

# *Churchill*

# *Abstechsysteme*

*Churchill Parting Off Systems*

*Churchill systèmes de tronçonnage*



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





Alliance Global UK Ltd

## WERKZEUGHALTER



- Werkzeughalterauführungen für jede Type von CNC-Maschine und Langdrehautomat
- Von vielen Maschinenherstellern empfohlen und angewendet
- Umfangreiches Produktprogramm für jede CNC- oder konventionelle Maschine, die sowohl mit nicht standardmäßigen sowie VDI- und ISO-Werkzeugaufnahmen ausgestattet ist
- Abstechen/Einstecken an der Spindel, Gegenspindel oder an den Greifersystemen
- Lösungen, die auf Erfahrung und Innovation in einem Spezialgebiet basieren

## EMPIRE-KLINGEN



- Sehr wirtschaftliche Lösung
- Mit einzigartiger T-Form über die ganze Länge des Werkzeugs geschliffen. Die hohlgeschliffene Oberseite sorgt für optimalen Spanfluss und einen ausreichenden Freiwinkel, was einen Seitenfreiwinkel nach unten überflüssig macht.
- Nachschleifen dieses Werkzeugs durch Schleifen der Stirnseite schnell und einfach möglich
- Auf der ganzen Länge verfügbar in HSS, VHM, Typ A (extra Spanbrecher oben) und Feinkorn (an beiden Enden nachschleifbare Hartmetall-Schneide)
- Lieferbar in metrischen und Zollmaßen
- Lieferbar in verschiedenen Beschichtungen für unterschiedliche Anwendungen
- Abstechen/Einstecken an der Spindel, Gegenspindel oder an den Greifersystemen

Otto Dieterle

Spezialwerkzeuge GmbH,

Predigerstr. 56, 78628 Rottweil, Germany

Tel.: 0741/94205-0 Fax: 0741/94205-50

info@dieterle-tools.com

Basierend auf jahrelanger Erfahrung, Innovation und Führungsrolle auf diesem Spezialgebiet



Alliance Global UK Ltd

## TWINTIP-KLINGEN



- Schnell wechselbares, nicht nachschleifbares Hartmetall-Werkzeug (doppelseitig)
- Verfügt über zwei vorgeformte Hartmetall-Spitzen, die untrennbar mit einem Werkzeugschaft verbunden sind.
- Eine Werkzeugausführung zum Abstechen, Einstechen, Kopierdrehen und Axialeinstechen.
- Abstechen/Einstechen an der Spindel, Gegen-spindel oder an den Greifersystemen.
- Verschiedene Geometrien und Beschichtungen für verschiedene Anwendungen
- Kein Unfallrisiko mehr aufgrund herumfliegender und abbrechender Spitzen oder kompletter Halterbeschädigungen
- Allen anderen Wechsellattensystemen überlegen, ob selbstklemmend oder geklemmt.

## VERSCHIEDENE KLEMMMÖGLICHKEITEN



- WL-, CL- & WT-Klemmen
- Sowohl TWINTIPS als auch Empire Klingen im selben Halter durch einfaches Austauschen der Klemmen einsetzbar

## ST-SYSTEM



- Hergestellt aus Werkzeugstahl auf HRc 40 gehärtet
- Voll nachschleifbare Klingen - verfügbar in HSS, VHM und Typ A
- Konstante Profilklängen mit 2°30' Seitenfreiwinkel
- Durch hochpräzises Klingenprofil wird ein passgenauer Sitz gewährleistet
- Lieferbar in rechts und links mit verschiedenen Klemmentypen
- Abstechen/Einstechen an der Spindel, Gegen-spindel oder an den Greifersystemen
- Verschiedene Beschichtungen zum Bearbeiten unterschiedlicher Materialien verfügbar

Otto Dieterle

Spezialwerkzeuge GmbH,

Predigerstr. 56, 78628 Rottweil, Germany

Tel.: 0741/94205-0 Fax: 0741/94205-50

info@dieterle-tools.com





Alliance Global UK Ltd



Qualität ist der bestimmende Faktor für die Verlässlichkeit der Werkzeuge und für die völlige Zufriedenheit des Anwenders. Das war schon immer unser Anliegen.



Ein sehr großes Programm von Werkzeughaltern ermöglicht es, jede Drehmaschinentype entsprechend auszurüsten. Passende Halter gibt es für Maschinen mit VDI- und ISO-Werkzeugaufnahmen und auch für alle Maschinen mit Nicht-Standard-Aufnahmen.

