

---

# Typ-K

Gesinterte Gewindedrehplatten

## Typ-K

Gesinterte Wendeschneidplatten zum Gewindedrehen mit Spanbrecher für hohe Leistung in einer Vielzahl von Materialien.

**Typ-K** Gewindedrehplatten werden für eine Vielzahl gängiger.

- Teilprofil 55° und 60°
- ISO – metrisch
- UN – Unified
- Whitworth – 55°
- BSPT
- NPT

Eigenschaften:

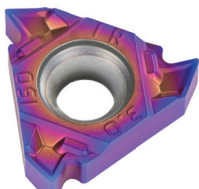
- Effektive Spankontrolle
- Optimaler Schneidkantenschutz
- Hohe Verschleißfestigkeit
- Die Gewindedrehplatten können mit Standard-Werkzeughaltern verwendet werden.

### Hartmetallqualitäten:



#### **KMR** ( P20-P30, M10-M30, N10-N30, S05-S30 )

Vielseitige Sorte für eine Vielzahl von Materialien wie Stahl, Edelstahl, Superlegierungen und Nichteisenmetalle. Geeignet für mittlere bis hohe Schnittbedingungen. Mehrlagen beschichtete Sorte mit hoher Verschleißfestigkeit.



#### **KBL** ( P20-P40, M05-M25, K05-K20, H05-H20 )

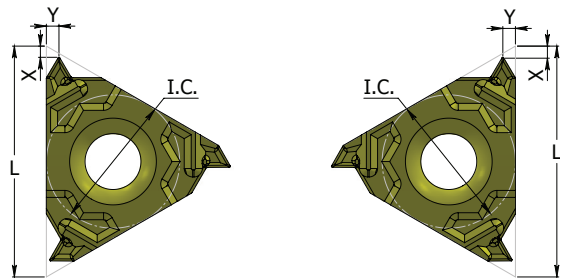
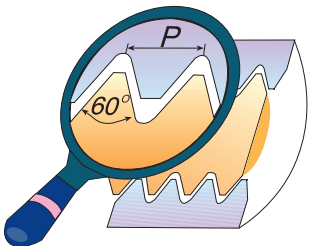
Neuentwickelte Hartmetallsorte mit unserer innovativen Beschichtung, die eine lange und stabile Werkzeugstandzeit bei der Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl, Gusseisen und gehärteten Materialien bis zu 45 HRc gewährleistet. Eine Kombination aus hoher Zähigkeit sowie Temperatur- und Verschleißbeständigkeit. Geeignet für mittlere bis hohe Schnittbedingungen.

Beschichtung	P	M	K	N	S	H
KMR	●	●	○	●	●	○
KBL	●	●	●	○	○	●

● Erste Wahl

○ Alternative

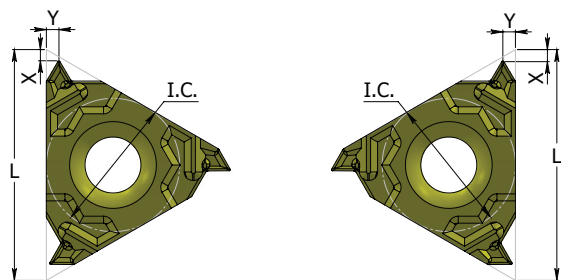
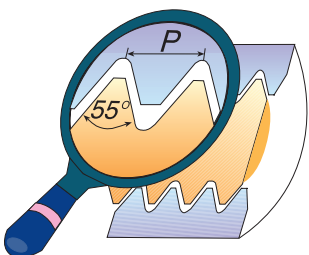
## Teilprofil 60°



L	I.C. Zoll	Steigung		<b>AUSSEN</b>	<b>INNEN</b>	X	Y
		mm	Gänge/Zoll	Bestellcode Rechts	Bestellcode Rechts		
11	1/4	0.5 - 1.5	48 - 16		<b>11 IR K A60</b>	0.8	0.9
		0.5 - 1.5	48 - 16	<b>16 ER K A60</b>	<b>16 IR K A60</b>	0.8	0.9
16	3/8	1.75 - 3.0	14 - 8	<b>16 ER K G60</b>	<b>16 IR K G60</b>	1.2	1.7
		0.5 - 3.0	48 - 8	<b>16 ER K AG60</b>	<b>16 IR K AG60</b>	1.2	1.7
		3.5 - 5.0	7 - 5	<b>22 ER K N60</b>		1.7	2.5

