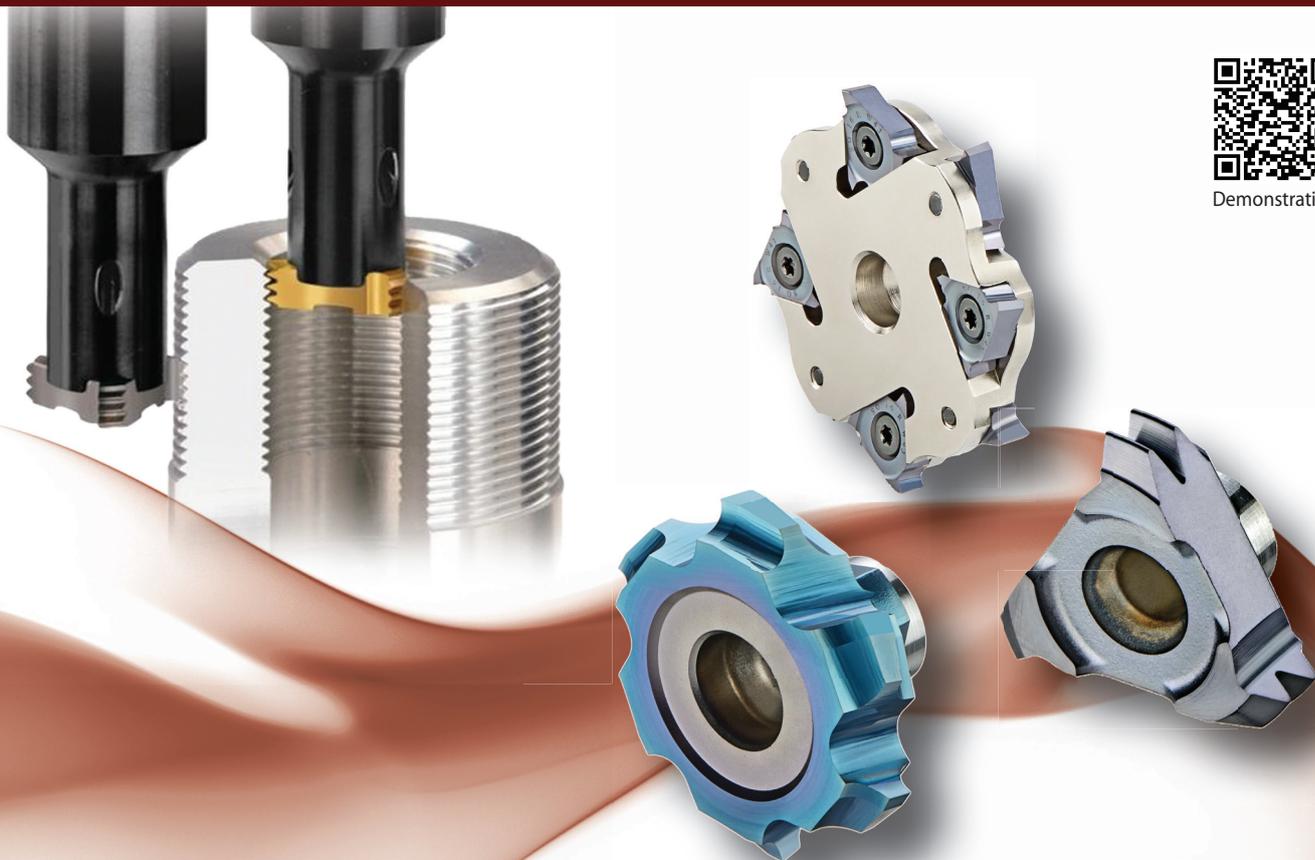




Demonstration



CMT Vertikal-Gewindefräsplatten und Halter für einen vielseitigen Einsatz im Bereich Gewindefräsen, Einstechen und Anfasen.

Vorteile der CMT – Vertikal Gewindefräsen

- Stirnseitig befestigte Platte für hohe Präzision und exzellente Leistung.
- Fräsen mit hohen Schnittwerten und perfekter Oberflächengüte.
- Stabile und präzise Spannung für gleichbleibende Reproduzierbarkeit.
- Gleiche Platte für Rechts- und Linksgewinde.
- Fräshalter mit Weldonschaft und Innenkühlung.
- Verfügbare Platten zum Senken und Einstechen.

Inhalt:

Seite:

Inhalt:

Seite:

Einführung: CMT Vertikal Gewindefräsen

Produktbezeichnung

Gewindefräsplatten

Teilprofil 60° – ISO, UN

Teilprofil 60° – NPT

Teilprofil 55° – BSP(G), BSF, BSW

Vollprofil – ISO

Vollprofil – UN

G 55° BSW, BSF, BSP

Trapez – DIN 103

Acme

Rund – DIN 405

Senken und Einstechen

Senken, Einstechen und Bohren

Winkelstirn 45°

Stechfräsen

2

3-4

5-21

5-6

6

7

8-9

10-11

12

12

13

13

14

14

15

15-19

Stirnfräsen und Feinbearbeitung

Radiusfräsen

Vorder- und Rückseite Radiusfräsen

Gewindefräshalter

Stahlhalter

Vollhartmetallhalter

CMT – Scheibenfräser

Produktbezeichnung

Stechfräsen

Anfasen

Teilprofil 60° – ISO, UN

Scheibenfräser

Einseitiger Scheibenfräser

Aufsteckfräser

Einseitiger Scheibenfräser mit Weldonschaft

Zweiseitiger Scheibenfräser

19

20

21

22-23

22

23

24

25

26-27

27

28

29-30

29

29

30

30

CMT Vertikal Gewindefräsen

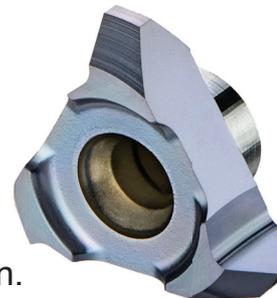
Vorteile

- Profilplatten für hohe Präzision und Performance.
- Fräsen mit hohen Schnittwerten und perfekter Oberflächengüte.
- Stabile und präzise Spannung für gleichbleibende Wiederholgenauigkeit.
- Gleiche Platte und Halter für Rechts- und Linksgewinde.
- Fräshalter mit Weldonschaft und Innenkühlung.

CMT Schneideinsatz

Hartmetallqualität: MT7

Feinstkorn-Hartmetall mit TiALN-Mehrfachbeschichtung (ISO K10-K20). Einsetzbar in allen gängigen Materialgruppen.



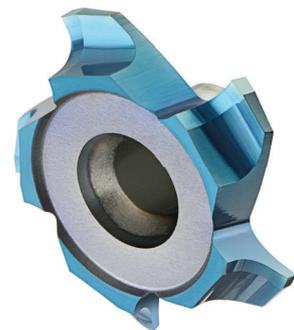
CMT Schneideinsatz (Mehrschneider)

- 4-8 Schneiden
- Spiralgenutet

Einsetzbar in allen gängigen Materialgruppen, einschließlich gehärtetem Stahl bis 62 HRc.

Vorteile

- Verbesserte Werkzeugstandzeiten
- Hohe Schnittwerte und Zeitspannungsvolumen
- Exzellente Oberflächengüte
- Geringe Schnittkräfte durch spiralförmige Spannuten
- Reduzierte Zykluszeiten

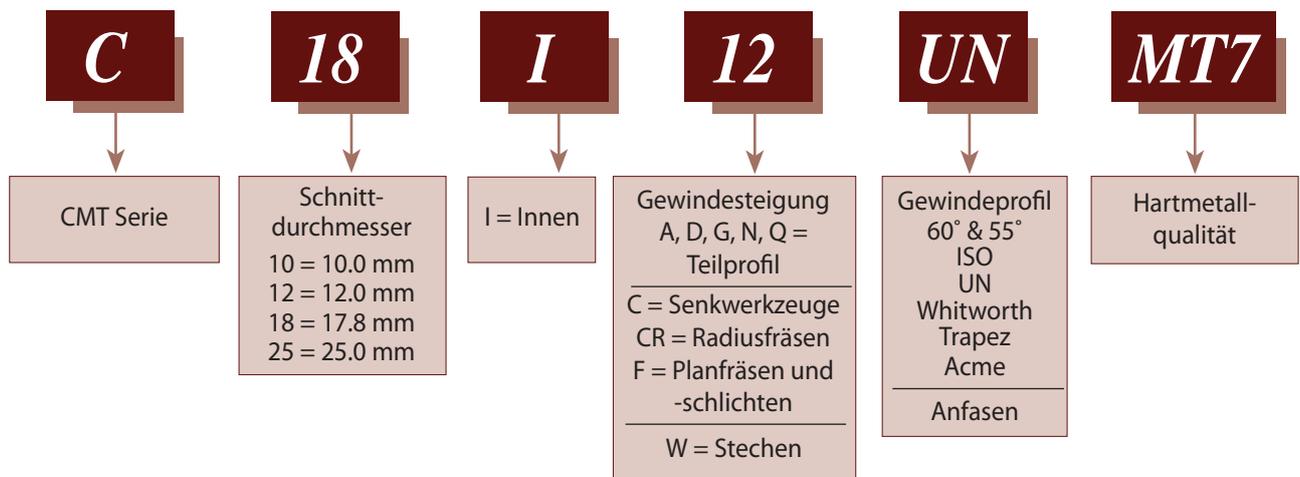
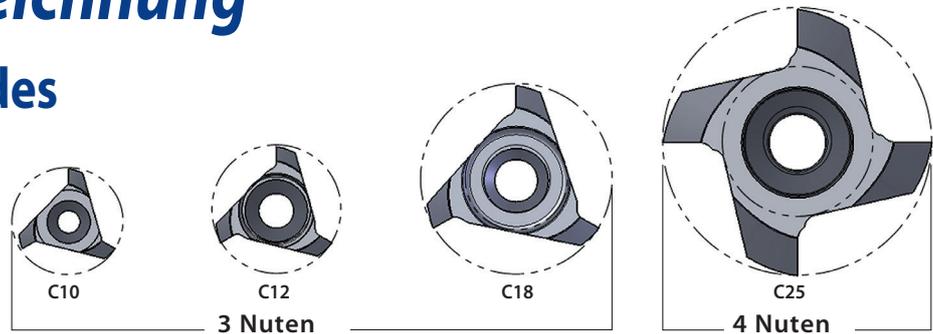


