

Outils d'usinage de plastique

*Plastic Machining Tools
Kunststoff-Bearbeitungswerkzeuge*



25-10-FR

Solutions de pointe plasturgie

Nos systèmes d'outillage relèvent les défis que présente l'usinage des plastiques (polymères).

- Lames extrêmement tranchantes
- Très bon contrôle des copeaux
- Géométries de lames et de coupe sur mesure

Nos collaborateurs hautement qualifiés, que nous sommes fiers de considérer comme notre famille, ont développé des systèmes sûrs pour les processus. Portés par l'élan schwabien de rendre les choses encore plus précises, efficaces et efficientes, nous optimisons en permanence les solutions qui seraient les meilleures ou les réinterprétons complètement.



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

Sommaire

Gamme d'usinage externe.....	3
Systèmes de tronçonnage	6
Copiage.....	17
Plongée - Tournage - Copiage.....	21
Plaquettes amovibles ISO	22
Plaquettes amovibles ISO et PCD	26
Outils de rainage en PCD.....	28
Gamme d'usinage en interne	29
Usinage interne des plastiques.....	31
Solutions d'outillage personnalisées	36
Annexe technique	38

Légende

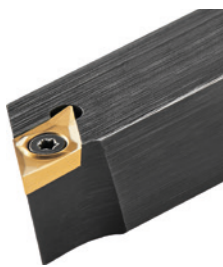
-  Sens de rotation
- #** Nombre de arêtes de coupe
- t_{max}** Profondeur de coupe jusqu'à
- R** Rayon
- α** Angle de dégagement
- β** Angle de coin
- γ** Angle de coupe effectif



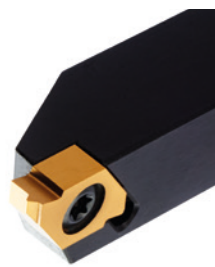
Outils standard



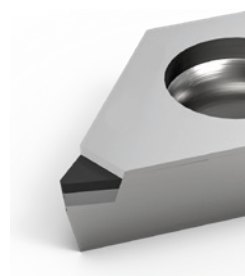
Systèmes de tronçonnage



Outils de tournage



Outils de filetage



Matériaux extra-durs



Outils d'usinage de plastique



Outils de tournage pour tours automatiques



Fraises à polygoner

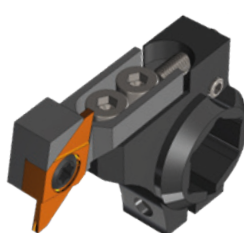


Outils de moletage

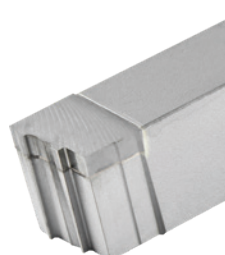
Outils spéciaux



Systèmes de profilage en plongée pour porteplaquettes carrés



Systèmes de profilage en plongée prismatiques



Profilage en plongée de burins de décolletage



Fraises à tourbillonner

Sélecteur de produits plastiques

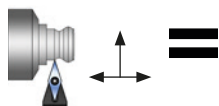
Plongée et tronçonnage

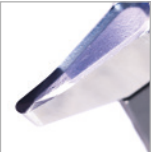
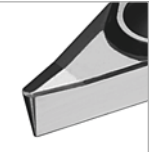
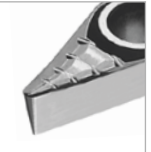
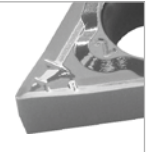
usinage tranchant								
Matériau	-45°-	-45°-R01-	-225°-	-S1-	-S1-SP-	-S2-SP2-	-S1-PKD	-PKD-
PUR					++	++		
PTFE (Téflon)	++	++	++	++	++	++		
POM	++	++	++	++	++	++		
PA	++	++	++	++	++	++		
PVC	+	+	+	+	++	++		
PP	++	++	++	++	++	++		
PE-HD					++	++		
PEEK	++	++	++	++	++	++		
Vulkollan					++	++		
PMMA (Plexiglas)	++	++	++	++	++	++		
Avec des charges							++	++
PC	++	++	++	++	++	++		
PET	+	+	+	+	++	++		
PVDF	++	++	++	++	++	++		
PEI					++	++		
PPS	++	++	++	++	++	++		

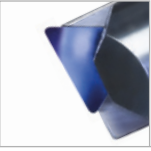
usinage sans copeaux				
Matériau	-RX-	-VG-	-12°-	-R3-
PUR	++	++	++	++
PTFE (Téflon)				
POM	++	++	++	++
PA				
PVC	++	++	++	++
PP	++	++	++	++
PE-HD	++	++	++	++
PEEK	++	++	++	++
Vulkollan	++	++	++	++
PMMA (Plexiglas)				
Avec des charges				
PC				
PET	++	++	++	++
PVDF				
PEI	++	++	++	++
PPS				



Copiage



copier						
Matériau	KP-VC GT-11	KP-VC GT-16 KP-VC GT-22	ALU-FA	ASF	ACB	AWI
PUR	++	+	+	+		+
PTFE (Téflon)	++	+	+	+	+	+
POM	+	+	+	+	+	+
PA	+	+	+	+	++	+
PVC	+	+			+	
PP	+	+		+	+	+
PE-HD		+			++	
PEEK	+	+	+		+	
Vulkollan	+					
PMMA (Plexiglas)	+	+	+	++	+	++
Avec des charges						
PC	+	+	+	+	+	+
PET	+	+	+	+	++	+
PVDF	+	+	+	+	+	+
PEI	+		+	+	+	
PPS	+	+	+	+	+	+

copier			
Matériau	_CGT-PKD	_CGW-PKD	KP-...TOFX-PKD
PUR			
PTFE (Téflon)			
POM			
PA			
PVC			
PP			
PE-HD			
PEEK			
Vulkollan			
PMMA (Plexiglas)			
Avec des charges	+	+	+
PC			
PET			
PVDF			
PEI			
PPS			



Systèmes de tronçonnage

Porte-outil KH

Supports de base KH en tailles 2-7 et 2-9 acceptent tous les outils en plastique de poinçonnage et de coupe Dieterle.

KH 2-9

Vis: S-3080-30-KP
Réf. 138657

Clef: T8
Réf. 103603

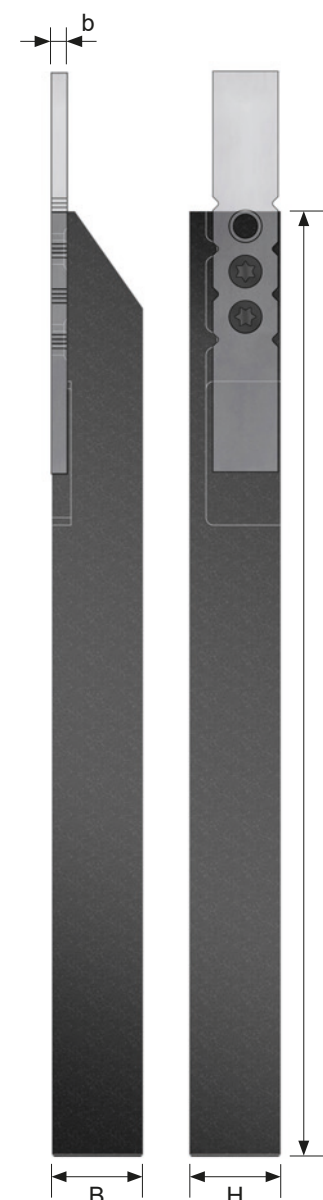
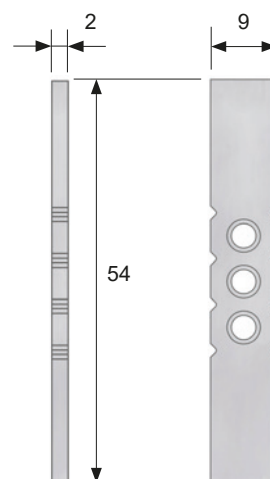
Réf.	Désignation		H	B	L
137674	KH-2-9-1010-R	R	10	10	140
137677	KH-2-9-1010-L	L	10	10	140
128453	KH-2-9-1212-R	R	12	12	140
128468	KH-2-9-1212-L	L	12	12	140
128454	KH-2-9-1616-R	R	16	16	125
128867	KH-2-9-1616-L	L	16	16	125
130238	KH-2-9-2020-R	R	20	20	125
130240	KH-2-9-2020-L	L	20	20	125
160096	KH-2-9-2525-R	R	25	25	125
160095	KH-2-9-2525-L	L	25	25	125

KH 2-7

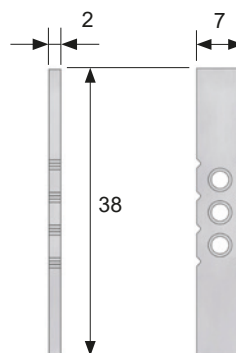
Vis: S-3080-30-KP
Réf. 138657

Clef: T8
Réf. 103603

Réf.	Désignation		H	B	L
135260	KH-2-7-0808-R	R	8	8	140
135259	KH-2-7-0808-L	L	8	8	140
128455	KH-2-7-1010-R	R	10	10	140
128868	KH-2-7-1010-L	L	10	10	140
128881	KH-2-7-1212-R	R	12	12	140
128880	KH-2-7-1212-L	L	12	12	140
128883	KH-2-7-1616-R	R	16	16	125
128882	KH-2-7-1616-L	L	16	16	125
160098	KH-2-7-2020-R	R	20	20	125
160097	KH-2-7-2020-L	L	20	20	125
160100	KH-2-7-2525-R	R	25	25	125
160099	KH-2-7-2525-L	L	25	25	125



Version droite illustrée
(arrosage sur demande)



Systèmes de tronçonnage

Outil de tronçonnage

45°

L'outil Dieterle à 45° s'est avéré efficace depuis des années dans l'usage de nombreux plastiques. La géométrie unique des dents assure une netteté extrême et une cope guidée.

Système de support 2-9 (Porte-outil sur la page 6)

Réf.	Désignation		b	t _{max}	R	a
138681	KP-2-9-10-12-45°-S-R-UFK2	R	1,0	12	0	0,5
180131	KP-2-9-10-12-45°-S-L-UFK2	L	1,0	12	0	0,5
180129	KP-2-9-15-18-45°-S-R-UFK2	R	1,5	18	0	0,5
180132	KP-2-9-15-18-45°-S-L-UFK2	L	1,5	18	0	0,5
180130	KP-2-9-20-18-45°-S-R-UFK2	R	2,0	18	0	0,5
180133	KP-2-9-20-18-45°-S-L-UFK2	L	2,0	18	0	0,5

Système de support 2-7 (Porte-outil sur la page 6)

Réf.	Désignation		b	t _{max}	R	a
180126	KP-2-7-10-10-45°-S-R-UFK2	R	1,0	10	0	0,25
140210	KP-2-7-10-10-45°-S-L-UFK2	L	1,0	10	0	0,25
180127	KP-2-7-15-10-45°-S-R-UFK2	R	1,5	10	0	0,25
180128	KP-2-7-15-10-45°-S-L-UFK2	L	1,5	10	0	0,25

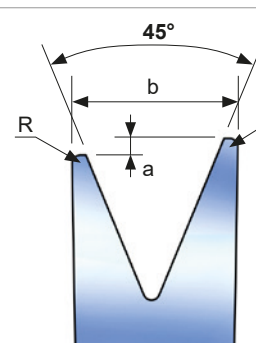
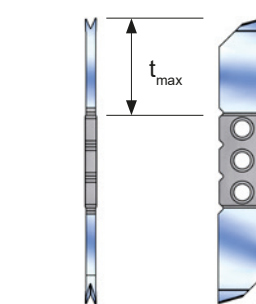
45°-R01

Système de support 2-9 (Porte-outil sur la page 6)

Réf.	Désignation		b	t _{max}	R	a
140830	KP-2-9-10-12-45°-S-01-R-UFK2	R	1,0	12	0,1	0,5
157840	KP-2-9-10-12-45°-S-01-L-UFK2	L	1,0	12	0,1	0,5
143843	KP-2-9-15-18-45°-S-01-R-UFK2	R	1,5	18	0,1	0,5
141393	KP-2-9-15-18-45°-S-01-L-UFK2	L	1,5	18	0,1	0,5
144140	KP-2-9-20-18-45°-S-01-R-UFK2	R	2,0	18	0,1	0,5
144139	KP-2-9-20-18-45°-S-01-L-UFK2	L	2,0	18	0,1	0,5

Système de support 2-7 (Porte-outil sur la page 6)

Réf.	Désignation		b	t _{max}	R	a
142345	KP-2-7-10-10-45°-S-01-R-UFK2	R	1,0	10	0,1	0,25
142871	KP-2-7-10-10-45°-S-01-L-UFK2	L	1,0	10	0,1	0,25
143735	KP-2-7-15-10-45°-S-01-R-UFK2	R	1,5	10	0,1	0,25
144023	KP-2-7-15-10-45°-S-01-L-UFK2	L	1,5	10	0,1	0,25



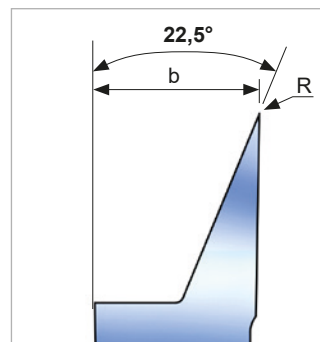
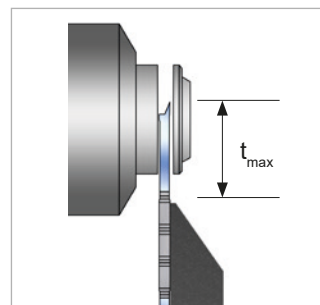
Version à droite montrée

225

Système de support 2-9 (Porte-outil sur la page 6)

PTFE
POM
PA
PVC
PP
PEEK
PMMA
PC
PPS

Réf.	Désignation		b	t _{max}	R
198671	KP-2-9-10-12-225-R-UFK2	R	1,0	12	0
198670	KP-2-9-15-18-225-R-UFK2	R	1,5	18	0
198669	KP-2-9-20-18-225-R-UFK2	R	2,0	18	0



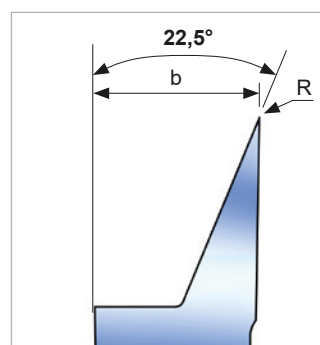
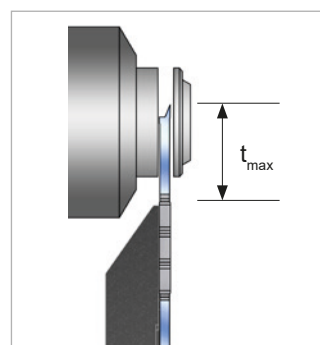
Plaque droite
Alignement à droite