Datenblätter der verfügbaren Werkzeuge sind auf Anfrage erhältlich.



Unsere Lösungen helfen unseren Kunden bei der Maximierung ihrer Produktivität und somit ihrer Rentabilität. Es sind Lösungen, die auf jahrelanger Erfahrung, Innovation und unserer Führungsrolle in diesem Spezialgebiet basieren.



Otto Dieterle

Spezialwerkzeuge GmbH,

Predigerstr. 56, 78628 Rottweil, Germany

Tel.: 0741/94205-0 Fax: 0741/94205-50

info@dieterle-tools.com



Alliance Global UK Ltd



Otto Dieterle

Spezialwerkzeuge GmbH,

Predigerstr. 56, 78628 Rottweil, Germany

Tel.: 0741/94205-0 Fax: 0741/94205-50

info@dieterle-tools.com



Alliance Global UK Ltd



Klassische Klinge    Empire-Klinge

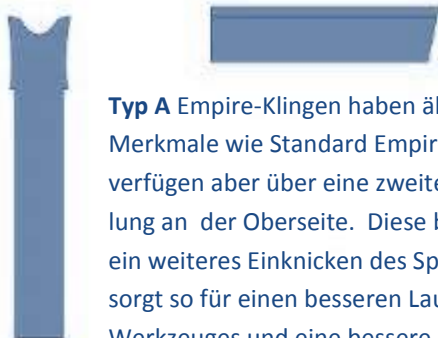
Empire-Klingen zeichnen sich aus durch ihre einzigartige T-Form und sind über die ganze Länge des Werkzeugs geschliffen. Die hohlgeschliffene Oberseite sorgt für optimalen Spanfluss. Die hohlgeschliffenen Seiten sorgen für einen ausreichenden Freiwinkel und machen einen Freiwinkel nach unten überflüssig. Die Geometrie dieser Schneide gewährleistet einen besseren Lauf des Werkzeugs, was in außergewöhnlichen Standzeiten und einer exzellenten Oberflächengüte resultiert. Das Nachschleifen dieses Werkzeugs ist durch Schleifen der Stirnseite schnell und einfach möglich. Die Qualität des Nachschleifens ist somit gleichbleibend und das Werkzeug verliert nichts an seiner Leistungsfähigkeit. Die große Anzahl von Schneiden, die auf diese Weise mit nur einer Klinge gewonnen werden können, macht dieses Werkzeug zu einer äußerst wirtschaftlichen Lösung.

## HSS-KLINGEN

### Standard-Profil



### Typ A Profil



**Typ A** Empire-Klingen haben ähnliche Merkmale wie Standard Empire Klingen, verfügen aber über eine zweite Auskehlung an der Oberseite. Diese bewirkt ein weiteres Einknicken des Spanes und sorgt so für einen besseren Lauf des Werkzeuges und eine bessere Oberfläche bei Materialien, die bei der Spanbildung problematisch sind (z.B. 100Cr6 Aluminiumlegierungen)

HSS-Qualitäten	
EMPRITE	HSS C=0,8 Co=12
SUPER EMPRITE	+ TiN Beschichtung
EMPRITE TCN	+ auf TiCN Basis
EMPRITE CR	+ Beschichtung auf Chrom Basis

## Metrische Klingen

Bezeichn.	Breite mm	Höhe mm	Länge mm
PM1N *	1,0	12	90
PM1 *	1,6	12	115
PM2N *	2,0	12	115
PM2 *	2,5	12	115
PM3S *	3,0	12	115
PM3N1 *	1,0	17	125
PM3N1.6 *	1,6	17	125
PM3N2 *	2,0	17	125
PM3N *	2,5	17	125
PM3 *	3,0	17	125
PM4 *	4,0	17	125
PM5S	5,0	17	125
PM5X2.5 *	2,5	22	150
PM5X *	3,2	22	150
PM5N *	4,0	22	150
PM5	5,0	22	150
PM8X *	3,2	28	165
PM8N *	4,0	28	165
PM8 *	5,0	28	165

