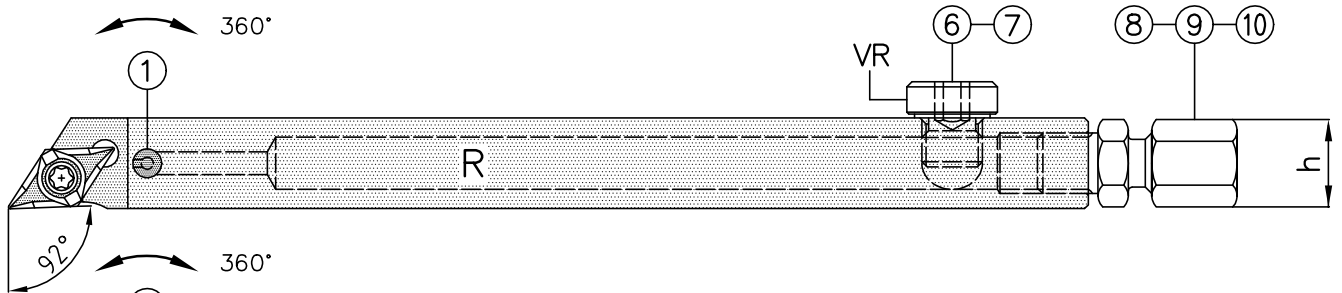
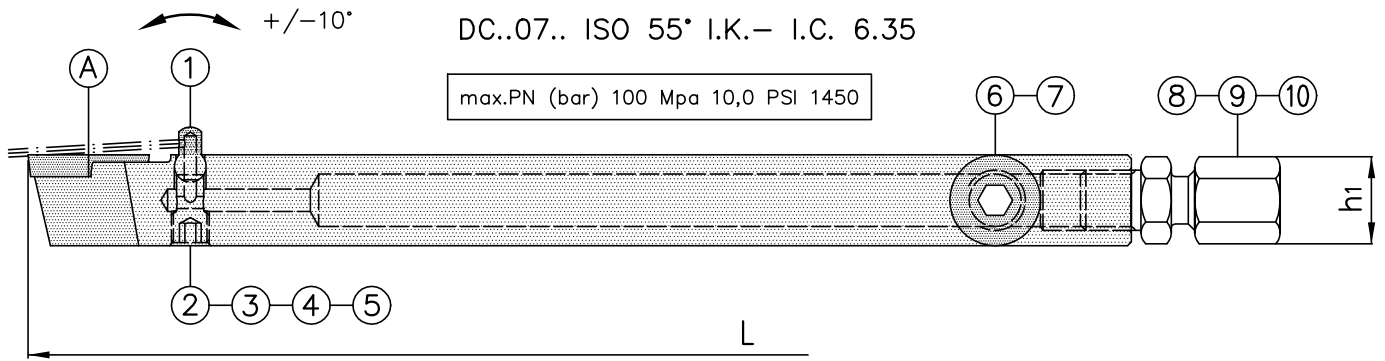
	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR SDAC-275-1135-1616-IK-VR-R	16	16	95				
VL SDAC-275-1135-1616-IK-VL-R	16	16	95				
VR SDAC-275-1135-1616-IK-VR-L	16	16	95				
VL SDAC-275-1135-1616-IK-VL-L	16	16	95				
				KD-42-U	KS-16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM-ED-CF M10x1



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



Bestellsystem Ordering-system Système de commande

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

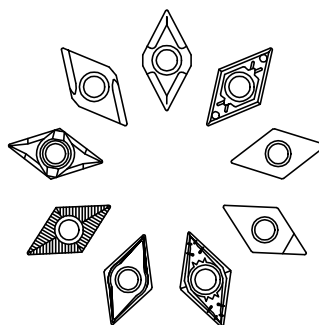
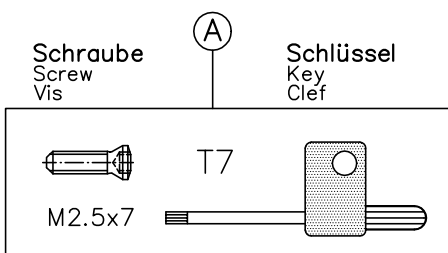
Halter Holder Porte-outils	h	h1	L	①	②	⑧
SDAC-0755-0808-IK-R	08	08	110			
SDAC-0755-0808-IK-N	08	08	110			
SDAC-0755-0808-IK-L	08	08	110			

Halter Holder Porte-outils	h	h1	L	①	③	⑧
SDAC-0755-1010-IK-R	10	10	110			
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				
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

Halter Holder Porte-outils	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩

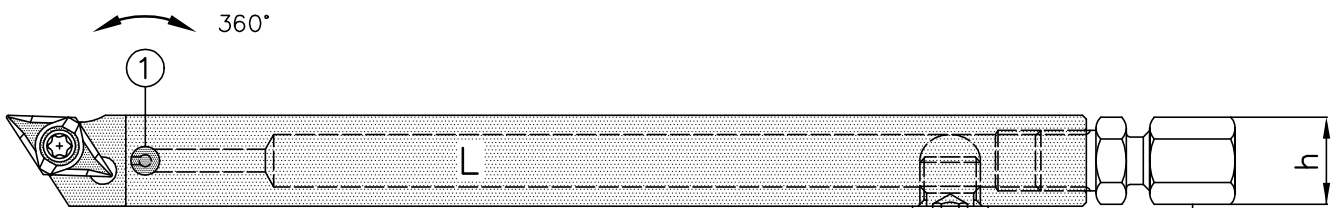
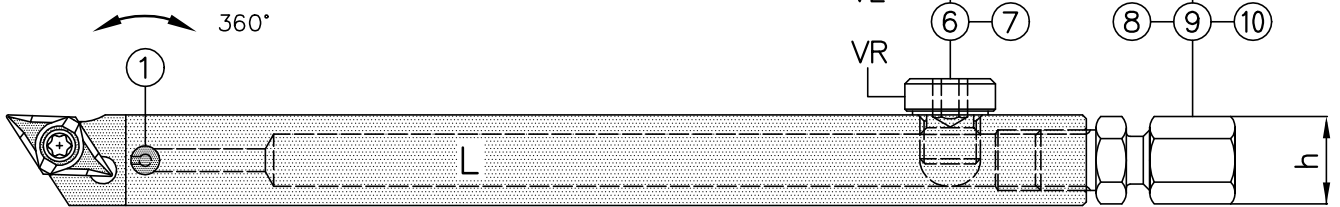
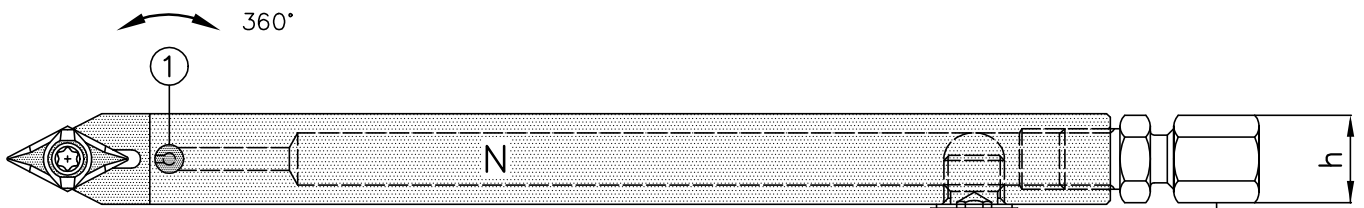
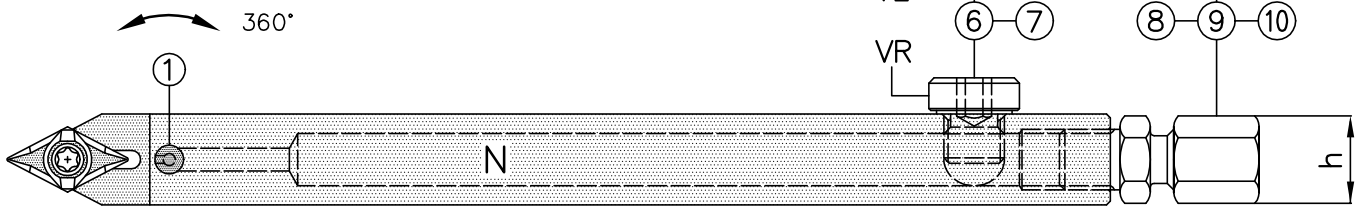
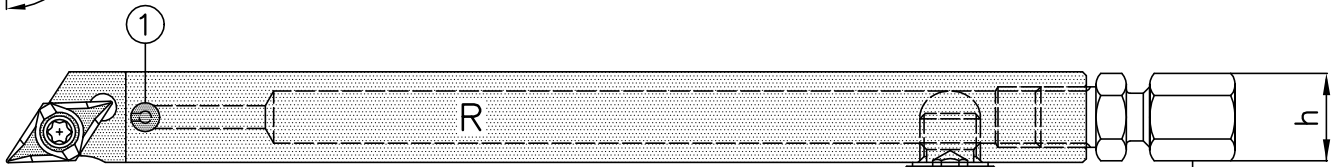
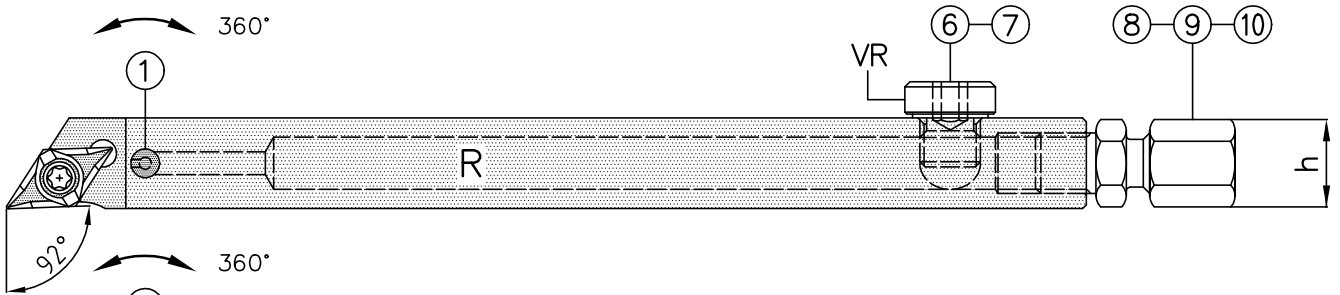
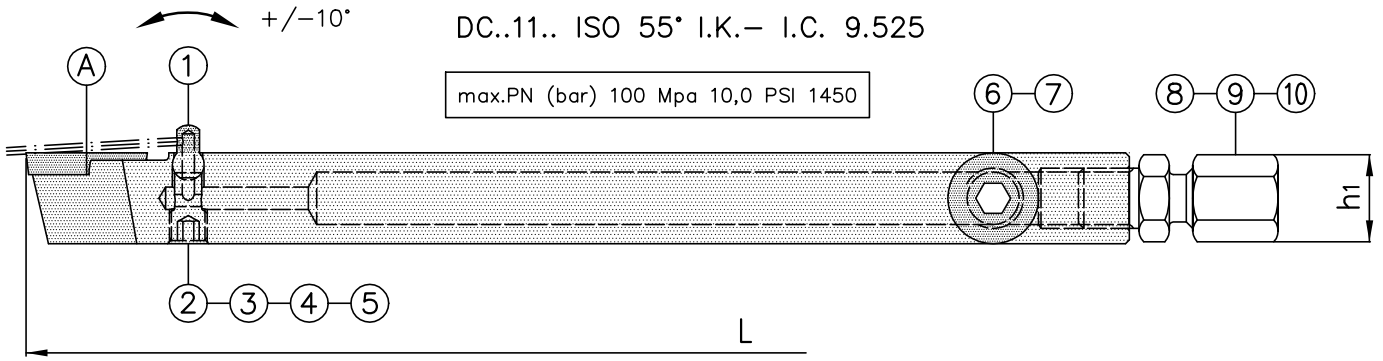