225-S5

Système de support 2-7 (Porte-outil sur la page 6)

PTFE
POM
PA
PVC
PP
PEEK
PMMA
PC
PPS

Réf.	Désignation		b	t _{max}	R
198674	KP-2-9-10-12-225-S5-L-UFK2	R	1,0	12	0
198673	KP-2-9-15-18-225-S5-L-UFK2	R	1,5	18	0
198672	KP-2-9-20-18-225-S5-L-UFK2	R	2,0	18	0



Plaque gauche
Alignement à droite (S5)



S1

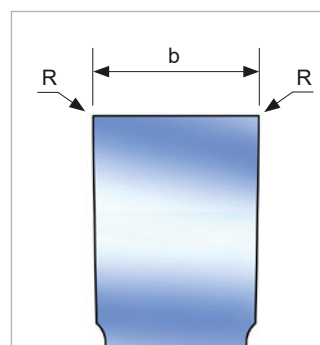
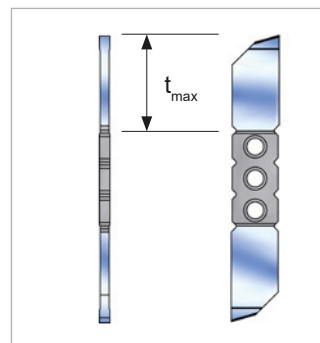
PTFE
POM
PA
PVC
PP
PEEK
PMMA
PC
PPS

Système de support 2-9 (Porte-outil sur la page 6)

Réf.	Désignation		b	t _{max}	R
133300	KP-2-9-08-12-S1-R-UFK2	R	0,8	12	0
134214	KP-2-9-08-12-S1-L-UFK2	L	0,8	12	0
133299	KP-2-9-10-12-S1-R-UFK2	R	1,0	12	0
134213	KP-2-9-10-12-S1-L-UFK2	L	1,0	12	0
133295	KP-2-9-15-18-S1-R-UFK2	R	1,5	18	0
140414	KP-2-9-15-18-S1-L-UFK2	L	1,5	18	0
133294	KP-2-9-20-18-S1-R-UFK2	R	2,0	18	0
134624	KP-2-9-20-18-S1-L-UFK2	L	2,0	18	0

Système de support 2-7 (Porte-outil sur la page 6)

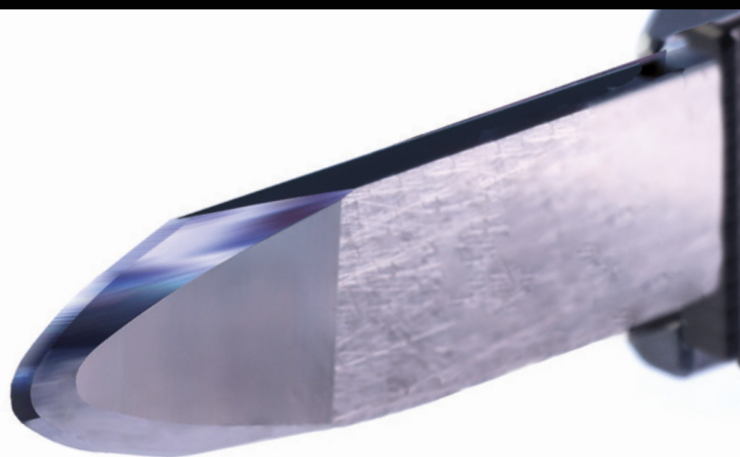
Réf.	Désignation		b	t _{max}	R
180111	KP-2-7-05-06-S1-R-UFK2	R	0,5	6	0
180112	KP-2-7-05-06-S1-L-UFK2	L	0,5	6	0
131081	KP-2-7-08-10-S1-R-UFK2	R	0,8	10	0
135278	KP-2-7-08-10-S1-L-UFK2	L	0,8	10	0
131973	KP-2-7-10-10-S1-R-UFK2	R	1,0	10	0
134430	KP-2-7-10-10-S1-L-UFK2	L	1,0	10	0



Version à droite montrée

Percer plus profondément ?

- Profondeurs d'insertion (t_{max}) jusqu'à 25 mm avec KBS-2-9-L25
- Largeur d'insertion (b) jusqu'à 3 mm avec KBS-3-9
- Profondeurs d'insertion (t_{max}) jusqu'à 45 mm et plus sont réalisables



www.dieterle-tools.de/easy-request/



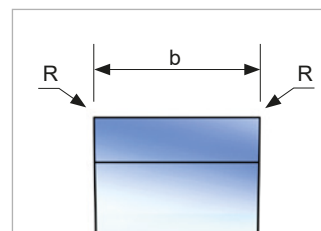
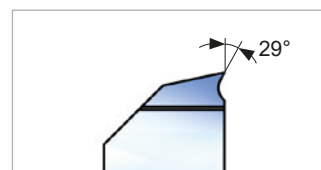
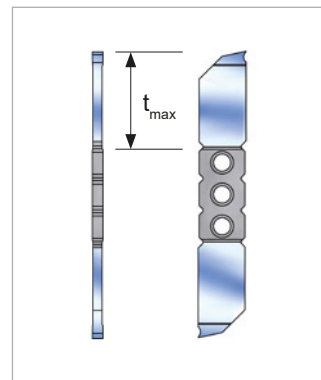
S1-SP avec un angle d'ouverture très positif

Système de support 2-9 (Porte-outil sur la page 6)

Réf.	Désignation		b	t _{max}	R
133293	KP-2-9-08-12-S1-SP-R-UFK2	R	0,8	12	0
160317	KP-2-9-08-12-S1-SP-L-UFK2	L	0,8	12	0
133288	KP-2-9-10-16-S1-SP-R-UFK2	R	1,0	16	0
149189	KP-2-9-10-16-S1-SP-L-UFK2	L	1,0	16	0
133285	KP-2-9-15-18-S1-SP-R-UFK2	R	1,5	18	0
134907	KP-2-9-15-18-S1-SP-L-UFK2	L	1,5	18	0
133284	KP-2-9-20-18-S1-SP-R-UFK2	R	2,0	18	0
134625	KP-2-9-20-18-S1-SP-L-UFK2	L	2,0	18	0

Système de support 2-7 (Porte-outil sur la page 6)

Réf.	Désignation		b	t _{max}	R
180116	KP-2-7-05-06-S1-SP-R-UFK2	R	0,5	6	0
180115	KP-2-7-05-06-S1-SP-L-UFK2	L	0,5	6	0
133359	KP-2-7-08-10-S1-SP-R-UFK2	R	0,8	10	0
134839	KP-2-7-08-10-S1-SP-L-UFK2	L	0,8	10	0
133358	KP-2-7-10-10-S1-SP-R-UFK2	R	1,0	10	0
134431	KP-2-7-10-10-S1-SP-L-UFK2	L	1,0	10	0



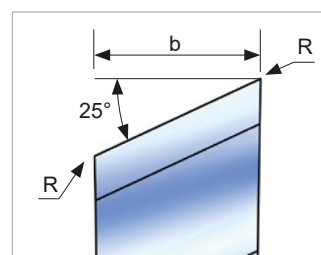
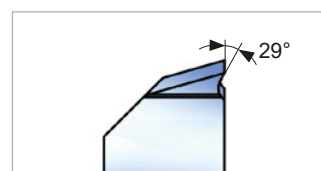
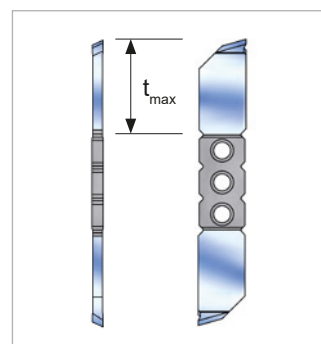
S2-SP2 avec un angle de coupe et angle de tronçonnage 25°

Système de support 2-9 (Porte-outil sur la page 6)

Réf.	Désignation		b	t _{max}	R
180124	KP-2-9-08-10-S2-SP2-R-UFK2	R	0,8	10	0
180125	KP-2-9-08-10-S2-SP2-L-UFK2	L	0,8	10	0
153401	KP-2-9-10-16-S2-SP2-R-UFK2	R	1,0	16	0
180123	KP-2-9-10-16-S2-SP2-L-UFK2	L	1,0	16	0
180121	KP-2-9-15-18-S2-SP2-R-UFK2	R	1,5	18	0
180122	KP-2-9-15-18-S2-SP2-L-UFK2	L	1,5	18	0
144774	KP-2-9-20-18-S2-SP2-R-UFK2	R	2,0	18	0
145957	KP-2-9-20-18-S2-SP2-L-UFK2	L	2,0	18	0

Système de support 2-7 (Porte-outil sur la page 6)

Réf.	Désignation		b	t _{max}	R
180117	KP-2-7-05-06-S2-SP2-R-UFK2	R	0,5	6	0
180118	KP-2-7-05-06-S2-SP2-L-UFK2	L	0,5	6	0
178991	KP-2-7-10-10-S2-SP2-R-UFK2	R	1,0	10	0
178992	KP-2-7-10-10-S2-SP2-L-UFK2	L	1,0	10	0
180120	KP-2-7-15-10-S2-SP2-R-UFK2	R	1,5	10	0
180119	KP-2-7-15-10-S2-SP2-L-UFK2	L	1,5	10	0



Version à droite montrée

PUR
PTFE
POM
PA
PVC
PP
PE-HD
PEEK
Vulkollan
PMMA
PC
PVDF
PEI
PPS

PUR
PTFE
POM
PA
PVC
PP
PE-HD
PEEK
Vulkollan
PMMA
PC
PVDF
PEI
PPS



Plaques de coupe en coupe

S1-PCD

Système de support 2-9 (Porte-outil sur la page 6)

Réf.	Désignation		b	t _{max}	R
180138	KP-2-9-10-18-S1-R-PKD	R	1,0	18	0
182500	KP-2-9-10-18-S1-L-PKD	L	1,0	18	0
180137	KP-2-9-15-18-S1-R-PKD	R	1,5	18	0
178005	KP-2-9-15-18-S1-L-PKD	L	1,5	18	0
174540	KP-2-9-20-18-S1-R-PKD	R	2,0	18	0
182501	KP-2-9-20-18-S1-L-PKD	L	2,0	18	0

Système de support 2-7 (Porte-outil sur la page 6)

Réf.	Désignation		b	t _{max}	R
181154	KP-2-7-08-10-S1-R-PKD	R	0,8	10	0
182496	KP-2-7-08-10-S1-L-PKD	L	0,8	10	0
181155	KP-2-7-10-10-S1-R-PKD	R	1,0	10	0
182497	KP-2-7-10-10-S1-L-PKD	L	1,0	10	0

sur demande

PCD avec un biseau d'ébauche à 15°

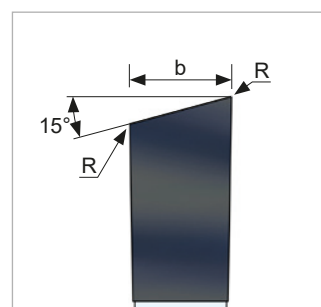
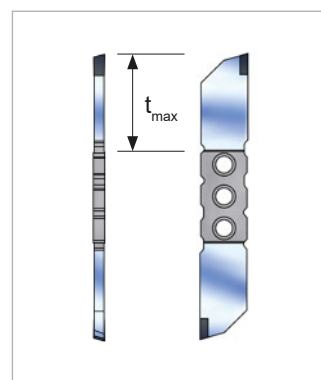
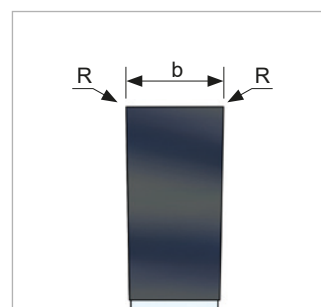
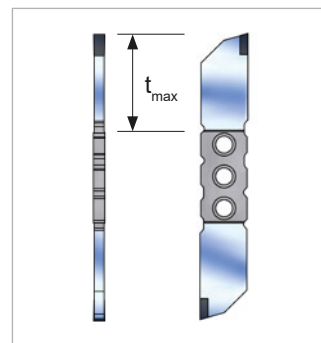
Système de support 2-9 (Porte-outil sur la page 6)

Réf.	Désignation		b	t _{max}	R
160043	KP-2-9-08-18-R-PKD	R	0,8	18	0
182502	KP-2-9-08-18-L-PKD	L	0,8	18	0
160053	KP-2-9-10-18-R-PKD	R	1,0	18	0
182503	KP-2-9-10-18-L-PKD	L	1,0	18	0
160054	KP-2-9-15-18-R-PKD	R	1,5	18	0
182504	KP-2-9-15-18-L-PKD	L	1,5	18	0
180135	KP-2-9-20-18-R-PKD	R	2,0	18	0
182505	KP-2-9-20-18-L-PKD	L	2,0	18	0

Système de support 2-7 (Porte-outil sur la page 6)

Réf.	Désignation		b	t _{max}	R
180136	KP-2-7-08-10-R-PKD	R	0,8	10	0
182498	KP-2-7-08-10-L-PKD	L	0,8	10	0
172872	KP-2-7-10-10-R-PKD	R	1,0	10	0
182499	KP-2-7-10-10-L-PKD	L	1,0	10	0

sur demande

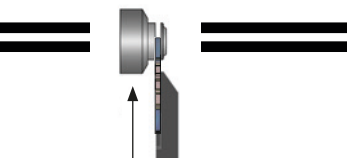


Version à droite montrée

Plastiques
avec des
charges
GFK
CFKPlastiques
avec des
charges
GFK
CFK

Systèmes de tronçonnage

Porte-outil KH-H

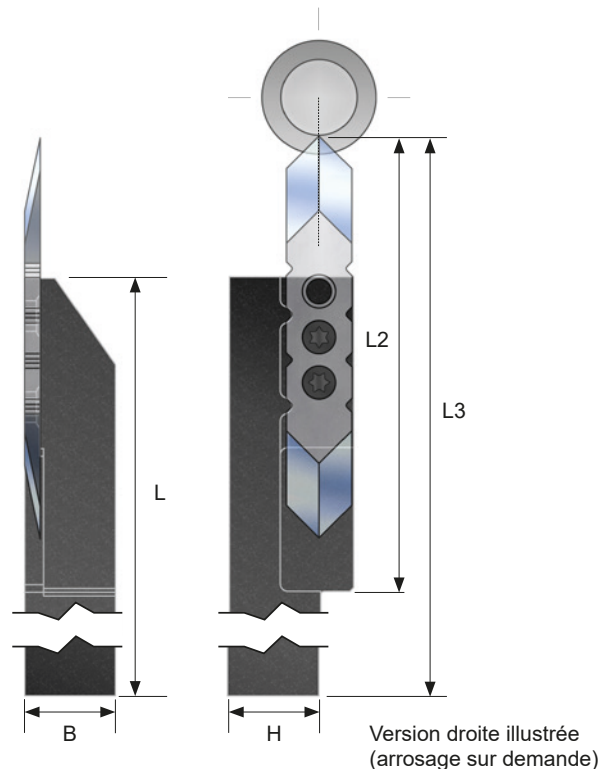


Pince KH-H pour tours automatiques conventionnels

Pince KH-H pour tours automatiques conventionnels Ces porte-pièces Dieterle prennent en compte la hauteur de pointe sur les tours conventionnels. Le siège de plaque surélevé du porte-pièce « H » compense l'axe Y non réglable. Ils sont donc idéaux pour les tours équipés d'un porte-outil fixe.