\* = auch in Typ A erhältlich

Otto Dieterle

Spezialwerkzeuge GmbH,

Predigerstr. 56, 78628 Rottweil, Germany

Tel.: 0741/94205-0 Fax: 0741/94205-50

info@dieterle-tools.com





Alliance Global UK Ltd

## HSS- UND GESINTERTE HSS-KLINGEN

Standard-Profil



Klingen Zoll-Abmessungen

Bezeichn.	Breite mm	Höhe mm	Länge mm
P1	1,6	12	115
P2N	2,0	12	115
P2	2,4	12	115
P3S	3,2	12	115
P3N	2,4	17	125
P3	3,2	17	125
P4	4,0	17	125
P5S	4,8	17	125
P5X	3,2	22	150
P5N	4,0	22	150
P5	4,8	22	150
P8X	3,2	28	165
P8N	4,0	28	165
P8	4,8	28	165

HSS und gesinterte HSS-Qualitäten für Klingen mit Zollabmessungen

COBALT	HSS C=0,9 Co=8
COBALT TiN	+ TiN Beschichtung
COBALT TiCN	+ Beschichtung auf TiCN Basis
EV	HSS C=1,2 V=3,2
LEGIERTER STAHL	gesintertes HSS C=3 W=10 Co=47

## HARTMETALL-KLINGEN

Standard-Profil



**Typ A** Empire-Klingen haben ähnliche Merkmale wie Standard Empire Klingen, verfügen aber über eine zweite Auskehlung an der Oberseite. Diese bewirkt ein weiteres Einknicken des Spanes und sorgt so für einen besseren Lauf des Werkzeuges und eine bessere Oberfläche bei Materialien, die bei der Spanbildung problematisch sind (z.B. 100Cr6 Aluminiumlegierung).

## Hartmetall-Klingen

Bezeichn.	Breite mm	Höhe mm	Länge mm
PM1N	1,0	12	90
PM1 *	1,6	12	115
PM2N *	2,0	12	115
PM2 *	2,5	12	115
PM3S *	3,0	12	115
PM3N1	1,0	17	125
PM3N1,5 *	1,5	17	125
PM3N2 *	2,0	17	125
PM3N *	2,5	17	125
PM3 *	3,0	17	125
PM4 *	4,0	17	125

Hartmetall—Klingen-Qualitäten

VHM1	Feinkorn Hartmetall
VHM1 TiCN	+ TiN Beschichtung
VHM1 TiCN	+ Beschichtung auf TiCN Basis

\* = auch in Typ A erhältlich

Otto Dieterle

Spezialwerkzeuge GmbH,

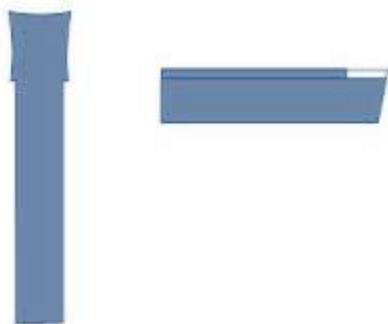
Predigerstr. 56, 78628 Rottweil, Germany

Tel.: 0741/94205-0 Fax: 0741/94205-50

info@dieterle-tools.com



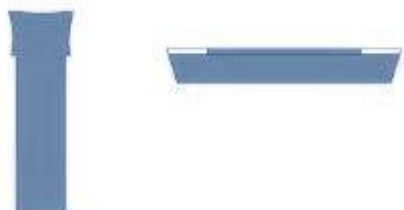
Alliance Global UK Ltd



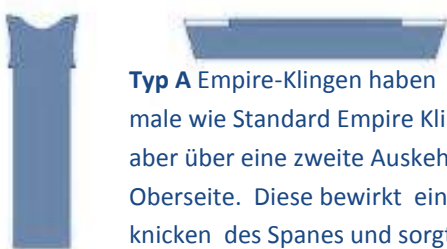
Standard-Profil

HM-Qualitäten für einseitige Klingen	
C2	K10-K20 Hartmetall
C2 TiN	+ TiN Beschichtung
C2 TCN	+ auf TiCN basierte Beschicht.ung
C6	P20 Hartmetall
C6 TiN	+ TiN Beschichtung
C6 TCN	+ auf TiCN basierte Beschichtung

Standard Profil



Typ A Profil



**Typ A** Empire-Klingen haben ähnliche Merkmale wie Standard Empire Klingen, verfügen aber über eine zweite Auskehlung an der Oberseite. Diese bewirkt ein weiteres Einknicken des Spanes und sorgt so für einen besseren Lauf des Werkzeuges und eine bessere Oberfläche bei Materialien, die bei der Spanbildung problematisch sind (z.B. 100Cr6 Aluminiumlegierungen)