Hartmetallqualität: MT8

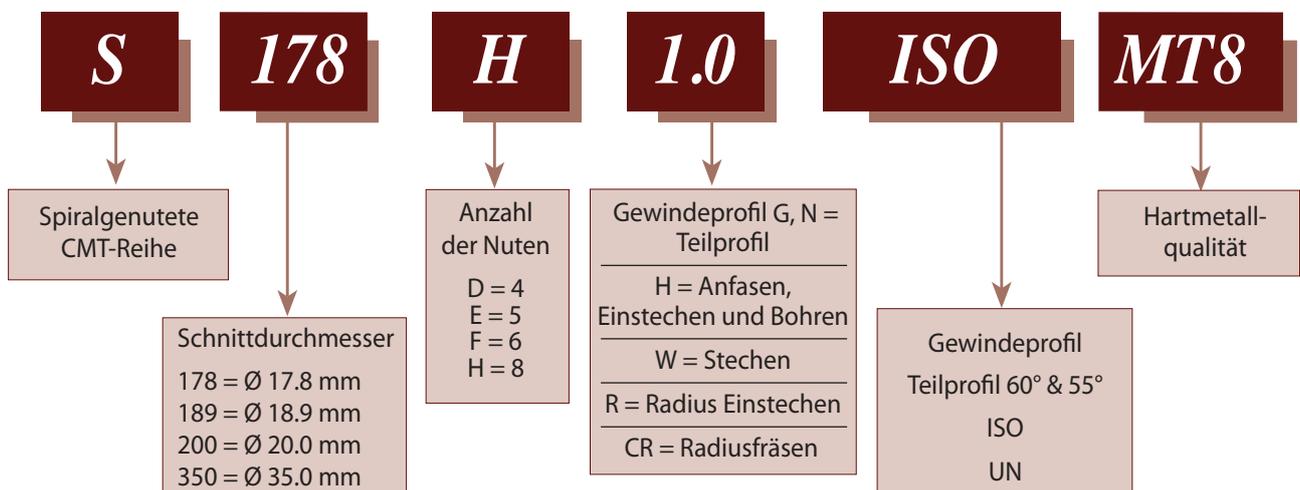
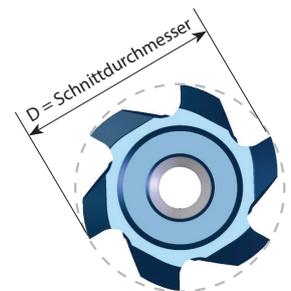
Feinstkorn-Hartmetall mit PVD-Dreilagenschicht (ISO K10-K20). Sehr hohe Temperaturbeständigkeit und Verschleißfestigkeit für mehr Produktivität, Prozesssicherheit.

Produktbezeichnung

CMT – Bestellcodes

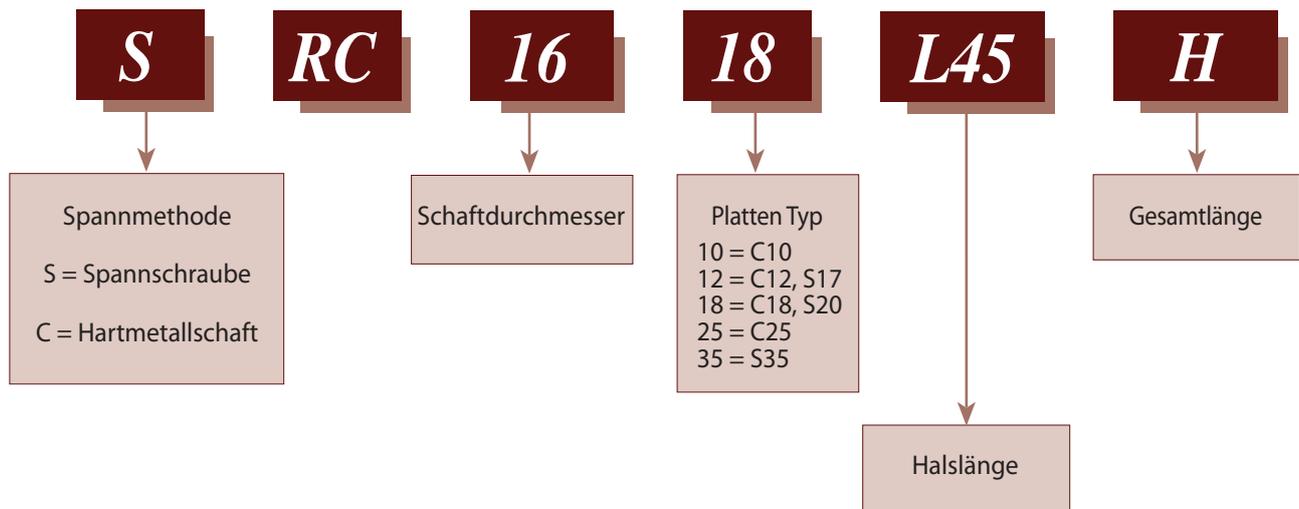


CMT Spiralgenutete Platten – Bestellcodes



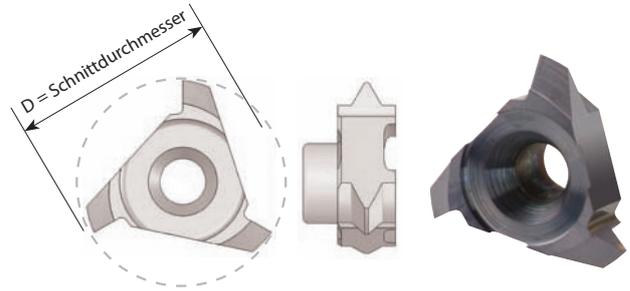
Produktbezeichnung

CMT Halter – Bestellcodes



Teilprofil 60° – ISO, UN

Die gleichen Fräsplatten
für Innen- und Außengewinde



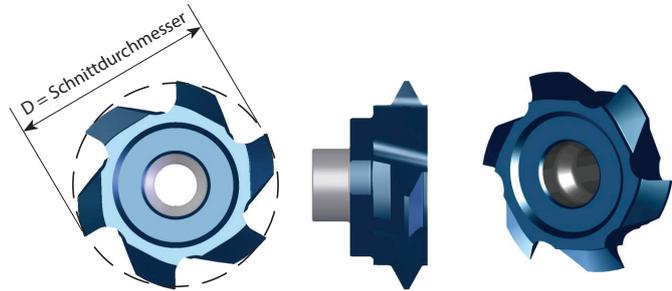
Platten Typ	Bestellcode	Steigungs- bereich mm	Steigungs- bereich Gänge/Zoll	D	Min. Gewindedurchmesser		Halter*
					Niedriger Bereich	Höherer Bereich	
C10	C10 A60	Int. 0.5 – 0.8	56 – 28	10.0	$\varnothing \geq 11$	$\varnothing \geq 12$	H1, 1.1, 2, 15, 16, 17
		Ex. 0.4 – 0.8	64 – 32				
	C10 G60	Int. 1.0 – 2.0	28 – 13	10.0	$\varnothing \geq 12$	$\varnothing \geq 14$	
		Ex. 0.8 – 1.75	32 – 15				
C12	C12 A60	Int. 0.5 – 0.8	56 – 28	12.0	$\varnothing \geq 13$	$\varnothing \geq 14$	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
		Ex. 0.4 – 0.8	64 – 32				
	C12 G60	Int. 1.0 – 2.0	28 – 13	12.4	$\varnothing \geq 14$	$\varnothing \geq 16$	
		Ex. 0.8 – 1.75	32 – 15				
	C12 AG60	Int. 1.5 – 2.5	18 – 11	12.4	$\varnothing \geq 15$	$\varnothing \geq 17$	
		Ex. 1.25 – 2.0	24 – 13				
C18	C18 A60	Int. 0.5 – 0.8	56 – 28	17.8	$\varnothing \geq 19$	$\varnothing \geq 19$	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
		Ex. 0.4 – 0.8	64 – 32				
	C18 G60	Int. 1.0 – 1.75	28 – 14	17.8	$\varnothing \geq 20$	$\varnothing \geq 21$	
		Ex. 0.8 – 1.5	32 – 16				
	C18 D60	Int. 2.0 – 3.0	13 – 8	17.8	$\varnothing \geq 21$	$\varnothing \geq 23$	
		Ex. 1.75 – 2.5	15 – 10				
C25	C25 G60	Int. 1.5 – 2.5	16 – 10	25.0	$\varnothing \geq 28$	$\varnothing \geq 30$	H10, 11, 24, 25
		Ex. 1.0 – 2.0	28 – 13				
	C25 N60	Int. 3.0 – 5.0	8 – 5	25.0	$\varnothing \geq 30$	$\varnothing \geq 34$	
		Ex. 2.5 – 4.5	10 – 6				
	C25 Q60	Int. 5.0 – 6.0	5 – 4	25.0	$\varnothing \geq 34$	$\varnothing \geq 35$	
		Ex. 4.5 – 5.0	6 – 5				

*Für eine vollständige Beschreibung der Werkzeughalter siehe Seite B07-22 und 23

Teilprofil 60° – ISO, UN

Die gleichen Fräsplatten
für Innen- und Außengewinde

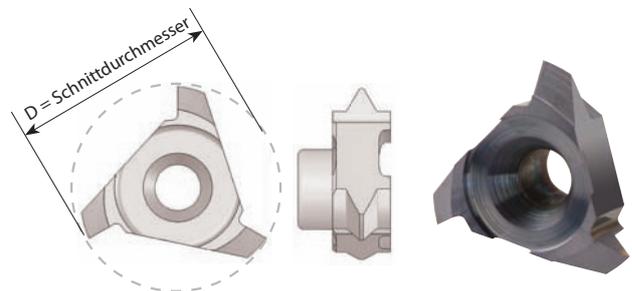
Mehrere Nuten



Platten Typ	Bestellcode	Steigungs- bereich mm	Steigungs- bereich Gänge/Zoll	D	Anzahl der Nuten	Min. Gewindedurchmesser		Halter*
						Steigung Niedriger Bereich	Steigung Höherer Bereich	
S17	S160 F AG60	Int. 1.0-3.5 Ex. 0.8-3.0	28-7 32-8.5	16.0	6	$\varnothing \geq 20$	$\varnothing \geq 22$	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
S20	S200 F G60	Int. 1.5-2.5 Ex. 1.0-2.0	16-10 28-13	20.0	6	$\varnothing \geq 23$	$\varnothing \geq 25$	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
		Int. 3.0-5.0 Ex. 2.5-4.5	8-5 10-6					
S35	S350 F N60	Int. 3.0-5.0 Ex. 2.5-4.5	8-5 10-6	35.0	6	$\varnothing \geq 38$	$\varnothing \geq 40$	H12, 13, 14, 26
		Int. 5.0-6.0 Ex. 4.5-5.0	5-4 6-5					