Wendeplatten  
 Carbide inserts  
 Plaquettes réversibles  
 Seiten: Pages: 20-21



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

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

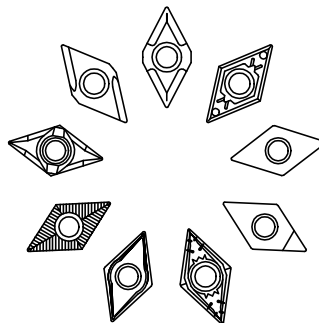
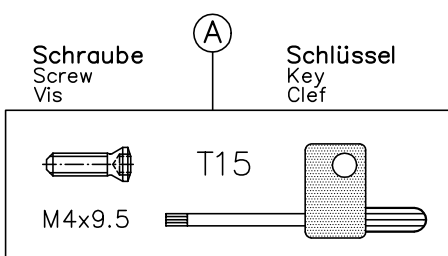
	h	h1	L	①	④	⑥	⑨
VR SDAC-1155-1212-IK-VR-R	12	12	95				
VL SDAC-1155-1212-IK-VL-R	12	12	95				
VR SDAC-1155-1212-IK-VR-N	12	12	95				
VL SDAC-1155-1212-IK-VL-N	12	12	95				
VR SDAC-1155-1212-IK-VR-L	12	12	95				
VL SDAC-1155-1212-IK-VL-L	12	12	95				

Halter  
 Holder  
 Porte-outils

	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR SDAC-1155-1616-IK-VR-R	16	16	95				
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

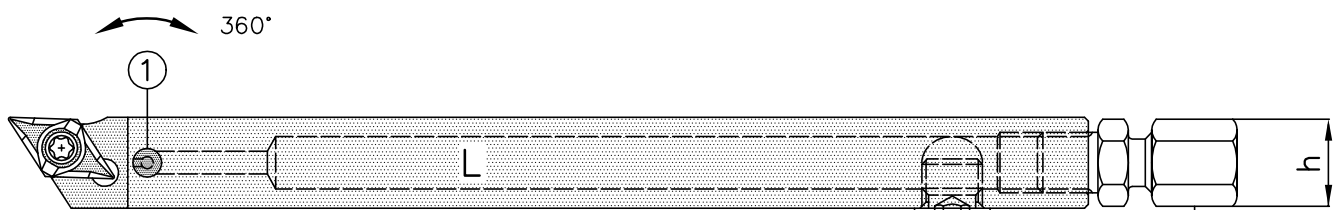
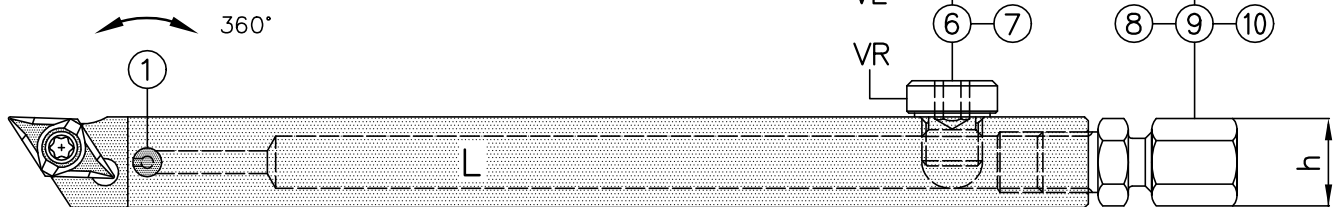
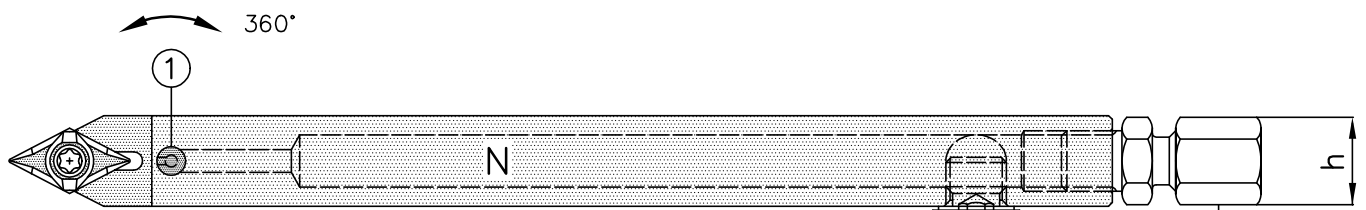
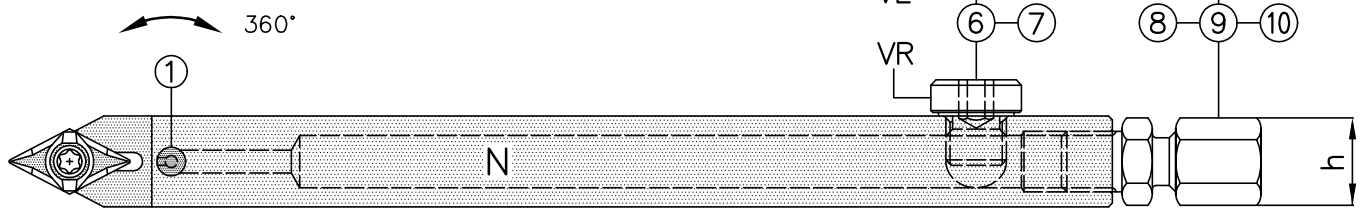
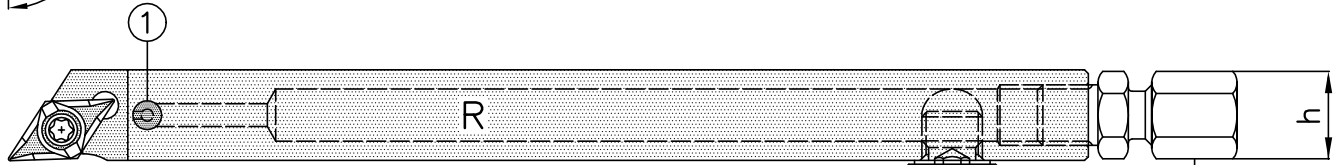
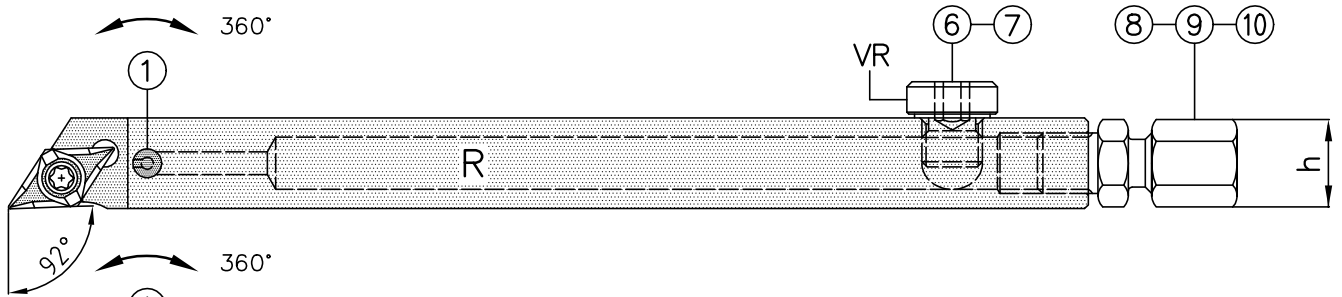
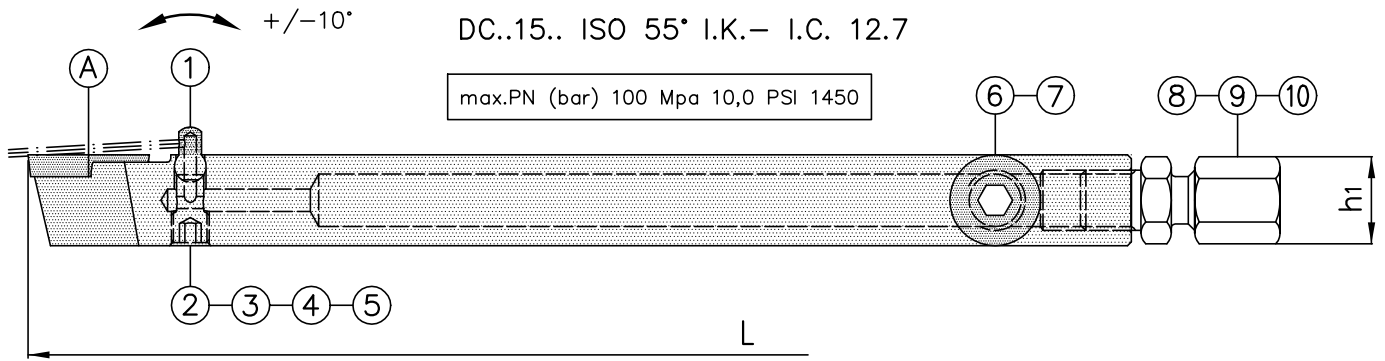
	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR SDAC-1155-2020-IK-VR-R	20	20	95				
VL SDAC-1155-2020-IK-VL-R	20	20	95				
VR SDAC-1155-2020-IK-VR-N	20	20	95				
VL SDAC-1155-2020-IK-VL-N	20	20	95				
VR SDAC-1155-2020-IK-VR-L	20	20	95				
VL SDAC-1155-2020-IK-VL-L	20	20	95				