Vis: S-3080-30-KP
Réf. 138657

Clef: T8
Réf. 103603



Système de support 2-9

Réf.	Désignation		H	B	L	L2	L3
148535	KH-2-9-1010-H-R	R	10	10	110	54,5 - 60,5	123 - 129
148529	KH-2-9-1010-H-L	L	10	10	110	54,5 - 60,5	123 - 129
148537	KH-2-9-1212-H-R	R	12	12	110	54,5 - 60,5	123 - 129
148536	KH-2-9-1212-H-L	L	12	12	110	54,5 - 60,5	123 - 129
148540	KH-2-9-1616-H-R	R	16	16	110	54,5 - 60,5	123 - 129
148539	KH-2-9-1616-H-L	L	16	16	110	54,5 - 60,5	123 - 129
148542	KH-2-9-2020-H-R	R	20	20	110	54,5 - 60,5	123 - 129
148541	KH-2-9-2020-H-L	L	20	20	110	54,5 - 60,5	123 - 129

Système de support 2-7

Réf.	Désignation		H	B	L	L2	L3
148544	KH-2-7-0808-H-R	R	8	8	110	38,5 - 44,5	117 - 123
148543	KH-2-7-0808-H-L	L	8	8	110	38,5 - 44,5	117 - 123
148547	KH-2-7-1010-H-R	R	10	10	110	38,5 - 44,5	117 - 123
148545	KH-2-7-1010-H-L	L	10	10	110	38,5 - 44,5	117 - 123
148551	KH-2-7-1212-H-R	R	12	12	110	38,5 - 44,5	117 - 123
148549	KH-2-7-1212-H-L	L	12	12	110	38,5 - 44,5	117 - 123
148553	KH-2-7-1616-H-R	R	16	16	110	38,5 - 44,5	117 - 123
148552	KH-2-7-1616-H-L	L	16	16	110	38,5 - 44,5	117 - 123
165722	KH-2-7-2020-H-R	R	20	20	110	38,5 - 44,5	117 - 123
165721	KH-2-7-2020-H-L	L	20	20	110	38,5 - 44,5	117 - 123



Systèmes de tronçonnage

Usinage sans copeaux

Les outils Dieterle pour inciser et découper excellent sur les plastiques souples (élastomères). Leurs géométries de coupe, similaires à

des lames, permettent une séparation quasi ébarbée des pièces par rapport à la barre, avec une fine lame.

RX

Système de support 2-9 (Support à la page 12)

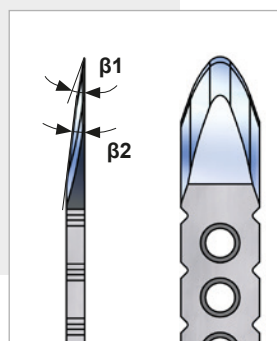
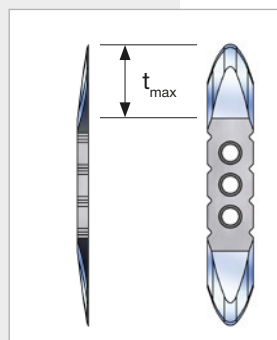
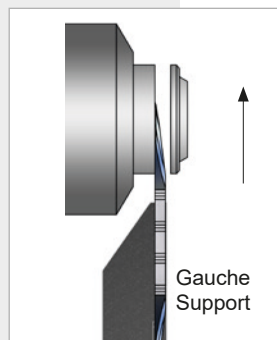
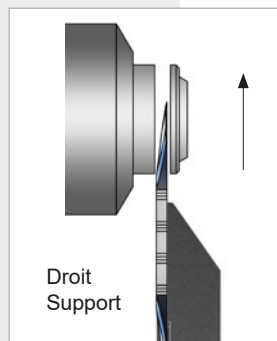
Réf.	Désignation		t _{max}	β ₁	β ₂
143100	KP-2-9-RX-A-UFK2	A	18	20°	7°
138679	KP-2-9-RX-B-UFK2	B	18	20°	7°

Système de support 2-7 (Support à la page 12)

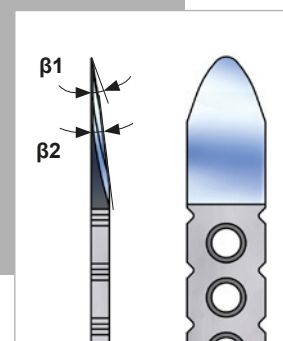
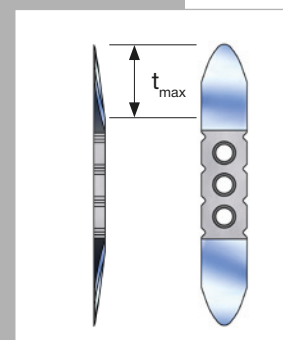
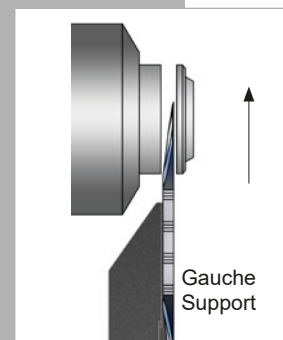
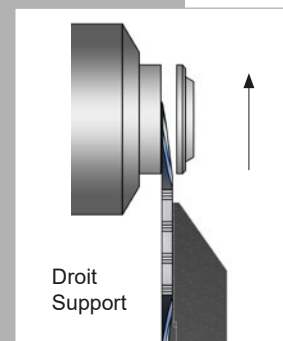
Réf.	Désignation		t _{max}	β ₁	β ₂
143446	KP-2-7-RX-A-UFK2	A	10	20°	7°
143447	KP-2-7-RX-B-UFK2	B	10	20°	7°

PUR
POM
PVC
PP
PE-HD
PEEK
Vulkollan
PET
PEI

Version A



Version B



Systèmes de tronçonnage

Usinage sans copeaux

VG

Système de support 2-9 (Support à la page 12)

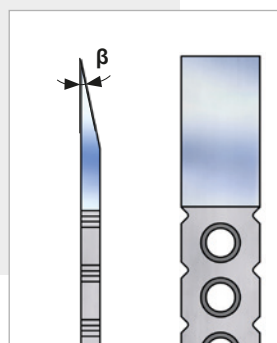
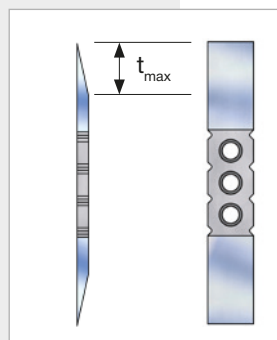
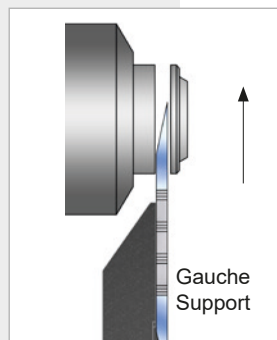
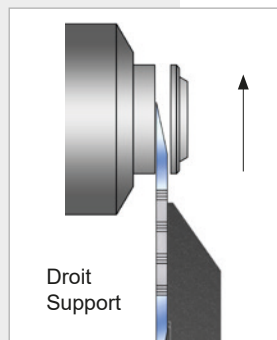
Réf.	Désignation		t _{max}	β
133099	KP-2-9-12°-VG-12-18-A-UFK2	A	18	12°
133548	KP-2-9-12°-VG-12-18-B-UFK2	B	18	12°

Système de support 2-7 (Support à la page 12)

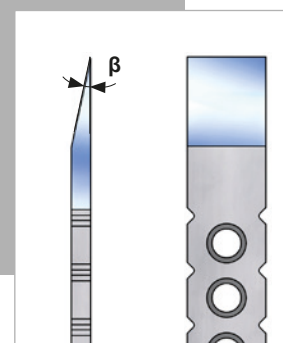
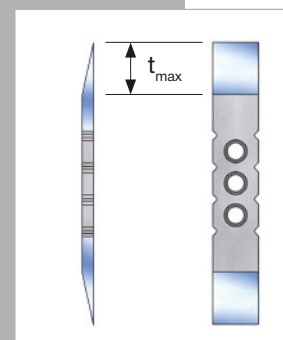
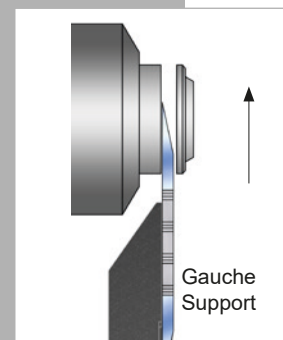
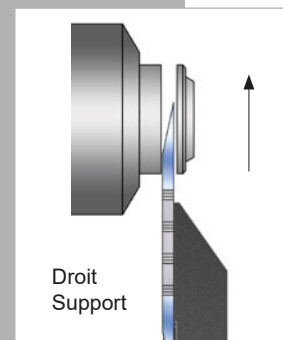
Réf.	Désignation		t _{max}	β
161353	KP-2-7-12°-VG-10-A-UFK2	A	10	12°
137125	KP-2-7-12°-VG-10-B-UFK2	B	10	12°

PUR
POM
PVC
PP
PE-HD
PEEK
Vulkollan
PET
PEI

Version A



Version B



Systèmes de tronçonnage

Usinage sans copeaux

12°

PUR
POM
PVC
PP
PE-HD
PEEK
Vulkollan
PET
PEI

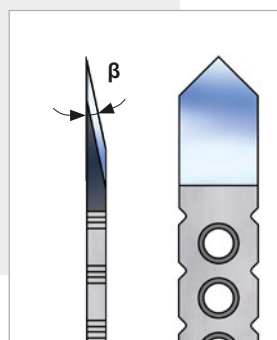
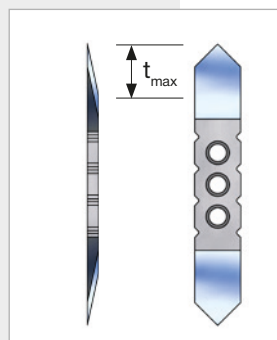
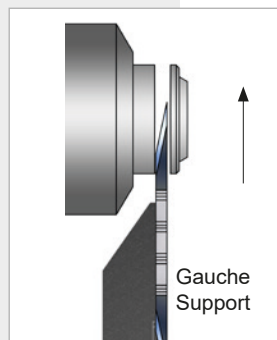
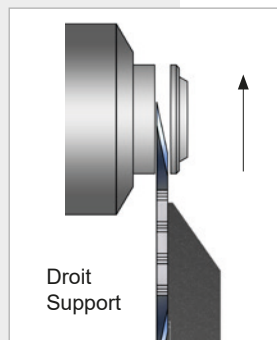
Système de support 2-9 (Support à la page 12)

Réf.	Désignation		t _{max}	β
133100	KP-2-9-12°-12-18-A-UFK2	A	18	12°
133546	KP-2-9-12°-12-18-B-UFK2	B	18	12°

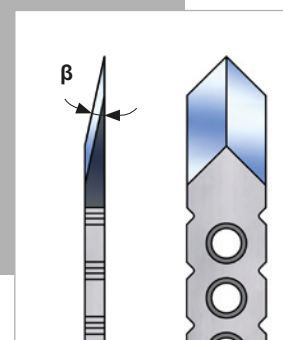
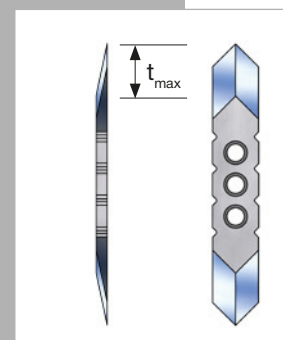
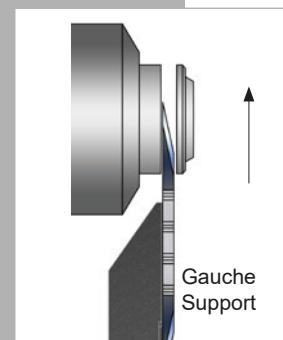
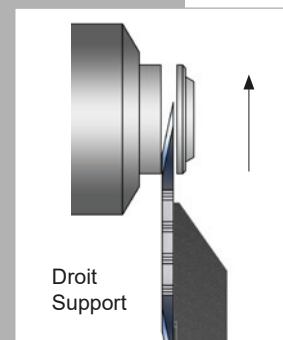
Système de support 2-7 (Support à la page 12)

Réf.	Désignation		t _{max}	β
145471	KP-2-7-12°-12-A-UFK2	A	10	12°
145472	KP-2-7-12°-12-B-UFK2	B	10	12°

Version A



Version B



Systèmes de tronçonnage

Usinage sans copeaux

R3

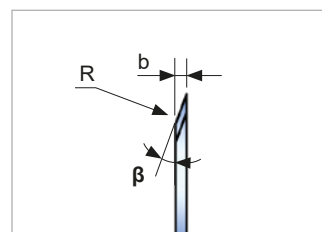
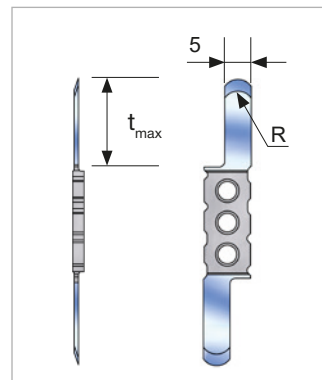
PUR
POM
PVC
PP
PE-HD
PEEK
Vulkollan
PET
PEI

Système de support 2-9

Réf.	Désignation		b	t _{max}	R	β
131971	KP-2-9-08-R3-12-R-UFK2	R	0,8	12	3	20°
133544	KP-2-9-08-R3-12-L-UFK2	L	0,8	12	3	20°
131972	KP-2-9-08-R3-16-R-UFK2	R	0,8	16	3	20°
133545	KP-2-9-08-R3-16-L-UFK2	L	0,8	16	3	20°

Système de support 2-7

Réf.	Désignation		b	t _{max}	R	β
131970	KP-2-7-08-R3-8-R-UFK2	R	0,8	8	3	20°
134840	KP-2-7-08-R3-8-L-UFK2	L	0,8	8	3	20°

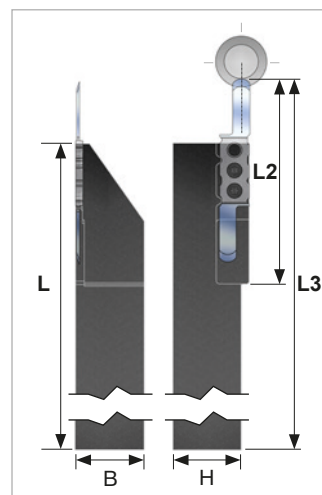


Pince KH-H1 pour tours automatiques conventionnels

Pince KH-H pour tours automatiques conventionnels Ces porte-pièces Dieterle prennent en compte la hauteur de pointe sur les tours conventionnels. Le siège de plaque surélevé du porte-pièce « H1 » compense l'axe Y non réglable.