Teilprofil 60° – NPT

Die gleichen Fräsplatten
für Innen- und Außengewinde

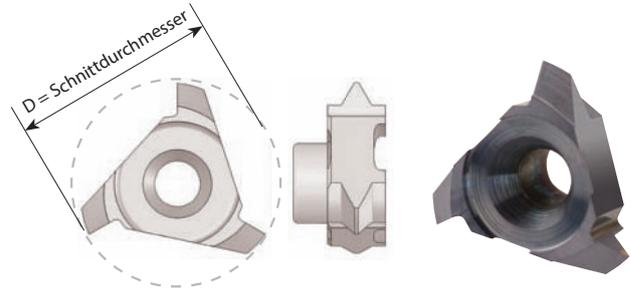


Platten Typ	Bestellcode	Steigung Gänge/Zoll	Standard	D	Halter*
C10	C10 18 NPT	18	1/4 – 3/8	10.0	H1, 1.1, 2, 15, 17
C18	C18 14 NPT	14	1/2 – 3/4	15.8	H5.1, 5.2, 21
C25	C25 11.5NPT	11.5	1-2	25.0	H10, 11, 24, 25
	C25 8 NPT	8	$\geq 2 \frac{1}{2}$	25.0	

*Für eine vollständige Beschreibung der Werkzeughalter siehe Seite B07-22 und 23

Teilprofil 55° – BSP(G), BSF, BSW

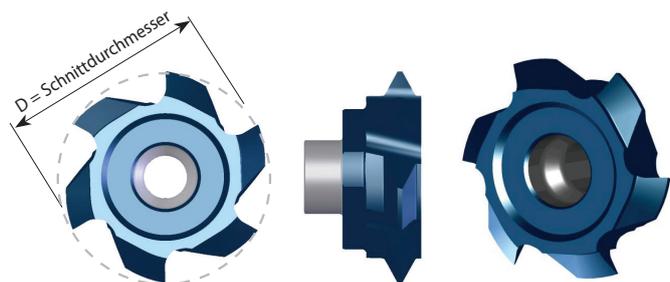
Die gleichen Fräsplatten
für Innen- und Außengewinde



Platten Typ	Bestellcode	Steigungsbereich Gänge/Zoll	D	Min. Gewindedurchmesser	Halter*
C10	C10 G55	19-14	10.0	$\varnothing \geq 13$	H1, 2, 15, 17
C12	C12 G55	28-19	12.0	$\varnothing \geq 14$	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
	C12 N55	14-11	12.2	$\varnothing \geq 16$	H3, 4, 5, 18, 20
C18	C18 G55	14-8	18.0	$\varnothing \geq 23$	H5.1, 5.2, 21
C25	C25 N55	7-5	25.0	$\varnothing \geq 31$	H10, 11, 24, 25

Teilprofil 55° – BSP(G), BSF, BSW

Die gleichen Fräsplatten
für Innen- und Außengewinde
Mehrere Nuten

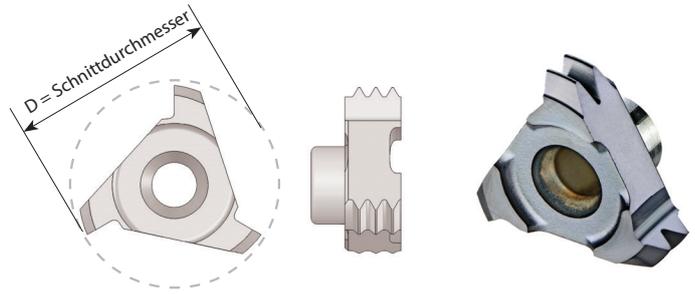


Platten Typ	Bestellcode	Steigungsbereich Gänge/Zoll	D	Anzahl der Nuten	Min. Gewindedurchmesser	Halter*
S17	S170 F G55	11-8	17.0	6	$\varnothing \geq 18.5$	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
S20	S195 F G55	14	19.5	6	$\varnothing \geq 23$	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	S200 D N55	8-6	20.0	4	$\varnothing \geq 25$	

*Für eine vollständige Beschreibung der Werkzeughalter siehe Seite B07-22 und 23

Vollprofil – ISO

Für Innengewinde



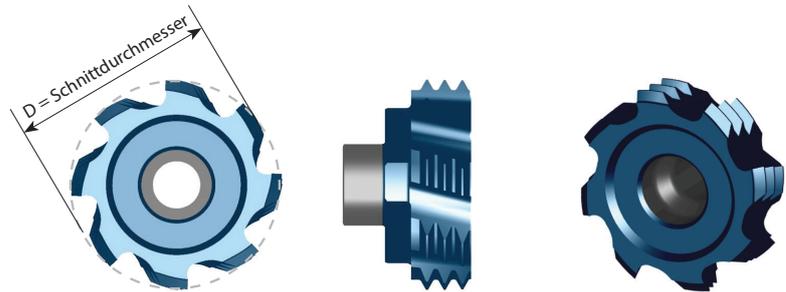
Platten Typ	Bestellcode	Steigung mm	M Regelgewinde	M Fein	Anzahl der Zähne	D	Halter*
C10	C10 I 0.5 ISO	0.5		M10, M12	6	9.0	H1, 1.1, 2, 15, 16, 17
	C10 I 0.75 ISO	0.75		M12	4	10.0	
	C10 I 1.0 ISO	1.0		M12, M13	3	10.0	
	C10 I 1.5 ISO	1.5		M13, M14	2	10.0	
	C10 I 1.75 ISO	1.75	M12		1	9.6	H1, 2, 15, 17
	C10 I 2.0 ISO	2.0	M14	M18	1	10.0	
C12	C12 I 0.5 ISO	0.5		M13-M18	6	12.0	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
	C12 I 0.75 ISO	0.75		M13-M18	4	12.0	
	C12 I 1.0 ISO	1.0		M14-M19	3	12.0	
	C12 I 1.5 ISO	1.5		M15-M19	2	12.0	
	C12 I 2.0 ISO	2.0	M16	M18, M20	1	12.4	
	C12 I 2.5 ISO	2.5	M18, M20		1	12.0	H3, 4, 5, 18, 20
	C12 I 3.0 ISO	3.0	M24		1	12.4	
C18	C18 I 0.5 ISO	0.5		M19-M60	9	17.8	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	C18 I 0.75 ISO	0.75		M19-M60	6	17.8	
	C18 I 1.0 ISO	1.0		M20-M60	5	17.8	
	C18 I 1.5 ISO	1.5		M20-M60	3	17.8	
	C18 I 2.0 ISO	2.0		M21-M60	2	17.8	
	C18 I 2.5 ISO	2.5	M22		2	17.8	
	C18 I 3.0 ISO	3.0	M24, M27	M28-M60	1	17.8	
	C18 I 3.5 ISO	3.5	M30, M33		1	17.8	
C25	C25 I 3.0 ISO	3.0	M32, M33	M30-M80	2	25.0	H10, 11, 24, 25
	C25 I 3.5 ISO	3.5	M33		1	25.0	
	C25 I 4.0 ISO	4.0	M36, M39	M48-M80	1	25.0	
	C25 I 4.5 ISO	4.5	M42, M45		1	25.0	
	C25 I 5.0 ISO	5.0	M48, M52		1	25.0	
	C25 I 5.5 ISO	5.5	M56, M60		1	25.0	
	C25 I 6.0 ISO	6.0	M64, M68	M70-M80	1	25.0	

*Für eine vollständige Beschreibung der Werkzeughalter siehe Seite B07-22 und 23

Vollprofil – ISO

Für Innengewinde

Mehrere Nuten

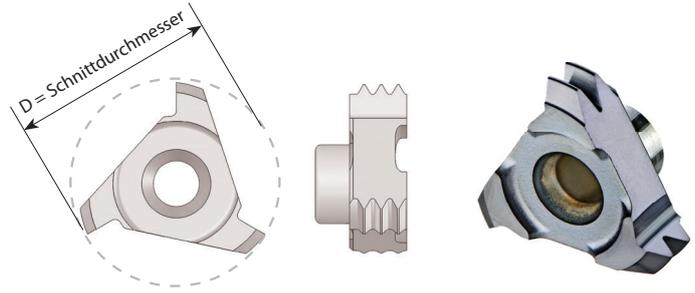


Platten Typ	Bestellcode	Steigung mm	M Regeltgewinde	M Fein	Anzahl der Zähne	D	Anzahl der Nuten	Halter*
S17	S160 F 2.5 ISO	2.5	M20		1	16.0	6	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
	S163 H 1.0 ISO	1.0		M18-M60	5	16.3	8	
S20	S175 H 1.5 ISO	1.5		M20-M60	3	17.5	8	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	S186 F 2.0 ISO	2.0		M22-M60	2	18.6	6	
	S178 F 2.5 ISO	2.5	M22		2	17.8	6	
	S189 F 3.0 ISO	3.0	M24, M27	M28-M60	1	18.9	6	
	S200 F 3.5 ISO	3.5	M30, M33		1	20.0	6	
	S200 F 4.0 ISO	4.0	M36, M39	M40-M60	1	20.0	6	
	S200 E 4.5 ISO	4.5	M42		1	20.0	5	
	S200 D 5.0 ISO	5.0	M48, M52		1	20.0	4	
S35	S350 F 4.5 ISO	4.5	M45	M54	1	35.0	6	H12, 13, 14, 26
	S350 F 6.0 ISO	6.0	M64, M68		1	35.0	6	
	S350 F 8.0 ISO	8.0		M130-M200	1	35.0	6	

*Für eine vollständige Beschreibung der Werkzeughalter siehe Seite B07-22 und 23

Vollprofil – UN

Für Innengewinde



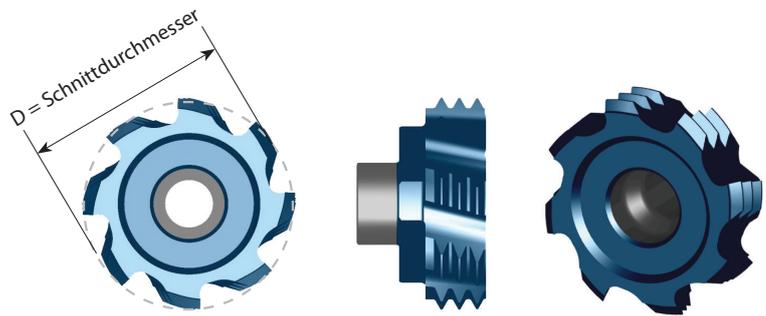
Platten Typ	Bestellcode	Steigung Gänge/Zoll	Normgewinde	UNC	UNF	UNEF	Anzahl der Zähne	D	Halter*
C10	C10 I 20 UN	20			1/2		2	10.0	H1, 1.1, 2, 15, 16, 17
	C10 I 18 UN	18			9/16		2	10.0	
	C10 I 13 UN	13		1/2			1	10.0	H1, 2, 15, 17
	C10 I 12 UN	12	5/8, 11/16, 3/4	9/16			1	10.0	
C12	C12 I 32 UN	32	9/16, 5/8				3	12.0	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
	C12 I 28 UN	28	9/16, 5/8, 11/16				3	12.0	
	C12 I 24 UN	24				9/16, 5/8, 11/16	2	12.0	
	C12 I 20 UN	20	9/16, 5/8, 11/16			3/4	2	12.0	
	C12 I 18 UN	18			5/8		2	12.0	
	C12 I 16 UN	16	5/8, 11/16		3/4		1	12.0	
	C12 I 12 UN	12	5/8				1	12.4	
	C12 I 11 UN	11		5/8			1	12.0	H3, 4, 5, 18, 20
C12 I 10 UN	10		3/4			1	12.0		
C18	C18 I 32 UN	32	3/4, 13/16, 7/8				6	17.8	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	C18 I 28 UN	28	3/4, 13/16, 7/8				5	17.8	
	C18 I 24 UN	24					4	17.8	
	C18 I 20 UN	20	11/16, 11/8			13/16, 7/8, 15/16	3	17.8	
	C18 I 18 UN	18					3	17.8	
	C18 I 16 UN	16	7/8, 1				3	17.8	
	C18 I 14 UN	14			7/8		2	17.8	
	C18 I 12 UN	12	7/8		1, 11/8		2	17.8	
	C18 I 11 UN	11					2	17.8	
	C18 I 9 UN	9		7/8			1	17.8	
C18 I 8 UN	8		1			1	17.8		
C25	C25 I 8 UN	8	13/16, 11/4, 15/16				2	25.0	H10, 11, 24, 25
	C25 I 7 UN	7		11/4			1	25.0	
	C25 I 6 UN	6	17/16, 19/16	13/8, 11/2			1	25.0	
	C25 I 5 UN	5		1 3/4			1	25.0	
	C25 I 4 UN	4		2 1/2, 2 3/4			1	25.0	