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

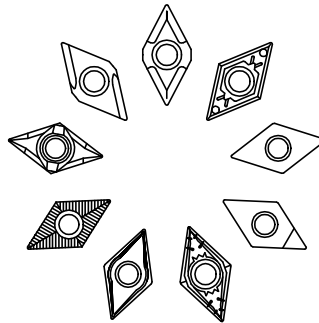
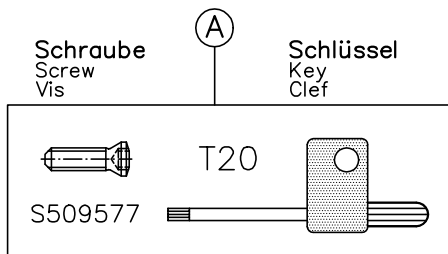
DC..15.. ISO 55° I.K.- I.C. 12.7

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

## Bestellsystem Ordering-system Système de commande

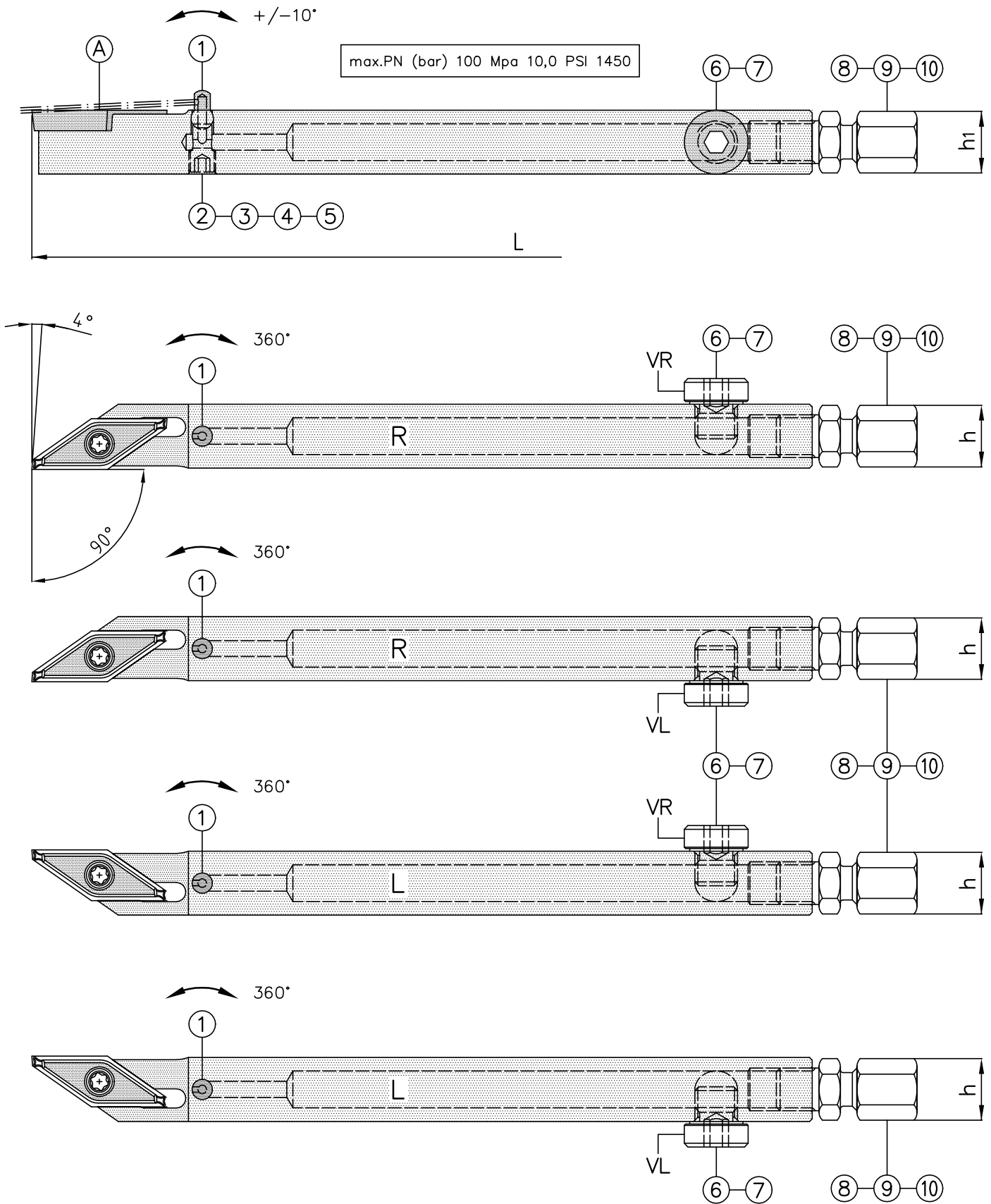
Halter Holder Porte-outils		h	h <sub>1</sub>	L	①	⑤	⑦	⑩
VR	SDAC-1555-1616-IK-VR-R	16	16	95	 KD-42-U	 KS-16 SW2.5	 VSTI M10x1 ED CF	 GE 06 PLM-ED-CF M10x1
VL	SDAC-1555-1616-IK-VL-R	16	16	95				
VR	SDAC-1555-1616-IK-VR-N	16	16	95				
VL	SDAC-1555-1616-IK-VL-N	16	16	95				
VR	SDAC-1555-1616-IK-VR-L	16	16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

Halter Holder Porte-outils		h	h <sub>1</sub>	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				



Wendepplatten  
 Carbide inserts  
 Plaquettes réversibles  
 Seite: Page: 27

VC.13.. ISO 35° I.K.- I.C. 7.94



Bestellsystem Ordering-system Système de commande

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			
SDAC-90-1335-0808-IK-L	08	08	110			
				KD-42-U	KS-08 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF

Halter  
 Holder  
 Porte-outils

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

Halter  
 Holder  
 Porte-outils

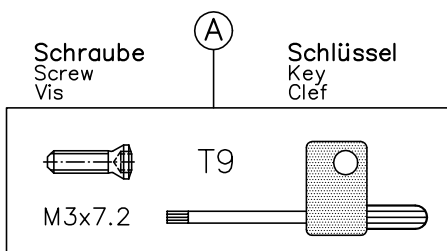
	h	h1	L	①	④	⑥	⑨
VR SDAC-90-1335-1212-IK-VR-R	12	12	95				
VL SDAC-90-1335-1212-IK-VL-R	12	12	95				
VR SDAC-90-1335-1212-IK-VR-L	12	12	95				
VL SDAC-90-1335-1212-IK-VL-L	12	12	95				
				KD-42-U	KS-12 SW2.5	VSTI M08x1 ED CF	GE 04 LLM-CF M8x1

