

SSXC

Langdrehwerkzeuge

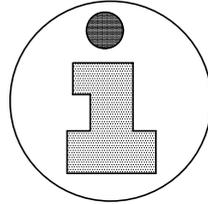
SSXC Turning Tools for Swiss Type Machines

SSXC outils de tournage pour les tours automatiques



www.dieterle-tools.com

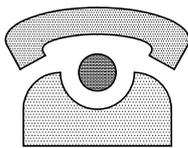
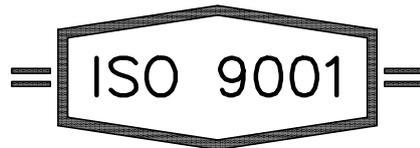




Sehr geehrter Kunde!
Dieser "Infopunkt" soll es Ihnen erleichtern, sich in unserem Katalog zurechtzufinden.
Er verweist Sie jeweils auf die Seiten, auf denen Sie weiterführende technische
Informationen und Erklärungen finden.

Dear user!
This "Infopoint" has been created to make it easier for you to find your way through
our catalogue. It refers you to those pages on which you will find further technical
information and explanations.

Cher utilisateur!
Ce "Point Info" est une aide pour trouver son chemin dans notre catalogue.
Il vous renvoie aux pages sur lesquelles vous trouvez des explications et des informations
techniques supplémentaires.



So erreichen Sie uns:
This is how you can contact us:
Entrer en contact avec nous:

OTTO DIETERLE Spezialwerkzeuge GmbH
Predigerstrasse 56
D-78628 Rottweil

Postfach 1237
D-78612 Rottweil

Tel.: +49/741/94205-0
Fax.: +49/741/94205-50

website: www.dieterle-tools.com
e-mail: [info @ dieterle-tools.com](mailto:info@dieterle-tools.com)

Stand/Version 06/2010

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 damages or 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'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.

Erfolgsgeheimnisse:

The secrets of our success:



Michael Dieterle

Geschäftsführung und Marketing
General Management and Marketing
Directeur gérant et relations publiques



Qualitätsmanagement als Unternehmensphilosophie.

Wir bekennen uns zur Qualität fürs Detail: Als Systemlieferant in zahllosen Branchen wissen wir um unsere hohe Verantwortung in der Werkzeugfertigung. Diese Verantwortung nehmen wir jeden Tag ernst: Fehlerfreie Produkte, Qualitätsmanagement auf höchstem Niveau und absolut zuverlässige Lieferzeiten.

Nehmen Sie uns beim Wort und verlassen Sie sich auf die Präzision aus dem Hause Dieterle.



Stefan Dieterle

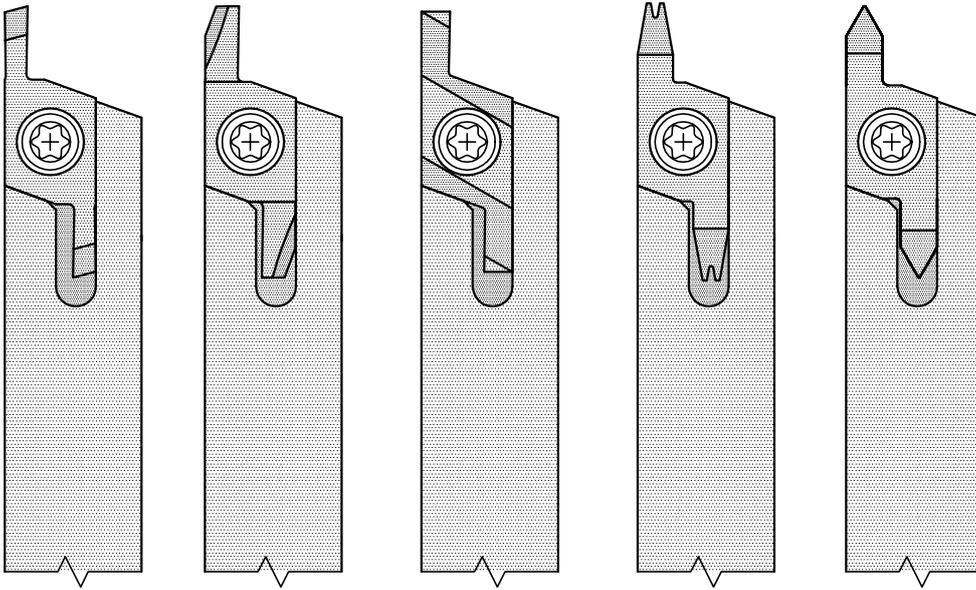
Geschäftsführung und Technik
General Manager, Engineering
Directeur gérant, technique

Two handwritten signatures in black ink. The top signature is "Michael Dieterle" and the bottom signature is "Stefan Dieterle".

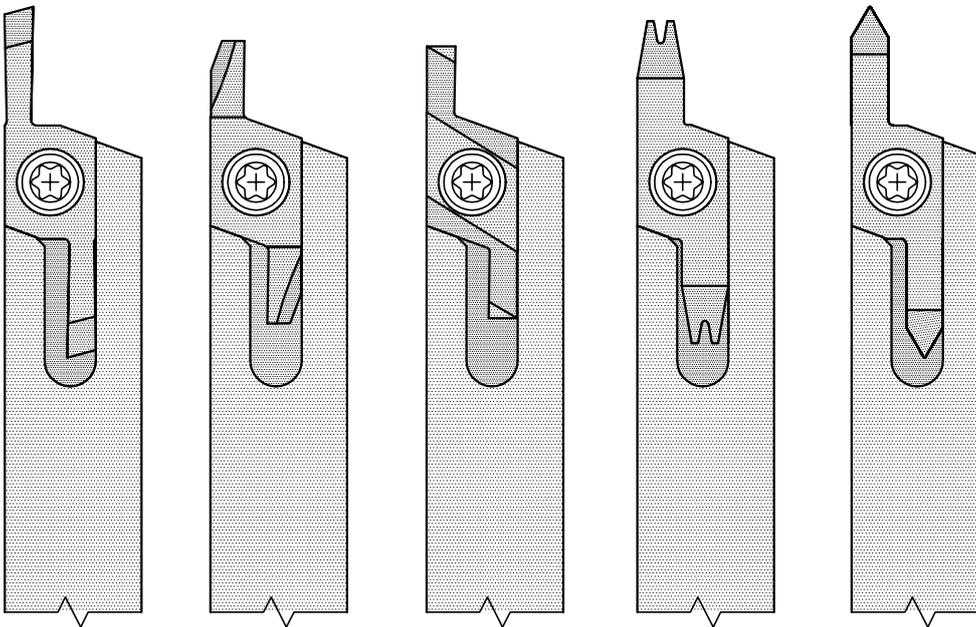
Quality management as the company's philosophy.

Quality is our guideline in every detail. We are aware of our responsibilities as a supplier of precision tooling for many industries. Each day, therefore, we set ourselves the following aims: faultless products, high-level quality management, and reliable delivery.

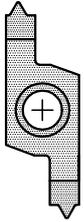
Take us at our word, and rely on Dieterle precision.



System =SSXC-06= Seite Page 2

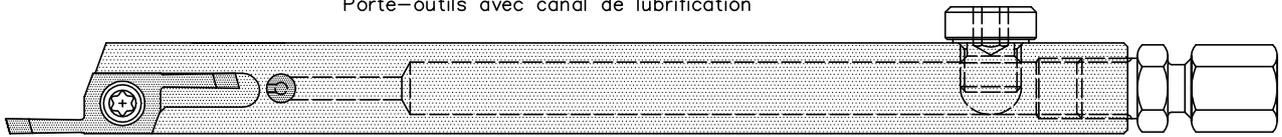


System =SSXC-08= Seite Page 3



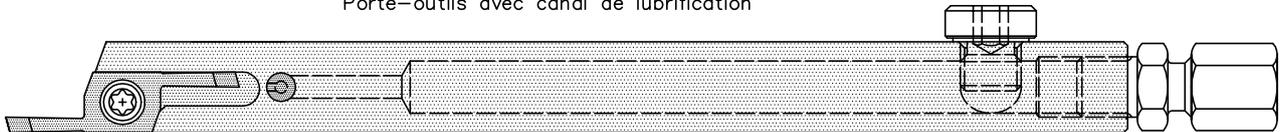
Außengewindestrehlen External threading Filetage extérieur
Vollprofil Full profile Profil plein Seiten Pages 14–15

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



System =SSXC-06-IK= Seiten Pages 16–17

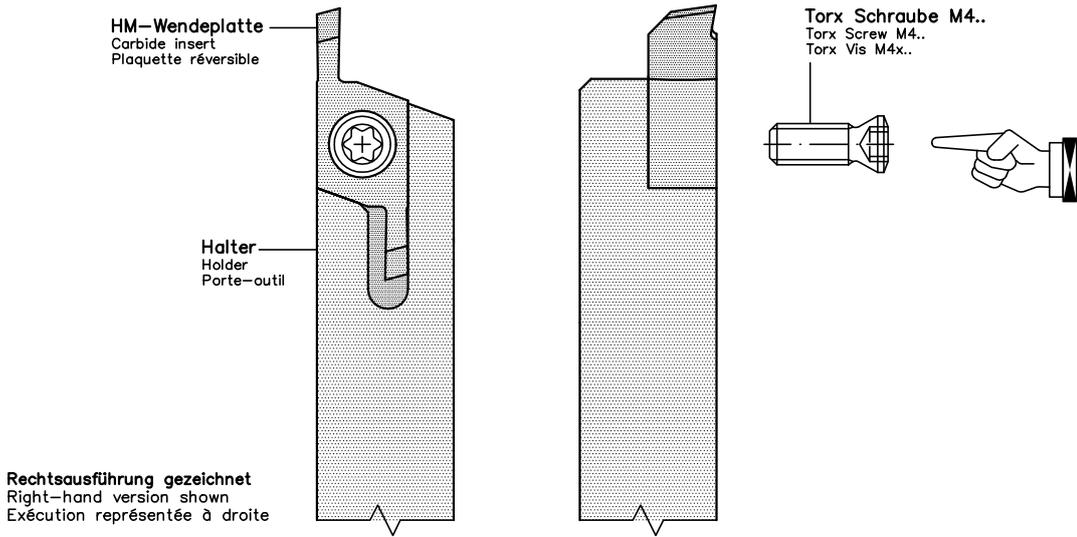
Drehwerkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr
Tool-holder with internal coolant supply
Porte-outils avec canal de lubrification



System =SSXC-08-IK= Seiten Pages 18–19

Technische Angaben siehe Seiten 20–21
Technical Details see Pages 20–21
Données techniques référ. Pages 20–21

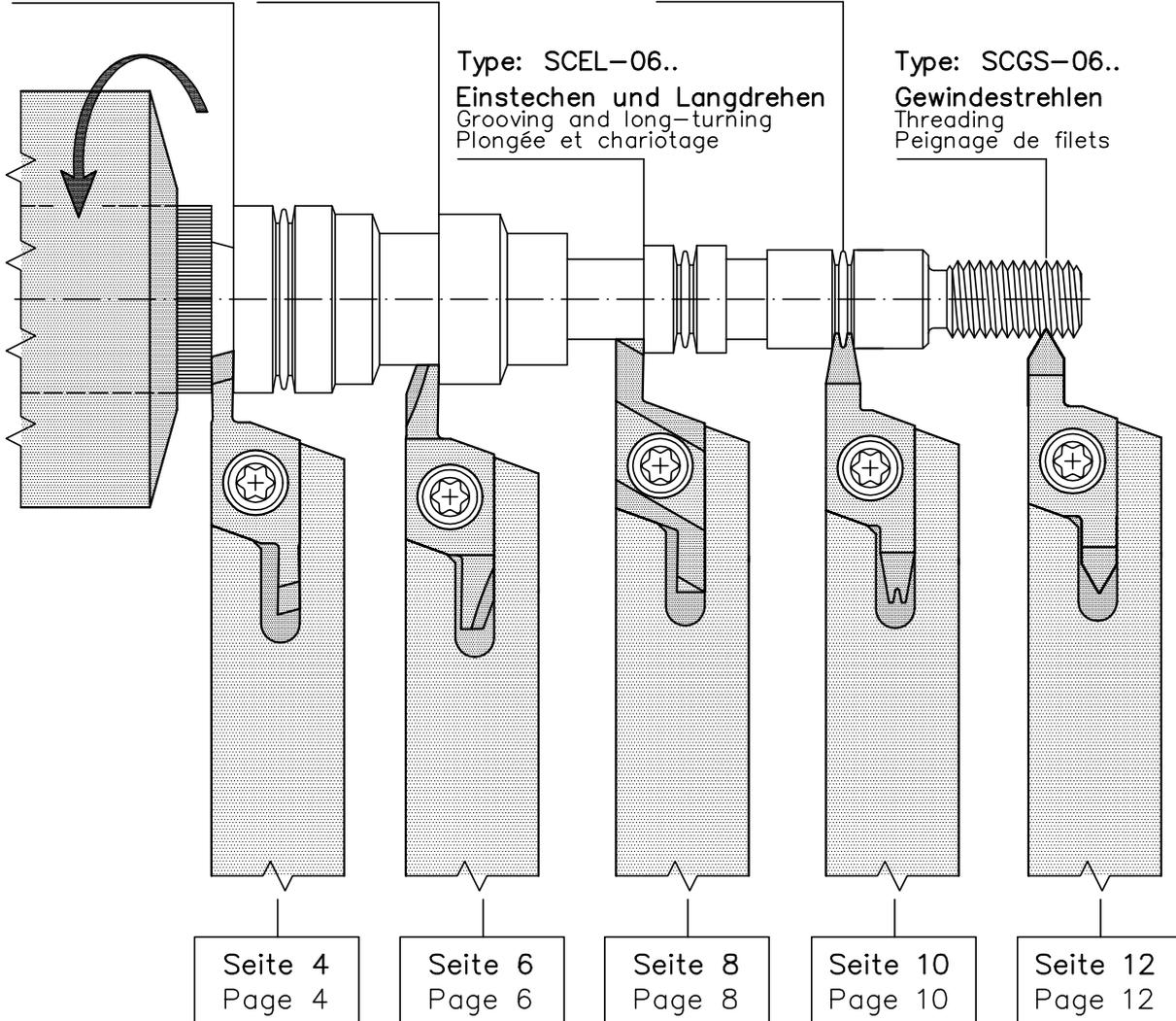
=Combiloop= Seite Page 22



Type: SCAK-06..
Abstechen
 Cutting-off
 Tronçonnage

Type: SCFW-06..
Einstechen und Langdrehen
 Grooving and long-turning
 Plongée et chariotage

Type: SC-0608..
Bearbeitungsbeispiele mit SC.. Profilplatten
 Machining examples with profiled SC..
 Exemples d'usinage avec plaquettes de profil SC..