*Für eine vollständige Beschreibung der Werkzeughalter siehe Seite B07-22 und 23

Vollprofil – UN

Für Innengewinde

Mehrere Nuten

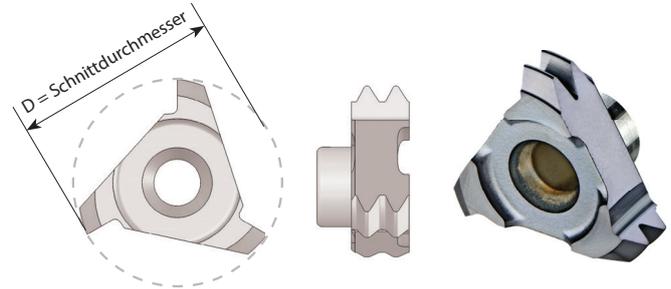


Platten Typ	Bestellcode	Steigung Gänge/Zoll	Norm-gewinde	UNC	UNF	UNEF	Anzahl der Zähne	D	Anzahl der Nuten	Halter*
S17	S150 F 10 UN	10		3/4			1	15.0	6	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
	S160 H 24 UN	24				11/16	4	16.0	8	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
S20	S169 H 20 UN	20				3/4, 13/16, 7/8, 15/16, 1	4	16.9	8	
	S164 F 16 UN	16	7/8, 15/16, 1		3/4		3	16.4	6	
	S191 F 14 UN	14			7/8		2	19.1	6	
	S186 F 12 UN	12	7/8, 15/16		1		2	18.6	6	
	S178 F 9 UN	9		7/8			1	17.8	6	
	S200 F 8 UN	8	1 1/8	1			1	20.0	6	
	S200 F 7 UN	7		1 1/8, 1 1/4			1	20.0	6	
	S200 E 6 UN	6	1 7/16	1 3/8, 1 1/2			1	20.0	5	
S200 D 5 UN	5		1 3/4			1	20.0	4		
S35	S350 F 8 UN	8	1 5/8, 1 3/4				2	35.0	6	H12, 13, 14, 26
	S350 F 4 UN	4		2 1/2, 2 3/4, 3			1	35.0	6	

*Für eine vollständige Beschreibung der Werkzeughalter siehe Seite B07-22 und 23

G 55° BSW, BSF, BSP

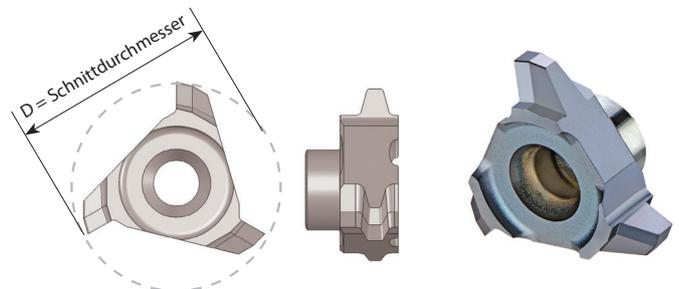
Die gleichen Fräsplatten
für Innen- und Außengewinde



Platten Typ	Bestellcode	Steigung Gänge/Zoll	Standard	Anzahl der Zähne	D	Halter*
C10	C10 19 W	19	G 1/4	2	10.0	H1, 1.1, 2, 15, 16, 17
C12	C12 19 W	19	G 3/8	2	12.0	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
C18	C18 14 W	14	G 1/2 – 7/8	2	17.8	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	C18 11 W	11	G ≥ 1	2	17.8	

Trapez – DIN 103

Für Innengewinde

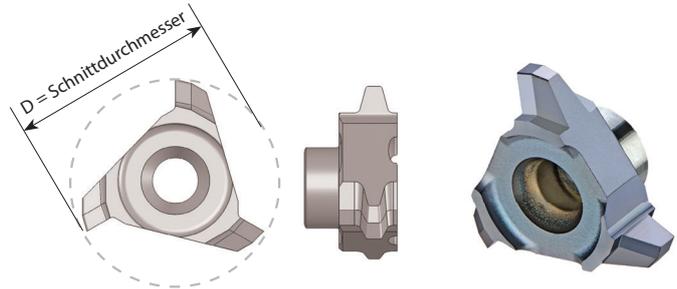


Platten Typ	Bestellcode	Steigung mm	Standard	D	Halter*
C10	C10 I 2 TR	2.0	Tr16x2, Tr18x2	10.0	H1, 2, 15, 17
C12	C12 I 2 TR	2.0	Tr20x2	12.0	H3, 4, 5, 18, 20
C18	C18 I 3 TR	3.0	Tr24x3	17.8	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	C18 I 4 TR	4.0	Tr26x4	17.8	
	C18 I 5 TR	5.0	Tr28x5	17.8	
C25	C25 I 6 TR	6.0	Tr36x6	25.0	H10, 11, 24, 25

*Für eine vollständige Beschreibung der Werkzeughalter siehe Seite B07-22 und 23

Acme

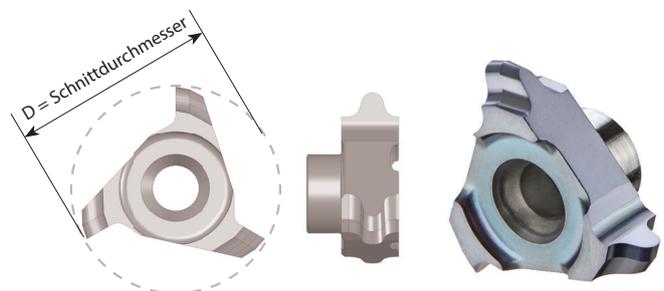
Für Innengewinde



Platten Typ	Bestellcode	Steigung Gänge/Zoll	Standard	D	Halter*
C18	C18 I 5 ACME	5	1 ¹ / ₈ , 1 ¹ / ₄	18.0	H5.1, 5.2, 21
C25	C25 I 4 ACME	4	1 ¹ / ₂ , 1 ³ / ₄ , 2	25.0	H10, 11, 24, 25

Rund – DIN 405

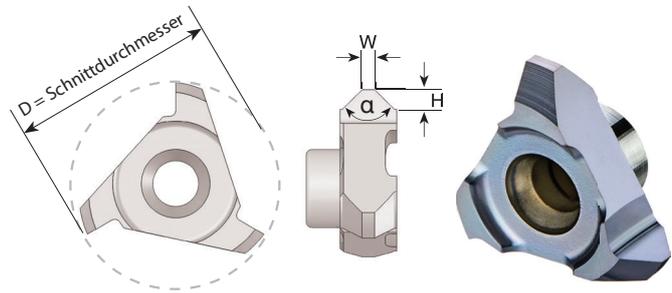
Für Innengewinde



Platten Typ	Bestellcode	Steigung Gänge/Zoll	Standard	D	Halter*
C18	C18 1/8RD	8	1/8RD	17.8	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	C18 1/6RD	6	1/6RD	17.8	H5.1, 5.2, 21
C25	C25 1/4RD	4	1/4RD	25.0	H10, 11, 24, 25

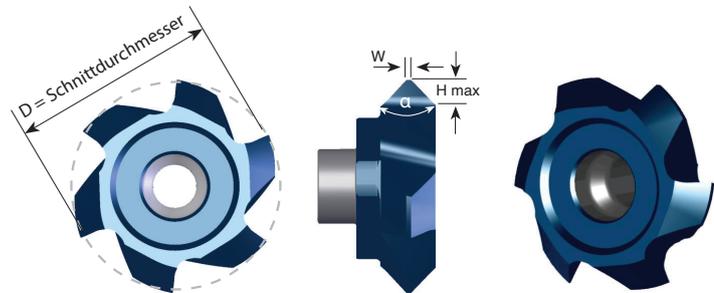
*Für eine vollständige Beschreibung der Werkzeughalter siehe Seite B07-22 und 23

Senken und Einstechen



Platten Typ	Bestellcode	D	H	W	α	Halter*
C10	C10 C90	10.0	1.30	0.4	90°	H1, 2, 15, 17
C12	C12 C90	12.0	1.35	0.3	90°	H3, 4, 5, 18, 20
C18	C18 C90	17.8	1.95	1.1	90°	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
C25	C25 C90	25.0	2.50	1.0	90°	H10, 11, 24, 25

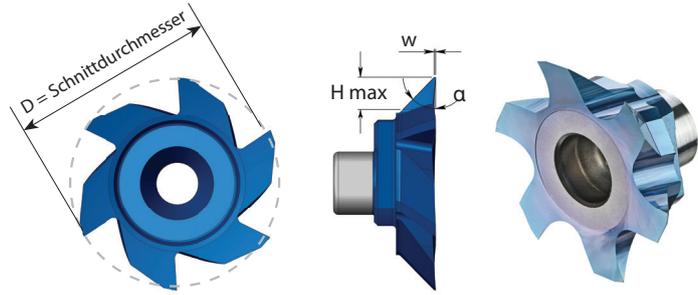
Senken, Einstechen und Bohren Mehrere Nuten



Platten Typ	Bestellcode	D	H max	W	α	Anzahl der Nuten	Halter*
S17	SC160 E H14	16.0	1.35	0.2	90°	5	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
S20	SC170 E H14	17.0	1.35	0.2	90°	5	H6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	SC200 F H14	20.0	1.35	0.2	90°	6	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
S20	SC200 F H24	20.0	2.35	0.2	90°	6	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	SC350 F H42	35.0	4.20	0.2	90°	6	H12, 13, 14, 26
S20	SC200 F H20	20.0	1.95	1.0	90°	6	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	SC200 F H17	20.0	1.70	1.5	90°	6	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	SC200 F H15	20.0	1.50	2.0	90°	6	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	SC200 F H12	20.0	1.20	2.5	90°	6	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23