Halter  
 Holder  
 Porte-outils

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

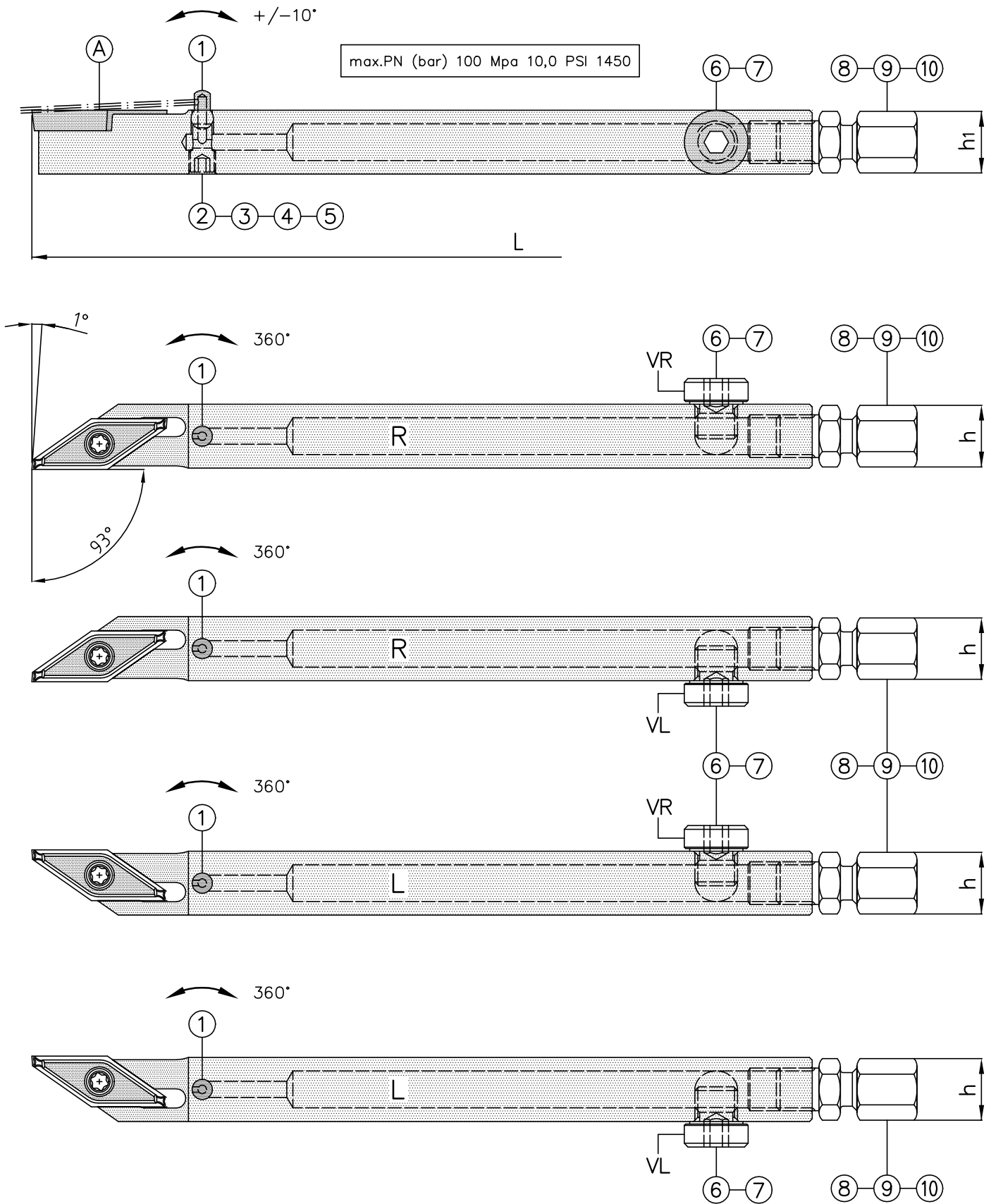
Halter  
 Holder  
 Porte-outils

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



Wendepplatten  
 Carbide inserts  
 Plaquettes réversibles  
 Seite: Page: 28

VC..13.. ISO 35° I.K.- I.C. 7.94



Bestellsystem Ordering-system Système de commande

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			
SDAC-93-1335-0808-IK-L	08	08	110			
				KD-42-U	KS-08 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF

Halter  
 Holder  
 Porte-outils

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

Halter  
 Holder  
 Porte-outils

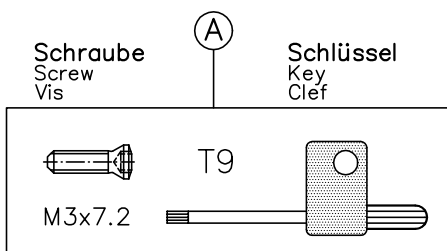
	h	h1	L	①	④	⑥	⑨
VR SDAC-93-1335-1212-IK-VR-R	12	12	95				
VL SDAC-93-1335-1212-IK-VL-R	12	12	95				
VR SDAC-93-1335-1212-IK-VR-L	12	12	95				
VL SDAC-93-1335-1212-IK-VL-L	12	12	95				
				KD-42-U	KS-12 SW2.5	VSTI M08x1 ED CF	GE 04 LLM-CF M8x1

Halter  
 Holder  
 Porte-outils

	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR SDAC-93-1335-1616-IK-VR-R	16	16	95				
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				
				KD-42-U	KS-16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM-ED-CF M10x1

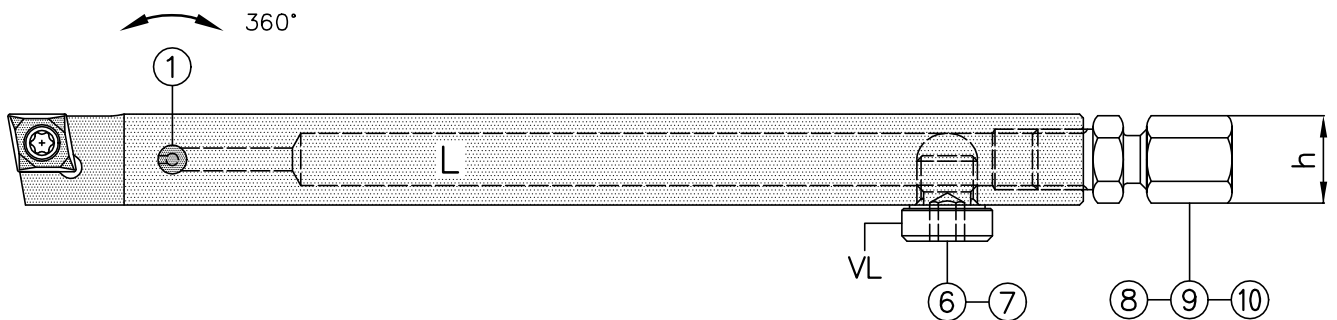
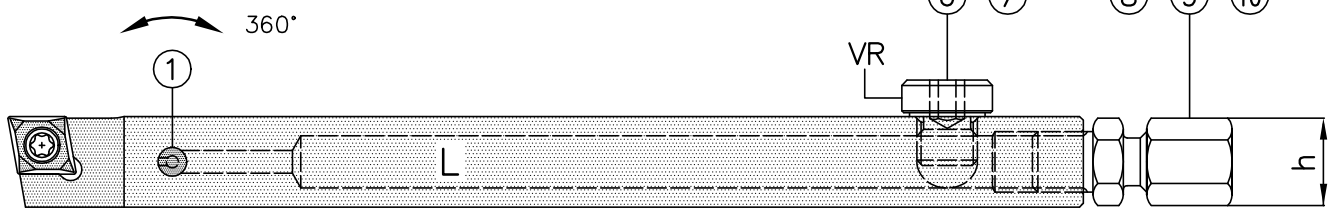
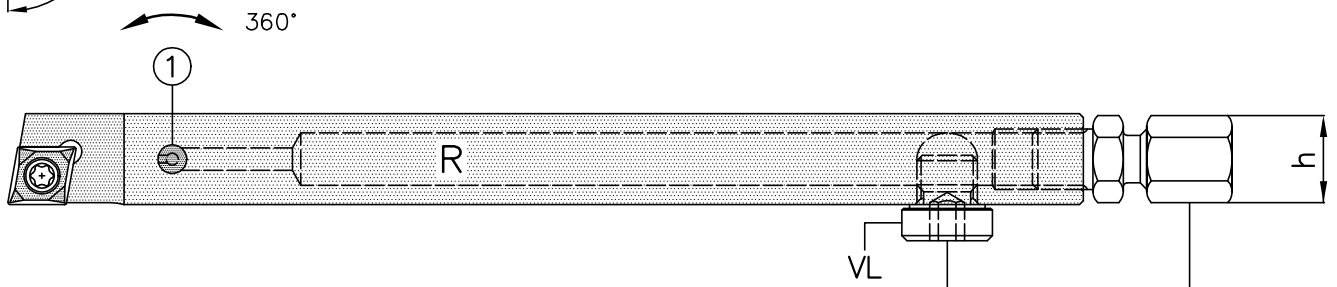
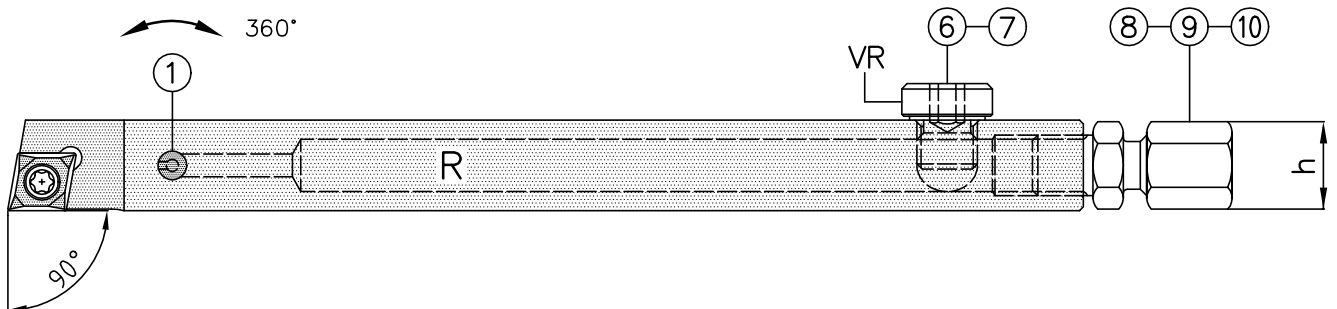
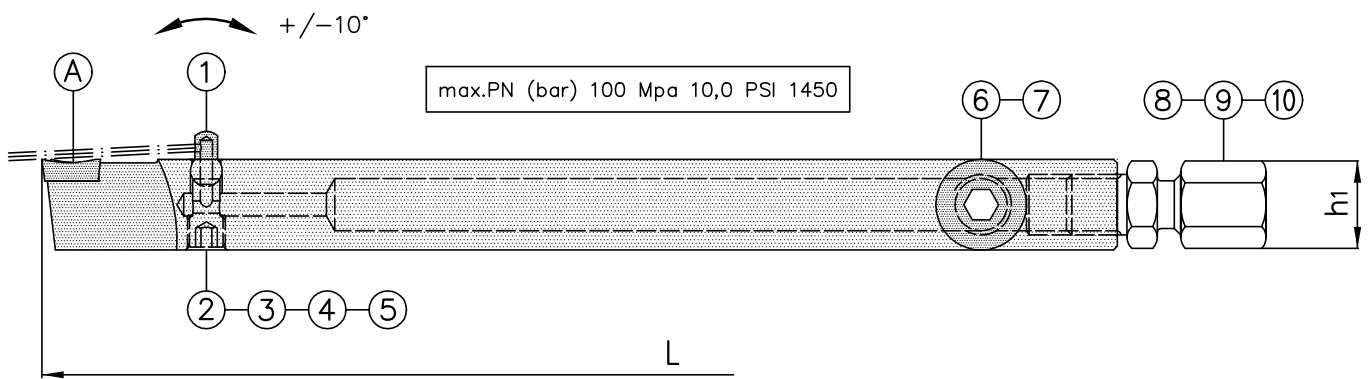
Halter  
 Holder  
 Porte-outils