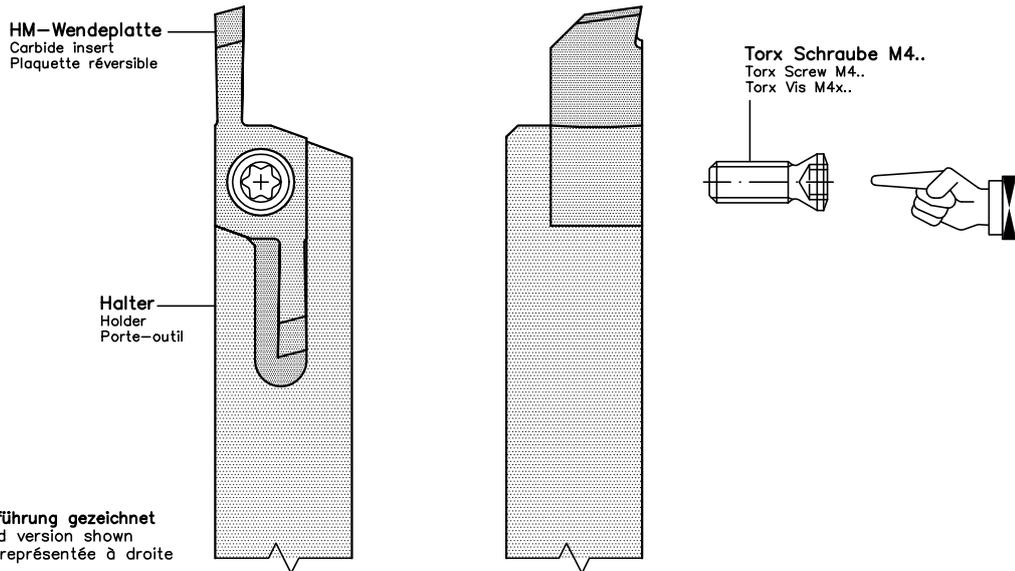
Seite 4
Page 4

Seite 6
Page 6

Seite 8
Page 8

Seite 10
Page 10

Seite 12
Page 12



Type: SCAK-08..

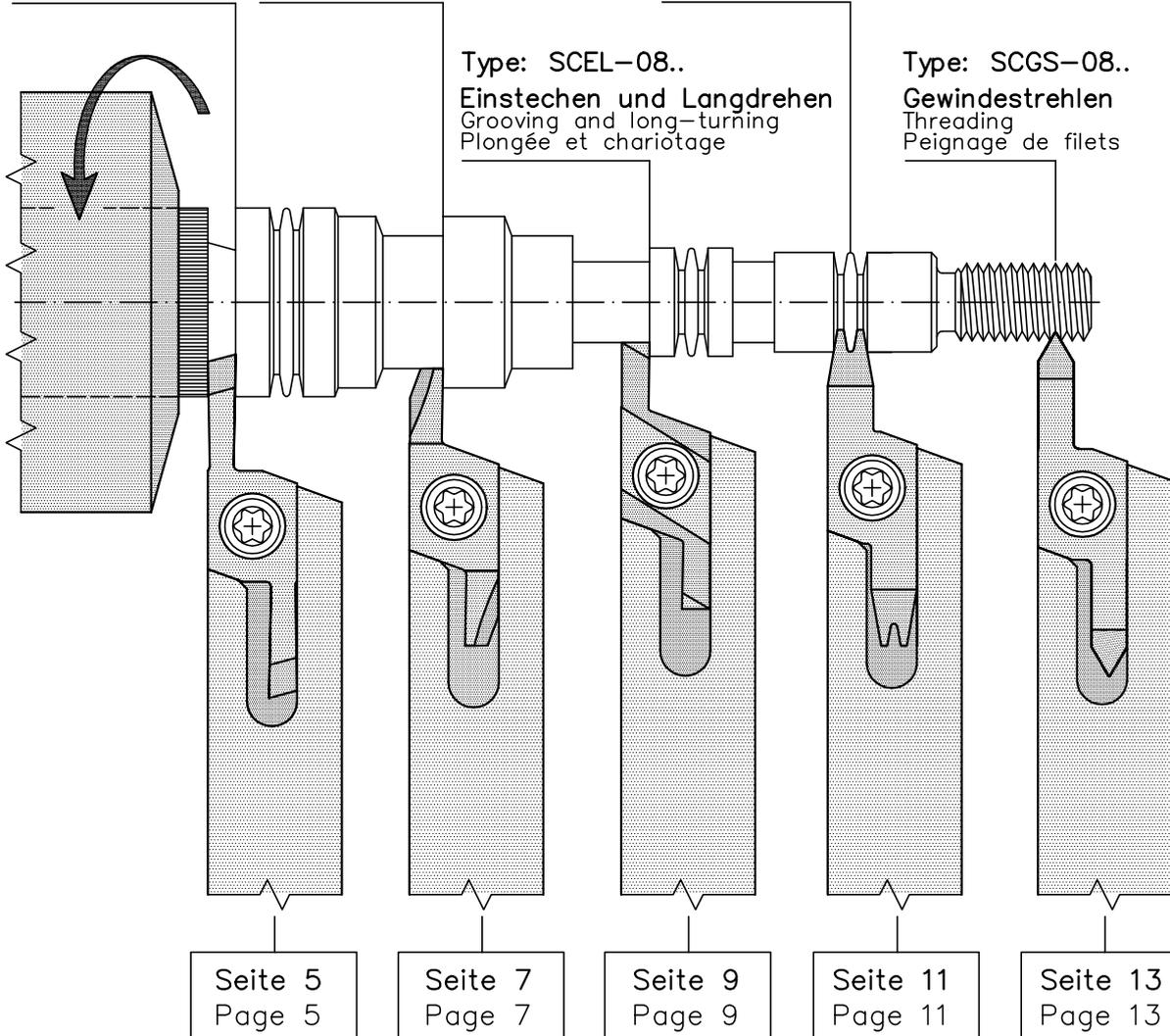
Type: SCFW-08..

Type: SC-0808..

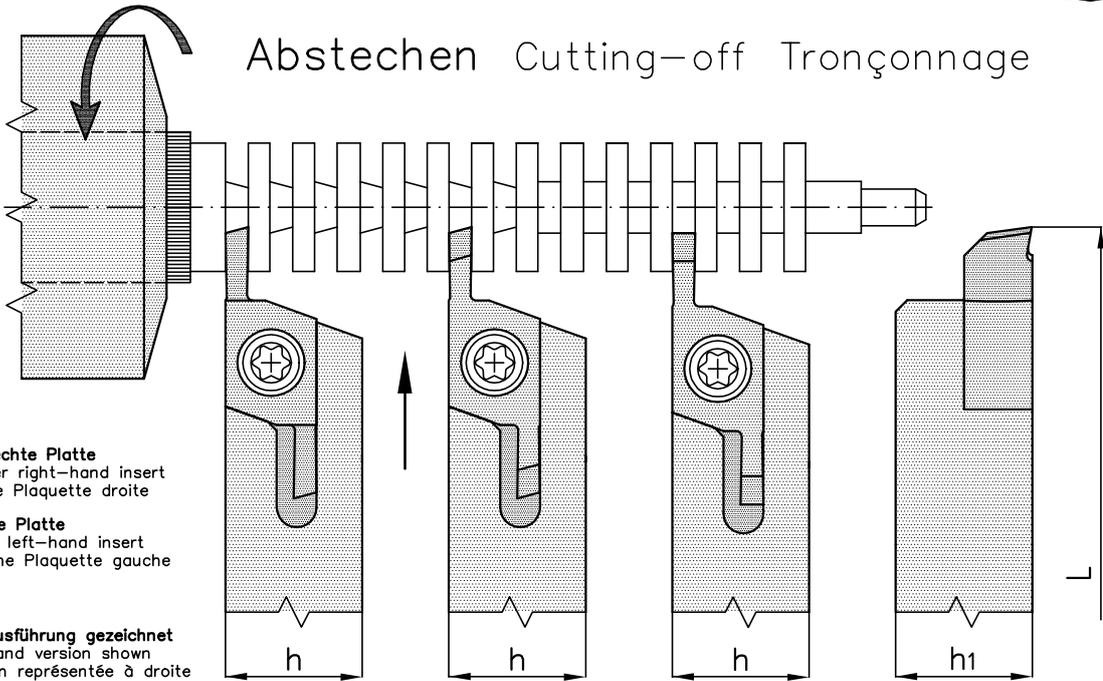
Abstechen
Cutting-off
Tronçonnage

Einstechen und Langdrehen
Grooving and long-turning
Plongée et chariotage

Bearbeitungsbeispiele mit SC.. Profilplatten
Machining examples with profiled SC..
Exemples d'usinage avec plaquettes de profil SC..



Abstechen Cutting-off Tronçonnage



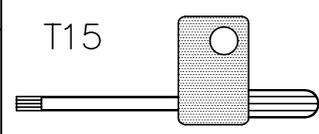
Rechter Halter rechte Platte
Right-hand holder right-hand insert
Porte-outil droite Plaque droite

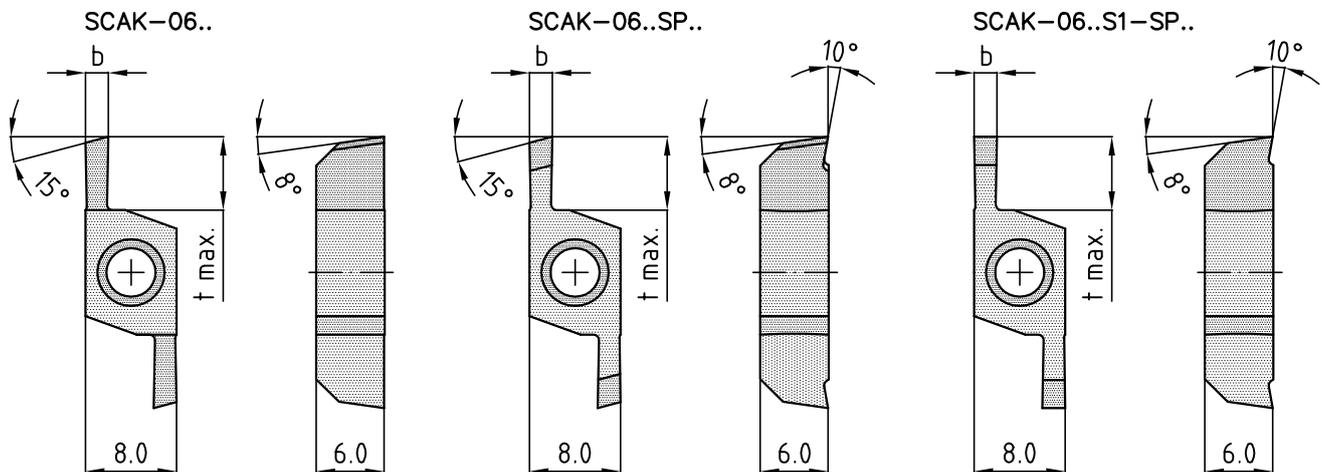
Linker Halter linke Platte
Left-hand holder left-hand insert
Porte-outil gauche Plaque gauche

Rechtsausführung gezeichnet
Right-hand version shown
Exécution représentée à droite

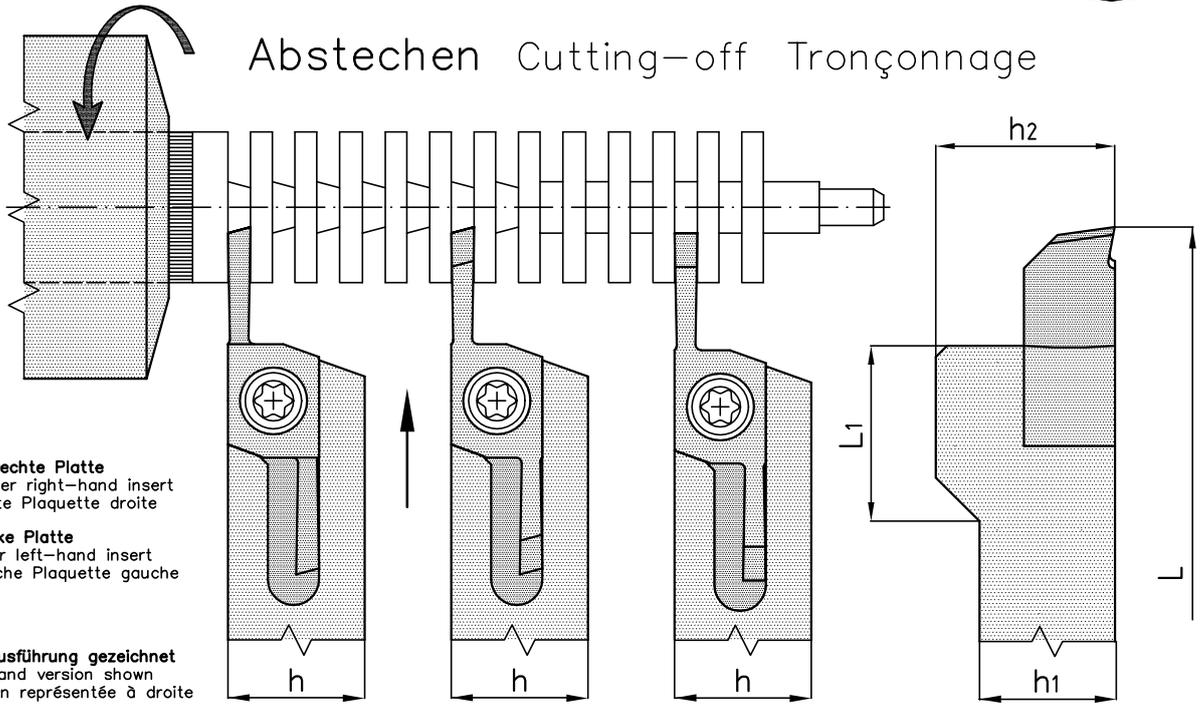
Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande


Seiten Pages
20-21

Holder Porte-outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
SSXC-06-1010-L/R	10	10	140	M4x9.5	 T15
SSXC-06-1212-L/R	12	12	140	 M4x9.5	
SSXC-06-1616-L/R	16	16	125		
SSXC-06-2020-L/R	20	20	125		



HM-Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-rêvêtu	Cermet Cermet Cermet	PKD PCD PCD	CBN CBN CBN	b	t _{max.}
SCAK-0608-10-L/R-G1A	BD1	K10				1.0	6.0
SCAK-0608-15-L/R-G1A	BD1	K10				1.5	6.0
SCAK-0608-20-L/R-G1A	BD1	K10				2.0	6.0
SCAK-0608-10-SP-L/R-G1A	BD1	K10				1.0	6.0
SCAK-0608-15-SP-L/R-G1A	BD1	K10				1.5	6.0
SCAK-0608-20-SP-L/R-G1A	BD1	K10				2.0	6.0
SCAK-0608-10-S1-SP-L/R-G1A	BD1	K10				1.0	6.0
SCAK-0608-15-S1-SP-L/R-G1A	BD1	K10				1.5	6.0
SCAK-0608-20-S1-SP-L/R-G1A	BD1	K10				2.0	6.0



Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

Halter
Holder
Porte-outils

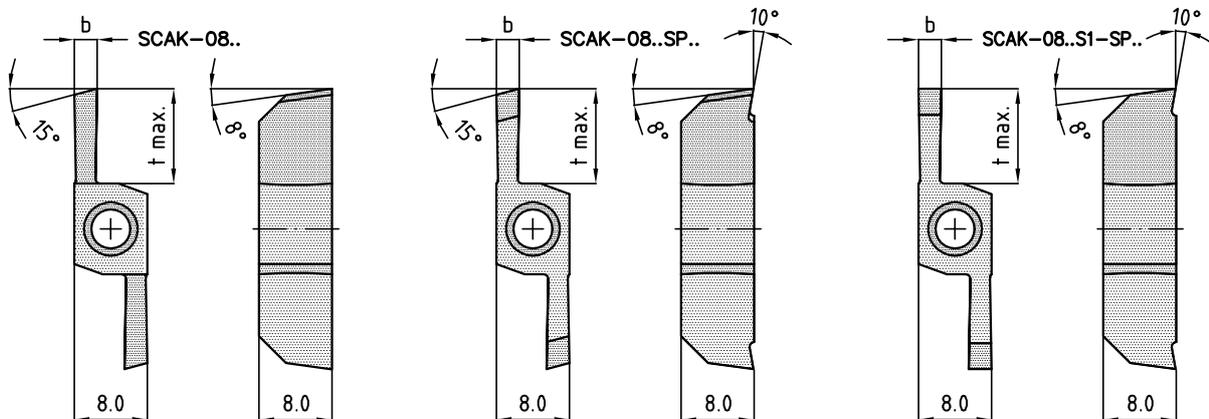
Schraube
Screw
Vis

Schlüssel
Key
Clef

	h	h1	h2	L1	L		
SSXC-08-1212-L/R	12	12	16	16	140	 M4x11.5 T15	
SSXC-08-1616-L/R	16	16	-	-	125		
SSXC-08-2020-L/R	20	20	-	-	125		



Seiten Pages
20-21



HM-Wendeplatten
Carbide inserts
Plaquettes réversibles

Beschichtet
Coated
Revêtu

Unbeschichtet
Uncoated
Non-revêtu

Cermet
Cermet
Cermet

PKD
PCD
PCD

CBN
CBN
CBN

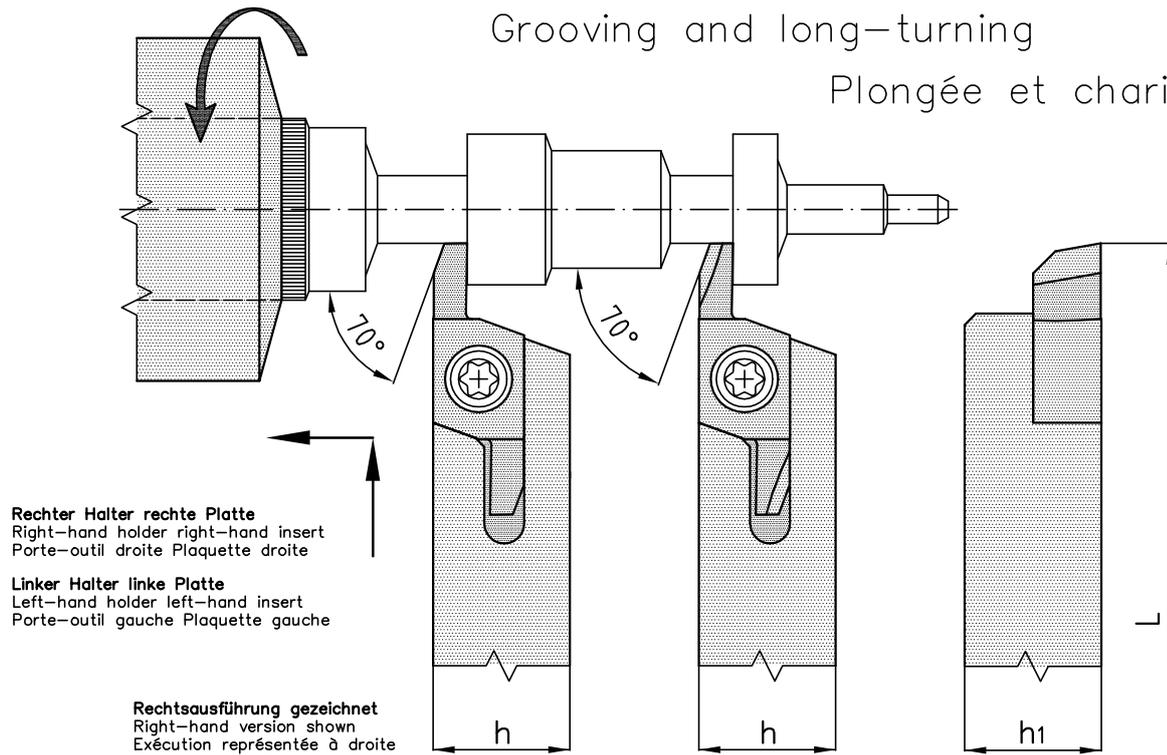
b t max.

SCAK-0808-15-L/R-G1A	BD1	K10					1.5	10
SCAK-0808-20-L/R-G1A	BD1	K10					2.0	10
SCAK-0808-25-L/R-G1A	BD1	K10					2.5	10
SCAK-0808-30-L/R-G1A	BD1	K10					3.0	10
SCAK-0808-15-SP-L/R-G1A	BD1	K10					1.5	10
SCAK-0808-20-SP-L/R-G1A	BD1	K10					2.0	10
SCAK-0808-25-SP-L/R-G1A	BD1	K10					2.5	10
SCAK-0808-30-SP-L/R-G1A	BD1	K10					3.0	10
SCAK-0808-15-S1-SP-L/R-G1A	BD1	K10					1.5	10
SCAK-0808-20-S1-SP-L/R-G1A	BD1	K10					2.0	10
SCAK-0808-25-S1-SP-L/R-G1A	BD1	K10					2.5	10
SCAK-0808-30-S1-SP-L/R-G1A	BD1	K10					3.0	10

Einstecken und Langdrehen

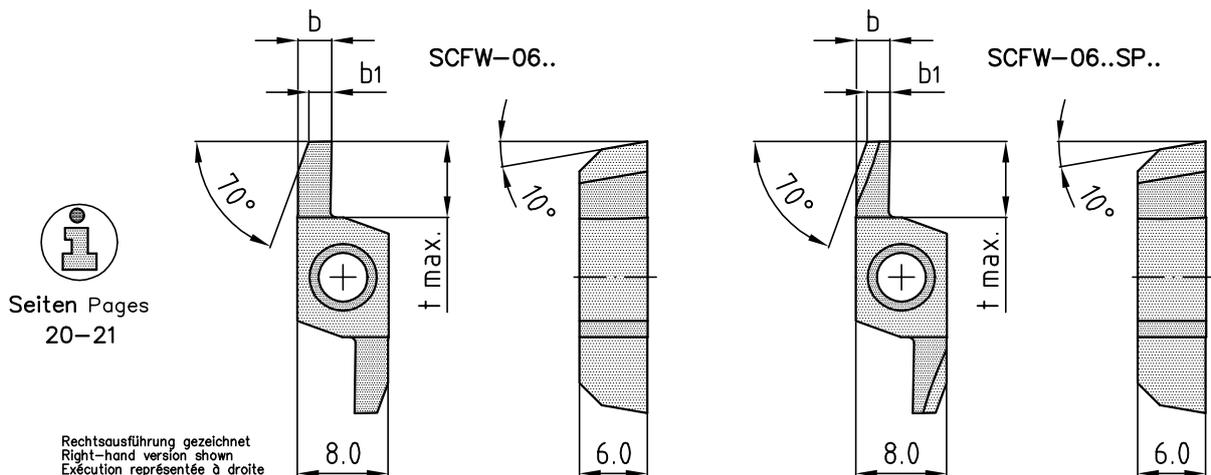
Grooving and long-turning

Plongée et chariotage



Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

Halter Holder Porte-outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
SSXC-06-1010-L/R	10	10	140	M4x9.5	
SSXC-06-1212-L/R	12	12	140		
SSXC-06-1616-L/R	16	16	125		
SSXC-06-2020-L/R	20	20	125		

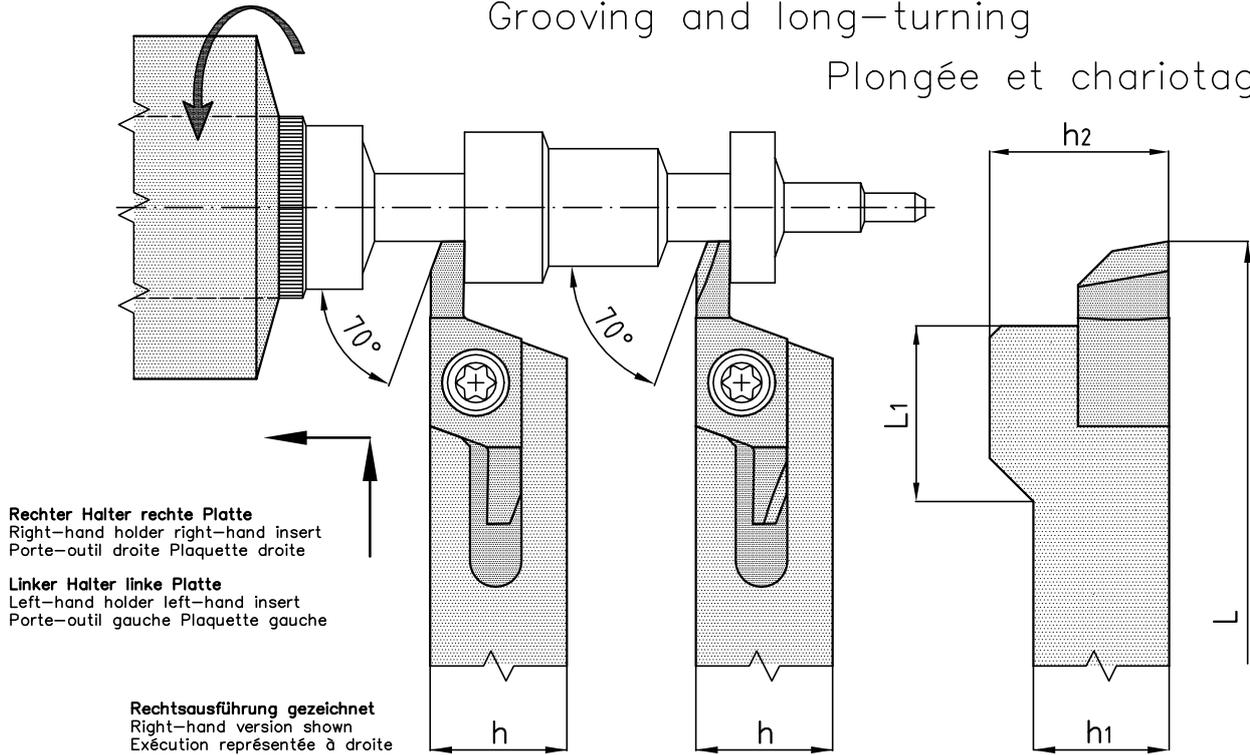


HM-Wendepplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-revêtu	Cermet Cermet Cermet	PKD PCD PCD	CBN CBN CBN	b	b1	t _{max.}
SCFW-060820-10-L/R-G1A	BD3	K10				2.0	1.0	5.0
SCFW-060830-20-L/R-G1A	BD3	K10				3.0	2.0	6.0
SCFW-060820-10-SP-L/R-G1A	BD3	K10				2.0	1.0	5.0
SCFW-060830-20-SP-L/R-G1A	BD3	K10				3.0	2.0	6.0