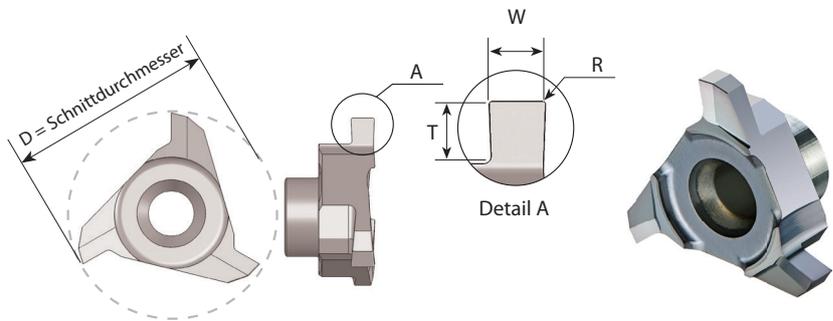
*Für eine vollständige Beschreibung der Werkzeughalter siehe Seite B07-22 und 23

Winkelstirn 45° Mehrere Nuten



Platten Typ	Bestellcode	D	H	W	α	Anzahl der Nuten	Halter*
S17	SC170 F A45	17.0	2.5	0.1	45°	6	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
S20	SC200 F A45	20.0	3.0	0.1	45°	6	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23

Stechfräsen

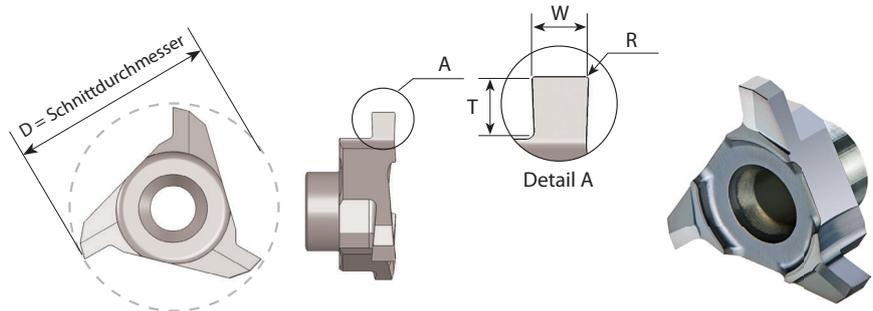


Platten Typ	Bestellcode	D	W ±0.02	T max.	R	Min. Bohrungsdurchmesser	Halter*
C10	C10 W08	10.0	0.80	0.80	0.1	Ø > 10.0	H1, 1.1, 2, 15, 16, 17
	C10 W09	10.0	0.90	0.90	0.1	Ø > 10.0	
	C10 W10	10.0	1.00	0.90	0.1	Ø > 10.0	H1, 2, 15, 17
	C10 W15	10.0	1.50	1.20	0.1	Ø > 10.0	
	C10 W20	10.0	2.00	1.20	0.1	Ø > 10.0	
C12	C12 W08	12.0	0.80	0.80	0.1	Ø > 12.0	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
	C12 W10	12.0	1.00	0.90	0.1	Ø > 12.0	
	C12 W10T	12.3	1.00	1.60	0.2	Ø > 12.3	H3, 4, 5, 18, 20
	C12 W15	12.4	1.50	1.60	0.1	Ø > 12.4	
	C12 W20	12.4	2.00	1.60	0.1	Ø > 12.4	
	C12 W25	12.4	2.50	1.60	0.1	Ø > 12.4	
C18	C18 W10	17.8	1.00	1.50	0.1	Ø > 17.8	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	C18 W12	17.8	1.20	1.50	0.1	Ø > 17.8	
	C18 W15	17.8	1.50	1.95	0.1	Ø > 17.8	
	C18 W20	17.8	2.00	2.80	0.1	Ø > 17.8	H5.1, 5.2, 21
C25	C25 W20	25.0	2.00	3.00	0.2	Ø > 25.0	H10, 11, 24, 25
	C25 W25	25.0	2.50	3.00	0.2	Ø > 25.0	
	C25 W30	25.0	3.00	3.00	0.2	Ø > 25.0	
	C25 W35	25.0	3.50	3.50	0.2	Ø > 25.0	
	C25 W40	25.0	4.00	3.50	0.2	Ø > 25.0	
	C25 W50	25.0	5.00	3.50	0.2	Ø > 25.0	

*Für eine vollständige Beschreibung der Werkzeughalter siehe Seite B07-22 und 23

Stechfräsen

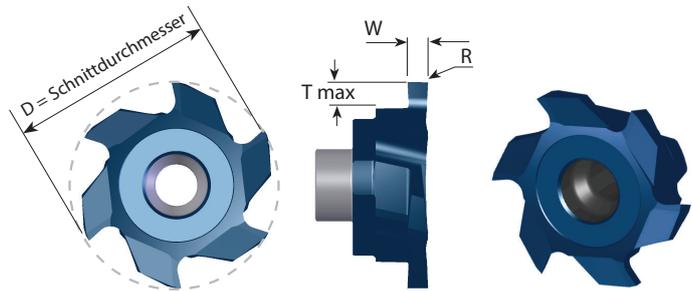
DIN 471/472



Platten Typ	Bestellcode	D	Nutnennbreite	W -0.04	T max.	R	Min. Bohrungsdurchmesser	Halter*
C10	C10 W087	10.0	0.8	0.87	1.3	0	Ø > 10.0	H1, 2, 15, 17
	C10 W097	10.0	0.9	0.97	1.3	0	Ø > 10.0	
	C10 W121	10.0	1.10	1.21	1.3	0	Ø > 10.0	
	C10 W141	10.0	1.30	1.41	1.3	0.1	Ø > 10.0	
	C10 W171	10.0	1.60	1.71	1.3	0.1	Ø > 10.0	
C12	C12 W121	12.4	1.10	1.21	1.7	0	Ø > 12.4	H3, 4, 5, 18, 20
	C12 W141	12.4	1.30	1.41	1.7	0.1	Ø > 12.4	
	C12 W171	12.4	1.60	1.71	1.7	0.1	Ø > 12.4	
C18	C18 W121	17.8	1.10	1.21	2.9	0.1	Ø > 17.8	H5.1, 5.2, 21
	C18 W141	17.8	1.30	1.41	2.9	0.1	Ø > 17.8	
	C18 W171	17.8	1.60	1.71	2.9	0.1	Ø > 17.8	
	C18 W196	17.8	1.85	1.96	2.9	0.15	Ø > 17.8	

*Für eine vollständige Beschreibung der Werkzeughalter siehe Seite B07-22 und 23

Stechfräsen Mehrere Nuten



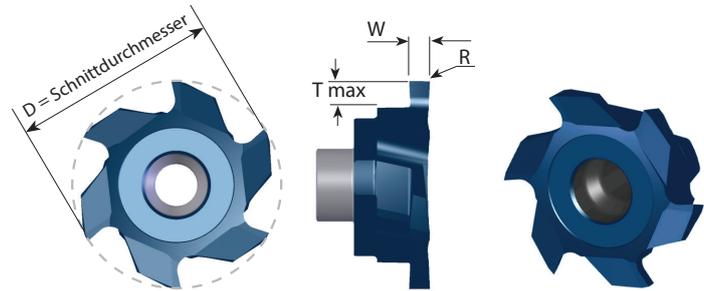
Platten Typ	Bestellcode	D	W ±0.02	T Max.	R	Min. Bohrungs- durchmesser	Anzahl der Nuten	Halter*
S17	SG170 F W15	17.0	1.5	2.8	0.2	Ø > 17	6	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
	SG170 F W20	17.0	2.0	2.8	0.2	Ø > 17	6	
	SG170 F W25	17.0	2.5	2.8	0.2	Ø > 17	6	
S20	SG200 F W15	20.0	1.5	2.9	0.2	Ø > 20	6	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	SG200 F W20	20.0	2.0	2.9	0.2	Ø > 20	6	
	SG200 F W25	20.0	2.5	2.9	0.2	Ø > 20	6	
	SG200 F W30	20.0	3.0	2.9	0.2	Ø > 20	6	
	SG200 F W40	20.0	4.0	2.9	0.2	Ø > 20	6	
	SG200 F W49	20.0	4.9	2.9	0.2	Ø > 20	6	
S20	SG200 E W20T	20.0	2.0	3.7	0.2	Ø > 20	5	H5.1, 5.2, 21
	SG200 E W25T	20.0	2.5	3.7	0.2	Ø > 20	5	
	SG200 E W30T	20.0	3.0	3.7	0.2	Ø > 20	5	
S35	SG350 F W30T	35.0	3.0	6.3	0.2	Ø > 35	6	H12, 13, 14, 26
	SG350 F W40T	35.0	4.0	6.3	0.2	Ø > 35	6	
	SG350 F W50T	35.0	5.0	6.3	0.2	Ø > 35	6	
	SG350 F W60T	35.0	6.0	6.3	0.2	Ø > 35	6	
	SG350 F W80T	35.0	8.0	6.3	0.2	Ø > 35	6	

*Für eine vollständige Beschreibung der Werkzeughalter siehe Seite B07-22 und 23

Stechfräsen

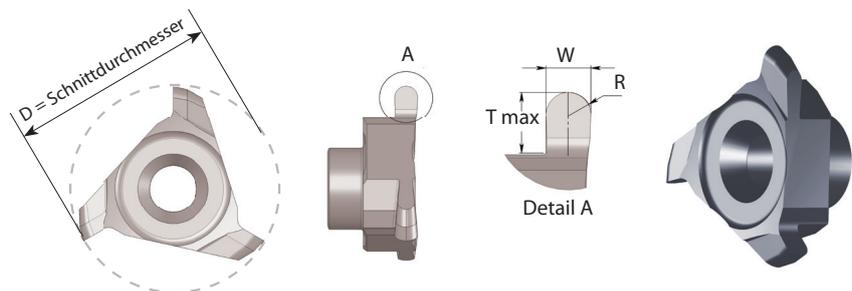
Mehrere Nuten

DIN 471/472



Platten Typ	Bestellcode	D	Nutnennbreite	W -0.04	T Max.	R	Min. Bohrungsdurchmesser	Anzahl der Nuten	Halter*
S20	SG200 F W121	20.0	1.10	1.21	4.0	0	Ø > 20	6	H5.1, 5.2, 21
	SG200 F W141	20.0	1.30	1.41	4.0	0.1	Ø > 20	6	
	SG200 F W171	20.0	1.60	1.71	4.0	0.1	Ø > 20	6	
	SG200 F W196	20.0	1.85	1.96	4.0	0.1	Ø > 20	6	