	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR SDAC-93-1335-2020-IK-VR-R	20	20	95				
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				
				KD-42-U	KS-16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM-ED-CF M10x1



Wendepplatten  
 Carbide inserts  
 Plaquettes réversibles  
 Seite: Page: 29





Bestellsystem Ordering-system Système de commande

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			
SLHC-06-0808-IK-L	08	08	110			
				KD-42-U	KS-08 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF

Halter  
 Holder  
 Porte-outils

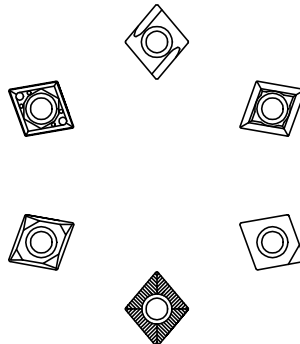
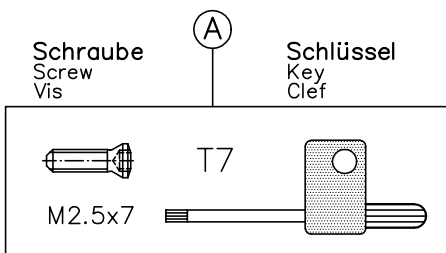
	h	h1	L	①	③	⑧
SLHC-06-1010-IK-R	10	10	110			
SLHC-06-1010-IK-L	10	10	110			
				KD-42-U	KS-10 SW2.5	GE 04 LL/M 6x1 KEG CF

Halter  
 Holder  
 Porte-outils

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

Halter  
 Holder  
 Porte-outils

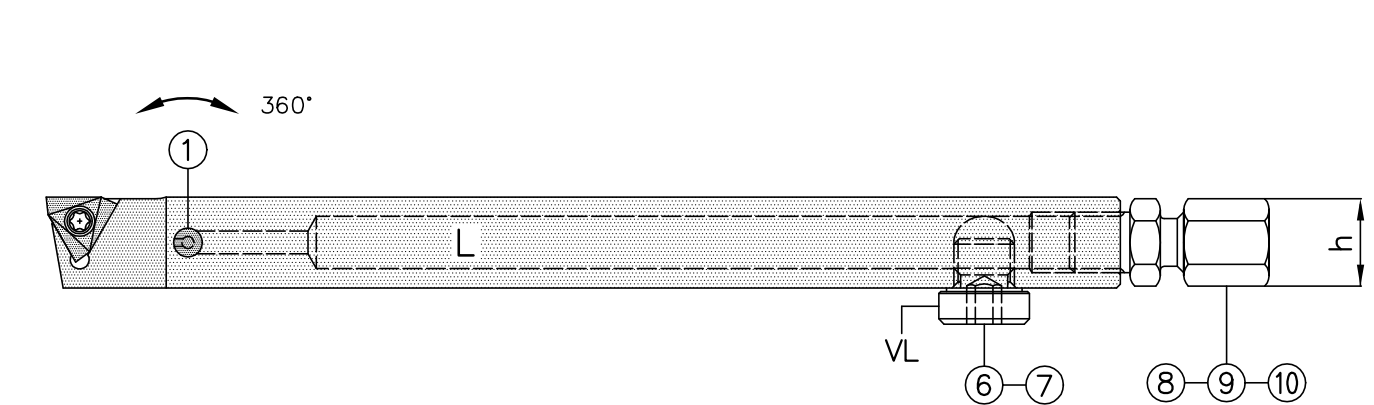
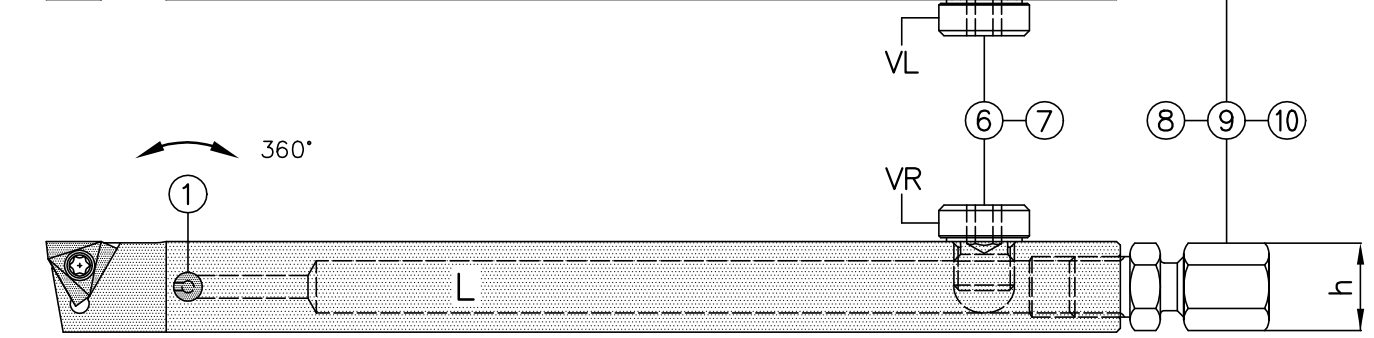
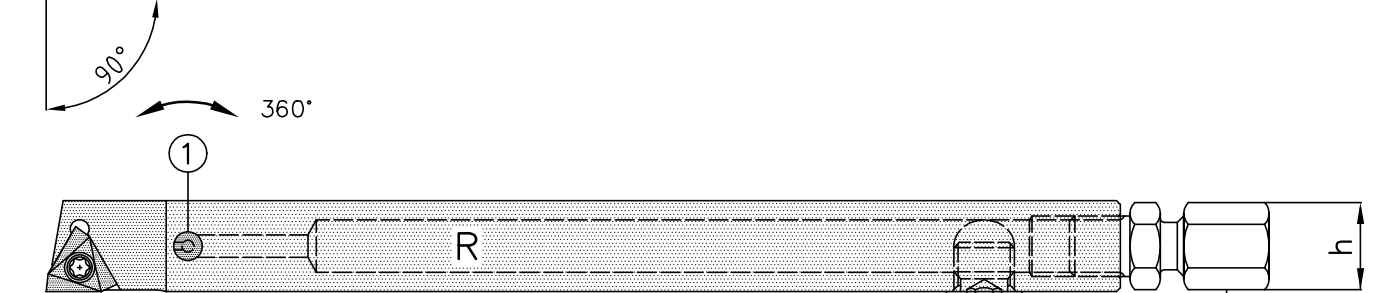
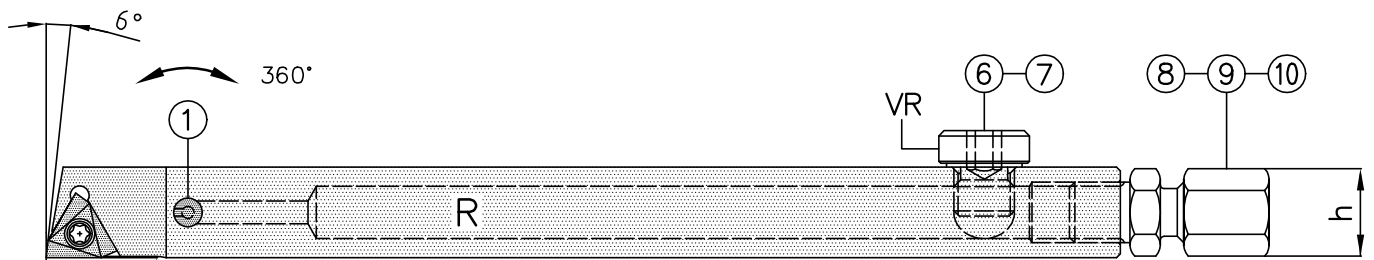
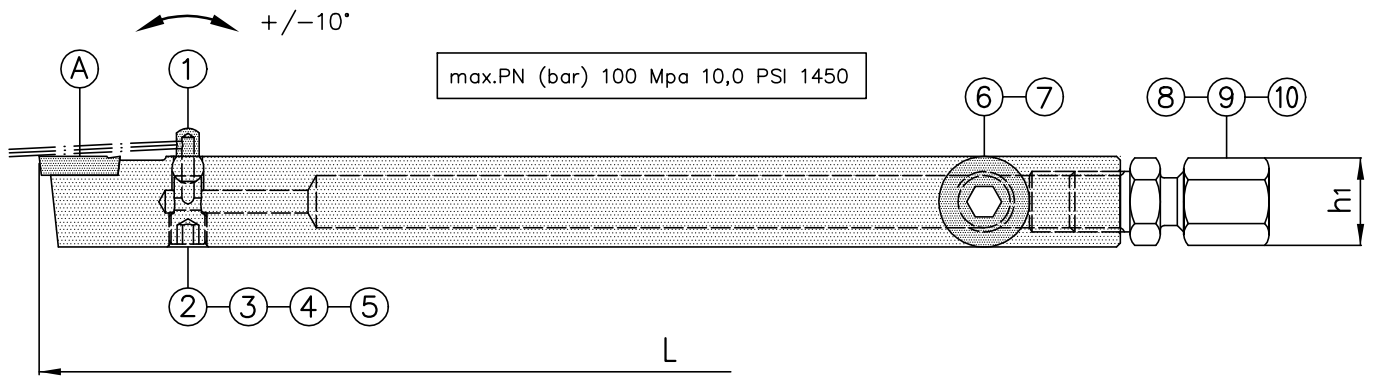
	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR SLHC-06-1616-IK-VR-R	16	16	95				
VL SLHC-06-1616-IK-VL-R	16	16	95				
VR SLHC-06-1616-IK-VR-L	16	16	95				
VL SLHC-06-1616-IK-VL-L	16	16	95				
				KD-42-U	KS-16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM-ED-CF M10x1