Vis: S-3080-30-KP Réf. 138657

Clef: T8
Réf. 103603



Version droite illustrée
(arrosage sur demande)

Système de support 2-9 (pour plaques de signalisation sans copeaux)

Réf.	Désignation		H	B	L	L2	L3
165829	KH-2-9-2020-H1-R	R	20	20	110	54,5 - 60,5	123 - 129
165828	KH-2-9-2020-H1-L	L	20	20	110	54,5 - 60,5	123 - 129

Système de support 2-7 (pour plaques de signalisation sans copeaux)

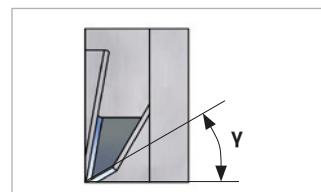
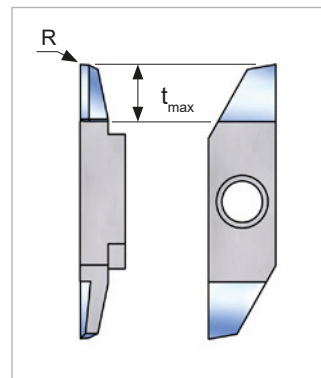
Réf.	Désignation		H	B	L	L2	L3
165831	KH-2-7-2020-H1-R	R	20	20	125	38,5 - 44,5	117 - 123
165830	KH-2-7-2020-H1-L	L	20	20	125	38,5 - 44,5	117 - 123



Système de support SSXA-T06 (Support ci-dessous)

Réf.	Désignation		#	t _{max}	Y	R
178219	SALP-T06-KP-05-R-G1A-FK	R	2	5	60°	0
179304	SALP-T06-KP-05-L-G1A-FK	L	2	5	60°	0
196590	SALP-T06-KP-3SP-R0-R-FK	R	2	5	30°	0
197210	SALP-T06-KP-3SP-R003-R-FK	R	2	5	30°	0,03
198881	SALP-T06-KP-3SP-R01-R-FK	R	2	5	30°	0,1
192254	SALP-T06-KP-3SP-R02-R-FK	R	2	5	30°	0,2

PUR
POM
PVC
PP
PE-HD
PEEK
Vulkollan
PET
PEI

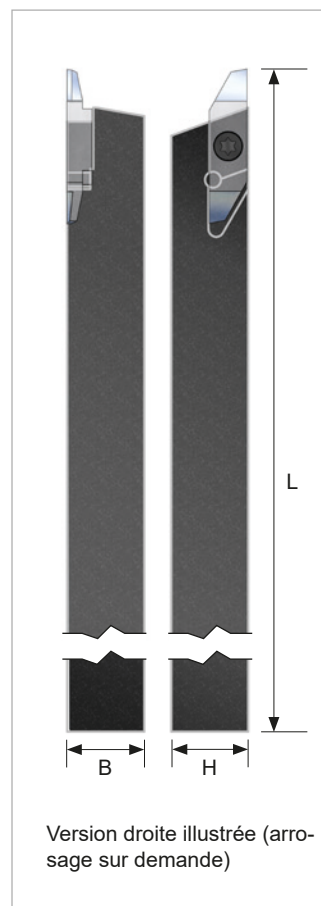


SSXA-T06.. Support

Vis: S-3080-30°
Réf. 102612

Clef: T8
Réf. 103603

Réf.	Désignation		H	B	L
103510	SSXA-T06-0808-R	R	8	8	140
103509	SSXA-T06-0808-L	L	8	8	140
103512	SSXA-T06-1010-R	R	10	10	140
103511	SSXA-T06-1010-L	L	10	10	140
103514	SSXA-T06-1212-R	R	12	12	140
103513	SSXA-T06-1212-L	L	12	12	140



Version droite illustrée (arrosage sur demande)

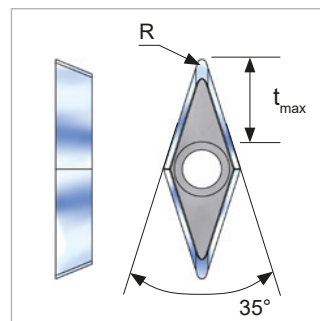


Copiage KP-VCGT-11

Nouveau ! Rayon de coin R0,2

KP-VCGT-11 (Support ci-dessous)

Réf.	Désignation		#	t _{max}	R
198711	KP-VCGT-11-S-02-K10	N	2	7	0,2
140952	KP-VCGT-11-S-04-K10	N	2	7	0,4

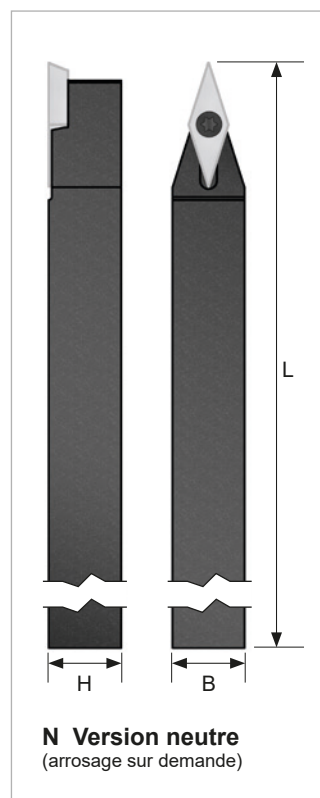
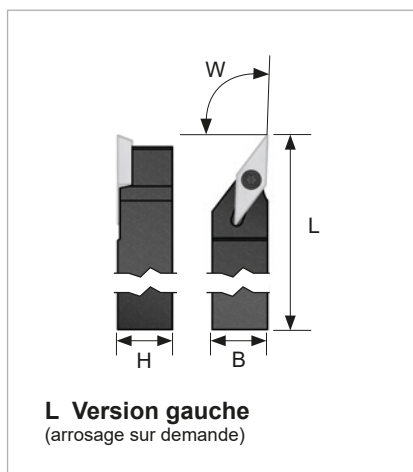
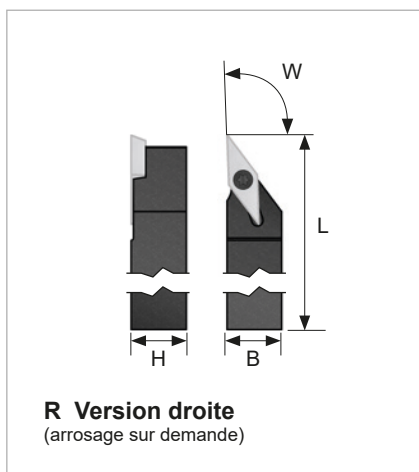


SDAC-KP-11 Support

Vis: M2,5 x 7
Réf. 102206

Clef: T7
Réf. 103602

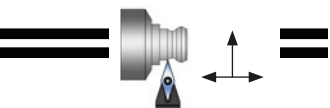
Réf.	Désignation		H	B	L	W
103290	SDAC-1135-0808-N	N	8	8	140	-
103210	SDAC-1135-0808-R	R	8	8	140	92°
103209	SDAC-1135-0808-L	L	8	8	140	92°
103291	SDAC-1135-1010-N	N	10	10	140	-
103212	SDAC-1135-1010-R	R	10	10	140	92°
103211	SDAC-1135-1010-L	L	10	10	140	92°
103246	SDAC-1135-1212-N	N	12	12	140	-
103214	SDAC-1135-1212-R	R	12	12	140	92°
103213	SDAC-1135-1212-L	L	12	12	140	92°
103292	SDAC-1135-1616-N	N	16	16	125	-
103218	SDAC-1135-1616-R	R	16	16	125	92°
103217	SDAC-1135-1616-L	L	16	16	125	92°



PUR
PTFE
POM
PA
PVC
PP
PEEK
Vulkollan
PMMA
PC
PVDF
PET
PEI
PPS



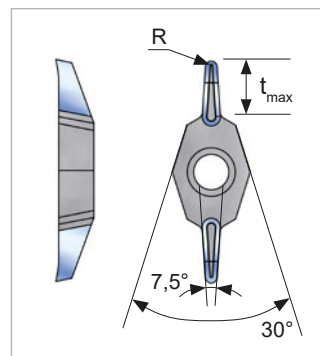
Copiage KP-VCGT-16



KP-VCGT-16 (Support ci-dessous)

Réf.	Désignation		#	t _{max}	R
140953	KP-VCGT-16-S-K10	N	2	6,2	0,78

PUR
PTFE
POM
PA
PVC
PP
PEEK
PMMA
PC
PVDF
PET
PPS

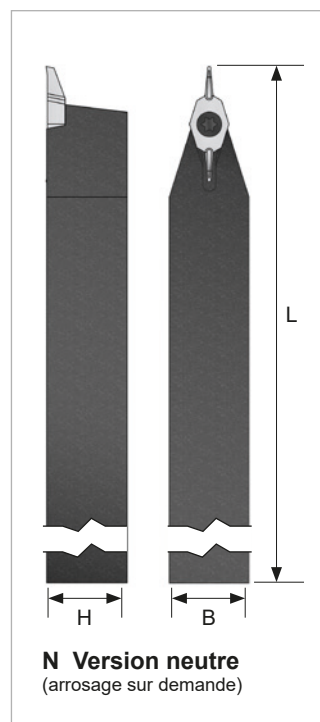
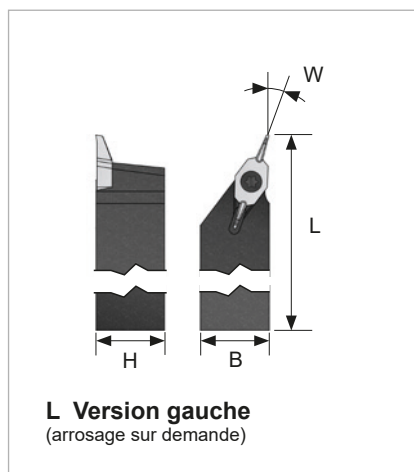
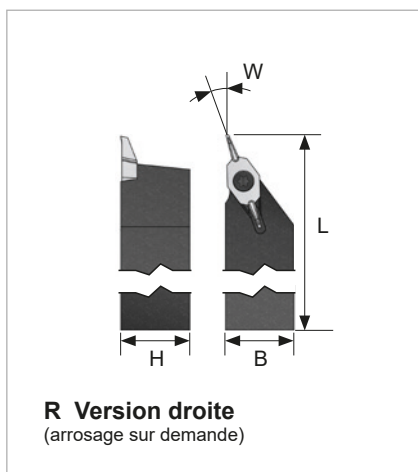


SDAC-KP-16 Support

Vis: M4 x 9,5
Réf. 102217

Clef: T15
Réf. 107482

Réf.	Désignation		H	B	L	W
169030	SDAC-KP-1635-1212-N	N	12	12	100	-
169022	SDAC-KP-1635-1616-N	N	16	16	100	-
169020	SDAC-KP-1635-1616-R	R	16	16	100	20°
169021	SDAC-KP-1635-1616-L	L	16	16	100	20°
169024	SDAC-KP-1635-2020-N	N	20	20	100	-
169025	SDAC-KP-1635-2020-R	R	20	20	100	20°
169031	SDAC-KP-1635-2020-L	L	20	20	100	20°



Copiage KP-VCGT-22



KP-VCGT-22 (Support ci-dessous)

Réf.	Désignation		#	t _{max}	R
170085	KP-VCGT-22-S-K10	N	2	10,5	0,7

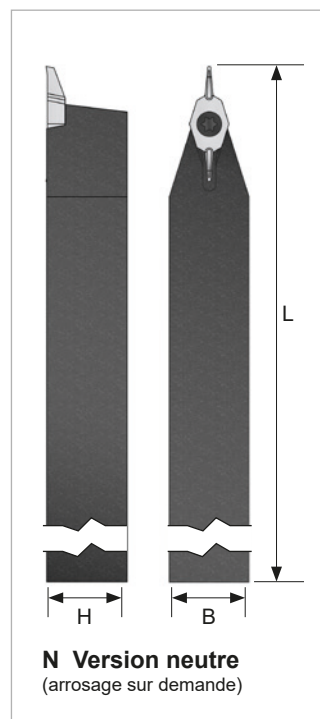
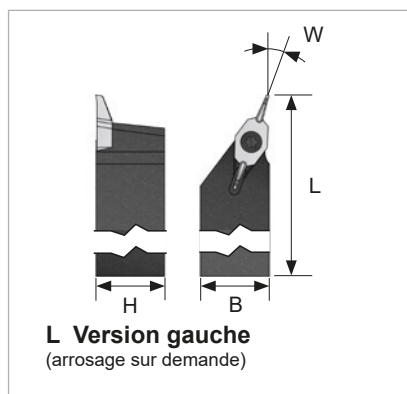
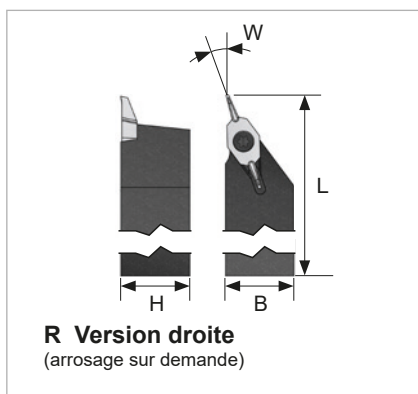
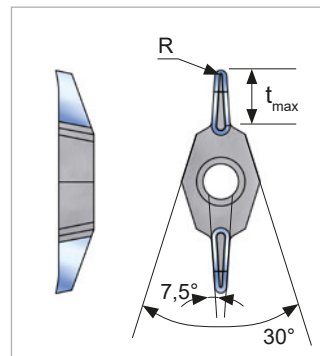
PUR
PTFE
POM
PA
PVC
PP
PEEK
PMMA
PC
PVDF
PET
PPS

SDAC-KP-22 Support

Vis: M5 x 13
Réf. 102219

Clef: T25
Réf. 103599

Réf.	Désignation		H	B	L	W
170420	SDAC-KP-2235-1616-N	N	16	16	100	-
171093	SDAC-KP-20-2235-1616-R	R	16	16	100	20°
171092	SDAC-KP-20-2235-1616-L	L	16	16	100	20°
171095	SDAC-KP-45-2235-1616-R	R	16	16	100	45°
171094	SDAC-KP-45-2235-1616-L	L	16	16	100	45°
170419	SDAC-KP-2235-2020-N	N	20	20	100	-
170421	SDAC-KP-20-2235-2020-R	R	20	20	100	20°
171090	SDAC-KP-20-2235-2020-L	L	20	20	100	20°
171098	SDAC-KP-45-2235-2020-R	R	20	20	100	45°
171096	SDAC-KP-45-2235-2020-L	L	20	20	100	45°
170423	SDAC-KP-2235-2525-N	N	25	25	100	-
170422	SDAC-KP-20-2235-2525-R	R	25	25	100	20°
171091	SDAC-KP-20-2235-2525-L	L	25	25	100	20°
171100	SDAC-KP-45-2235-2525-R	R	25	25	100	45°
171099	SDAC-KP-45-2235-2525-L	L	25	25	100	45°
171097	SDAC-KP-2235-3232-N	N	32	32	100	-
171104	SDAC-KP-20-2235-3232-R	R	32	32	100	20°
171103	SDAC-KP-20-2235-3232-L	L	32	32	100	20°
171102	SDAC-KP-45-2235-3232-R	R	32	32	100	45°
171101	SDAC-KP-45-2235-3232-L	L	32	32	100	45°





Plongée - Tournage - Copiage

KP-VCGT-07.. / KP-VCGT-13..