Einstecken und Langdrehen

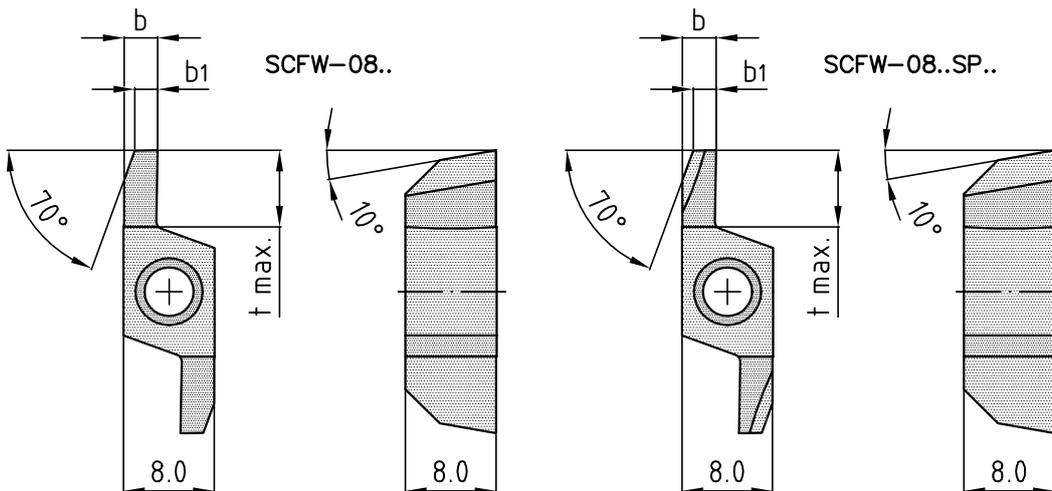
Grooving and long-turning

Plongée et chariotage



Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

Halter Holder Porte-outils	h	h1	h2	L1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
SSXC-08-1212-L/R	12	12	16	16	140	M4x11.5	T15
SSXC-08-1616-L/R	16	16	-	-	125		
SSXC-08-2020-L/R	20	20	-	-	125		



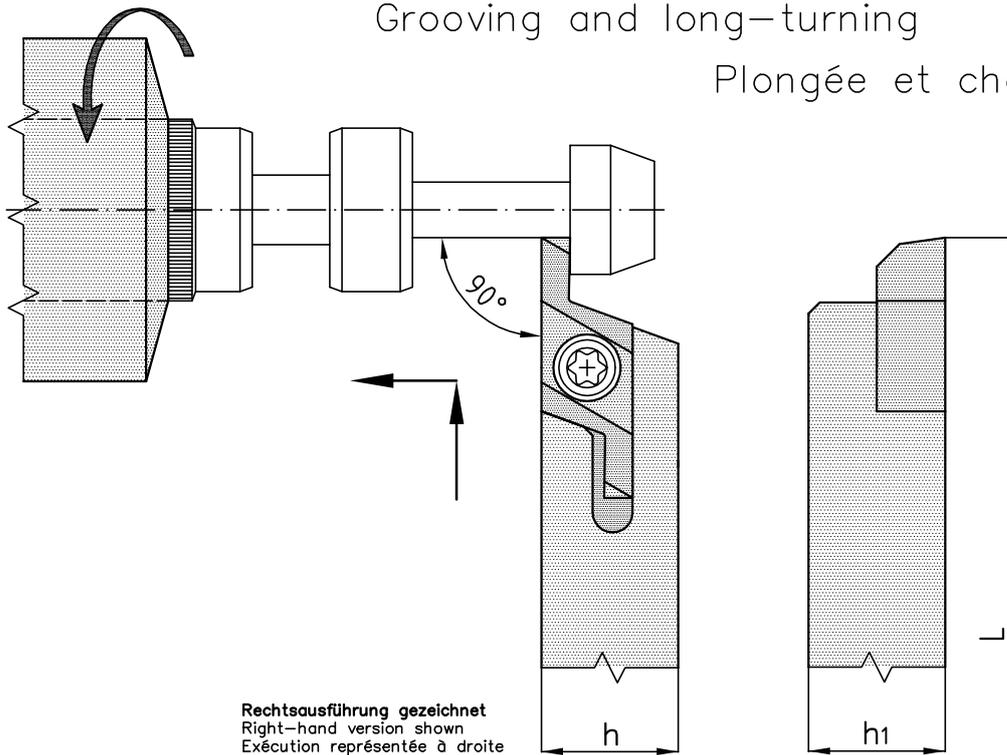
Seiten Pages
20-21

HM-Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-rêvêtu	Cermet Cermet Cermet	PKD PCD PCD	CBN CBN CBN	b	b1	t max.
SCFW-080830-20-L/R-G1A	BD3	K10				3.0	2.0	6.0
SCFW-080840-20-L/R-G1A	BD3	K10				4.0	2.0	8.0
SCFW-080830-20-SP-L/R-G1A	BD3	K10				3.0	2.0	6.0
SCFW-080840-20-SP-L/R-G1A	BD3	K10				4.0	2.0	8.0

Einstecken und Langdrehen

Grooving and long-turning

Plongée et chariotage



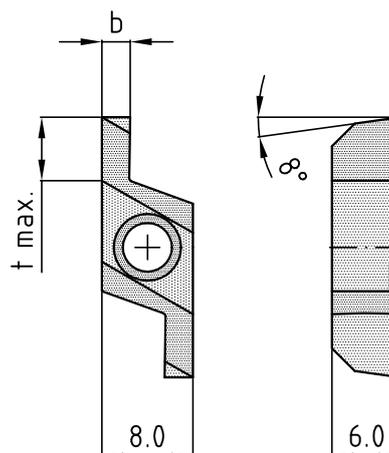
Rechtsausführung gezeichnet
Right-hand version shown
Exécution représentée à droite

Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

Halter Holder Porte-outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Cléf
SSXC-06-1010-L/R	10	10	140	M4x9.5	
SSXC-06-1212-L/R	12	12	140		
SSXC-06-1616-L/R	16	16	125		
SSXC-06-2020-L/R	20	20	125	M4x11.5	

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



SCEL-06..



Seiten Pages
20-21

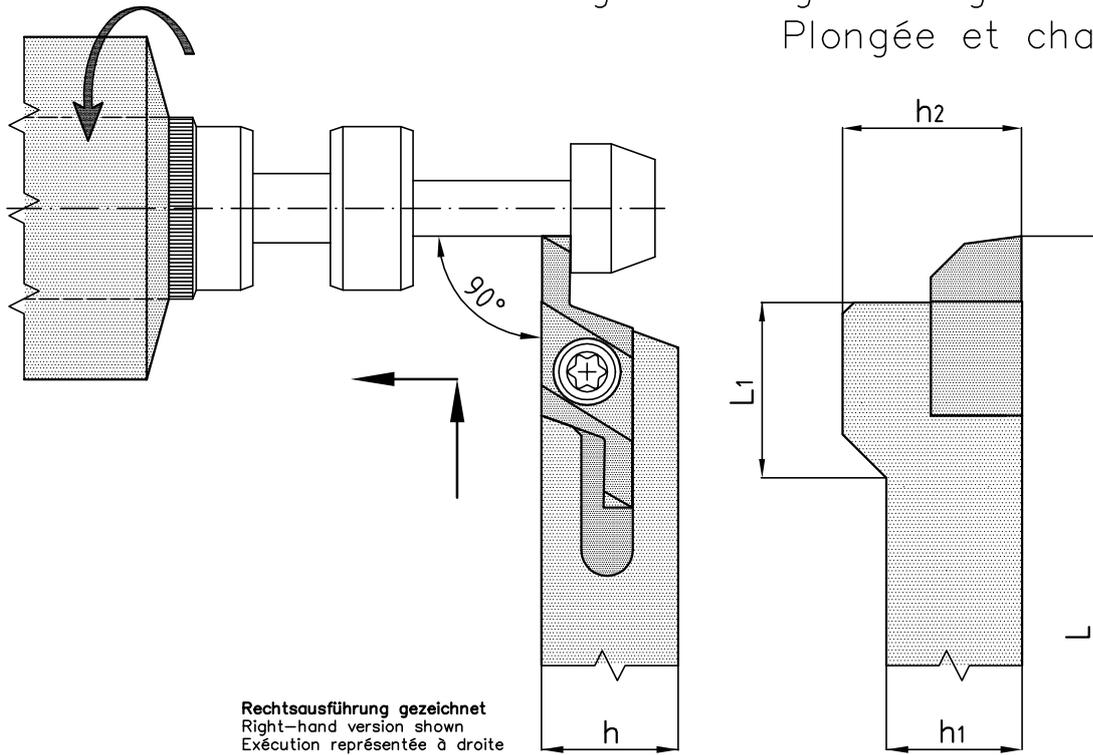
Rechtsausführung gezeichnet
Right-hand version shown
Exécution représentée à droite

HM-Wendepplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-revêtu	Cermet Cermet Cermet	PKD PCD PCD	CBN CBN CBN	b	t max.
SCEL-0608-20-L/R-G1A	BD3	K10				2.0	4.5
SCEL-0608-25-L/R-G1A	BD3	K10				2.5	4.5
SCEL-0608-30-L/R-G1A	BD3	K10				3.0	5.5

Einstecken und Langdrehen

Grooving and long-turning

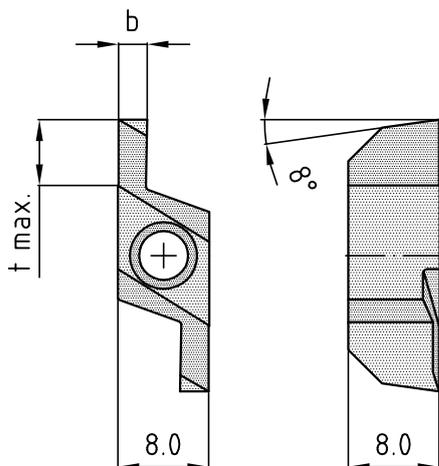
Plongée et chariotage



Rechtsausführung gezeichnet
Right-hand version shown
Exécution représentée à droite

Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

Halter Holder Porte-outils	h	h1	h2	L1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Cléf
SSXC-08-1212-L/R	12	12	16	16	140	 M4x11.5	 T15
SSXC-08-1616-L/R	16	16	-	-	125		
SSXC-08-2020-L/R	20	20	-	-	125		



SCCL-08..

Rechter Halter rechte Platte
Right-hand holder right-hand insert
Porte-outil droite Plaque droite

Linker Halter linke Platte
Left-hand holder left-hand insert
Porte-outil gauche Plaque gauche

Rechtsausführung gezeichnet
Right-hand version shown
Exécution représentée à droite



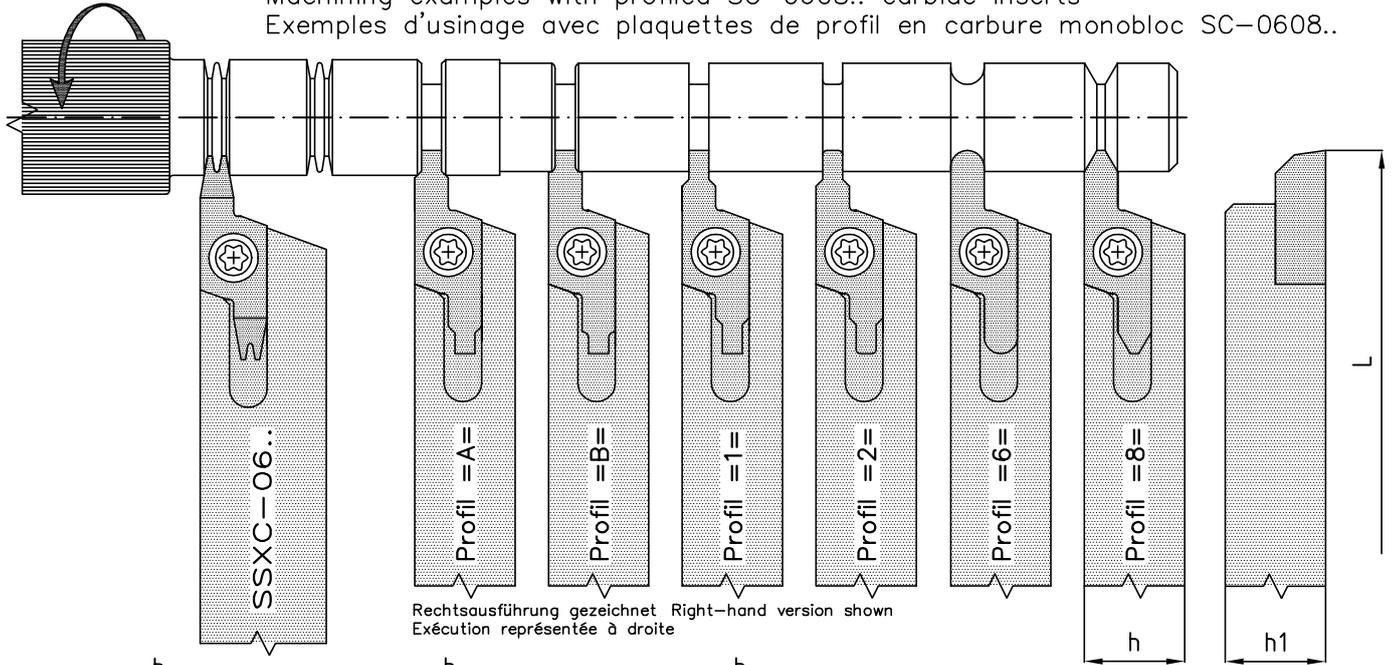
Seiten Pages
20-21

HM-Wendeplatten Carbide inserts Plaquettes réversibles	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-révêtu	Cermet Cermet Cermet	PKD PCD PCD	CBN CBN CBN	b	t _{max.}
SCCL-0808-25-L/R-G1A	BD3	K10				2.5	5.5
SCCL-0808-30-L/R-G1A	BD3	K10				3.0	6.5

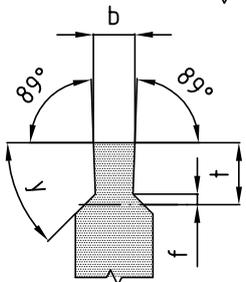
Bearbeitungsbeispiele mit SC-0608.. HM-Profilplatten

Machining examples with profiled SC-0608.. carbide inserts

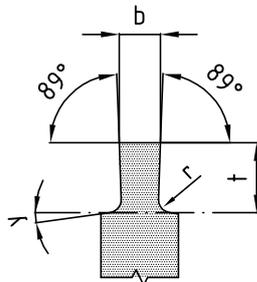
Exemples d'usinage avec plaquettes de profil en carbure monobloc SC-0608..