Vollradius – Stechfräsen

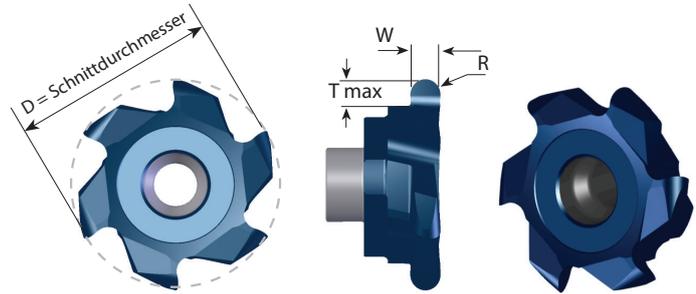


Platten Typ	Bestellcode	D	R	W ±0.02	T Max.	Min. Bohrungsdurchmesser	Halter*
C12	C12 R11	12.4	1.1	2.2	1.7	Ø > 12.4	H3, 4, 5, 18, 20
C18	C18 R08	17.8	0.8	1.6	2.9	Ø > 17.8	H5.1, 5.2, 21
	C18 R11	17.8	1.1	2.2	2.9	Ø > 17.8	

*Für eine vollständige Beschreibung der Werkzeughalter siehe Seite B07-22 und 23

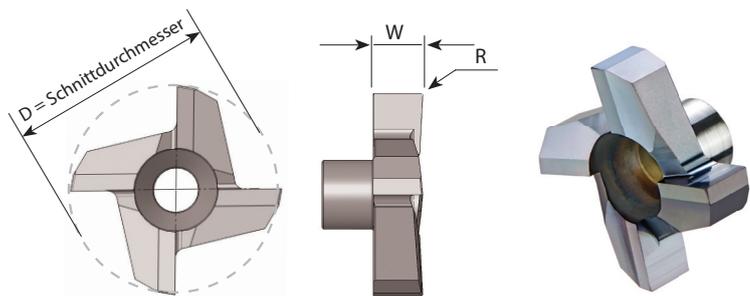
Vollradius – Stechfräsen

Mehrere Nuten



Platten Typ	Bestellcode	D	R	W ±0.02	T Max.	Min. Bohrungsdurchmesser	Anzahl der Nuten	Halter*
S20	SG200 F R10	20.0	1.0	2.0	2.9	Ø > 20	6	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	SG200 F R12	20.0	1.2	2.4	2.9	Ø > 20	6	
	SG200 F R15	20.0	1.5	3.0	2.9	Ø > 20	6	
	SG200 F R20	20.0	2.0	4.0	2.9	Ø > 20	6	

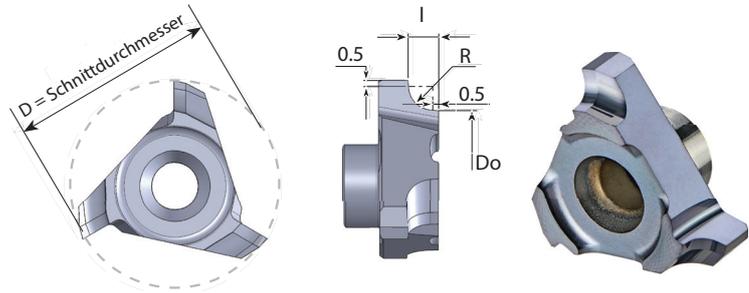
Stirnfräsen und Schlichten



Platten Typ	Bestellcode	D	W ± 0.1	R	Halter*
C10	C10 F R0.1	10	3.0	0.1	H1, 1.1, 2, 15, 16, 17
C12	C12 F R0.1	12	3.0	0.1	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
C18	C18 F R0.1	17.8	5.0	0.1	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
C25	C25 F R0.2	25.0	6.0	0.2	H10, 11, 24, 25

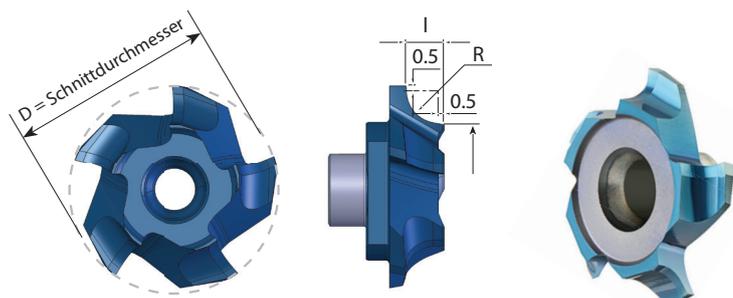
*Für eine vollständige Beschreibung der Werkzeughalter siehe Seite B07-22 und 23

Radiusfräsen



Platten Typ	Bestellcode	D	Do	R	I	Halter*
C10	C10 CR05	10.0	7.9	0.5	1.05	H1, 1.1, 2, 15, 16, 17
	C10 CR10	10.0	6.9	1.0	1.55	
C18	C18 CR13	17.8	14.2	1.25	1.80	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
	C18 CR15	17.8	13.7	1.5	2.05	
	C18 CR20	17.8	12.7	2.0	2.55	
C25	C25 CR30	25.0	17.7	3.0	3.60	H10, 11, 24, 25

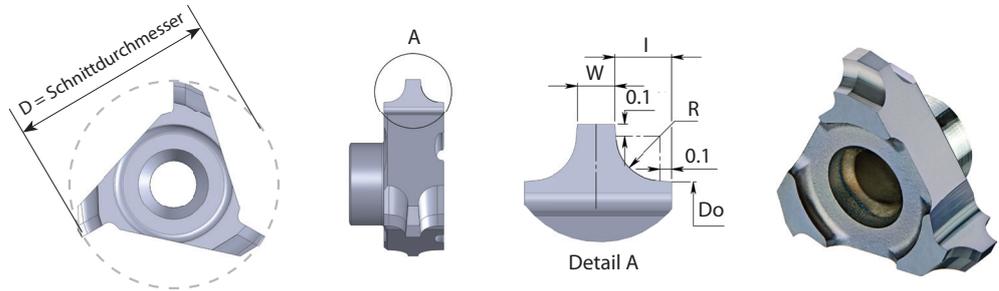
Radiusfräsen Mehrere Nuten



Platten Typ	Bestellcode	D	Do	R	I	Anzahl der Nuten	Halter*
S17	S170 E CR10	17.0	13.9	1.0	1.55	5	H3, 3.1, 4, 5, 18, 19, 20
	S170 E CR13	17.0	13.4	1.25	1.80	5	
	S170 E CR15	17.0	12.9	1.5	2.05	5	

*Für eine vollständige Beschreibung der Werkzeughalter siehe Seite B07-22 und 23

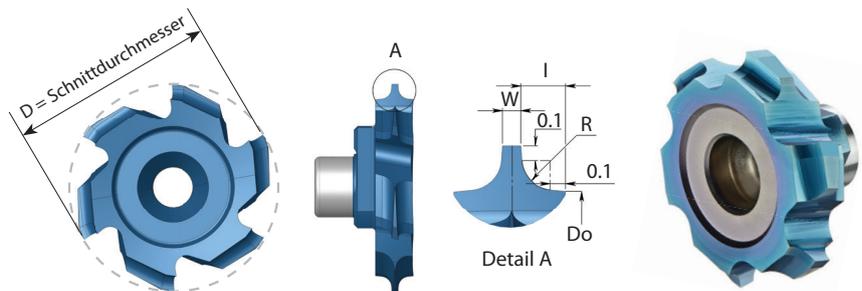
Vorwärts und Rückwärts Radiusfräsen



Platten Typ	Bestellcode	D	Do	R	W	I	Halter*
C10	C10 CRD08	10.0	8.2	0.8	1.2	0.90	H1, 1.1, 2, 15, 16, 17
C18	C18 CRD15	17.8	14.6	1.5	1.8	1.60	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23
C25	C25 CRD20	25.0	20.7	2.0	2.0	2.10	H10, 11, 24, 25

Vorwärts und Rückwärts Radiusfräsen

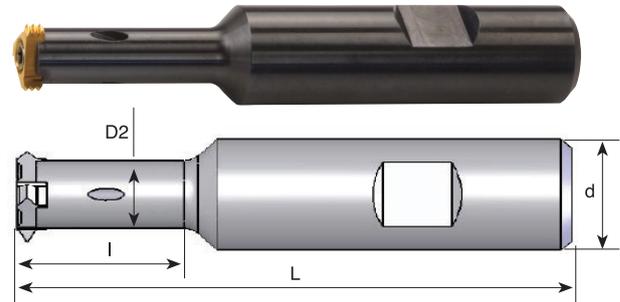
Mehrere Nuten



Platten Typ	Bestellcode	D	Do	R	W	I	Anzahl der Nuten	Halter*
S17	S170 F CRD08	17.0	15.2	0.8	1.2	0.90	6	H3, 3.3, 4, 5, 18, 19, 20
S20	S200 F CRD15	20.0	16.8	1.5	1.8	1.60	6	H5.1, 5.2, 6, 7, 8, 9, 21, 22, 23

*Für eine vollständige Beschreibung der Werkzeughalter siehe Seite B07-22 und 23

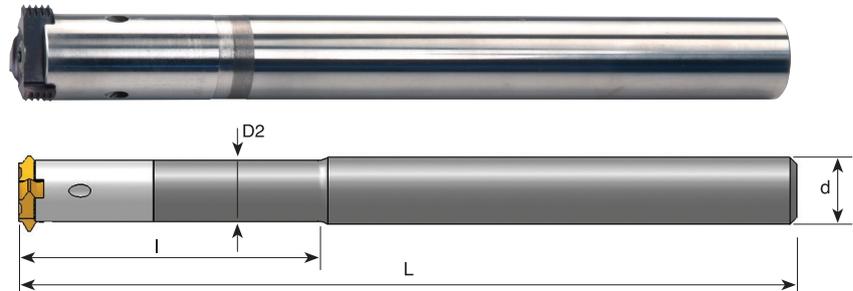
Stahlhalter Mit Innenkühlung



Halter	Bestellcode	Platten Typ	d	D2	l	L	Spannschraube	Torx Schlüssel
H1	SRC 1210 E	C10	12	7.3	19	70	S5	K5
H1.1	SRC 1210 F		12	8.0	25	80	S5	K5
H2	SRC 1610 G		16	7.3	19	90	S5	K5
H3	SRC 1212 E	C12, S17	12	9.0	25	70	S10	K10
H3.1	SRC 1212 G		12	10.0	40	90	S10	K10
H4	SRC 1612 G		16	9.0	25	90	S10	K10
H5	SRC 1612 H		16	9.0	35	100	S10	K10
H5.1	SRC 1618 F	C18, S20	16	12.0	25	80	S16	K16
H5.2	SRC 1618 G		16	12.0	40	90	S16	K16
H6	SRC 1618 H		16	13.8	48	100	S16	K16
H7	SRC 2018 H		20	13.8	32	100	S16	K16
H8	SRC 2018 J		20	13.8	48	110	S16	K16
H9	SRC 2018 L		20	13.8	74	140	S16	K16
H10	SRC 2525 J	C25	25	17.5	45	115	S27	K27
H11	SRC 2525 M		25	17.5	80	150	S27	K27
H12	SRC 2035 K	S35	20	22.0	44	130	S33	K33
H13	SRC 2535 H		25	22.0	40	100	S33	K33
H14	SRC 2535 K		25	22.0	60	130	S33	K33