PUR
PTFE
POM
PA
PVC
PP
PEEK
PMMA
PC
PVDF
PET
PPS

KP-VCGT-07.. (Support ci-dessous)

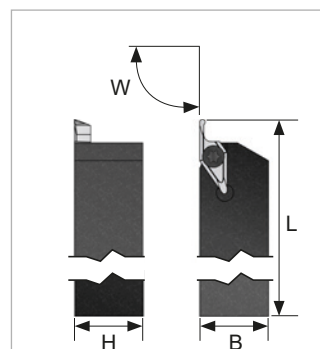
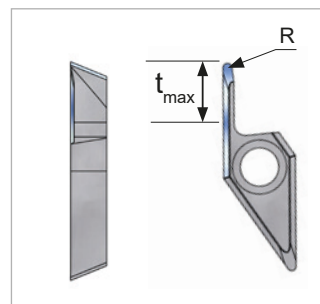
Réf.	Désignation		#	t _{max}	R
180051	KP-VCGT-070202-S02-R	R	1	2,8	0,2
180052	KP-VCGT-070204-S02-R	R	1	2,8	0,4

SDAC-KP-07 Support

Vis: M2050
Réf. 102238

Clef: T6
Réf. 103601

Réf.	Désignation		H	B	L	W
180183	SDAC-KP-90-0735-0808-R	R	8	8	140	90°
180184	SDAC-KP-90-0735-1010-R	R	10	10	140	90°



R Version droite
(arrosage sur demande)

KP-VCGT-13.. (Support ci-dessous)

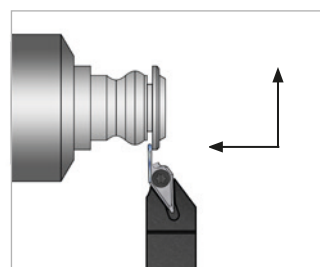
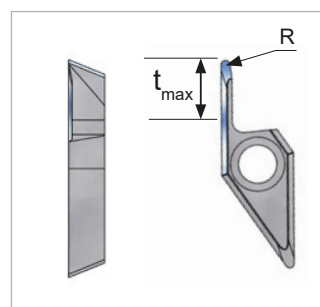
Réf.	Désignation		#	t _{max}	R
179913	KP-VCGT-130302-S02-R	R	1	5,5	0,2
179914	KP-VCGT-130304-S02-R	R	1	5,5	0,4

SDAC-KP-13 Support

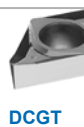
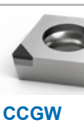
Vis: M2050
Réf. 102238

Clef: T6
Réf. 103601

Réf.	Désignation		H	B	L	W
180181	SDAC-KP-90-1335-1616-R	R	16	16	125	90°
180182	SDAC-KP-90-1335-2020-R	R	20	20	125	90°



CC..-06..

Vis: M2,5 x 7
Réf. 102206Clef: T7
Réf. 103602

Réf.	Désignation		H	B	L	W
103326	SLHC-06-0808-R	R	8	8	140	92°
103325	SLHC-06-0808-L	L	8	8	140	92°
103328	SLHC-06-1010-R	R	10	10	140	92°
103327	SLHC-06-1010-L	L	10	10	140	92°
103330	SLHC-06-1212-R	R	12	12	140	92°
103329	SLHC-06-1212-L	L	12	12	140	92°
103332	SLHC-06-1616-R	R	16	16	125	92°
103331	SLHC-06-1616-L	L	16	16	125	92°

DC..-07..

Vis: M2,5 x 7
Réf. 102206Clef: T7
Réf. 103602

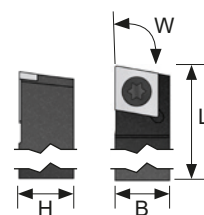
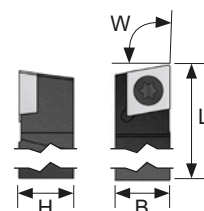
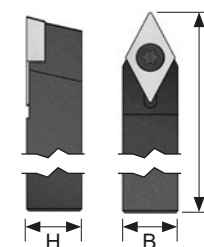
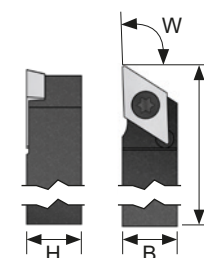
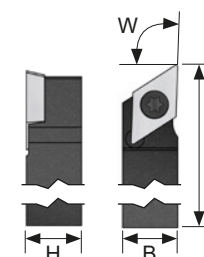
Réf.	Désignation		H	B	L	W
103288	SDAC-0755-0808-N	N	8	8	140	-
103204	SDAC-0755-0808-R	R	8	8	140	92°
103203	SDAC-0755-0808-L	L	8	8	140	92°
103289	SDAC-0755-1010-N	N	10	10	140	-
103206	SDAC-0755-1010-R	R	10	10	140	92°
103205	SDAC-0755-1010-L	L	10	10	140	92°
103245	SDAC-0755-1212-N	N	12	12	140	-
103208	SDAC-0755-1212-R	R	12	12	140	92°
103207	SDAC-0755-1212-L	L	12	12	140	92°

DC..-11T3..

Vis: M4 x 9,5
Réf. 102217Clef: T15
Réf. 107482

Réf.	Désignation		H	B	L	W
103294	SDAC-1155-1010-N	N	10	10	140	-
103295	SDAC-1155-1212-N	N	12	12	140	-
103248	SDAC-1155-1212-R	R	12	12	140	92°
103247	SDAC-1155-1212-L	L	12	12	140	92°
103297	SDAC-1155-1616-N	N	16	16	125	-
103224	SDAC-1155-1616-R	R	16	16	125	92°
103223	SDAC-1155-1616-L	L	16	16	125	92°
103250	SDAC-1155-2020-N	N	20	20	125	-
103251	SDAC-1155-2020-R	R	20	20	125	92°
103249	SDAC-1155-2020-L	L	20	20	125	92°

Sens de rotation

R Version droite
(arrosage sur demande)L Version gauche
(arrosage sur demande)N Version neutre
(arrosage sur demande)R Version droite
(arrosage sur demande)L Version gauche
(arrosage sur demande)

VC..-07..

Vis: M2050
Réf. 102238

Clef: T6
Réf. 103601

Réf.	Désignation		H	B	L	W
108894	SDAC-0735-1010-N	N	10	10	140	-
108896	SDAC-0735-1010-R	R	10	10	140	92°
108899	SDAC-0735-1010-L	L	10	10	140	92°
108897	SDAC-0735-1212-R	R	12	12	140	92°
108900	SDAC-0735-1212-L	L	12	12	140	92°

VC..-13..

Vis: M3x7,2
Réf. 102210

Clef: T9
Réf. 103604

Réf.	Désignation		H	B	L	W
103252	SDAC-1335-1010-N	N	10	10	140	-
103299	SDAC-1335-1212-N	N	12	12	140	-
103226	SDAC-1335-1212-R	R	12	12	140	92°
103225	SDAC-1335-1212-L	L	12	12	140	92°
103301	SDAC-1335-1616-N	N	16	16	125	-
103232	SDAC-1335-1616-R	R	16	16	125	92°
103231	SDAC-1335-1616-L	L	16	16	125	92°
103254	SDAC-1335-2020-N	N	20	20	125	-
103255	SDAC-1335-2020-R	R	20	20	125	92°
103253	SDAC-1335-2020-L	L	20	20	125	92°

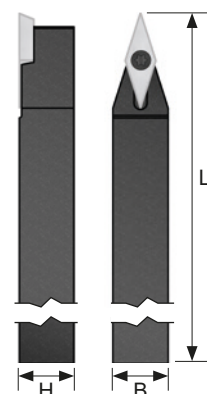
VC..-16..

Vis: M4 x 9,5
Réf. 102217

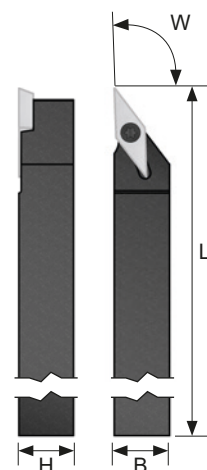
Clef: T15
Réf. 107482

Réf.	Désignation		H	B	L	W
103256	SDAC-1635-1212-N	N	12	12	140	-
103306	SDAC-1635-1616-N	N	16	16	125	-
103242	SDAC-1635-1616-R	R	16	16	125	92°
103241	SDAC-1635-1616-L	L	16	16	125	92°
103307	SDAC-1635-2020-N	N	20	20	125	-
103244	SDAC-1635-2020-R	R	20	20	125	92°
103243	SDAC-1635-2020-L	L	20	20	125	92°

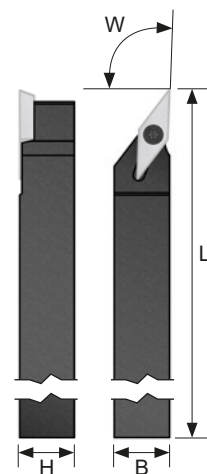
Sens de rotation



N Version neutre (arrosage sur demande)

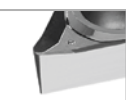
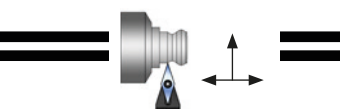


R Version droite (arrosage sur demande)



L Version gauche (arrosage sur demande)





Transformation des plastiques avec CCGT I DCGT

Lors de l'usinage des plastiques, une chose est particulièrement importante: une netteté extrême. Pour les géométries ISO

les plus courantes, nous proposons dans notre programme plastiques des plaquettes indexables qui donnent les meilleurs résultats dans les plastiques.

CCGT - ALU (Porte-outil sur la page 22)

Réf.	Désignation	#	R	α
100836	CCGT-060202-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,20	7°
100839	CCGT-060204-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,40	7°

CCGT - AWI (Porte-outil sur la page 22)

Réf.	Désignation	#	R	α
115738	CCGT-060204-N-AWI-FA-G7B-K10	2	0,40	7°

DCGT - ALU (Porte-outil sur la page 22)

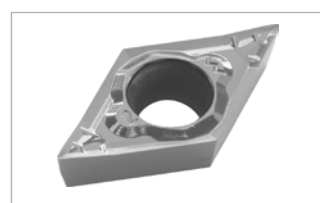
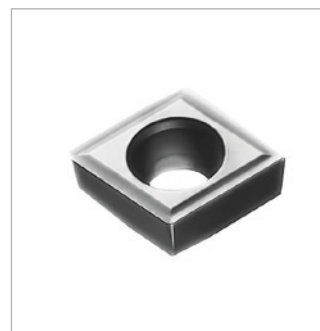
Réf.	Désignation	#	R	α
177138	DCGT-0702005-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,05	7°
101060	DCGT-070202-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,20	7°
101063	DCGT-070204-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,40	7°
138632	DCGT-11T301-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,10	7°
101066	DCGT-11T302-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,20	7°
101069	DCGT-11T304-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,40	7°
101072	DCGT-11T308-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,80	7°

DCGT - ASF (Porte-outil sur la page 22)

Réf.	Désignation	#	R	α
150650	DCGT-0702005-N-ASF-G7B-K10	2	0,05	7°
120824	DCGT-070202-N-ASF-G7B-K10	2	0,20	7°
120123	DCGT-070204-N-ASF-G7B-K10	2	0,40	7°
149184	DCGT-11T3005-N-ASF-G7B-K10	2	0,05	7°
135104	DCGT-11T301-N-ASF-G7B-K10	2	0,10	7°
119857	DCGT-11T302-N-ASF-G7B-K10	2	0,20	7°
128259	DCGT-11T304-N-ASF-G7B-K10	2	0,40	7°
128260	DCGT-11T308-N-ASF-G7B-K10	2	0,80	7°

DCGT - AWI (Porte-outil sur la page 22)

Réf.	Désignation	#	R	α
121238	DCGT-070202-N-AWI-FA-G7B-K10	2	0,20	7°
120449	DCGT-070204-N-AWI-FA-G7B-K10	2	0,40	7°
158972	DCGT-11T302-N-AWI-FA-G7B-K10	2	0,20	7°
118554	DCGT-11T304-N-AWI-FA-G7B-K10	2	0,40	7°



PUR
PTFE
POM
PA
PVC
PP

PE-HD
PEEK

Vulkollan

PMMA

PC

PET

PVDF

PEI

PPS



Transformation des plastiques avec VCGT

VCGT - ALU - FA (Porte-outil sur la page 23 - Porte pour 11... sur la page 18)