Bestellbeispiel: 16 ER K A60 KMR

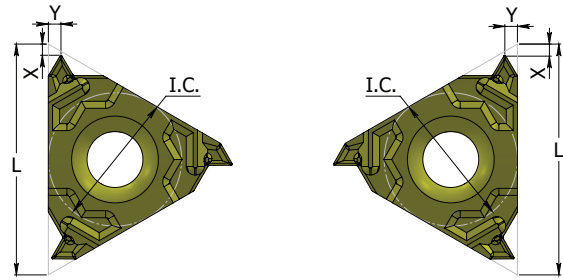
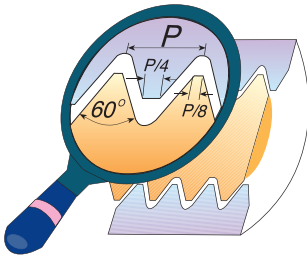
## Teilprofil 55°



L	I.C. Zoll	Steigung		<b>AUSSEN</b>	<b>INNEN</b>	X	Y
		mm	Gänge/Zoll	Bestellcode Rechts	Bestellcode Rechts		
11	1/4	0.5 - 1.5	48 - 16		<b>11 IR K A55</b>	0.8	0.9
		0.5 - 1.5	48 - 16	<b>16 ER K A55</b>	<b>16 IR K A55</b>	0.8	0.9
16	3/8	1.75 - 3.0	14 - 8	<b>16 ER K G55</b>	<b>16 IR K G55</b>	1.2	1.7
		0.5 - 3.0	48 - 8	<b>16 ER K AG55</b>	<b>16 IR K AG55</b>	1.2	1.7

Bestellbeispiel: 16 IR K G55 KBL

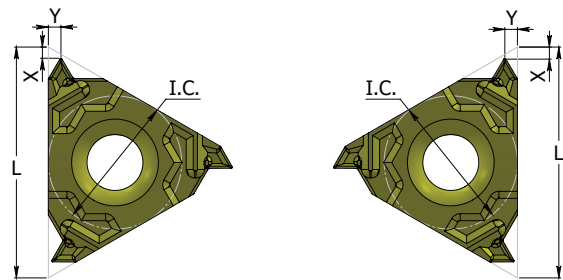
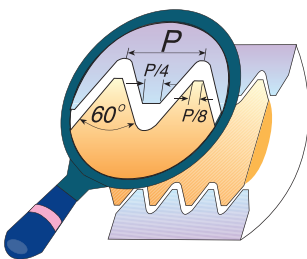
## ISO – metrisch



Steigung mm	L	I.C. Zoll	AUSSEN			INNEN		
			Bestellcode Rechts	X	Y	Bestellcode Rechts	X	Y
0.5	11	1/4				<b>11 IR K 0.5 ISO</b>	0.6	0.4
11	11	1/4				<b>11 IR K 1.0 ISO</b>	0.6	0.7
1/4	11	1/4				<b>11 IR K 1.25 ISO</b>	0.8	0.9
1.5	11	1/4				<b>11 IR K 1.5 ISO</b>	0.8	1.0
2.0	11	1/4				<b>11 IR K 2.0 ISO</b>	0.9	1.1
0.5	16	3/8	<b>16 ER K 0.5 ISO</b>	0.6	0.4			
0.75	16	3/8	<b>16 ER K 0.75 ISO</b>	0.6	0.6			
1.0	16	3/8	<b>16 ER K 1.0 ISO</b>	0.7	0.7	<b>16 IR K 1.0 ISO</b>	0.6	0.7
1.25	16	3/8	<b>16 ER K 1.25 ISO</b>	0.8	0.9	<b>16 IR K 1.25 ISO</b>	0.8	0.9
1.5	16	3/8	<b>16 ER K 1.5 ISO</b>	0.8	1.0	<b>16 IR K 1.5 ISO</b>	0.8	1.0
1.75	16	3/8	<b>16 ER K 1.75 ISO</b>	0.9	1.2	<b>16 IR K 1.75 ISO</b>	0.9	1.2
2.0	16	3/8	<b>16 ER K 2.0 ISO</b>	1.0	1.3	<b>16 IR K 2.0 ISO</b>	1.0	1.3
2.5	16	3/8	<b>16 ER K 2.5 ISO</b>	1.1	1.5	<b>16 IR K 2.5 ISO</b>	1.1	1.5
3.0	16	3/8	<b>16 ER K 3.0 ISO</b>	1.2	1.6	<b>16 IR K 3.0 ISO</b>	1.1	1.5
3.5	22	1/2	<b>22 ER K 3.5 ISO</b>	1.6	2.3			
4.0	22	1/2	<b>22 ER K 4.0 ISO</b>	1.6	2.3			