HM Qualitäten für Klingen	
VHM1	Feinkorn Hartmetall
VHM1 TiCN	+ TiN Beschichtung
VHM1 TCN	+TiCN basierte Beschichtung

## Einseitige HM-Klingen

Bezeichn.	Breite mm	Höhe mm	Länge mm
P1	1,6	12	115
P2N	2,0	12	115
P2	2,4	12	115
P3S	3,2	12	115
P3N	2,4	17	125
P3	3,2	17	125
P4	4,0	17	125
P5S	4,8	17	125
P5X	3,2	22	150
P5N	4,0	22	150
P5	4,8	22	150
P8X	3,2	28	165
P8N	4,0	28	165
P8	4,8	28	165

## Doppelseitige HM-Klingen

Bezeichn.	Breite mm	Höhe mm	Länge mm
P1 *	1,6	12	115
P2N *	2,0	12	115
P2 *	2,4	12	115
P3S *	3,2	12	115
P3N1.6 *	1,6	17	125
P3N2 *	2,0	17	125
P3N *	2,4	17	125
P3 *	3,2	17	125
P4 *	4,0	17	125
P5S	4,8	17	125
P5X *	3,2	22	150
P5N *	4,0	22	150
P5	4,8	22	150
P8X	3,2	28	165
P8N	4,0	28	165
P8	4,8	28	165

\* = auch Typ A



Otto Dieterle

Spezialwerkzeuge GmbH,

Predigerstr. 56, 78628 Rottweil, Germany

Tel.: 0741/94205-0 Fax: 0741/94205-50

info@dieterle-tools.com

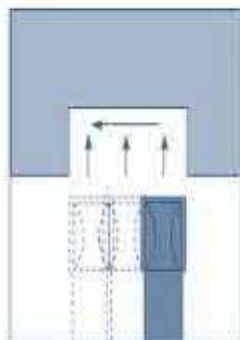




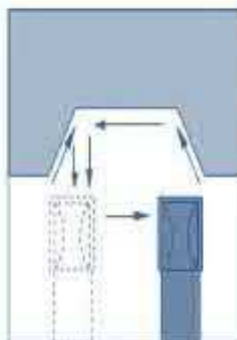
Alliance Global UK Ltd



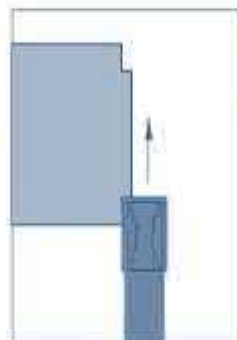
Ein völlig neues Konzept. Twintip hat zwei vorgeformte Hartmetall-Schneiden, die untrennbar auf einen Werkzeugschaft aufgelötet sind. Die Stabilität des Werkzeuges ist außergewöhnlich, besser als bei allen anderen geklemmten oder selbstklemmenden Wechsellattenwerkzeugen. Die Gefahr von abbrechenden HM-Aufsätzen und gebrochenen oder beschädigten Haltern ist vollständig eliminiert. Die Robustheit des Systems erlaubt Einstech-, Kopier-, Axialdreh- und Abstechoperationen mit einem einzigen Werkzeug. Wegen seiner Zuverlässigkeit und wegen des stabilen Trägers für den HM-Aufsatz, wie er bei allen anderen Systemen üblich ist, ist Twintip eine vernünftige Lösung zur Reduzierung Ihrer Kosten bei Einstech- und Abstechoperationen.



Auf einem CNC Drehautomaten können Einstiche produziert werden, indem man mehrere Einstiche bis zum Erreichen der benötigten Breite fertigt und dann die Grundfläche längs dreht.

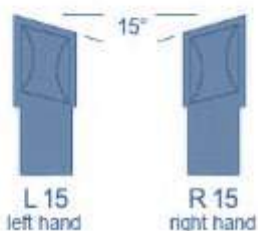
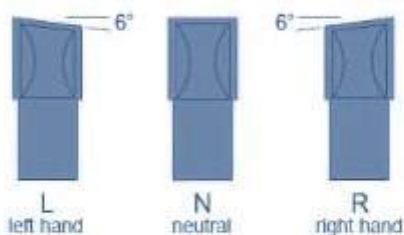


Man kann auch eine Fase durch einen Kopiervorgang, nachdem der Einstich produziert wurde, herstellen, und dabei dasselbe Werkzeug verwenden.