Réf.	Désignation	#	R	α
125101	VCGT-0702005-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,05	7°
167409	VCGT-070201-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,10	7°
170054	VCGT-070202-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,20	7°
142564	VCGT-1103005-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,05	7°
108310	VCGT-110301-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,10	7°
103833	VCGT-110302-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,20	7°
103836	VCGT-110304-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,40	7°
103839	VCGT-110308-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,80	7°
108311	VCGT-130301-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,10	7°
103841	VCGT-130302-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,20	7°
103844	VCGT-130304-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,40	7°
132892	VCGT-130308-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,80	7°
180143	VCGT-160402-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,20	7°
103849	VCGT-160404-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,40	7°
103852	VCGT-160408-N-ALU-FA-G7B-K10	2	0,80	7°

VCGT - ALU - FS (Porte-outil sur la page 23)

Réf.	Désignation	#	R	α
103818	VCGT-130302-N-ALU-FS-G7B-K10	2	0,20	7°
103823	VCGT-130304-N-ALU-FS-G7B-K10	2	0,40	7°
103828	VCGT-130308-N-ALU-FS-G7B-K10	2	0,80	7°

VCGT - ASF (Porte-outil sur la page 23 - Porte pour 11... sur la page 18)

Réf.	Désignation	#	R	α
144281	VCGT-0702005-N-ASF-G7B-K10	2	0,05	7°
125096	VCGT-070204-N-ASF-G7B-K10	2	0,40	7°
149183	VCGT-1103005-N-ASF-G7B-K10	2	0,05	7°
119925	VCGT-110302-N-ASF-G7B-K10	2	0,20	7°
120732	VCGT-110304-N-ASF-G7B-K10	2	0,40	7°
142482	VCGT-130301-N-ASF-G7B-K10	2	0,10	7°
123728	VCGT-130302-N-ASF-G7B-K10	2	0,20	7°
121324	VCGT-130304-N-ASF-G7B-K10	2	0,40	7°
147912	VCGT-160401-N-ASF-G7B-K10	2	0,10	7°
181630	VCGT-160402-N-ASF-G7B-K10	2	0,20	7°
138627	VCGT-160404-N-ASF-G7B-K10	2	0,40	7°
140076	VCGT-160408-N-ASF-G7B-K10	2	0,80	7°

VCGT - ACB (Porte-outil sur la page 23)

Réf.	Désignation	#	R	α
180144	VCGT-160404-N-ACB-FA-G7B-K10	2	0,40	7°
180145	VCGT-160408-N-ACB-FA-G7B-K10	2	0,80	7°
180146	VCGT-160412-N-ACB-FA-G7B-K10	2	1,20	7°



PUR
PTFE
POM
PA
PVC
PP
PE-HD
PEEK
Vulkollan
PMMA
PC
PET
PVDF
PEI
PPS



PCD - Plaquettes

Selon les domaines d'application, les plastiques sont renforcés par des fibres de verre ou de carbone (GFR/ CFR) afin d'améliorer

les propriétés mécaniques. Pour l'usinage de ces plastiques, nous recommandons nos plaquettes indexables équipées de carbure polycristallin (PCD).

CCGT (Porte-outil sur la page 22)

Réf.	Désignation	#	R	l1	γ	α
198740	CCGT-060201FN-PKD	1	0,1	2,5	10°	7°
159096	CCGT-060202FN-PKD	1	0,2	2,5	10°	7°
159097	CCGT-060204FN-PKD	1	0,4	2,5	10°	7°
198741	CCGT-09T301FN-PKD	1	0,1	2,5	10°	7°
159098	CCGT-09T302FN-PKD	1	0,2	2,5	10°	7°
159099	CCGT-09T304FN-PKD	1	0,4	2,5	10°	7°
198742	CCGT-09T308FN-PKD	1	0,8	2,5	10°	7°

CCGW (Porte-outil sur la page 22 - 09T3... sur demande)

Réf.	Désignation	#	R	l1	γ	α
198743	CCGW-060201FN-PKD	1	0,1	2,5	0°	7°
159104	CCGW-060202FN-PKD	1	0,2	2,5	0°	7°
159105	CCGW-060204FN-PKD	1	0,4	2,5	0°	7°
198744	CCGW-060208FN-PKD	1	0,8	2,5	0°	7°
198745	CCGW-09T301FN-PKD	1	0,1	2,5	0°	7°
159106	CCGW-09T302FN-PKD	1	0,2	2,5	0°	7°
159107	CCGW-09T304FN-PKD	1	0,4	2,5	0°	7°
198746	CCGW-09T308FN-PKD	1	0,8	2,5	0°	7°

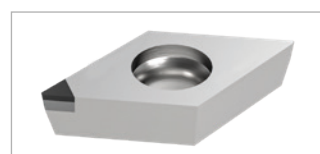
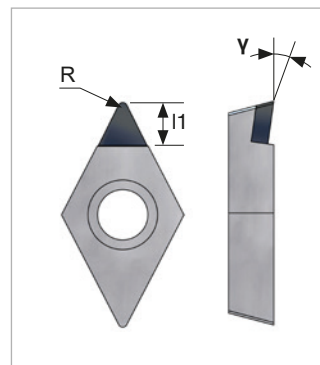
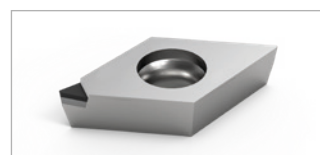
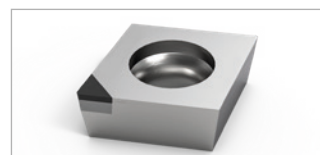
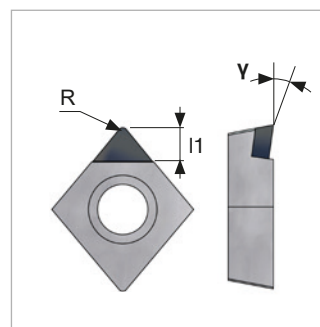
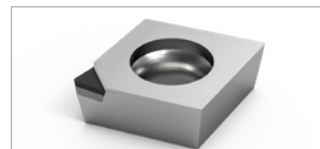
DCGT (Porte-outil sur la page 22)

Réf.	Désignation	#	R	l1	γ	α
137567	DCGT-070201FN-PKD	1	0,1	2,5	10°	7°
137566	DCGT-070202FN-PKD	1	0,2	2,5	10°	7°
121521	DCGT-070204FN-PKD	1	0,4	2,5	10°	7°
198747	DCGT-11T301FN-PKD	1	0,1	2,5	10°	7°
135013	DCGT-11T302FN-PKD	1	0,2	2,5	10°	7°
121522	DCGT-11T304FN-PKD	1	0,4	2,5	10°	7°
198748	DCGT-11T308FN-PKD	1	0,8	2,5	10°	7°

DCGW (Porte-outil sur la page 22)

Réf.	Désignation	#	R	l1	γ	α
198749	DCGW-070201FN-PKD	1	0,1	2,5	0°	7°
198750	DCGW-070202FN-PKD	1	0,2	2,5	0°	7°
198751	DCGW-070204FN-PKD	1	0,4	2,5	0°	7°
198752	DCGW-11T301FN-PKD	1	0,1	2,5	0°	7°
121536	DCGW-11T302FN-PKD	1	0,2	2,5	0°	7°
108630	DCGW-11T304FN-PKD	1	0,4	2,5	0°	7°

Plastiques
avec des
charges
GFR
CFK



PCD - Plaquettes

VCGT (Porte-outil sur la page 23 - Porte pour 11... sur la page 18)

Réf.	Désignation	#	R	l1	γ	α
157346	VCGT-070201FN-PKD	1	0,1	2,5	10°	7°
121524	VCGT-070202FN-PKD	1	0,2	2,5	10°	7°
159131	VCGT-070204FN-PKD	1	0,4	2,5	10°	7°
198754	VCGT-110301FN-PKD	1	0,1	2,5	10°	7°
135015	VCGT-110302FN-PKD	1	0,2	2,5	10°	7°
121525	VCGT-110304FN-PKD	1	0,4	2,5	10°	7°
198755	VCGT-130301FN-PKD	1	0,1	2,5	10°	7°
121322	VCGT-130302FN-PKD	1	0,2	2,5	10°	7°
137247	VCGT-130304FN-PKD	1	0,4	2,5	10°	7°
198757	VCGT-160401FN-PKD	1	0,1	2,5	10°	7°
159145	VCGT-160402FN-PKD	1	0,2	2,5	10°	7°
159146	VCGT-160404FN-PKD	1	0,4	2,5	10°	7°
198758	VCGT-160408FN-PKD	1	0,8	2,5	10°	7°

VCGW (Porte-outil sur la page 23 - Porte pour 11... sur la page 18)

Réf.	Désignation	#	R	l1	γ	α
159147	VCGW-070201FN-PKD	1	0,1	2,5	0°	7°
121527	VCGW-070202FN-PKD	1	0,2	2,5	0°	7°
148298	VCGW-110301FN-PKD	1	0,1	2,5	0°	7°
109005	VCGW-110302FN-PKD	1	0,2	2,5	0°	7°
121528	VCGW-110304FN-PKD	1	0,4	2,5	0°	7°
198759	VCGW-130301FN-PKD	1	0,1	2,5	0°	7°
108446	VCGW-130302FN-PKD	1	0,2	2,5	0°	7°
121529	VCGW-130304FN-PKD	1	0,4	2,5	0°	7°
198760	VCGW-160401FN-PKD	1	0,1	4,4	0°	7°
159148	VCGW-160402FN-PKD	1	0,2	4,4	0°	7°
159149	VCGW-160404FN-PKD	1	0,4	4,4	0°	7°
198761	VCGW-160408FN-PKD	1	0,8	4,4	0°	7°

TOFX

TOFX est la plaquette PCD pleine à 3 arêtes pour notre système MINIFIX. Conçue spécialement pour les finitions d'usinage intérieures et extérieures des plastiques abrasifs avec des charges.

Système de serrage MINIFIX: www.dieterle-tools.de/MINIFIX

Réf.	Désignation	#	R	γ
103743	TOFX-230801-PKD	3	0,1	0°
103751	TOFX-230802-PKD	3	0,2	0°

Plastiques
avec des
charges
GFK
CFK

Plastiques
avec des
charges
GFK
CFK

Disponible pour tous les systèmes Dieterle:

Outils de rainage en PCD

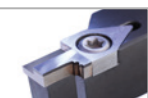
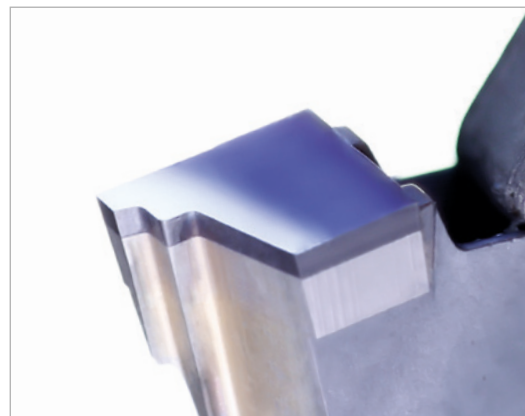
L'utilisation de fibres de verre ou de carbone dans les plastiques améliore les propriétés mécaniques. Les pièces deviennent plus stables mais aussi plus abrasives, ce qui rend l'usinage plus difficile. La solution réside dans l'utilisation d'outils équipés de PCD. Cela prolonge la durée d'usage tout en conservant la même précision.

Nous réalisons des outils de forme PCD sur tous les systèmes. Décollement, perçage, déformation selon vos exigences avec notre conscience de la qualité. À titre d'exemples, voyez nos systèmes DAK- et FHGU-ES.



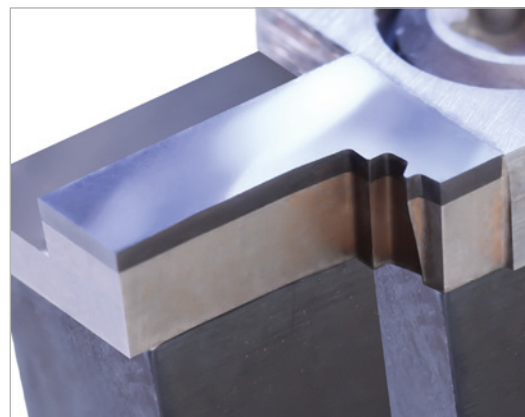
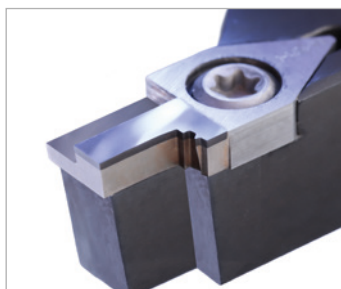
PCD - Outil de forme - DAK

- Utilisable sur les plastiques chargés
- Tronçonnage
- Découpe de forme
- Longue durée de vie
- PCD intégral en face