Wendepplatten  
 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

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

## Bestellsystem Ordering-system Système de commande

Halter  
Holder  
Porte-outils

TCGS-08.. ISO 60° I.K.- I.C. 5.0

	h	h1	L	①	②	⑧
STAC-08-0808-SH-IK-R	08	08	110			
STAC-08-0808-SH-IK-L	08	08	110			

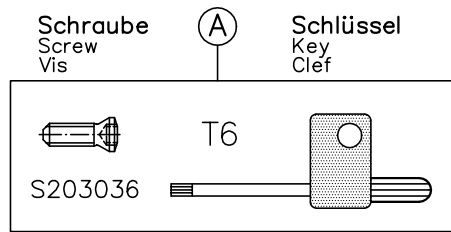
KD-42-U    KS-08 SW2.5    GE 04 LL/M 6x1 KEG CF

Halter  
Holder  
Porte-outils

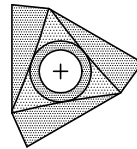
TCGS-08.. ISO 60° I.K.- I.C. 5.0

	h	h1	L	①	③	⑧
STAC-08-1010-SH-IK-R	10	10	110			
STAC-08-1010-SH-IK-L	10	10	110			

KD-42-U    KS-10 SW2.5    GE 04 LL/M 6x1 KEG CF



TCGS-080200-L/R-G1A..



Wendepplatten  
Carbide inserts  
Plaquettes réversibles

Seite: Page: 39

## Bestellsystem Ordering-system Système de commande

Halter  
Holder  
Porte-outils

TCGS-11.. ISO 60° I.K.- I.C. 6.35

	h	h1	L	①	③	⑧
STAC-11-1010-SH-IK-R	10	10	110			
STAC-11-1010-SH-IK-L	10	10	110			

KD-42-U    KS-10 SW2.5    GE 04 LL/M 6x1 KEG CF

Halter  
Holder  
Porte-outils

TCGS-11.. ISO 60° I.K.- I.C. 6.35

	h	h1	L	①	④	⑥	⑨
VR STAC-11-1212-SH-VR-R	12	12	95				
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				

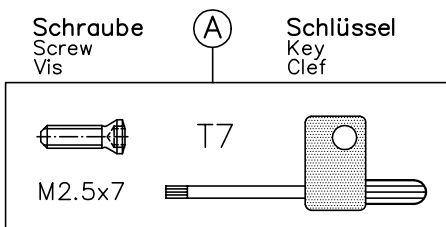
KD-42-U    KS-12 SW2.5    VSTI M08x1 ED CF    GE 04 LLM-CF M8x1

Halter  
Holder  
Porte-outils

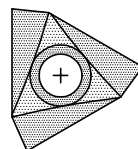
TCGS-11.. ISO 60° I.K.- I.C. 6.35

	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR STAC-11-1616-SH-VR-R	16	16	95				
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				