Twintip kann auch für Plan-einstiche am Stangenende verwendet werden.

## Standard-Geometrie



Art.-Nr.		Breite mm	Höhe mm	Länge mm
7516	L,N,R	1,6	7,5	58
7520	L,N,R	2,0	7,5	58
1216	L,N,R	1,6	12	58
1220	L,N,R	2,0	12	58
1230	L,N,R	3,0	12	64
1716	L,N,R	1,6	17	58
1720	L,N,R	2,0	17	58
1720+20	L,N,R	2,0	17	78
1730	L,N,R	3,0	17	64
1730+20	L,N,R	3,0	17	84
1740	L,N,R	4,0	17	79
1750	L,N,R	5,0	17	76
2220	L,N,R	2,0	22	58
2230	L,N,R	3,0	22	64
2230+20	L,N,R	3,0	22	84
2240	L,N,R	4,0	22	79
2240+20	L,N,R	4,0	22	90
2250	L,N,R	5,0	22	76
2250+40	L,N,R	5,0	22	116
2260	N	6,0	22	82
2260+40	N	6,0	22	122

Art.-Nr.		Breite mm	Höhe mm	Länge mm
1220	L15,R15	2	12	58
1230	L15,R15	3	12	64
1720	L15,R15	2	17	58
1730	L15,R15	3	17	64
2230	L15,R15	3	22	64
2230+20	L15,R15	3	22	84

Otto Dieterle

Spezialwerkzeuge GmbH,

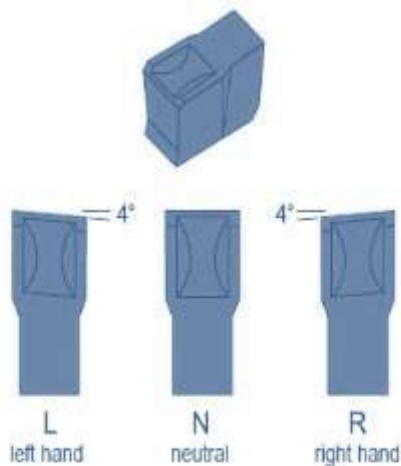
Predigerstr. 56, 78628 Rottweil, Germany

Tel.: 0741/94205-0 Fax: 0741/94205-50

info@dieterle-tools.com



Alliance Global UK Ltd



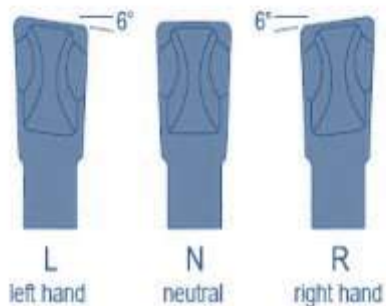
## Geometrie A

Art.-Nr.		Breite mm	Höhe mm	Länge mm
A1220	L,N,R	2	12	58
A1230	L,N,R	3	12	64
A1720	L,N,R	2	17	58
A1730	L,N,R	3	17	64
A1740	L,N,R	4	17	70
A1750	N	5	17	76
A2230	L,N,R	3	22	64
A2230+20	L,N,R	3	22	84
A2240	L,N,R	4	22	70
A2240+20	L,N,R	4	22	90
A2250	N	5	22	76



## Geometrie B

Art.-Nr.		Breite mm	Höhe mm	Länge mm
B1220	N	2	12	58
B1230	N	3	12	64
B1716	N	1,6	17	58
B1720	N	2	17	58
B1730	N	3	17	64
B1740	N	4	17	70
B1750	N	5	17	76
B2230	N	3	22	64
B2230+20	N	3	22	84
B2240	N	4	22	70
B2240+20	N	4	22	90
B2250	N	5	22	76
B2260	N	6	22	82



## Geometrie D

Art.-Nr.		Breite mm	Höhe mm	Länge mm
D7520	L,N,R	2	7,5	58
D1220	L,N,R	2	12	58
D1224	N	2,4	12	64
D1230	L,N,R	3	12	64
D1720	L,N,R	2	17	58
D1720+20	L,N,R	2	17	78
D1724	N	2,4	17	64
D1730	L,N,R	3	17	64
D1730+20	L,N,R	3	17	84
D1740	L,N,R	4	17	70
D2220	L,N,R	2	22	58
D2224	N	2,4	22	64
D2230	L,N,R	3	22	64
D2230+20	L,N,R	3	22	84
D2240	L,N,R	4	22	70
D2240+20	L,N,R	4	22	90

Qualität	Entspricht ISO
XG4	P35-P45
XG6	P25-P35
C2*	K10-K20
TiN	P40+ TiN Beschichtung
XTCN	P40+ TiCN basierte Besch.
XPN	P40+ Al basierte Besch.