PCD - Outil de forme - FHGU-ES

- Contours fins
- PCD en surface complète
- Grande profondeur d'insertion
- Longue durée de vie des outils pour plastiques chargés



www.dieterle-tools.de/easy-request/





Gamme d'usinage en interne

Outils standard



Forets et fraises



Outils de tournage



Fraises a tourbillonner



Outils d'usinage de plastique



Poinçons de forme



Le Système MINIFIX

Outils spéciaux



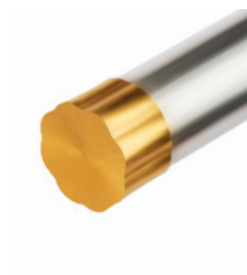
Forets et fraises



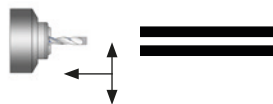
Fraises à tourbillonner
micro



Rainurage intérieur et axial



Poinçons de forme

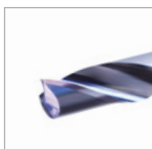


percer



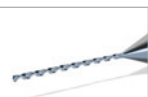
Matériau	T303
PUR	+
PTFE (Téflon)	++
POM	++
PA	++
PVC	+
PP	++
PE-HD	++
PEEK	++
Vulkollan	+
PMMA (Plexiglas)	++
Avec des charges	+
PC	++
PET	++
PVDF	++
PEI	++
PPS	++

fraisage



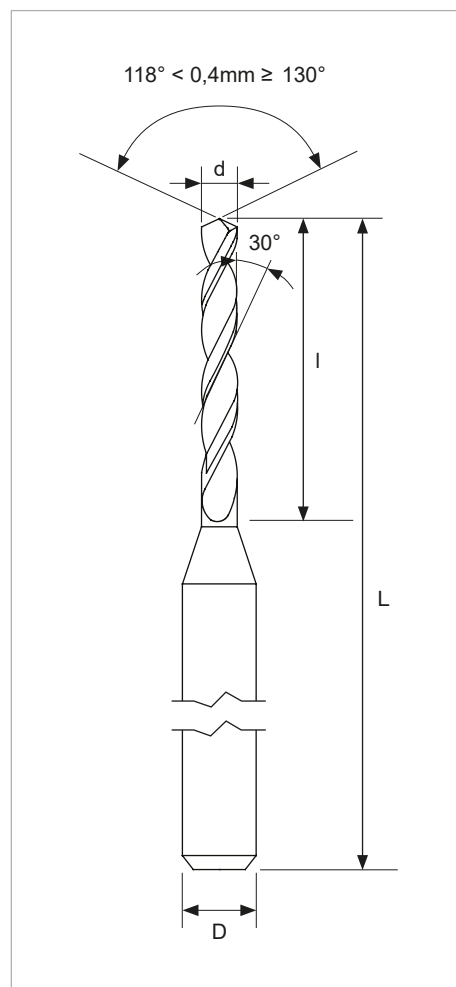
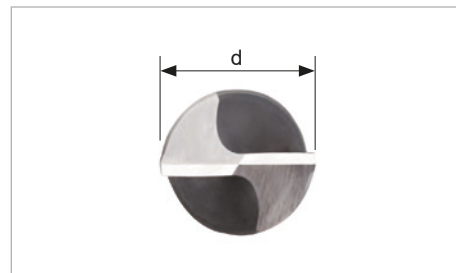
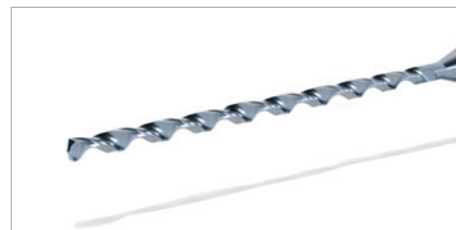
Matériau	M823	M966	M640	M639
PUR	+++	++		
PTFE (Téflon)	+++	++		
POM	+++	++		
PA	+++	++		
PVC	+++	++		
PP	+++	++		
PE-HD	+++	++		
PEEK	+++	++		
Vulkollan	+++	++		
PMMA (Plexiglas)	+++	++		
Avec des charges	+	+	++	++
PC	+++	++		
PET	+++	++		
PVDF	+++	++		
PEI	+++	++		
PPS	+++	++		





T303

- géométrie plastique ajustée
- excellente performance de coupe
- arêtes de coupe stabilisées
- haute précision de rotation
- meilleure précision de positionnement et qualité des perçages



PUR
PTFE
POM
PA
PVC
PP
PE-HD
PEEK
Vulkollan
PMMA
PC
PET
PVDF
PEI
PPS

Réf.	Désignation	Ø d	l	L	Ø D
154523	T303-0300-050	0,3	5	38	3
154534	T303-0400-060	0,4	6	38	3
154536	T303-0500-060	0,5	6	38	3
154539	T303-0600-080	0,6	8	38	3
154541	T303-0700-080	0,7	8	38	3
154544	T303-0800-080	0,8	8	38	3
154546	T303-0900-080	0,9	8	38	3
154548	T303-1000-100	1	10	38	3
198328	T303-1100-120	1,1	12	38	3
198329	T303-1200-120	1,2	12	38	3
198330	T303-1300-140	1,3	14	45	3
198331	T303-1400-140	1,4	14	45	3
198332	T303-1500-160	1,5	16	45	3
198333	T303-1600-160	1,6	16	45	3
198334	T303-1700-180	1,7	18	45	3
198335	T303-1800-180	1,8	18	45	3
198336	T303-1900-180	1,9	18	45	3
198337	T303-2000-180	2	18	45	3
198338	T303-2100-200	2,1	20	50	3
198339	T303-2200-200	2,2	20	50	3
198340	T303-2300-220	2,3	22	50	3
198341	T303-2400-220	2,4	22	50	3
198342	T303-2500-240	2,5	24	50	3
198343	T303-2600-240	2,6	24	50	3
198344	T303-2700-240	2,7	24	50	3
198345	T303-2800-260	2,8	26	50	3
198346	T303-2900-260	2,9	26	50	3
198347	T303-3000-260	3	26	50	3

Des versions plus courtes disponibles sur demande.





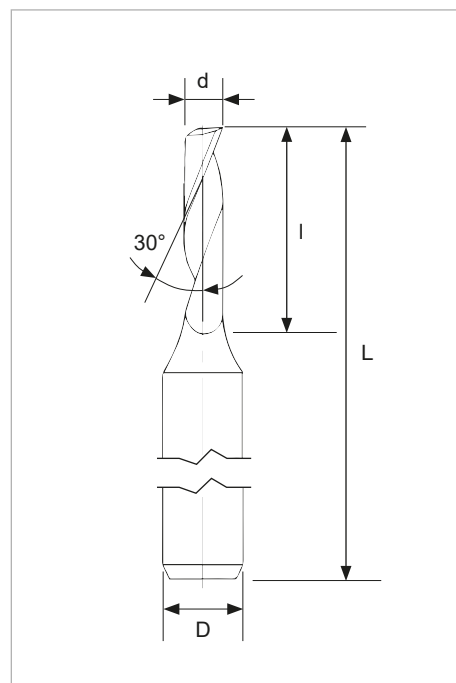
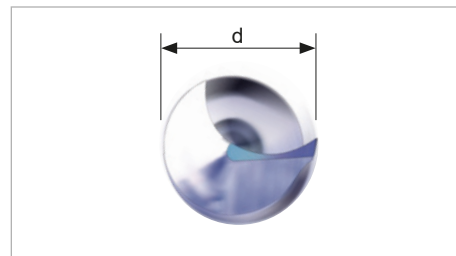
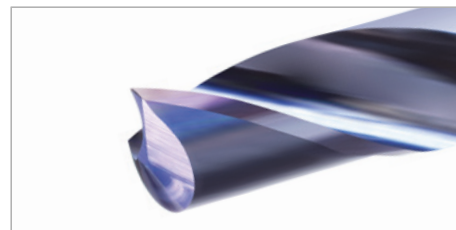
Usinage interne

Fraise à dent unique



M823

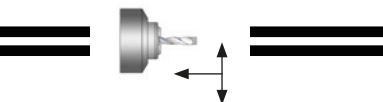
- géométrie plastique ajustée
- excellente performance de coupe
- guidage d'ébauche optimisé et arête de coupe stabilisée
- arête polie
- précision de positionnement améliorée



PUR
PTFE
POM
PA
PVC
PET
PVDF
PEI
PPS
PMMA
PC

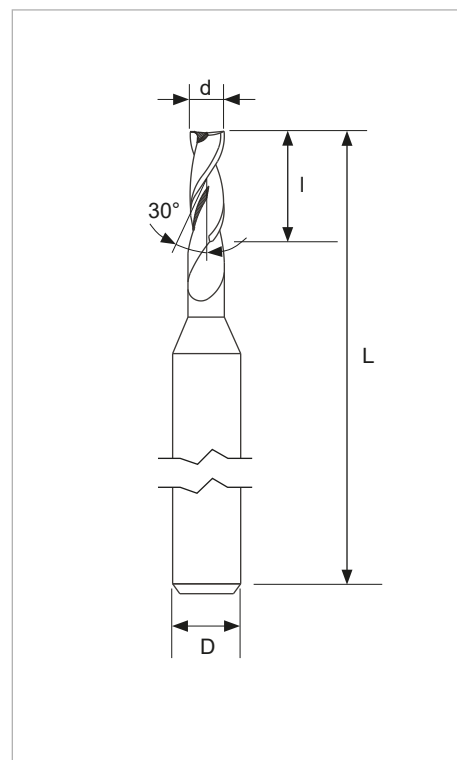
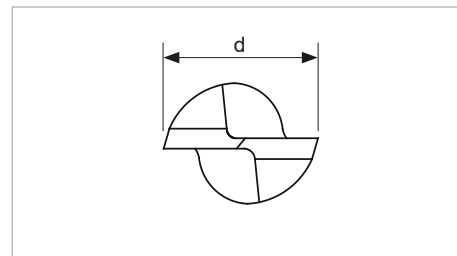
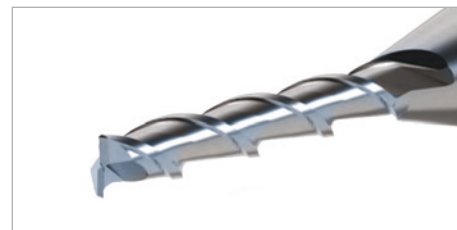
Réf.	Désignation	Ø d	l	L	Ø D
155046	M823-0100-050-038-03	1	5	38	3
155053	M823-0150-050-038-03	1,5	5	38	3
155056	M823-0200-060-038-03	2	6	38	3
155057	M823-0200-060-050-06	2	6	50	6
155058	M823-0200-100-038-03	2	10	38	3
155061	M823-0200-110-038-03	2	11	38	3
155062	M823-0300-100-038-03	3	10	38	3
155063	M823-0300-110-038-03	3	11	38	3
155064	M823-0300-110-050-06	3	11	50	6
155065	M823-0300-220-060-06	3	22	60	6
155066	M823-0400-140-050-04	4	14	50	4
155067	M823-0400-140-050-06	4	14	50	6
155068	M823-0500-160-060-06	5	16	60	6
155069	M823-0600-200-060-06	6	20	60	6
155070	M823-0600-220-050-06	6	22	50	6
155071	M823-0600-320-064-06	6	32	64	6
155072	M823-0800-200-075-08	8	20	75	8
155074	M823-0800-320-064-08	8	32	64	8
155075	M823-1000-220-064-10	10	22	64	10
155076	M823-1200-220-064-12	12	22	64	12





M966

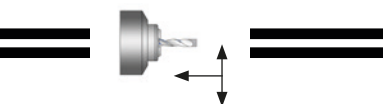
- fraise à deux arêtes
- géométrie plastique ajustée
- surfaces polies
- évacuation des copeaux améliorée
- comportement de coupe plus stable
- stabilité de fonctionnement



PUR
PTFE
POM
PA
PVC
PP
PE-HD
PEEK
Vulkollan
PMMA
PC
PET
PVDF
PEI
PPS

Réf.	Désignation	Ø d	l	L	Ø D
155120	M966-0010-002-038-03	0,1	0,2	38	3
155121	M966-0020-004-038-03	0,2	0,4	38	3
155122	M966-0020-006-038-03	0,2	0,6	38	3
155123	M966-0030-009-038-03	0,3	0,9	38	3
155124	M966-0040-012-038-03	0,4	1,2	38	3
155125	M966-0050-005-038-03	0,5	0,5	38	3
155126	M966-0050-010-038-03	0,5	1	38	3
155127	M966-0050-015-038-03	0,5	1,5	38	3
155128	M966-0060-020-038-03	0,6	2	38	3
155130	M966-0070-007-038-03	0,7	0,7	38	3
155131	M966-0070-030-038-03	0,7	3	38	3
155132	M966-0080-016-038-03	0,8	1,6	38	3
155133	M966-0080-024-038-03	0,8	2,4	38	3
155134	M966-0080-030-038-03	0,8	3	38	3
155135	M966-0090-027-038-03	0,9	2,7	38	3
155136	M966-0100-010-038-03	1	1	38	3
155137	M966-0100-020-038-03	1	2	38	3
155138	M966-0100-030-038-03	1	3	38	3
155139	M966-0120-036-038-03	1,2	3,6	38	3
155141	M966-0150-045-038-03	1,5	4,5	38	3
155142	M966-0160-048-038-03	1,6	4,8	38	3
155143	M966-0180-054-038-03	1,8	5,4	38	3
155150	M966-0200-020-038-03	2	2	38	3
155170	M966-0200-040-038-03	2	4	38	3
155171	M966-0200-060-038-03	2	6	38	3
155172	M966-0200-070-050-06	2	7	50	6
155173	M966-0200-090-038-03	2	9	38	3
155174	M966-0250-075-038-03	2,5	7,5	38	3
155175	M966-0300-070-050-06	3	7	50	6
155177	M966-0300-090-038-03	3	9	38	3
155179	M966-0300-120-038-03	3	12	38	3
155180	M966-0400-080-050-06	4	8	50	6
155181	M966-0400-120-050-04	4	12	50	4
155182	M966-0500-100-050-06	5	10	50	6
155183	M966-0500-150-050-06	5	15	50	6
155184	M966-0600-120-050-06	6	12	50	6
155186	M966-0600-180-060-06	6	18	60	6



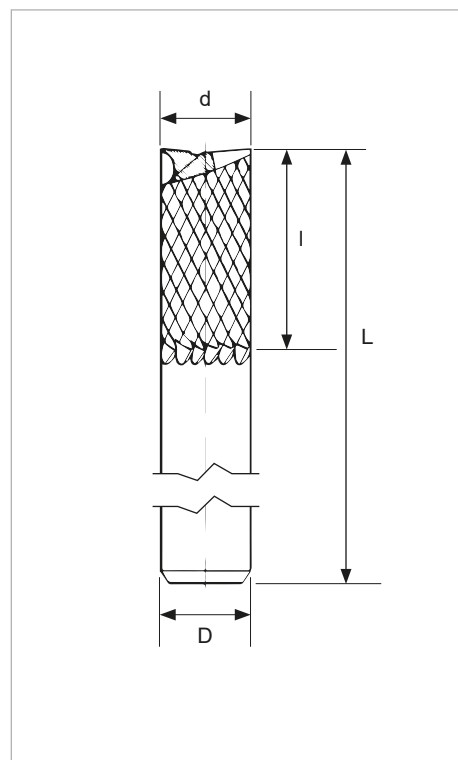
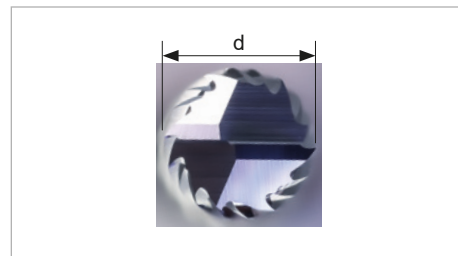
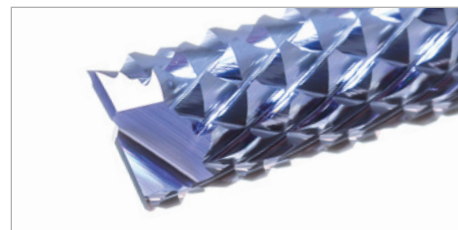


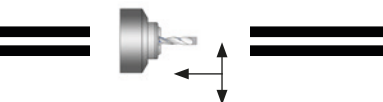
M640

- coupe au-delà du centre
- coupure -fine-
- pour l'usinage de matériaux abrasifs et de plastiques renforcés de fibres
- 3 directions d'usinage
- denture croisée haute performance
- également disponible avec revêtement CVD