KD-42-U    KS-16 SW2.5    VSTI M10x1 ED CF    GE 06 PLM-ED-CF M10x1



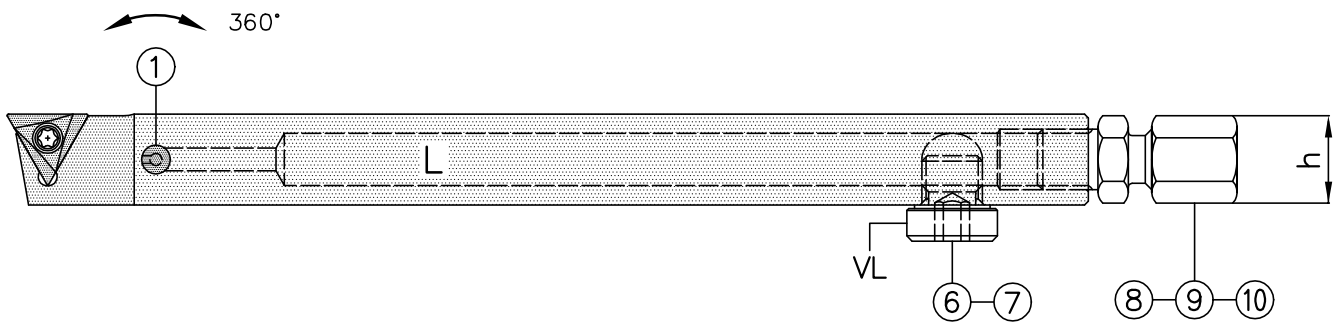
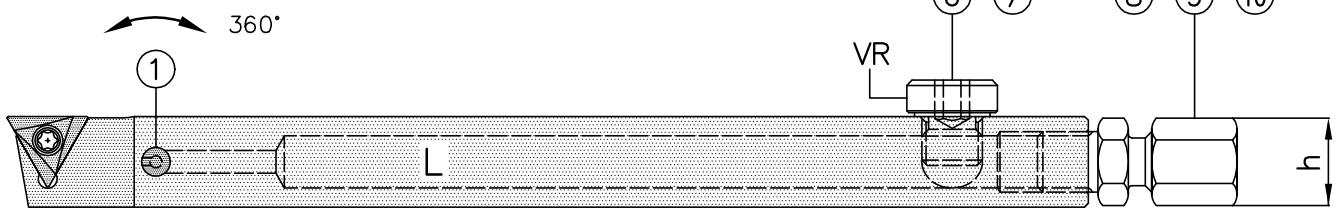
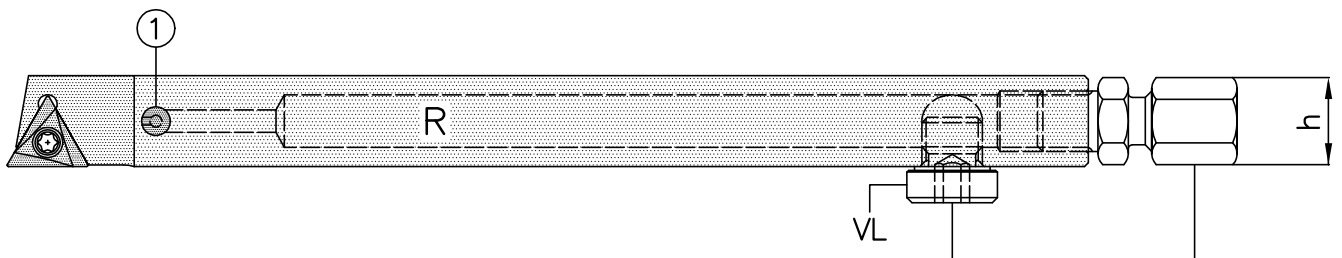
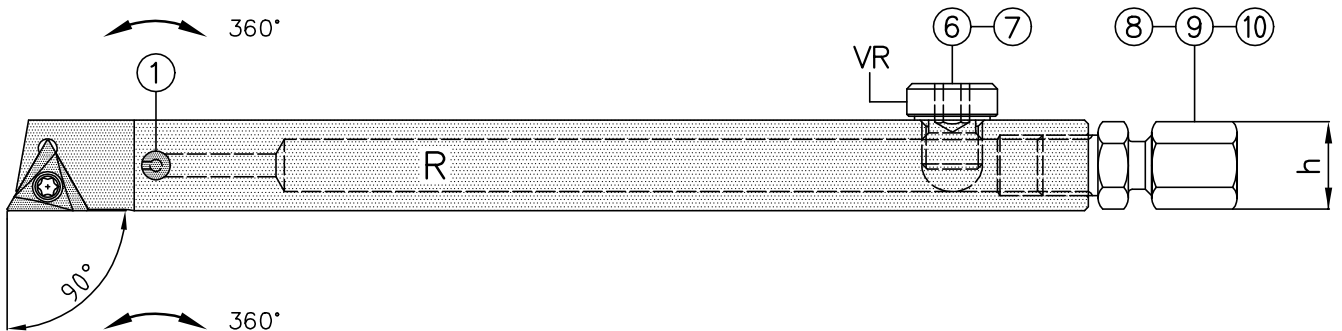
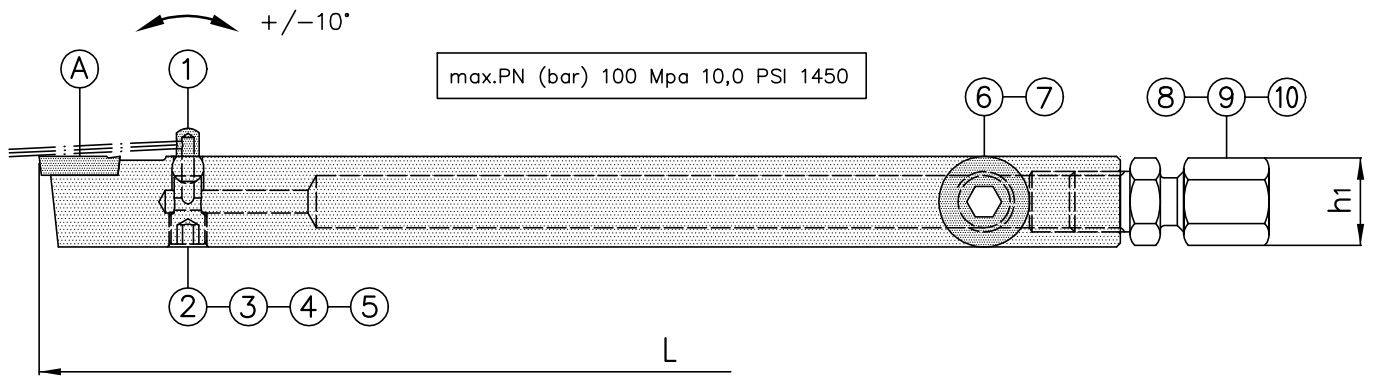
TCGS-110200-L/R-G1A..



Wendepplatten  
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

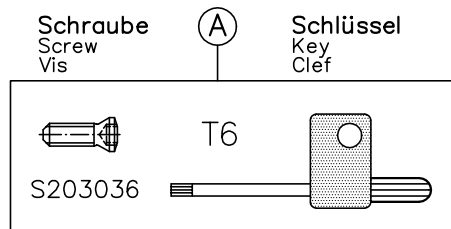
Langdrehhalter mit Kühlmittelzufuhr  
 Long-turning holder with coolant supply  
 Outils de chariotage avec arrosage

## Bestellsystem Ordering-system Système de commande

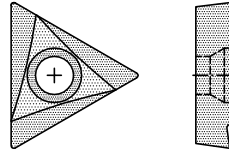
TC..08.. ISO 60° I.K.- I.C. 5.0

Halter Holder Porte-outils	h	h1	L	①	②	⑧
STAC-08-0808-IK-R	08	08	110			
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			
STAC-08-1010-IK-L	10	10	110			



TC..08..



Wendeplatten  
Carbide inserts  
Plaquettes réversibles

Seiten: Pages: 40-42-43

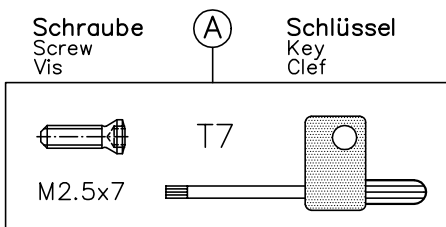
## Bestellsystem Ordering-system Système de commande

TC..11.. ISO 60° I.K.- I.C. 6.35

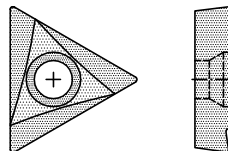
Halter Holder Porte-outils	h	h1	L	①	③	⑧
STAC-11-1010-IK-R	10	10	110			
STAC-11-1010-IK-L	10	10	110			

Halter Holder Porte-outils	h	h1	L	①	④	⑥	⑨
VR STAC-11-1212-VR-R	12	12	95				
VL STAC-11-1212-VR-R	12	12	95				
VR STAC-11-1212-VR-L	12	12	95				
VL STAC-11-1212-VR-L	12	12	95				

Halter Holder Porte-outils	h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR STAC-11-1616-VR-R	16	16	95				
VL STAC-11-1616-VR-R	16	16	95				
VR STAC-11-1616-VR-L	16	16	95				
VL STAC-11-1616-VR-L	16	16	95				