Qualität	Entspricht ISO
XG4253	P40+ AISi basierte Besch.
XG4230	P40+ AlCr basierte Besch.
XG6G	P30+ Al basierte Besch.
XC6253	P30+ AISi basierte Besch.
XG6230	P30+ AlCr basierte Besch.

Otto Dieterle

Spezialwerkzeuge GmbH,

Predigerstr. 56, 78628 Rottweil, Germany

Tel.: 0741/94205-0 Fax: 0741/94205-50

info@dieterle-tools.com

\* erhältlich in Standardgeometrie, Höhen 12 and 17 mm



Alliance Global UK Ltd



## Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe für TWINTIPS

Material	Geschwindigkeit (m/min)					Vorschub (mm/U)	
	XG4/XG6	C2	TiN	XTCN	XPN/XG4253	Breite 2	Breite 3-4
<b>Kohlenstoffstahl</b>							
0,20% C	80 - 110		110 - 180			0,05 - 0,10	0,06 - 0,15
0,45% C	65 - 100		100 - 160			0,05 - 0,10	0,06 - 0,15
0,85% C	50 - 80		70 - 140			0,05 - 0,08	0,06 - 0,10
<b>Legierter Stahl</b>							
< 0,30% C	40 - 80		70 - 120			0,05 - 0,10	0,06 - 0,15
> 0,30% C	40 - 80		40 - 80			0,05 - 0,08	0,06 - 0,10
<b>Edelstahl</b>							
Martensitisch 400	50 - 90		60 - 120	60 - 140	60 - 140	0,05 - 0,08	0,06 - 0,12
Austenitisch 300	60 - 100		80 - 130	80 - 150	80 - 150	0,05 - 0,08	0,06 - 0,12
<b>BRONZE MESSING</b>		80 - 150		100 - 200		0,05 - 0,10	0,08 - 0,15
<b>ALUMINIUM</b>		150 - 300		200 - 400		0,05 - 0,08	0,05 - 0,15
<b>KUPFER</b>		80 - 150		120 - 200		0,05 - 0,10	0,08 - 0,15
<b>ELEKTROLYT. KUPFER</b>		80 - 150				0,05 - 0,10	0,08 - 0,15
<b>GUSSEISEN</b>		50 - 90		70 - 120		0,05 - 0,15	0,10 - 0,20
<b>TITAN</b>		40 - 60				0,05 - 0,08	0,05 - 0,08
<b>Fe/Ni/Co basierte LEGIERUNGEN</b>					55 - 80	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10



Otto Dieterle

Spezialwerkzeuge GmbH,

Predigerstr. 56, 78628 Rottweil, Germany

Tel.: 0741/94205-0 Fax: 0741/94205-50

info@dieterle-tools.com



Alliance Global UK Ltd

## Für Empire-Klingen und TWINTIPS

Die Nummern der WL- und CL-Klemmen ändern sich je nach Breite der zu klemmenden Empire-Klingen oder TWINTIPS. Es ist notwendig, dass immer für jede Breite der Klingen die entsprechende Klemme verwendet wird, damit die Stechwerkzeuge perfekt im Werkzeughalter positioniert sind.

Beispiele:

Klemme WL25286-3 =====> für PM3 Empire Klingen

Klemme WL25286-3N2 =====> für PM3N2 Empire Klingen

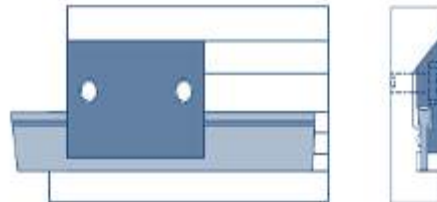
Klemme WL25286-30 =====> für 1730 TWINTIPS

Klemme WL25286-20 =====> für 1720 TWITIPS

Bitte achten Sie darauf, dass die letzten Ziffern der Klemmennummer mit den letzten Ziffern der Klingen oder TWINTIPS übereinstimmen. Dies trifft nicht bei WT- Klemmen zu, die verschiedene Breiten der Empire-Klingen oder TWINTIPS zulassen.