Plastiques
avec des
charges
GFK
CFK

Réf.	Désignation	Ø d	I	L	Ø D
155461	M640-0300-060-040-03	3	6	40	3
155462	M640-0300-090-040-03	3	9	40	3
155463	M640-0300-120-040-03	3	12	40	3
155465	M640-0300-120-050-06	3	12	50	6
155464	M640-0300-160-050-03	3	16	50	3
155466	M640-0300-160-050-06	3	16	50	6
155467	M640-0400-060-040-04	4	6	40	4
155468	M640-0400-100-040-04	4	10	40	4
155472	M640-0400-120-050-06	4	12	50	6
155469	M640-0400-140-050-04	4	14	50	4
155473	M640-0400-160-050-06	4	16	50	6
155470	M640-0400-180-050-04	4	18	50	4
155471	M640-0400-220-060-04	4	22	60	4
155475	M640-0500-140-050-06	5	14	50	6
155474	M640-0500-160-060-05	5	16	60	5
155476	M640-0500-220-060-06	5	22	60	6
155477	M640-0600-140-050-06	6	14	50	6
155478	M640-0600-220-060-06	6	22	60	6
155479	M640-0600-320-070-06	6	32	70	6
155480	M640-0800-220-060-08	8	22	60	8
155481	M640-0800-320-075-08	8	32	75	8
155482	M640-1000-320-075-10	10	32	75	10



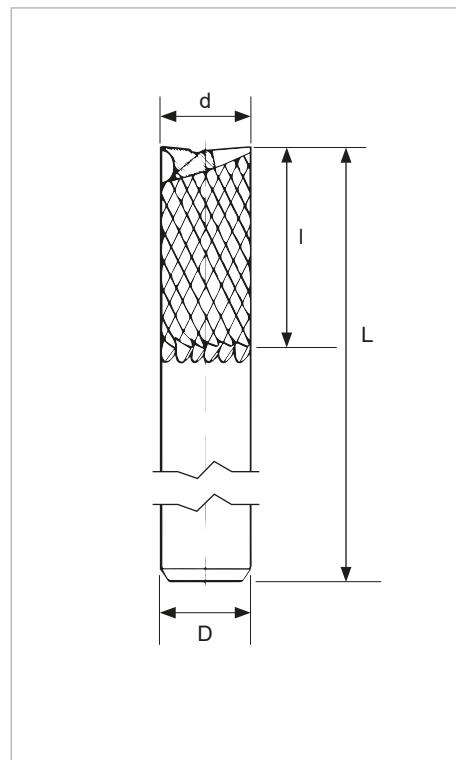
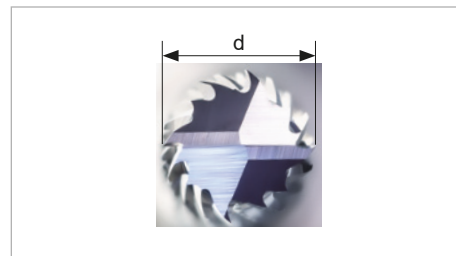
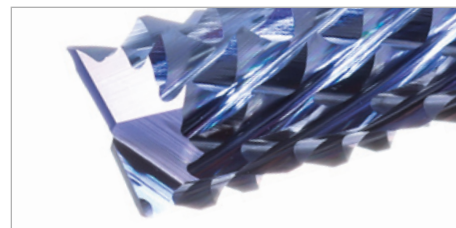


M639

- coupe -moyenne-
- pour l'usinage de matériaux abrasifs et de plastiques renforcés de fibres
- 3 directions d'usinage
- denture croisée haute performance
- également disponible avec revêtement CVD

Plastiques
avec des
charges
GFK
CFK

Réf.	Désignation	Ø d	I	L	Ø D
155504	M639-0300-060-040-03	3	6	40	3
155506	M639-0300-090-040-03	3	9	40	3
155507	M639-0300-120-040-03	3	12	40	3
155509	M639-0300-120-050-06	3	12	50	6
155508	M639-0300-160-050-03	3	16	50	3
155510	M639-0300-160-050-06	3	16	50	6
155511	M639-0400-060-040-04	4	6	40	4
155512	M639-0400-100-040-04	4	10	40	4
155517	M639-0400-120-050-06	4	12	50	6
155513	M639-0400-140-050-04	4	14	50	4
155518	M639-0400-160-050-06	4	16	50	6
155515	M639-0400-180-050-04	4	18	50	4
155516	M639-0400-220-060-04	4	22	60	4
155520	M639-0500-140-050-06	5	14	50	6
155519	M639-0500-160-060-05	5	16	60	5
155521	M639-0500-220-060-06	5	22	60	6
155522	M639-0600-140-050-06	6	14	50	6
155523	M639-0600-220-060-06	6	22	60	6
155524	M639-0600-320-070-06	6	32	70	6
155525	M639-0800-220-060-08	8	22	60	8
155526	M639-0800-320-075-08	8	32	75	8
155527	M639-1000-320-075-10	10	32	75	10



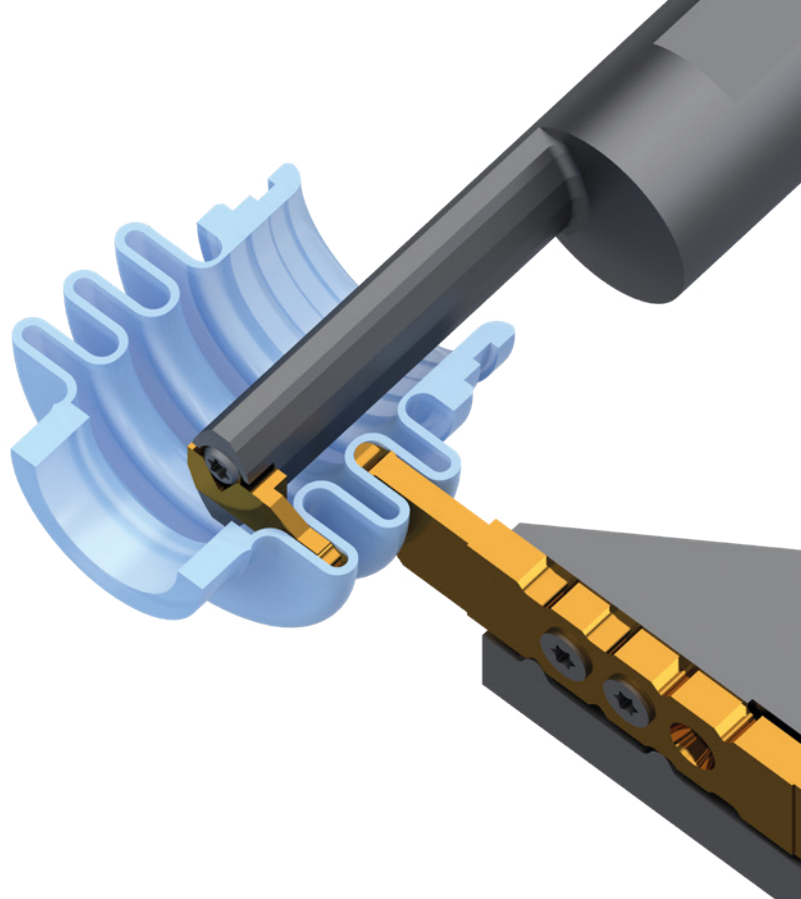
Solutions d'outillage sur mesure pour le travail des plastiques

Vous souhaitez rendre votre production encore plus efficace ? Les outils de formage Dieterle sont la solution ! Les longues durées de vie dans le travail des plastiques rendent particulièrement rentables les outils qui usinent des contours finis en une seule passe.

Notre vaste expérience dans le développement d'outils haut de gamme pour le travail des plastiques se retrouve dans la fabrication de vos outils personnalisés. La plus haute précision, efficacité et performance dans chacune de vos pièces est notre exigence.

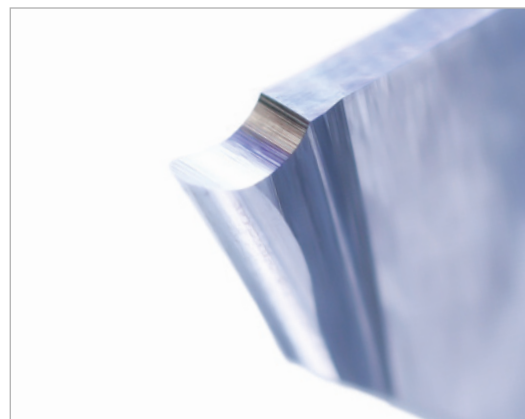
Simple à demander !

Sur mesure, nous résolvons aussi vos défis dans l'usinage des plastiques. Déposez votre demande facilement sur www.dieterle-tools.com/einfach-anfragen.



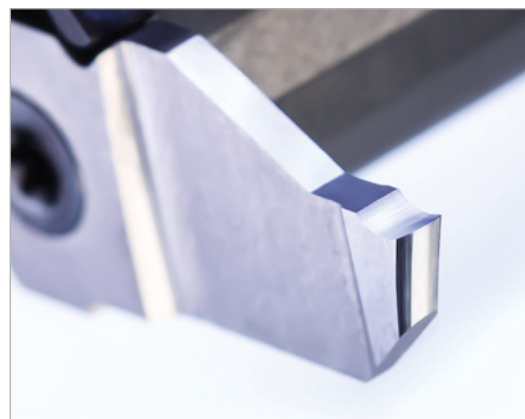
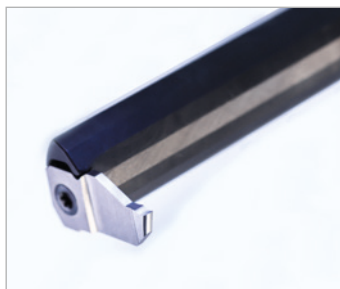
Fagnage extérieur - dé formation

Pour notre système de plaquettes échangeables Dieterle KP, nous avons développé ces plaquettes de perçage avec rayon intégral. L'angle de coupe fortement positif et la bravure extrême assurent d'excellents résultats et des clients satisfaits.



Fagnage intérieur - usinage

Le système de plaquettes échangeables permet de grandes profondeurs d'insertion à des diamètres intérieurs faibles. Angles de coupe très positifs et extrême netteté complètent les résultats parfaits.



Outils spéciaux



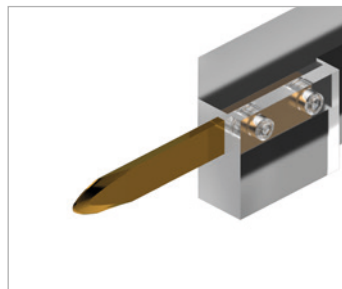
Découpe de forme



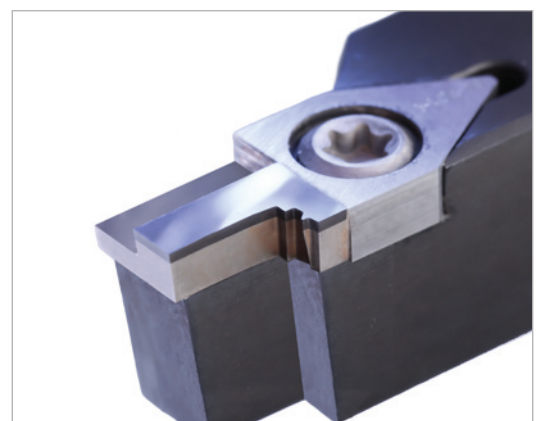
Poinçonnage en forme - intérieur



Outils de tronçonnage jusqu'à >45mm



Outils de rainage en PCD



Annonce technique

Données de coupe



	45° 45°-R01 255 S1		S1-SP S2-SP2		S1-PKD PKD		VG 12° RX R3	
Matériau	vc [m/min]	f [U/min]	vc [m/min]	f [U/min]	vc [m/min]	f [U/min]	vc [m/min]	f [U/min]
PUR			200-500	0,1-0,5			200-500	0,1-0,5
PTFE (Téflon)	200-500	0,1-0,4	200-500	0,1-0,4				
POM	300-600	0,1-0,4	300-600	0,1-0,4			300-600	0,1-0,4
PA	200-500	0,1-0,4	200-500	0,1-0,4				
PVC	200-750	0,3-0,5	200-750	0,3-0,5			200-750	0,3-0,5
PP	250-500	0,1-0,5	250-500	0,1-0,5			250-500	0,1-0,5
PE-HD			250-500	0,1-0,5			250-500	0,1-0,5
PEEK	200-500	0,1-0,4	200-500	0,1-0,4			200-500	0,1-0,4
Vulkollan			300-800	0,1-0,5			300-800	0,1-0,5
PMMA (Plexiglas)	200-300	0,1-0,2	200-300	0,1-0,2				
Avec des charges					150-200	0,1-0,5		
PC	200-300	0,1-0,5	200-350	0,1-0,5				
PET							200-500	0,1-0,5
PVDF	150-500	0,1-0,3	150-500	0,1-0,3				
PEI			300-400	0,2-0,3			300-400	0,2-0,3
PPS	200-500	0,1-0,5	200-500	0,1-0,5				

Abréviations

2-7 Système d'outillage Plastique Usinage 2-7

2-9 Système d'outillage Plastique Usinage 2-9

B Largeur

CFK Matériaux composites renforcés de fibres de carbone

CVD Dépôt chimique en phase vapeur

D / d Diamètre

f Avance

GFK Matériaux composites renforcés de fibres de verre

H Hauteur

KH Porte-plastique

KH-H Porte-outils pour usinage sans copeaux

KH-H1 Porte-outils pour lame R3

KP Plaques de travail Plastique

L / l Longueur

M Tailles de vis métriques

PA Polyamides

PC Polycarbonate

PE-HD ... Polyéthylène haute densité

PEEK Polyétheréthercétone

PEI Polyétherimide

PET Polyéthylène téréphtalate

PKD Diamant polycristallin

PMMA Polyméthacrylates (Acryl ou Plexiglas)

POM Polyoxyméthylène

PP Polypropylène

PPS Plastiques en polyuréthane

PTFE Polyfluorure de vinyle (Téflon)

PUR Polyuréthane

PVC Chlorure de polyvinyle

PVDF Fluorure de polyvinylidène

S1 sans coupure d'ébauche

S2 avec coupe d'ébauche

S5 coupe d'ébauche en sens opposé

T TORX

vc vitesse de coupe

Vulkollan Polyuréthane haute performance

Avec des charges ... Plastiques renforcés de fibres







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



[www.instagram.com/
dieterle_tools/](http://www.instagram.com/dieterle_tools/)

Otto Dieterle Spezialwerkzeuge GmbH

Predigerstr. 56
78628 Rottweil, Germany



[www.facebook.com/
DieterleTools/](http://www.facebook.com/DieterleTools/)



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



www.dieterle-tools.de

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