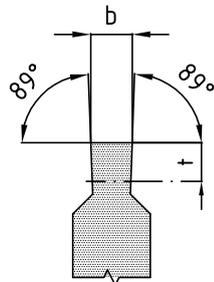
Rechtsausführung gezeichnet Right-hand version shown
Exécution représentée à droite



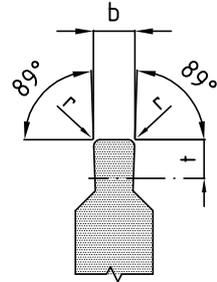
Profil = A =
Profile = A =



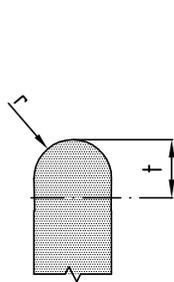
Profil = B =
Profile = B =



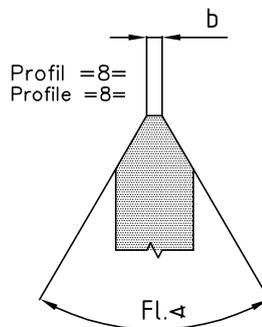
Profil = 1 =
Profile = 1 =



Profil = 2 =
Profile = 2 =

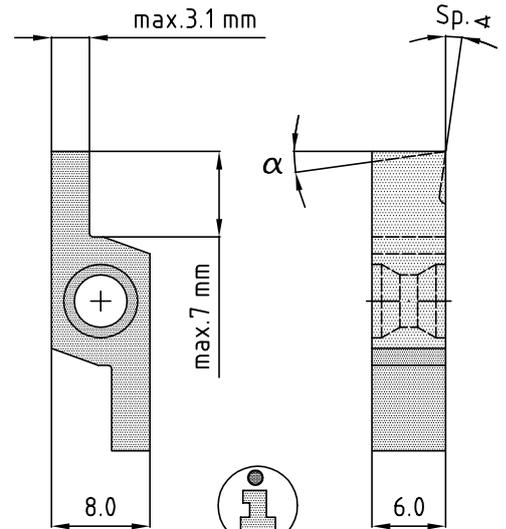


Profil = 6 =
Profile = 6 =



Profil = 8 =
Profile = 8 =

SC-0608-310-N..



Seiten Pages 20-21

Bestellsystem SC-0608.. Ordering-system SC-0608.. Système de commande SC-0608..

VHM-Profilrohlinge
Solid carbide blanks
Ebauches en
carbure monobloc

L/R

Profil..
Profile..

b

t

f

y

r

Fl.α

Sp.α

HM-Sorten
Grades/Nuances
K10 FK

SC-0608-310-L..	Links Left/Gauche									
SC-0608-310-R..	Rechts Right/Droite									

Bestellbezeichnung Item number No. de commande

Halter
Holder
Porte-outils

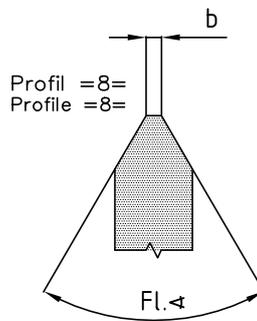
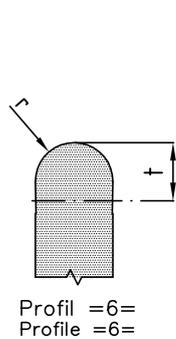
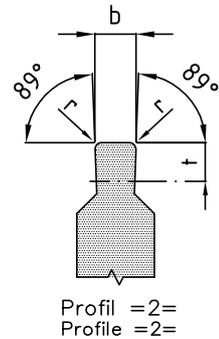
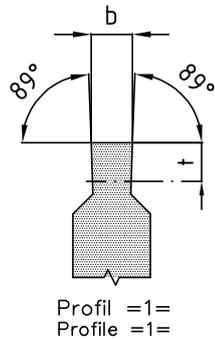
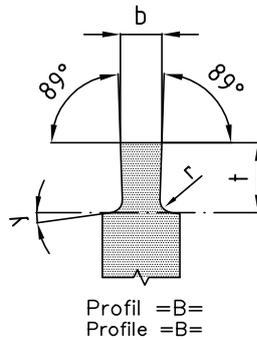
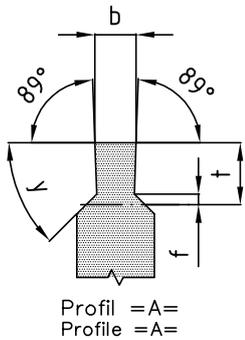
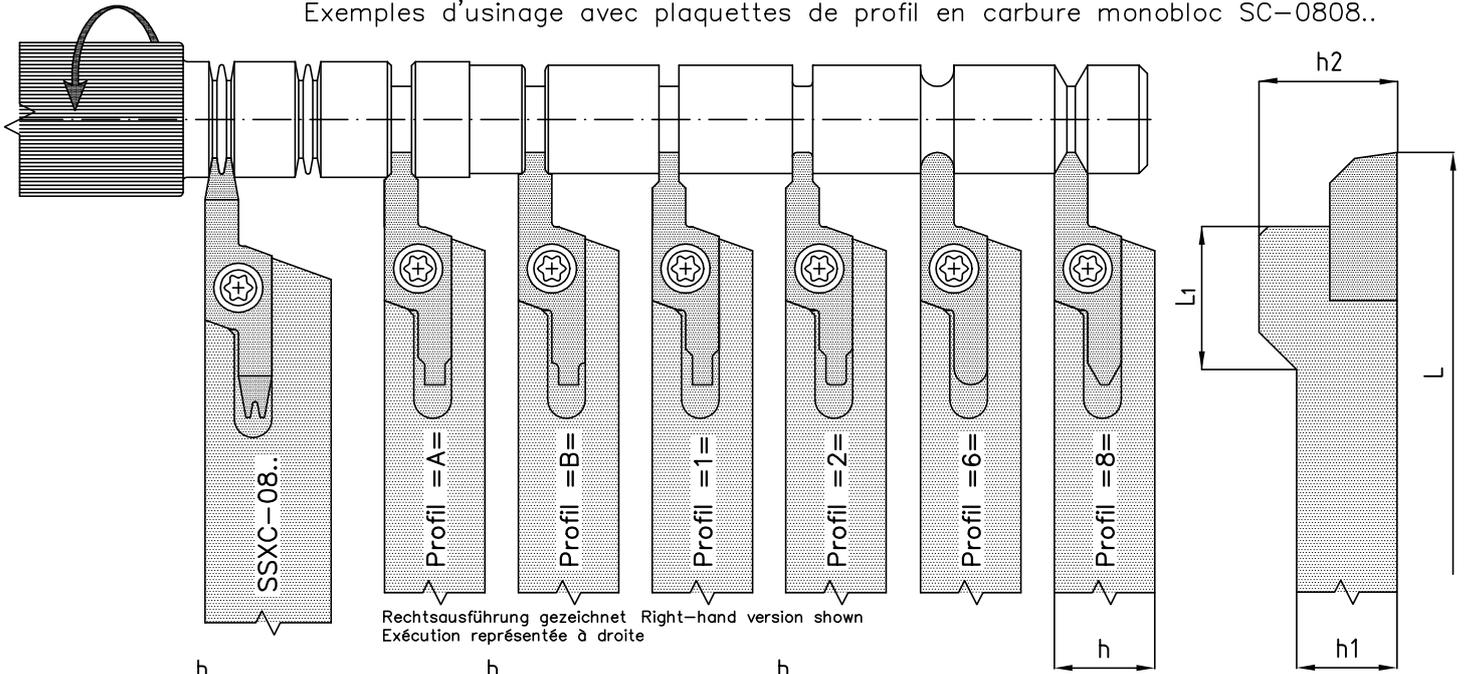
h h1 L

Schraube
Screw
Vis

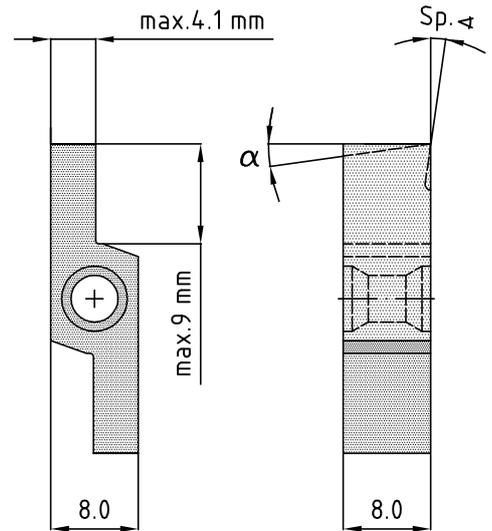
Torx-Schlüssel
Torx-Key
Clef

SSXC-06-1010-L/R	10	10	140	M4x9.5	
SSXC-06-1212-L/R	12	12	140		
SSXC-06-1616-L/R	16	16	125		
SSXC-06-2020-L/R	20	20	125	M4x11.5	

Bearbeitungsbeispiele mit SC-0808.. HM-Profilplatten
 Machining examples with profiled SC-0808.. carbide inserts
 Exemples d'usinage avec plaquettes de profil en carbure monobloc SC-0808..



SC-0808-410-N..



Bestellsystem SC-0808.. Ordering-system SC-0808.. Système de commande SC-0808..

VHM-Profilrohlinge
 Solid carbide blanks
 Ebauches en
 carbure monobloc

L/R

Profil..
 Profile..

b

t

f

y

r

Fl. 4

Sp. 4

alpha

HM-Sorten
 Grades/Nuances

K10 FK

	L/R	Profil..	b	t	f	y	r	Fl. 4	Sp. 4	alpha	K10	FK
SC-0808-410-L..	Links Left/Gauche											
SC-0808-410-R..	Rechts Right/Droite											

Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

Halter
 Holder
 Porte-outils

h

h1

h2

L1

L

Schraube
 Screw
 Vis

Schlüssel
 Key
 Clef

SSXC-08-1212-L/R	12	12	16	16	140	 M4x11.5	 T15
SSXC-08-1616-L/R	16	16	-	-	125		
SSXC-08-2020-L/R	20	20	-	-	125		



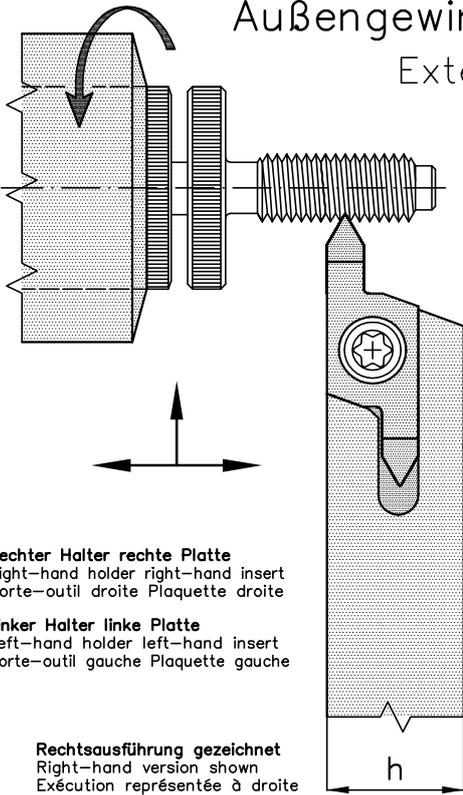
Seiten Pages
 20-21

Außengewindestrehlen

External threading

Teilprofil Partial profile Profil partiel

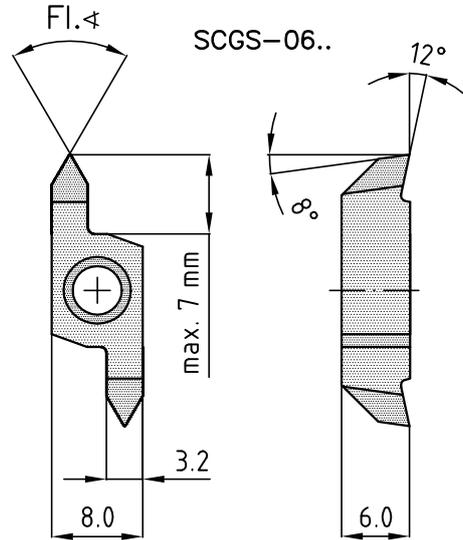
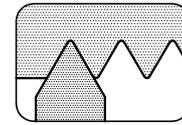
Filetage extérieur



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



Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

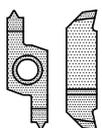
Holder Porte-outils	h	h ₁	L	Screw Schraube Vis	Key Schlüssel Clef
SSXC-06-1010-L/R	10	10	140	M4x9.5	 T15
SSXC-06-1212-L/R	12	12	140		
SSXC-06-1616-L/R	16	16	125		
SSXC-06-2020-L/R	20	20	125	M4x11.5	

Seiten Pages
20-21

Wendeplatten ISO Metrisch 60° Indexable inserts ISO metric 60° Plaquettes réversibles ISO métriques 60°	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-rêvêtu	Type Type Type	Steigungsbereich mm Range of pitch mm Gamme de pas mm	Fl. 4
SCGS-06-60°-T1-12°-L/R-G1A	BD1		T1	0.5-0.6-0.7-0.75-0.8	60°
SCGS-06-60°-T2-12°-L/R-G1A	BD1		T2	1.0-1.25-1.5	
SCGS-06-60°-T3-12°-L/R-G1A	BD1		T3	1.75-2.0	
SCGS-06-60°-T4-12°-L/R-G1A	BD1		T4	2.5-3.0	

Wendeplatten UN American Unified 60° Indexable inserts UN American Unified 60° Plaquettes réversibles UN American Unified 60°	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-rêvêtu	Type Type Type	Gangzahl auf 1 Zoll Number of threads per inch Nombre de filets au pouce	Fl. 4
SCGS-06-60°-T1-12°-L/R-G1A	BD1		T1	48-44-40-36-32	60°
SCGS-06-60°-T2-12°-L/R-G1A	BD1		T2	28-27-24-20	
SCGS-06-60°-T3-12°-L/R-G1A	BD1		T3	18-16-14-13	
SCGS-06-60°-T4-12°-L/R-G1A	BD1		T4	12-11.5-11-10-9	