### WL-Klemme

Für maximale Stabilität mit enger Nase  
Zugang zur Klemme von der Seite



### CL-Klemme

Für maximale Stabilität  
Zugang zur Klemme von oben



### WT-Klemme

Für sehr kurze Werkstücke und für Verwendung bei Abgreif- oder Synchronspindel



Otto Dieterle

Spezialwerkzeuge GmbH,

Predigerstr. 56, 78628 Rottweil, Germany

Tel.: 0741/94205-0 Fax: 0741/94205-50

info@dieterle-tools.com



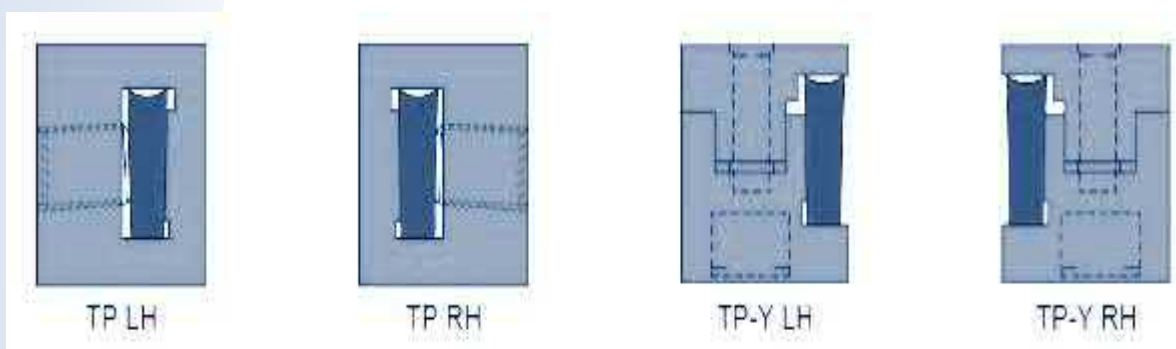


Alliance Global UK Ltd

## ABSTECHEN

ST-Halter werden aus Werkzeugstahl gefertigt und auf HRc 40 gehärtet. Das hochpräzise Profil des Klingensitzes sorgt für eine passgenaue Klemmung. Werkzeughalter sind in Rechts- und Linksausführung mit zwei verschiedenen Klemmentypen verfügbar.

Die TP-Version verfügt über maximale Stabilität für alle möglichen Drehoperationen. Die TP-Y-Version platziert die Klinge auf einer Linie mit dem Schaft des Halters, um eine maximale Nähe zur Spannzange zu ermöglichen, wenn die passende Klingebreite verwendet wird.



### Abstech-Halter

Abmessung	Länge	Drehrichtung Spindel	Halter Bezeichnung	Klingen-Höhe
8x8	125	CW	ST8 TP RH or TP-Y RH	5,0
8x8	125	CCW	ST8 TP LH or TP-Y LH	5,0
10x10	150	CW	ST10 TP RH or ST10 TP-Y RH	7,5
10x10	150	CCW	ST10 TP LH or ST10 TP-Y LH	7,5
12x12	150	CW	ST12 TP RH or ST12 TP-Y RH	7,5
12x12	150	CCW	ST12 TP LH or ST12 TP-Y LH	7,5
14x14	150	CW	ST14 TP RH or ST14 TP-Y RH	7,5
14x14	150	CCW	ST14 TP LH or ST14 TP-Y LH	7,5
16x16	150	CW	ST16 TP RH or ST16 TP-Y RH	7,5
16x16	150	CCW	ST16 TP LH or ST16 TP-Y LH	7,5

Otto Dieterle

Spezialwerkzeuge GmbH,

Predigerstr. 56, 78628 Rottweil, Germany

Tel.: 0741/94205-0 Fax: 0741/94205-50

info@dieterle-tools.com



Alliance Global UK Ltd

## ABSTECHEN UND ANFASEN

Aus Werkzeugstahl gefertigt und auf HRc 40 gehärtet. ST TPC-Halter sind konstruiert für die Aufnahme von zwei Klingen Seite an Seite zum Abstechen und Anfasen. Die erste Klinge produziert eine Fase oder einen Radius am nächsten Werkstück, während die zweite Klinge das gerade bearbeitete Werkstück absticht. Die beiden Klemmen sind in dem hochpräzisen Klingensitz fest aneinander geklemmt.