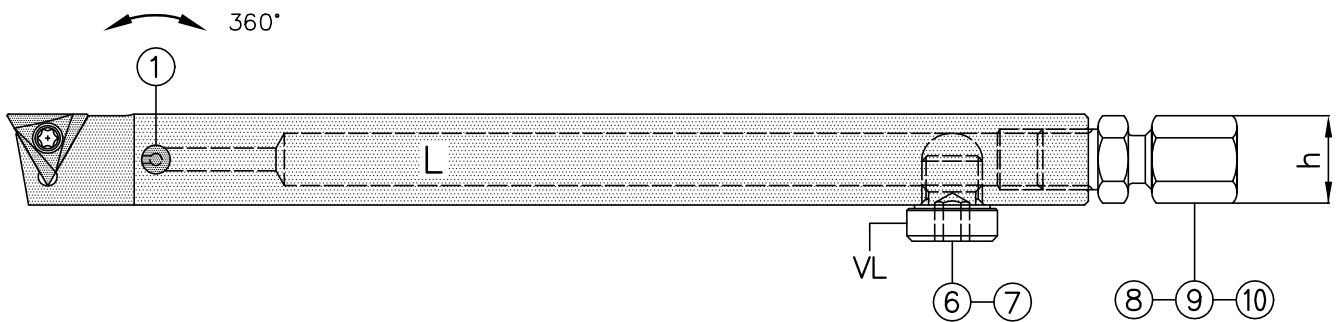
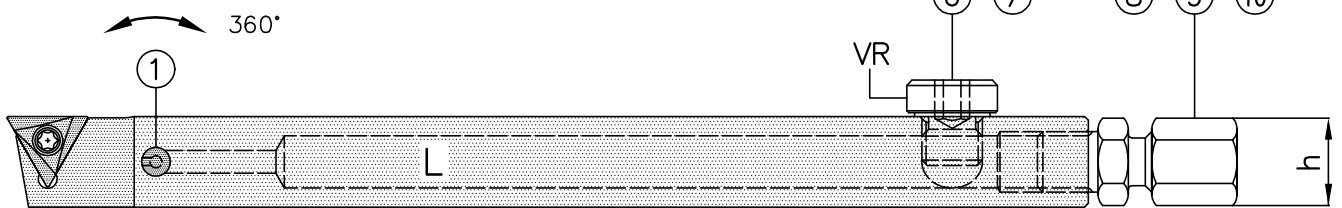
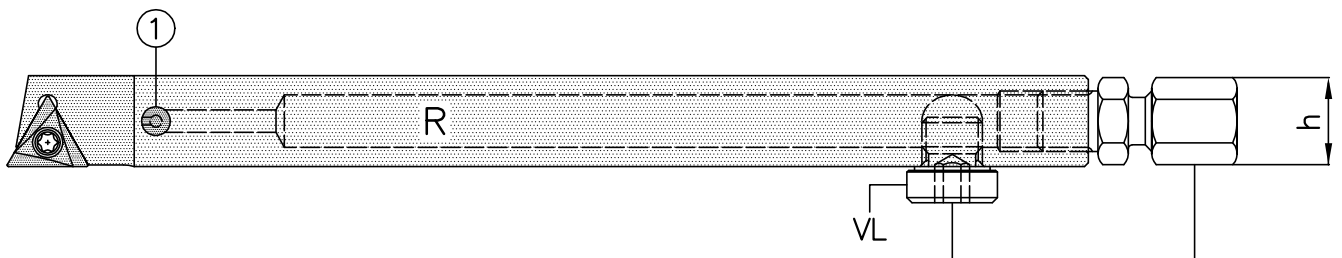
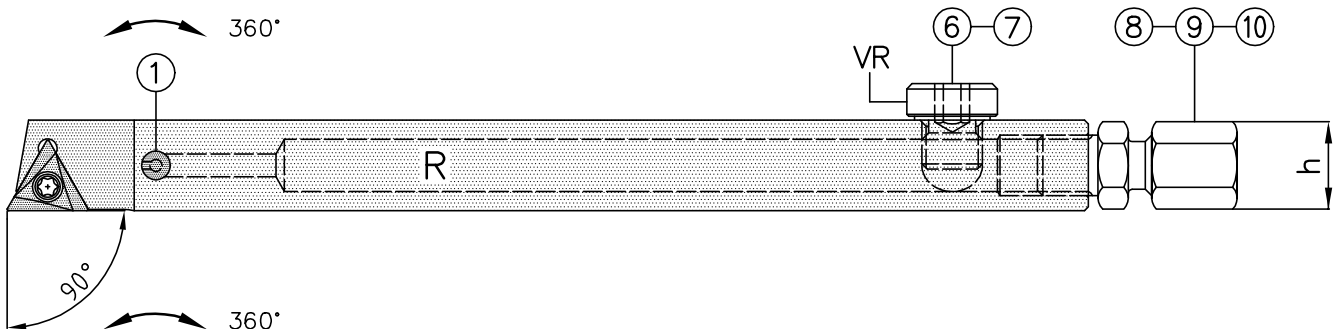
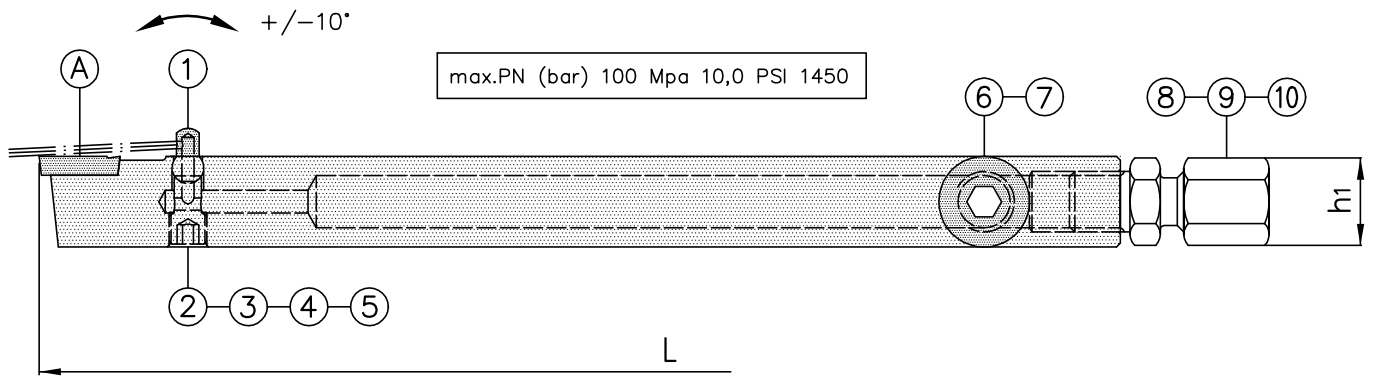
TC..11..



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

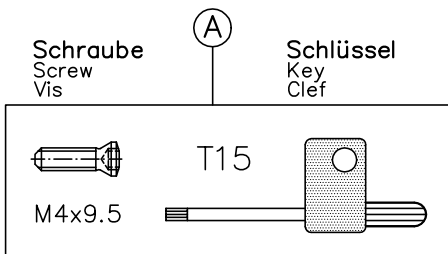
TC..16.. ISO 60° I.K.- I.C. 9.525

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

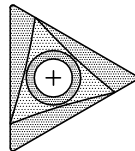
Bestellsystem Ordering-system Système de commande

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				



TC..16..



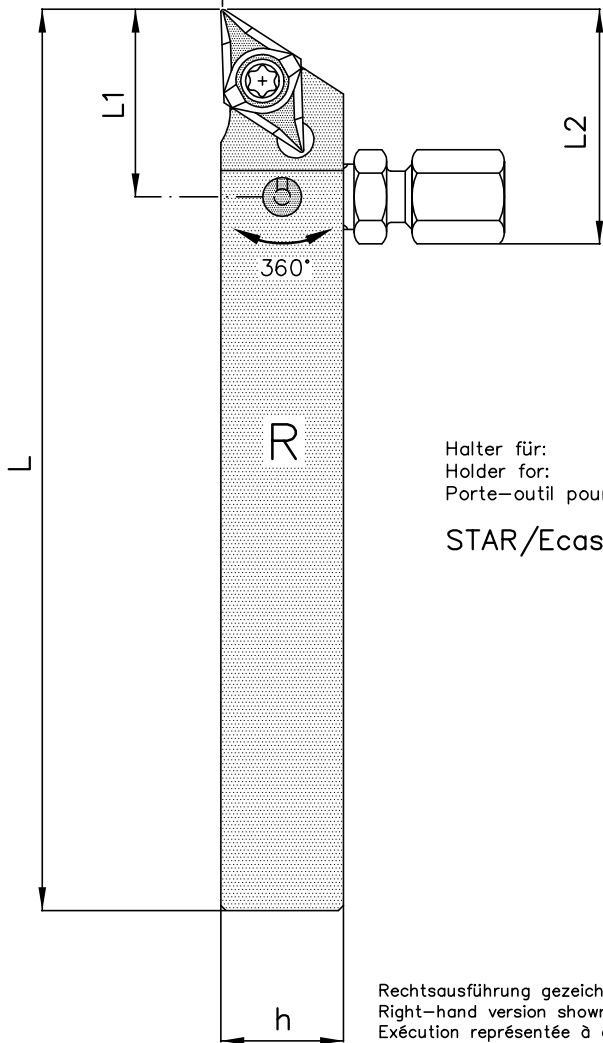
Wendeplatten  
 Carbide inserts  
 Plaquettes réversibles

Seiten: Pages: 40-41-42-43



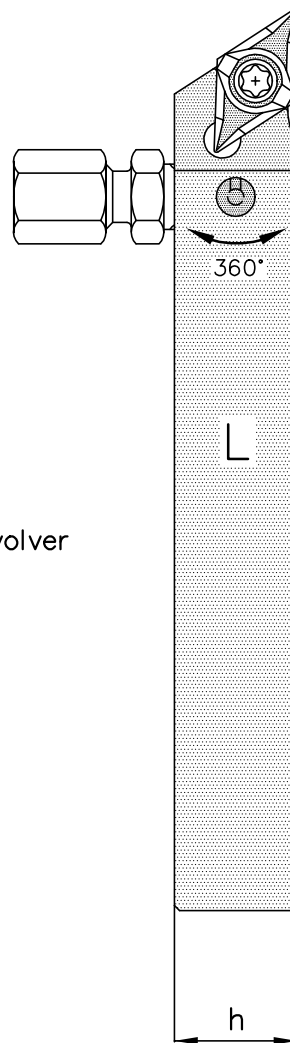
max.PN (bar) 100 Mpa 10,0 PSI 1450

HM-Wendeplatte...  
Carbide insert...  
Plaquette réversibles...

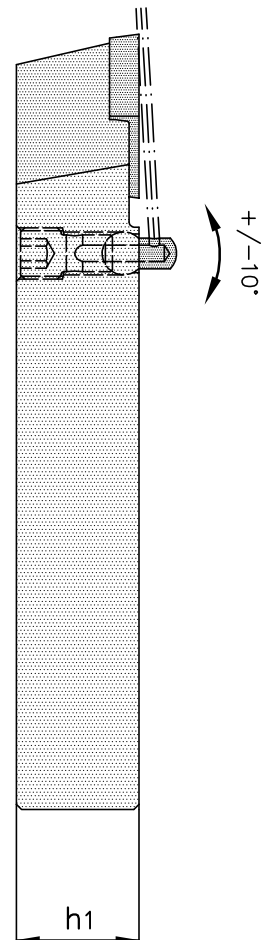


Halter für:  
Holder for:  
Porte-outil pour:  
STAR/Ecas Revolver

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...

# combiloop®

Die Hochdruckeinheit für Kühlschmierstoffe

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

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

**combiloop** ist in 3 verschiedenen Ausführungen lieferbar:

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



**DIETERLE**

**DIETERLE**



# combiloop®

The high-pressure unit for cooling lubricants

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

**combiloop** is available in 3 versions:

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



Notizen – Notes



A series of horizontal dashed lines for writing notes.

# 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](mailto:info@dieterle-tools.com)

[www.dieterle-tools.com](http://www.dieterle-tools.com)