Vollhartmetall-Halter

Mit Innenkühlung

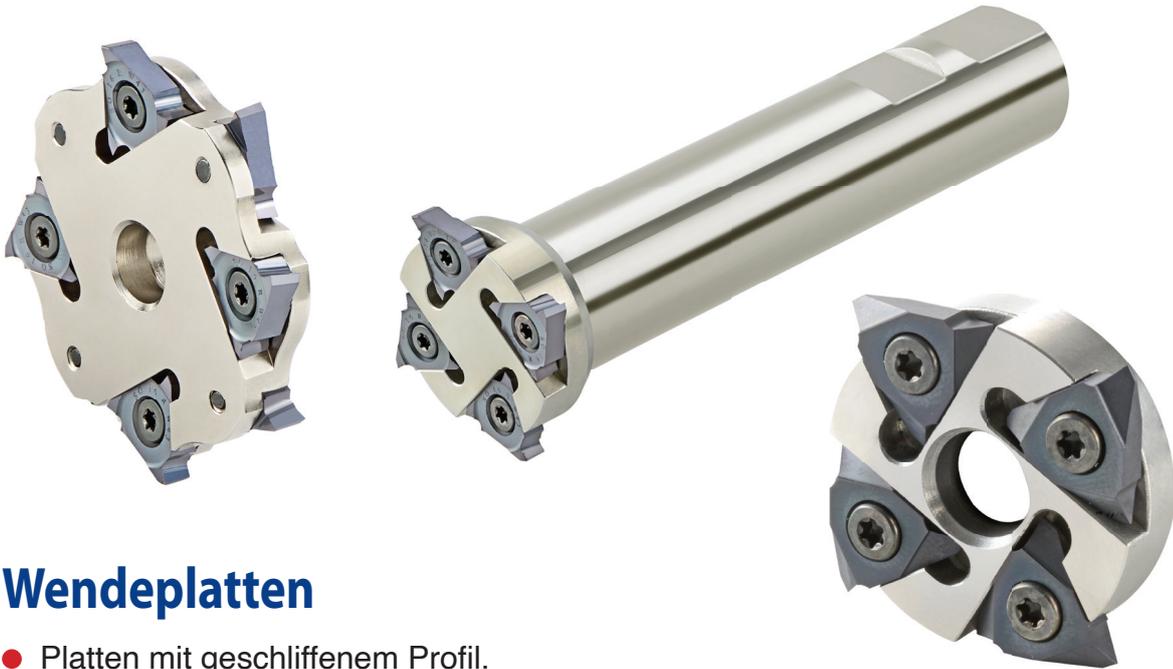


Halter	Bestellcode	Platten Typ	d	D2	l	L	Spannschraube	Torx Schlüssel
H15	CRC 0810 L35 K	C10	8	7.3	35	125	S5	K5
H16	CRC 0810 K		8	8.0	---	125	S5	K5
H17	CRC 1010 L45 M		10	7.3	45	150	S5	K5
H18	CRC 1012 L40 M	C12, S17	10	9.0	40	150	S10	K10
H19	CRC 1012 M		10	10.0	---	150	S10	K10
H20	CRC 1212 L57 P		12	9.0	57	165	S10	K10
H21	CRC 1218 P	C18, S20	12	12.0	---	170	S16	K16
H22	CRC 1618 L48 R		16	13.8	48	195	S16	K16
H23	CRC 1618 L74 R		16	13.8	74	195	S16	K16
H24	CRC 1625 R	C25	16	17.5	28	205	S27	K27
H25	CRC 2025 L85 S		20	17.5	85	250	S27	K27
H26	CRC 2035 S		S35	20	22.0	37	260	S33

Halter ohne Weldonschaft

CMT-Scheibenfräser

CMT-Wendeschneidplatte und Halter für das Stechfräsen, Anfasen und Gewindefräsen



Wendeplatten

- Platten mit geschliffenem Profil.
- Spiralisierte Platten für einen weichen Schnitt.
- Drei Schneidkanten pro Platte.
- Für eine Vielzahl von Materialien und Anwendungen einsetzbar.

Hartmetallqualität: MT7

Scheibenfräser

- 4 - 8 Platten pro Halter, für eine hohe Produktivität.
- Die Scheibenfräser sind mit den Standard CMT-Haltern der Plattengröße "S35" zu verwenden.
- Verschleißfeste Nickel-Beschichtung zum Schutz gegen Korrosion und Gratbildung

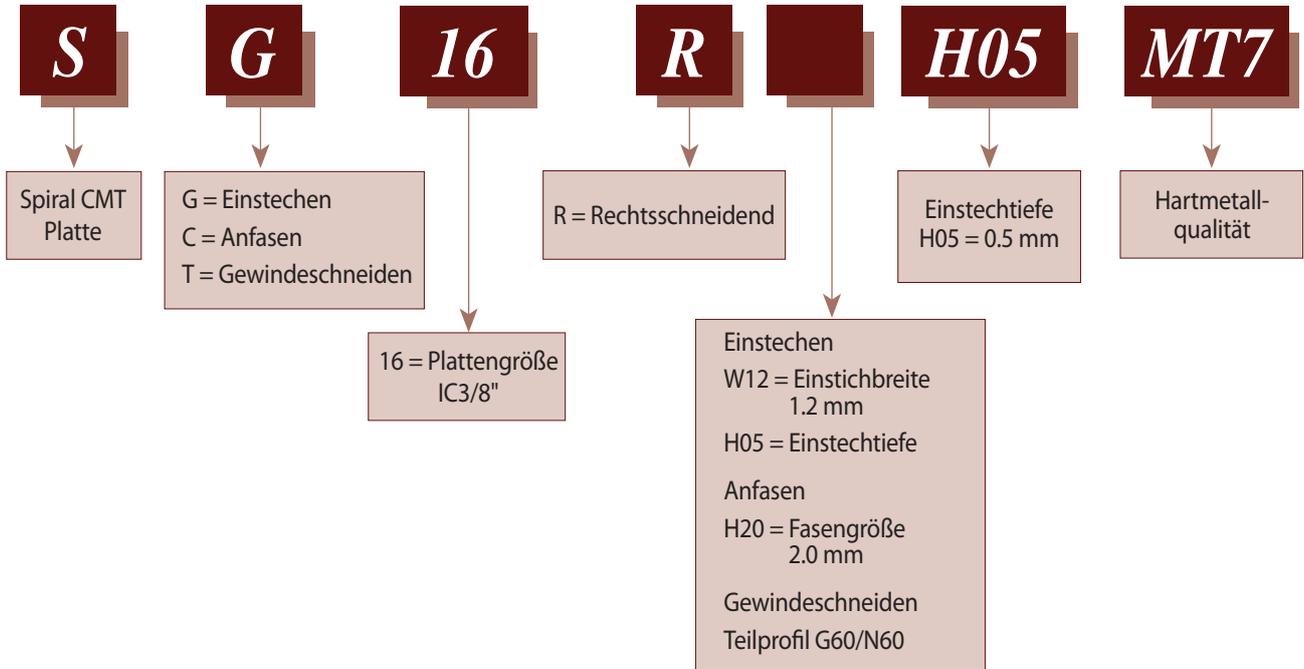
Hartmetallqualität: MT7



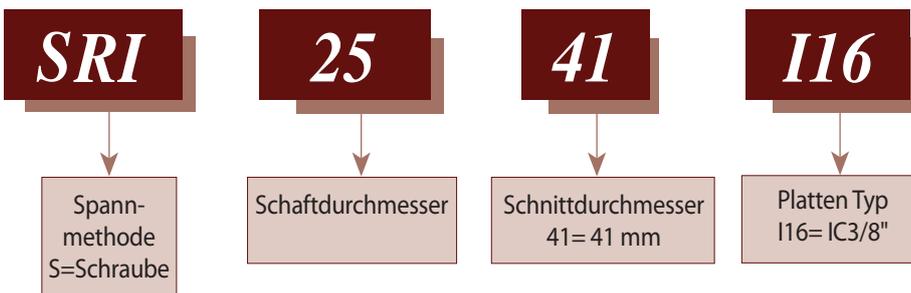
Demonstration

Produktbezeichnung

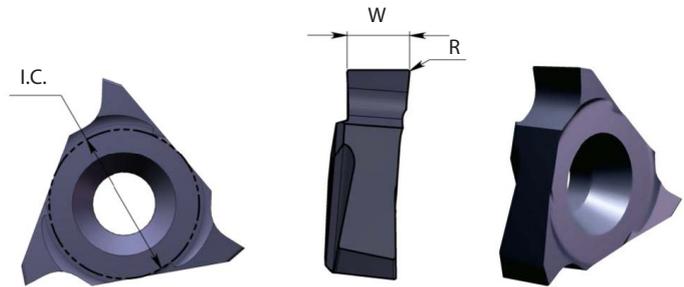
CMT-Wendescheidplatte – Bestellcodes



Gewindefräshalter – Bestellcodes



Stechfräsen



DIN 471/472

Platten Typ	I.C.	Bestellcode	W	R	Halter*
SI16	3/8"	SG 16 R W14	1.40	0.10	H27, 28, 29
		SG 16 R W17	1.70	0.10	
		SG 16 R W19	1.95	0.15	
		SG 16 R W22	2.25	0.15	
		SG 16 R W27	2.75	0.20	
		SG 16 R W32	3.25	0.20	
		SG 16 R W42	4.25	0.20	H27, 29, 30
		SG 16 R W43	4.35	0.20	