Für Maschinen, die mit einer Abgreifspindel ausgestattet sind, kann der Halter mit 3 Klingen bestückt werden, zum Abstechen und zum Anfasen an beiden Enden des Werkstücks.



TPC LH



TPC RH

Abmessung	Länge	Drehrichtung Spindel	Halter-Bezeichnung	Klingenhöhe	Max. Gesamtbreite der Klingen
8x10	125	CW	ST8 TPC RH	5,0	4mm
8x10	125	CCW	ST8 TPC LH	5,0	4mm
10x12	150	CW	ST10 TPC RH	7,5	4,5mm
10x12	150	CCW	ST10 TPC LH	7,5	4,5mm
12x14	150	CW	ST12 TPC RH	7,5	5mm
12x14	150	CCW	ST12 TPC LH	7,5	5mm
14x14	150	CW	ST14 TPC RH	7,5	5mm
14x14	150	CCW	ST14 TPC LH	7,5	5mm
16x16	150	CW	ST16 TPC RH	7,5	6mm
16x16	150	CCW	ST16 TPC LH	7,5	6mm

Otto Dieterle

Spezialwerkzeuge GmbH,

Predigerstr. 56, 78628 Rottweil, Germany

Tel.: 0741/94205-0 Fax: 0741/94205-50

info@dieterle-tools.com



Alliance Global UK Ltd

## ST-ABSTECH-KLINGEN

Klingen mit durchgehend konstantem Profil und 2°30' Seitenfreiwinkel. HSS-Klingen sind an der Spanfläche hohlgeschliffen, damit der Span geführt wird. Der Nachschleif-Vorgang ist schnell und einfach möglich, indem nur die Frontfläche geschliffen wird. Die Länge der Klinge kann so maximal genutzt werden.

Art.-Nr.	Breite mm	Höhe mm	Länge mm
PM505	0,5	5,0	70
PM510	1,0	5,0	70
PM512	1,2	5,0	70
PM515	1,5	5,0	70
PM518	1,8	5,0	70
PM520	2,0	5,0	70
PM708	0,8	7,5	70
PM710	1,0	7,5	70
PM712	1,2	7,5	70
PM715	1,5	7,5	70
PM718	1,8	7,5	70
PM720	2,0	7,5	70
PM725	2,5	7,5	70
PM730	3,0	7,5	70
PM740	4,0	7,5	70
PM750	5,0	7,5	70



HSS blade



Carbide blade

Qualität	
EMPRITE	HSS C=0.8 Co=12
SUPER EMPRITE	+ TiN Beschichtung
EMPRITE TCN	+TiCN basierte Beschichtung
C2	K10-K20 Hartmetall
C2 TiN	+ TiN Beschichtung
C2 TCN	+ TiCN basierte Beschichtung
Ramet	Feinkorn Hartmetall
Ramet TiN	+ TiN Beschichtung
Ramet TCN	+ TiCN basierte Beschichtung



## ANFAS-KLINGEN

Die Anfass-Klingen haben denselben Seitenfreiwinkel von 2°30', womit ein perfekter Sitz entlang der Absteckklinge gewährleistet ist.

Art.-Nr.	Breite mm	Höhe mm	Länge mm
C510	1,0	5,0	70
C515	1,5	5,0	70
C520	2,0	5,0	70
C525	2,5	5,0	70
C710	1,0	7,5	70
C715	1,5	7,5	70
C720	2,0	7,5	70
C725	2,5	7,5	70
C730	3,0	7,5	70



Qualität	
RAMET	Feinkorn
RAMET TiN	+ TiN Beschichtung
RAMET TCN	+TiCN basierte Be-

Otto Dieterle

Spezialwerkzeuge GmbH,

Predigerstr. 56, 78628 Rottweil, Germany

Tel.: 0741/94205-0 Fax: 0741/94205-50

info@dieterle-tools.com

# Otto Dieterle Spezialwerkzeuge GmbH

Predigerstr. 56  
78628 Rottweil, Germany

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

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