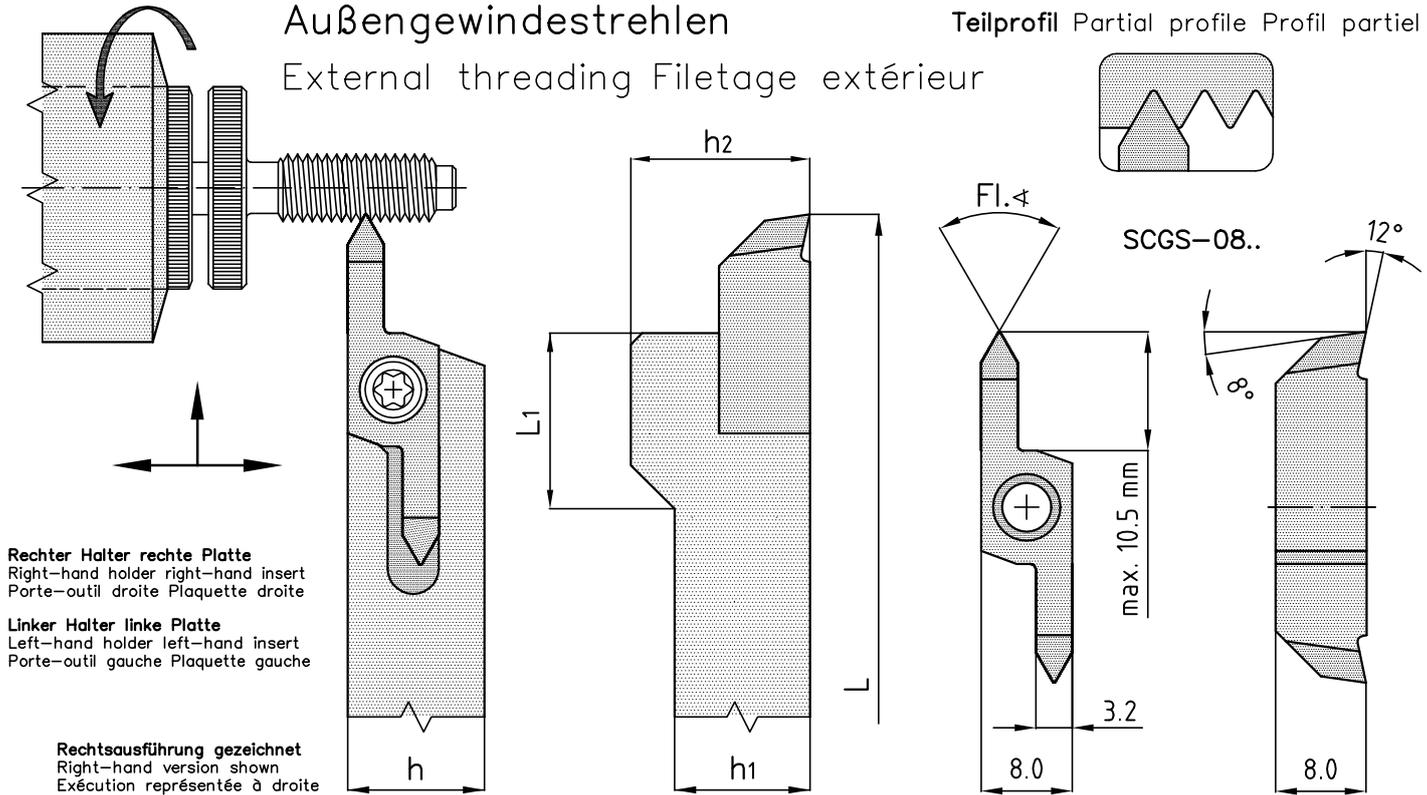
Wendeplatten BSW Whitworth G°55° Indexable inserts BSW Whitworth G°55° Plaquettes réversibles BSW Whitworth G°55°	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-rêvêtu	Type Type Type	Gangzahl auf 1 Zoll Number of threads per inch Nombre de filets au pouce	Fl. 4
SCGS-06-55°-T6-12°-L/R-G1A	BD1		T6	72-60-56-48-40-36-32	55°
SCGS-06-55°-T7-12°-L/R-G1A	BD1		T7	28-26-24-22-20-19-18	
SCGS-06-55°-T8-12°-L/R-G1A	BD1		T8	16-14-12-11-10-9	



Vollprofil Full profile Profil plein siehe see référ. Seite Page 14

Außengewindestrehlen External threading Filetage extérieur

Teilprofil Partial profile Profil partiel



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

Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

Halter Holder Porte-outils	h	h1	h2	L1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
SSXC-08-1212-L/R	12	12	16	16	140	M4x11.5	 T15
SSXC-08-1616-L/R	16	16	-	-	125		
SSXC-08-2020-L/R	20	20	-	-	125		

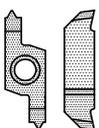


Seiten Pages
20-21

Wendeplatten ISO Metrisch 60° Indexable inserts ISO metric 60° Plaquettes réversibles ISO métriques 60°	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-révêtu	Type Type Type	Steigungsbereich mm Range of pitch mm Gamme de pas mm	FI.4
SCGS-08-60°-T1-12°-L/R-G1A	BD1		T1	0.5-0.6-0.7-0.75-0.8	60°
SCGS-08-60°-T2-12°-L/R-G1A	BD1		T2	1.0-1.25-1.5	
SCGS-08-60°-T3-12°-L/R-G1A	BD1		T3	1.75-2.0	
SCGS-08-60°-T4-12°-L/R-G1A	BD1		T4	2.5-3.0	

Wendeplatten UN American Unified 60° Indexable inserts UN American Unified 60° Plaquettes réversibles UN American Unified 60°	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-révêtu	Type Type Type	Gangzahl auf 1 Zoll Number of threads per inch Nombre de filets au pouce	FI.4
SCGS-08-60°-T1-12°-L/R-G1A	BD1		T1	48-44-40-36-32	60°
SCGS-08-60°-T2-12°-L/R-G1A	BD1		T2	28-27-24-20	
SCGS-08-60°-T3-12°-L/R-G1A	BD1		T3	18-16-14-13	
SCGS-08-60°-T4-12°-L/R-G1A	BD1		T4	12-11.5-11-10-9	

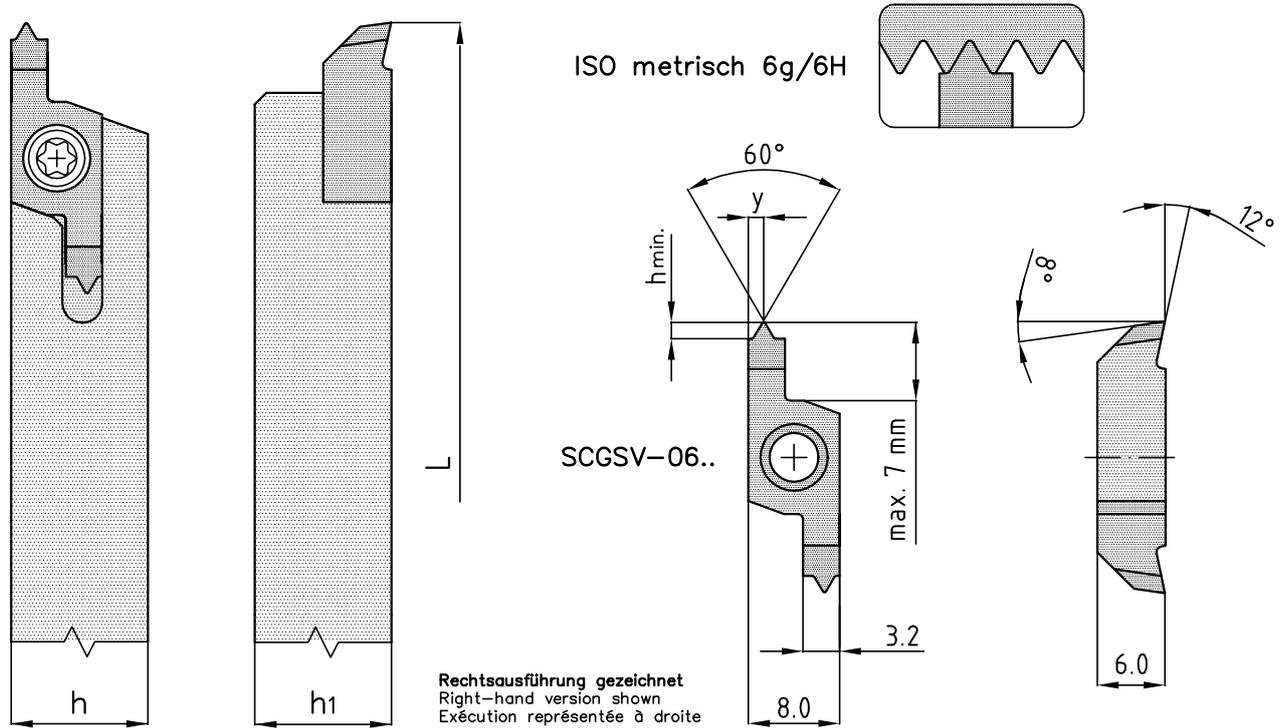
Wendeplatten BSW Whitworth G°55° Indexable inserts BSW Whitworth G°55° Plaquettes réversibles BSW Whitworth G°55°	Beschichtet Coated Revêtu	Unbeschichtet Uncoated Non-révêtu	Type Type Type	Gangzahl auf 1 Zoll Number of threads per inch Nombre de filets au pouce	FI.4
SCGS-08-55°-T6-12°-L/R-G1A	BD1		T6	72-60-56-48-40-36-32	55°
SCGS-08-55°-T7-12°-L/R-G1A	BD1		T7	28-26-24-22-20-19-18	
SCGS-08-55°-T8-12°-L/R-G1A	BD1		T8	16-14-12-11-10-9	



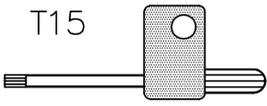
Vollprofil Full profile Profil plein siehe see référ. Seite Page 15

Außengewindestreihen External threading Filetage extérieur

Vollprofil Full profile Profil plein

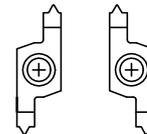


Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

Halter Holder Porte-outils	h	h1	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Cléf
SSXC-06-1010-L/R	10	10	140	M4x9.5	 T15
SSXC-06-1212-L/R	12	12	140	 M4x9.5	
SSXC-06-1616-L/R	16	16	125		
SSXC-06-2020-L/R	20	20	125		

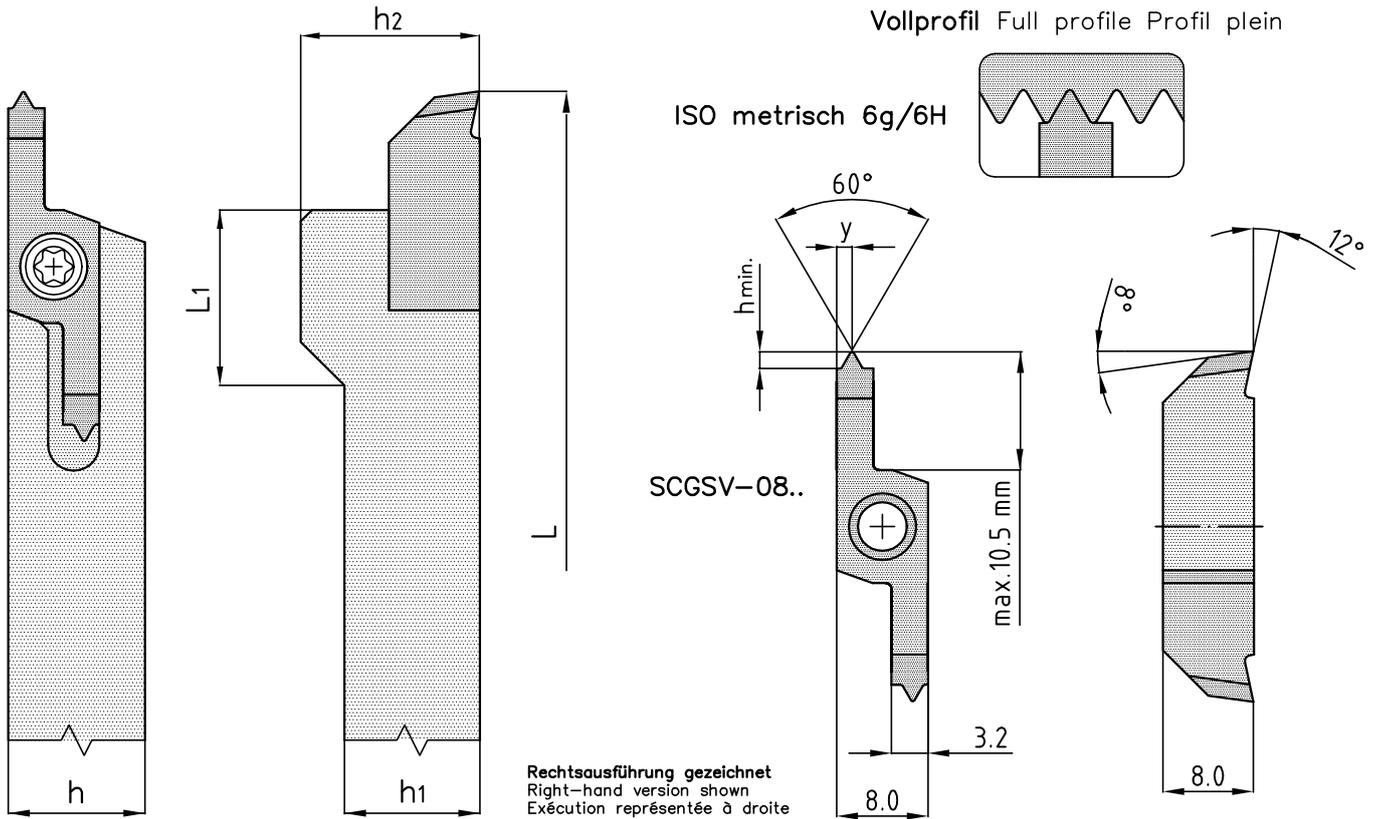
Linker Halter linke Platte
Left-hand holder left-hand insert
Porte-outil gauche Plaquette gauche