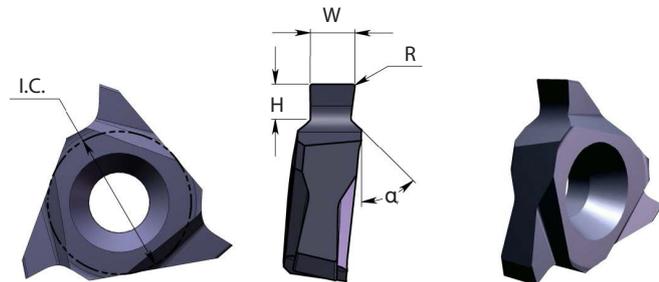
Rechtsschneidend

Platten Typ	I.C.	Bestellcode	W	R	Halter*
SI16	3/8"	SG 16 L W43	4.35	0.20	H30

Linksschneidend

*Für eine vollständige Beschreibung der Werkzeughalter siehe Seite B07-29 und 30

Einstechfräsen mit Fase

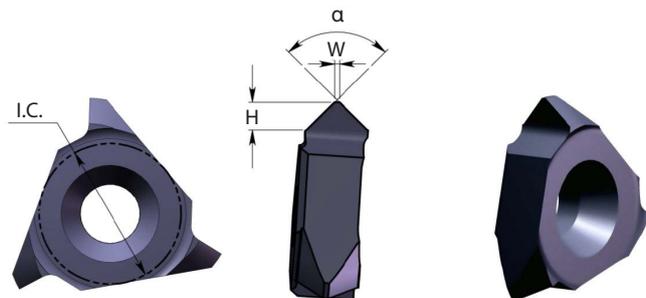


DIN 471 / 472

Platten Typ	I.C.	Bestellcode	W	H max	R	α	Halter*
SI16	3/8"	SG 16 R W12 H05	1.20	0.50	0.10	45°	H27, 28, 29
		SG 16 R W14 H07	1.40	0.70			
		SG 16 R W14 H08	1.40	0.85			
		SG 16 R W17 H08	1.70	0.85			
		SG 16 R W17 H10	1.70	1.00			
		SG 16 R W19 H12	1.95	1.25	0.15		
		SG 16 R W22 H15	2.25	1.50			
		SG 16 R W27 H15	2.75	1.50			
		SG 16 R W27 H17	2.75	1.75			
		SG 16 R W32 H17	3.25	1.75			
		SG 16 R W42 H20	4.25	2.00			
SG 16 R W42 H25	4.25	2.50					

Rechtsschneidend

Anfasen



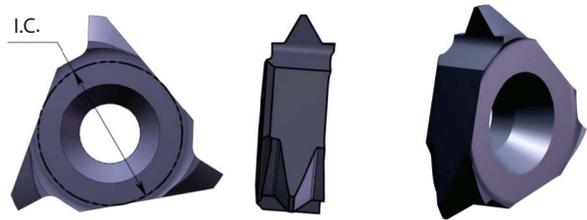
Platten Typ	I.C.	Bestellcode	H max	W	α	Halter*
SI16	3/8"	SC 16 R H20	2.00	0.2	90°	H27, 28, 29
		SC 16 R H19	1.90	0.5		

Rechtsschneidend

*Für eine vollständige Beschreibung der Werkzeughalter siehe Seite B07-29 und 30

Teilprofil 60° – ISO, UN

Die gleichen Fräsplatten
für Innen- und Außengewinde



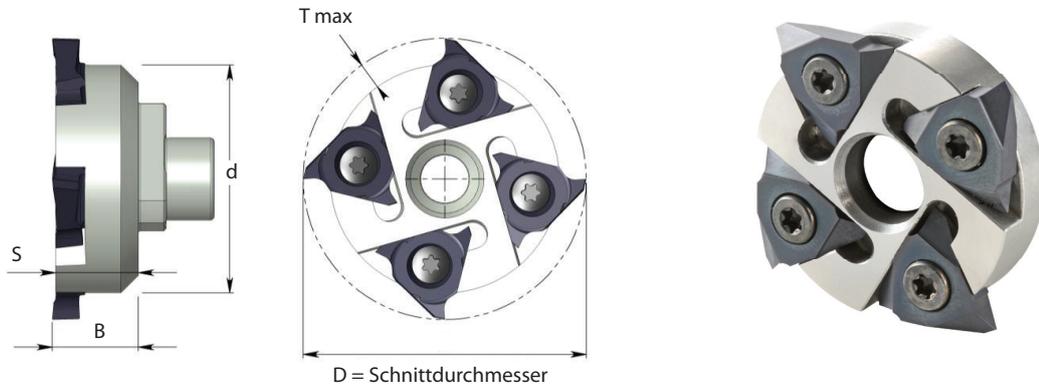
Platten Typ	I.C.	Bestellcode	Steigungsbereich mm	Steigungsbereich Gänge/Zoll	Halter*
SI16	3/8"	ST 16 R G60	Int. 1.5-3.0	Int. 16-8	H27, 28, 29
			Ex. 1.25-3.0	Ex. 20-8	
		ST 16 R N60	Int. 3.5-5.0	Int. 7-5	
			Ex. 3.0-4.5	Ex. 8-6	

Rechtsschneidend

*Für eine vollständige Beschreibung der Werkzeughalter siehe Seite B07-29 und 30

Gewindefräshalter

Einseitiger Scheibenfräser



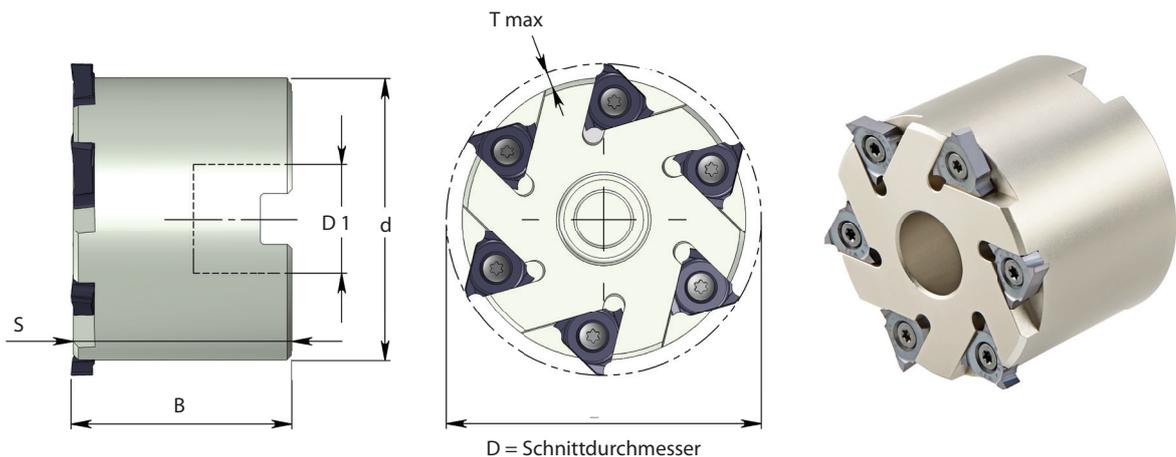
Halter	Bestellcode	Platte Typ	D	d	T max	B	S	Spannschraube	Torx Schlüssel
H27	SRI 41-I16	SI16	41	33.2	3.6	12.5	12.0	S16S	K16

Rechtsschneidend

Sind mit den Standard CMT-Halter der Plattengröße "S35" zu verwenden:

SRC 2035 K, SRC 2535 H, SRC 2535 K, CRC 2035 S

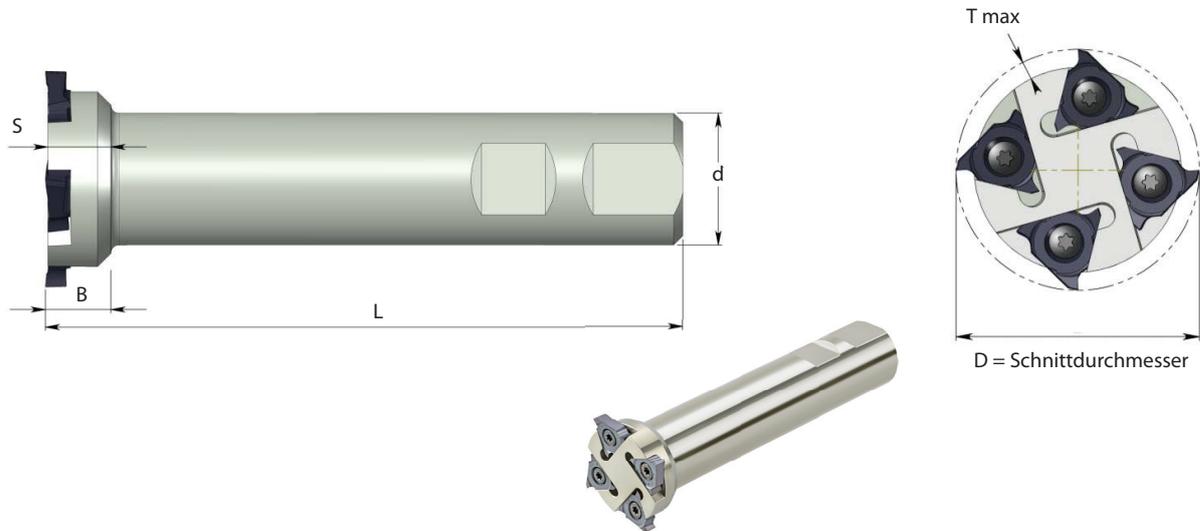
Aufsteckfräser



Halter	Bestellcode	Platte Typ	D	d	T max	B	S	D1	Spannschraube	Torx Schlüssel
H28	SRI 0063-I16	SI16	63	57	3.0	44.5	44.0	22	S16S	K16

Rechtsschneidend

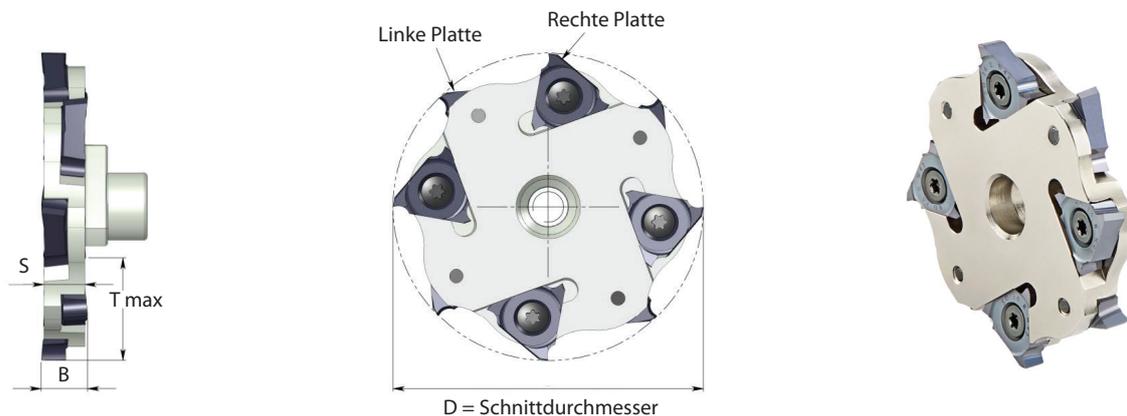
Fräser mit Weldon-Schaft



Halter	Bestellcode	Platte Typ	D	d	T max	B	S	L	Spannschraube	Torx Schlüssel
H29	SRI 2541-I16	SI16	41	25	3.6	12.5	12.0	125	S16S	K16

Rechtsschneidend

Zweiseitiger Scheibenfräser



Halter	Bestellcode	Platte Typ	D	T max	B	S	Spannschraube	Torx Schlüssel
H30	SRI 55-I16	SI16	55	15.5	8.2	7.2	S16M	K16

Rechtsschneidend

Nur mit den Platten "SG16RW43" und "SG16LW43" zu verwenden.

Sind mit den Standard CMT-Halter der Plattengröße "S35" zu verwenden:

SRC 2035 K, SRC 2535 H, SRC 2535 K, CRC 2035 S