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



Wendeplatten ISO Metrisch 60° Indexable inserts ISO metric 60° Plaquettes réversibles ISO métriques 60°	Beschichtet Coated Revêtu	Steigung mm Pitch mm Pas mm	h min.	y	Links Left Gauche	Rechts Right Droite	
SCGSV-06-60°-0.5-12°-L/R-G1A	BD1	0.5	0.31	0.4	●	●	 ab Lager ex stock en magasin auf Anfrage on request sur demande i Seiten Pages 20-21
SCGSV-06-60°-0.6-12°-L/R-G1A	BD1	0.6	0.37	0.6	☎	☎	
SCGSV-06-60°-0.7-12°-L/R-G1A	BD1	0.7	0.43	0.6	☎	☎	
SCGSV-06-60°-0.75-12°-L/R-G1A	BD1	0.75	0.46	0.6	☎	☎	
SCGSV-06-60°-0.8-12°-L/R-G1A	BD1	0.8	0.49	0.6	☎	●	
SCGSV-06-60°-1.0-12°-L/R-G1A	BD1	1.0	0.61	0.7	●	●	
SCGSV-06-60°-1.25-12°-L/R-G1A	BD1	1.25	0.77	0.9	☎	☎	
SCGSV-06-60°-1.5-12°-L/R-G1A	BD1	1.5	0.92	1.0	●	●	
SCGSV-06-60°-1.75-12°-L/R-G1A	BD1	1.75	1.07	1.2	☎	☎	
SCGSV-06-60°-2.0-12°-L/R-G1A	BD1	2.0	1.23	1.3	☎	☎	
SCGSV-06-60°-2.5-12°-L/R-G1A	BD1	2.5	1.53	1.5	☎	☎	

Außengewindestrehlen External threading Filetage extérieur

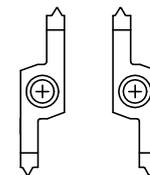


Bestellbezeichnung Order number Désignation de commande

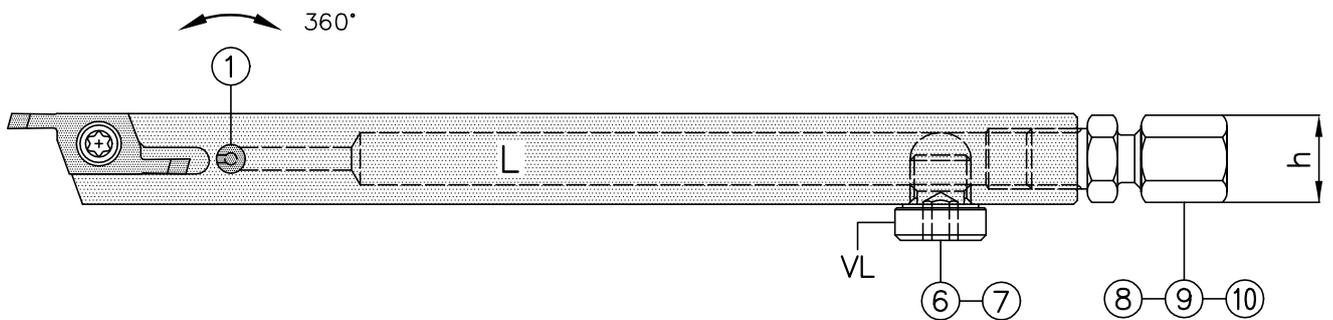
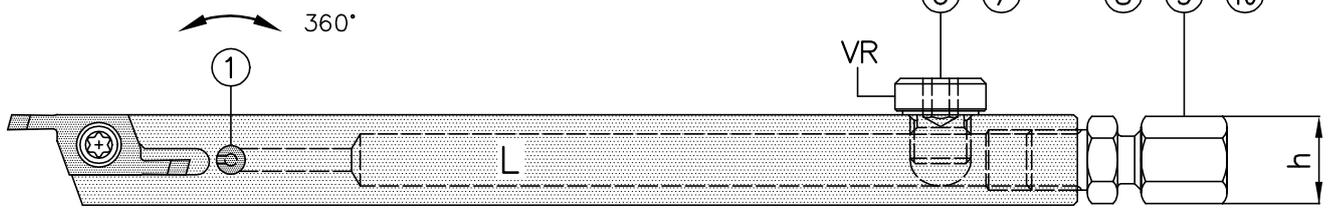
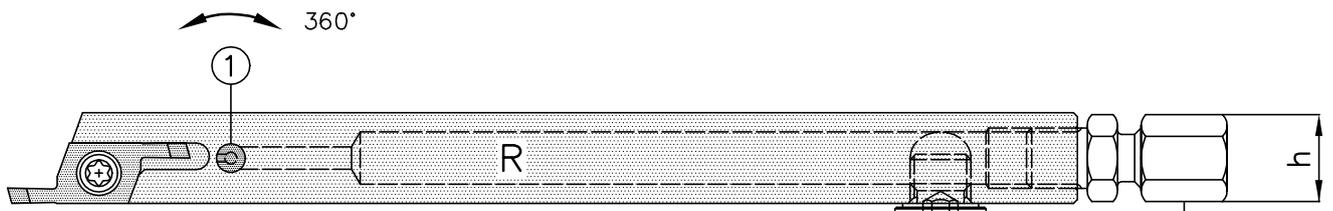
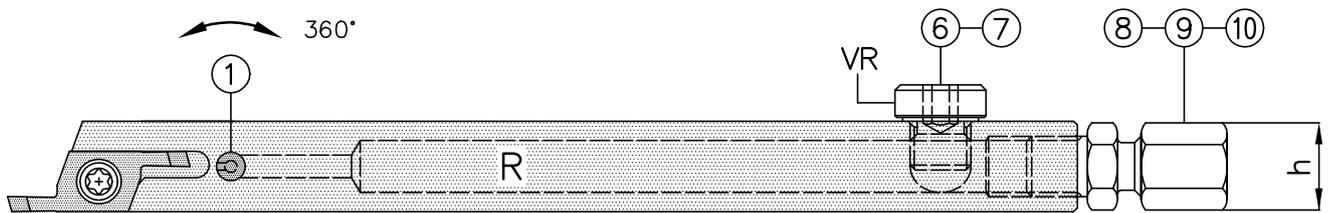
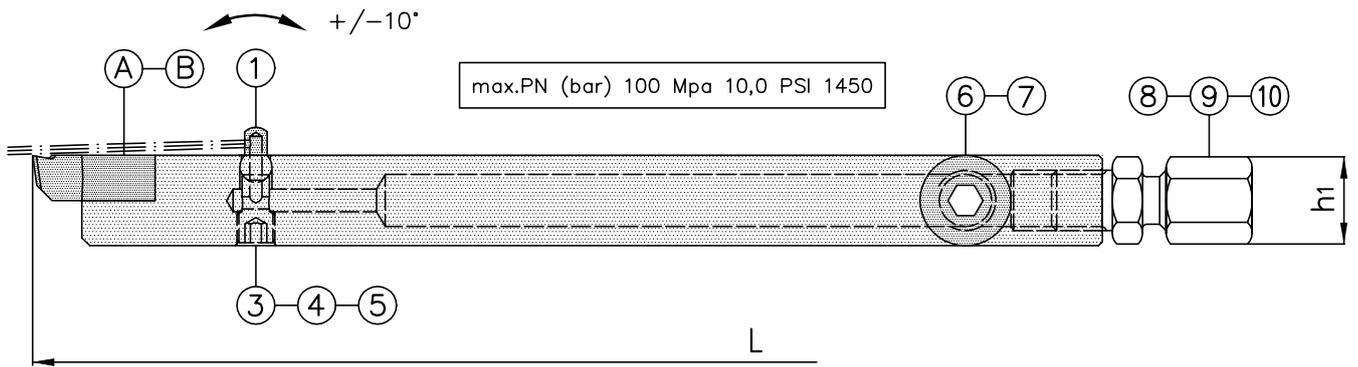
Halter Holder Porte-outils	h	h ₁	h ₂	L ₁	L	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clef
SSXC-08-1212-L/R	12	12	16	16	140	 M4x11.5	 T15
SSXC-08-1616-L/R	16	16	-	-	125		
SSXC-08-2020-L/R	20	20	-	-	125		

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

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



Wendeplatten ISO Metrisch 60° Indexable inserts ISO metric 60° Plaquettes réversibles ISO métriques 60°	Beschichtet Coated Revêtu	Steigung mm Pitch mm Pas mm	h _{min.}	y	Links Left Gauche	Rechts Right Droite	
SCGSV-08-60°-0.5-12°-L/R-G1A	BD1	0.5	0.31	0.4			 ab Lager ex stock en magasin auf Anfrage on request sur demande Seiten Pages 20-21
SCGSV-08-60°-0.6-12°-L/R-G1A	BD1	0.6	0.37	0.6			
SCGSV-08-60°-0.7-12°-L/R-G1A	BD1	0.7	0.43	0.6			
SCGSV-08-60°-0.75-12°-L/R-G1A	BD1	0.75	0.46	0.6			
SCGSV-08-60°-0.8-12°-L/R-G1A	BD1	0.8	0.49	0.6			
SCGSV-08-60°-1.0-12°-L/R-G1A	BD1	1.0	0.61	0.7			
SCGSV-08-60°-1.25-12°-L/R-G1A	BD1	1.25	0.77	0.9			
SCGSV-08-60°-1.5-12°-L/R-G1A	BD1	1.5	0.92	1.0			
SCGSV-08-60°-1.75-12°-L/R-G1A	BD1	1.75	1.07	1.2			
SCGSV-08-60°-2.0-12°-L/R-G1A	BD1	2.0	1.23	1.3			
SCGSV-08-60°-2.5-12°-L/R-G1A	BD1	2.5	1.53	1.5			



Bestellsystem Ordering-system Système de commande

Drehwerkzeuge für Langdrehautomaten mit innerer Kühlmittelzufuhr
 Turning tools for sliding head Automatic lathes with internal coolant supply
 Burins de tournage pour tours Automatiques avec canal de lubrification

Bestellsystem Ordering-system Système de commande

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

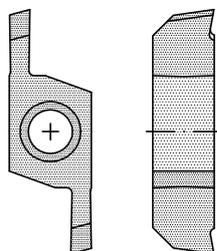
Halter Holder Porte-outils	h	h ₁	L	①	④	⑥	⑨
VR SSXC-06-1212-1K-VR-R	12	12	95				
VL SSXC-06-1212-1K-VL-R	12	12	95				
VR SSXC-06-1212-1K-VR-L	12	12	95				
VL SSXC-06-1212-1K-VL-L	12	12	95				
				KD-42-U	KS-12 SW2.5	VSTI M08x1 ED CF	GE 04 LLM-CF M8x1

Halter Holder Porte-outils	h	h ₁	L	①	⑤	⑦	⑩
VR SSXC-06-1616-1K-VR-R	16	16	95				
VL SSXC-06-1616-1K-VL-R	16	16	95				
VR SSXC-06-1616-1K-VR-L	16	16	95				
VL SSXC-06-1616-1K-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	h ₁	L	①	⑤	⑦	⑩
VR SSXC-06-2020-1K-VR-R	20	20	95				
VL SSXC-06-2020-1K-VL-R	20	20	95				
VR SSXC-06-2020-1K-VR-L	20	20	95				
VL SSXC-06-2020-1K-VL-L	20	20	95				
				KD-42-U	KS-16 SW2.5	VSTI M10x1 ED CF	GE 06 PLM-ED-CF M10x1

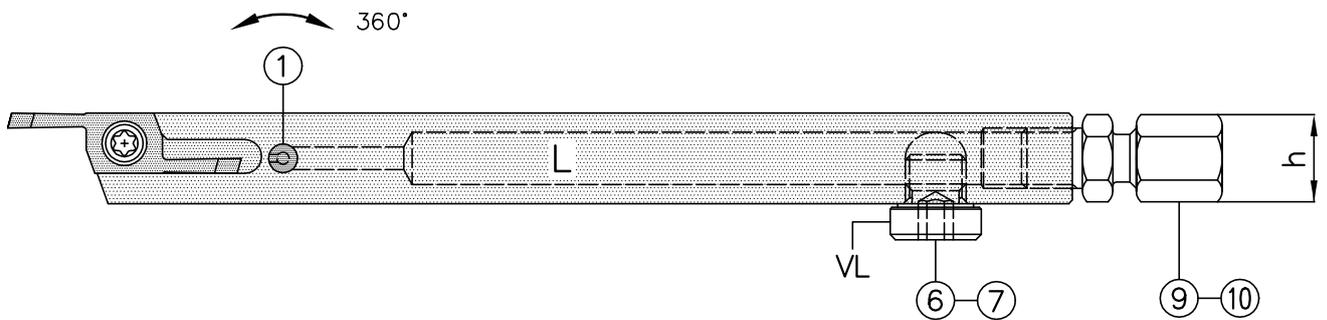
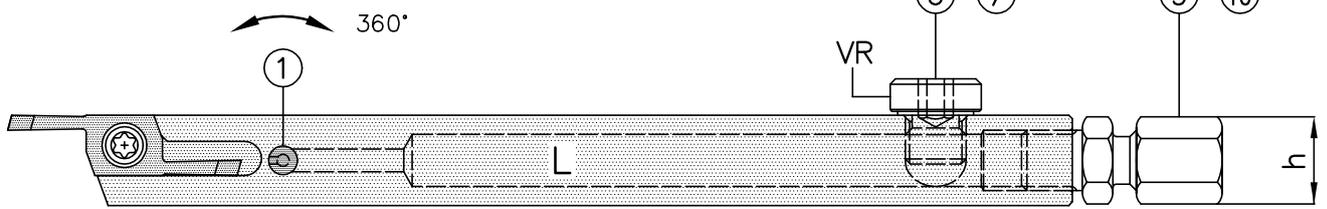
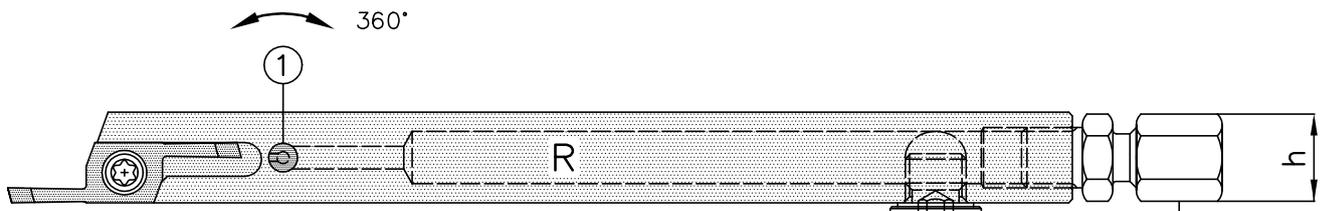
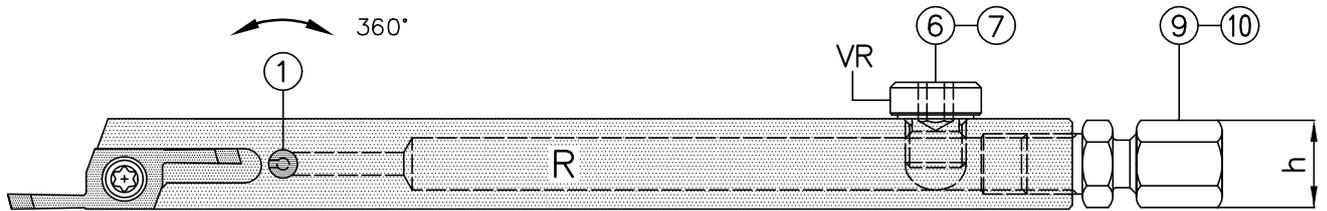
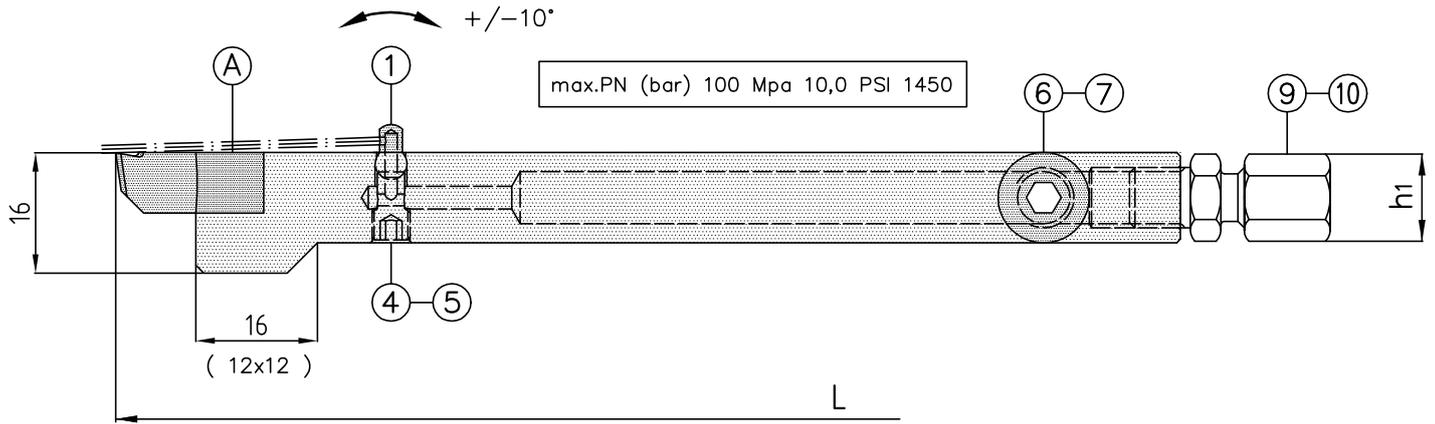
Schraube Screw Vis	①	Schlüssel Key Clef
	T15	
M4x11.5		

Halter Holder Porte-outils	Schraube Screw Vis	②	Schlüssel Key Clef
SSXC-06-1010-1K-R		T15	
SSXC-06-1010-1K-L			
	M4x9.5		



Wendeplatten
 Carbide inserts
 Plaquettes réversibles

Seiten: Pages: 4-6-8-10-12-14



Bestellsystem Ordering-system Système de commande

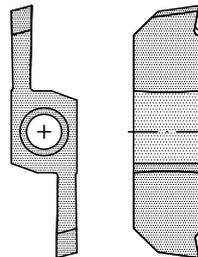
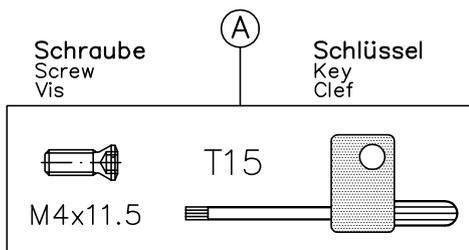
Drehwerkzeuge für Langdrehautomaten mit innerer Kühlmittelzufuhr
 Turning tools for sliding head Automatic lathes with internal coolant supply
 Burins de tournage pour tours Automatiques avec canal de lubrification

Bestellsystem Ordering-system Système de commande

Halter Holder Porte-outils		h	h1	L	①	④	⑥	⑨
VR	SSXC-08-1212-IK-VR-R	12	12	95	 KD-42-U	 KS-12 SW2.5	 VSTI M08x1 ED CF	 GE 04 LLM-CF M8x1
VL	SSXC-08-1212-IK-VL-R	12	12	95				
VR	SSXC-08-1212-IK-VR-L	12	12	95				
VL	SSXC-08-1212-IK-VL-L	12	12	95				

Halter Holder Porte-outils		h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR	SSXC-08-1616-IK-VR-R	16	16	95	 KD-42-U	 KS-16 SW2.5	 VSTI M10x1 ED CF	 GE 06 PLM-ED-CF M10x1
VL	SSXC-08-1616-IK-VL-R	16	16	95				
VR	SSXC-08-1616-IK-VR-L	16	16	95				
VL	SSXC-08-1616-IK-VL-L	16	16	95				

Halter Holder Porte-outils		h	h1	L	①	⑤	⑦	⑩
VR	SSXC-08-2020-IK-VR-R	20	20	95	 KD-42-U	 KS-16 SW2.5	 VSTI M10x1 ED CF	 GE 06 PLM-ED-CF M10x1
VL	SSXC-08-2020-IK-VL-R	20	20	95				
VR	SSXC-08-2020-IK-VR-L	20	20	95				
VL	SSXC-08-2020-IK-VL-L	20	20	95				



Wendeplatten

Carbide inserts
 Plaquettes réversibles

Seiten: Pages: 5-7-9-11-13-15



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.

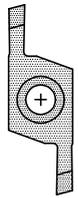
Géométrie avec un guide-copeaux rectifié, une conception particulière pour le façonnement fin.

Allseits geschliffene Ausführung

All sides ground

Exécution toutes faces rectifiées

Schneidkante scharf
Sharp cutting edge
Tranchant à arête vive



Beschichtung – Anwendungsempfehlung

Coating – Recommended for:

Revêtement – Recommandé pour:

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.

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.



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.

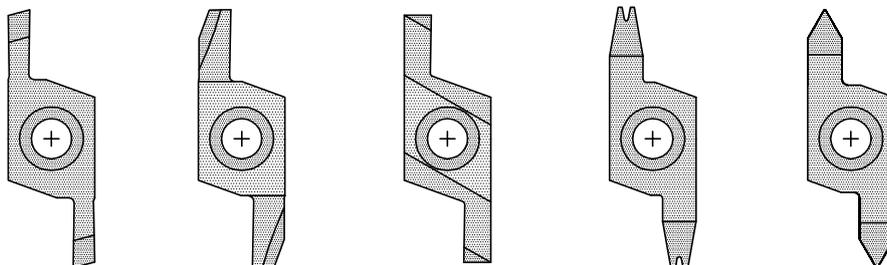
FK

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 inoxydable), 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





Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen		Brinell Härte HB	Schnittgeschwindigkeit $V_c = m/min$		
Werkstückstoff			Naßbearbeitung		
Unlegierter Stahl ¹⁾	ca 0,15%C geglüht	125	80 – 200		75 – 220
	ca 0,45%C geglüht	190	75 – 180		70 – 200
	ca 0,45%C vergütet	250	70 – 160		60 – 180
	ca 0,75%C geglüht	270	80 – 180		70 – 200
	ca 0,75%C vergütet	300	65 – 130		60 – 150
Niedrig legierter Stahl ¹⁾	gegült	180	80 – 180		70 – 200
	vergütet	275	65 – 130		60 – 150
	vergütet	300	60 – 120		55 – 130
	vergütet	350	55 – 100		50 – 110
Hochlegierter Stahl und hochleg. Werkzeugstahl ¹⁾	gegült	200	55 – 110		50 – 120
	gehärtet und angelassen	325	30 – 100		25 – 110
Nichtrostender Stahl ¹⁾	ferritisch/martensitisch gegült	200	100 – 160		90 – 180
	martensitisch vergütet	240	70 – 130		60 – 140
Nichtrostender Stahl ¹⁾	austenitisch ²⁾ , abgeschreckt	180			60 – 240
Grauguß	perlitisches / ferritisches	180			90 – 160
	perlitisches (martensitisch)	260			60 – 120
Gußeisen mit Kugelgraphit	ferritisch	160	100 – 180		
	perlitisches	250	80 – 150		
Temperguß	ferritisch	130	75 – 150		
	perlitisches	230	70 – 130		

¹⁾ und Stahlguß ²⁾ und austenitische/ferritische

Die angegebenen Schnittdatenrichtwerte sind Empfehlungen für Anwendungen mit Kühlschmierstoff. Bei Trockenbearbeitung reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit V_c um ca. 30%

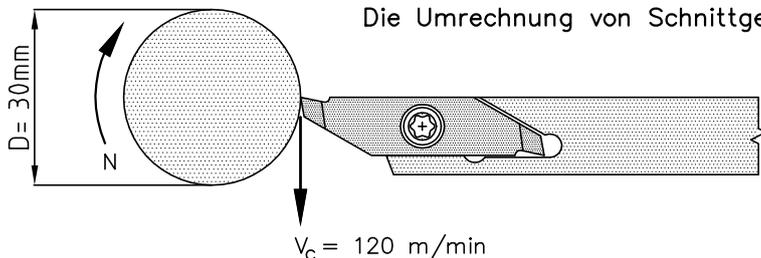
Main workpiece material groups		Brinell hardness HB	Cutting speed $V_c = m/min$		
Workpiece material			wet machining		
Unalloyed steel ¹⁾	~ 0,15%C annealed	125	80 – 200		75 – 220
	~ 0,45%C annealed	190	75 – 180		70 – 200
	~ 0,45%C hardened and temp.	250	70 – 160		60 – 180
	~ 0,75%C annealed	270	80 – 180		70 – 200
	~ 0,75%C hardened and temp.	300	65 – 130		60 – 150
Low-alloy steel ¹⁾	annealed	180	80 – 180		70 – 200
	hardened and temp.	275	65 – 130		60 – 150
	hardened and temp.	300	60 – 120		55 – 130
	hardened and temp.	350	55 – 100		50 – 110
High-alloy steel and high-alloy tool steel ¹⁾	annealed	200	55 – 110		50 – 120
	hardened and temp.	325	30 – 100		25 – 110
Stainless steel ¹⁾	ferritic/martensitic annealed	200	100 – 160		90 – 180
	martensitic hardened and temp.	240	70 – 130		60 – 140
Stainless steel ¹⁾	austenitic ²⁾ , quenched	180			60 – 240
Grey cast iron	perlitisches / ferritisches	180			90 – 160
	perlitisches (martensitisch)	260			60 – 120
Nodular graphite cast iron	ferritisch	160	100 – 180		
	perlitisches	250	80 – 150		
Malleable cast iron	ferritisch	130	75 – 150		
	perlitisches	230	70 – 130		

¹⁾ and cast steel ²⁾ and austenitic/ferritic

The indicated standard values of cutting data are recommendations for wet machining applications. For dry machining, the cutting speed V_c must be reduced by approx. 30%

Anzahl der Durchgänge Number of passes

Steigung Pitch	mm	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00	8.00
	Gänge/Zoll tpi	48	32	24	20	16	14	12	10	8	7	6	5.5	5	4.5	4	3
Anzahl Durchgänge Number of passes		4-6	4-7	4-8	5-9	6-10	7-12	7-12	8-14	9-16	10-18	11-18	11-19	12-20	12-20	12-20	15-24



Die Umrechnung von Schnittgeschwindigkeit in Drehgeschwindigkeit

Beispiel:

$$N = \frac{V_c \times 1000}{\pi \times D} = \frac{120 \times 1000}{3.14 \times 30} = 1274 \text{ U/min}$$

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



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





Fax an /to/ pour:
OTTO DIETERLE GmbH
D-78628 Rottweil
Fax: +49/ 741/ 94 205 - 50

Von / From / De:

Aus unserem weiteren Lieferprogramm können Sie folgende Kataloge anfordern: (Bitte ankreuzen und an DIETERLE faxen):

You can order the following DIETERLE-catalogues (please mark with a cross and send by fax):

Vous pouvez commander les catalogues DIETERLE suivantes (marquer d'une croix- transmettre par fax):



Wendepplattenwerkzeuge für
Drehautomaten

Insert tools for automatic lathes

Outils à plaquettes reversibles pour
tours automatiques



Formstechwerkzeuge
Formstechsysteme
Drehwerkzeuge

Form grooving tools
Form grooving systems
Turning tools

Outils de profilage en plongée
Systèmes de profilage en plongée
Outils de tournage



Zubehörwerkzeuge für Drehautomaten

Accessory tools for automatic lathes

Outils supplémentaires pour tours
automatiques

Otto Dieterle Spezialwerkzeuge GmbH

Predigerstr. 56
78628 Rottweil, Germany

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

www.dieterle-tools.com