Bestellbeispiel: 16 ER K 1.75 ISO KMR

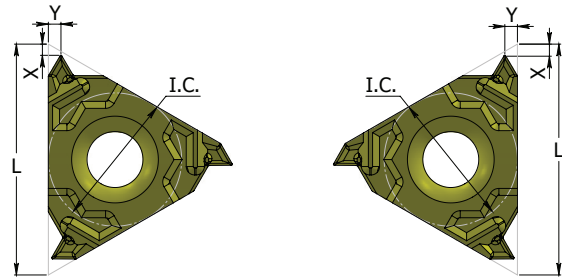
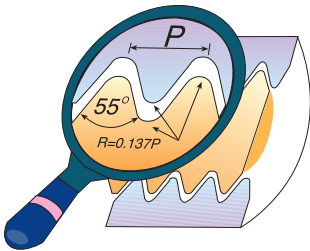
## UN – Unified **UNC, UNF, UNEF, UNS**



Steigung Gänge/Zoll	L	I.C. Zoll	AUSSEN			INNEN		
			Bestellcode Rechts	X	Y	Bestellcode Rechts	X	Y
20	11	1/4				<b>11 IR K 20 UN</b>	0.8	0.9
18	11	1/4				<b>11 IR K 18 UN</b>	0.8	1.0
24	16	3/8	<b>16 ER K 24 UN</b>	0.7	0.8			
20	16	3/8	<b>16 ER K 20 UN</b>	0.8	0.9	<b>16 IR K 20 UN</b>	0.8	0.9
18	16	3/8	<b>16 ER K 18 UN</b>	0.8	1.0	<b>16 IR K 18 UN</b>	0.8	1.0
16	16	3/8	<b>16 ER K 16 UN</b>	0.9	1.1	<b>16 IR K 16 UN</b>	0.9	1.1
14	16	3/8	<b>16 ER K 14 UN</b>	1.0	1.2	<b>16 IR K 14 UN</b>	0.9	1.2
12	16	3/8	<b>16 ER K 12 UN</b>	1.1	1.4	<b>16 IR K 12 UN</b>	1.1	1.4
10	16	3/8	<b>16 ER K 10 UN</b>	1.1	1.5			
8	16	3/8	<b>16 ER K 8 UN</b>	1.2	1.6	<b>16 IR K 8 UN</b>	1.1	1.5

Bestellbeispiel: 16 IR K 14 UN KBL

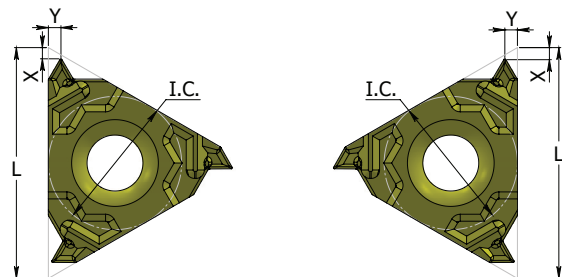
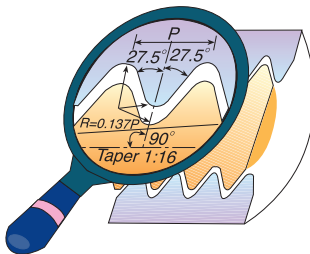
## Whitworth – 55° BSW, BSF, BSP, BSB



Steigung Gänge/Zoll	L	I.C. Zoll	AUSSEN			INNEN		
			Bestellcode Rechts	X	Y	Bestellcode Rechts	X	Y
19	11	1/4				<b>11 IR K 19 W</b>	0.8	1.0
14	11	1/4				<b>11 IR K 14 W</b>	0.9	1.1
19	16	3/8	<b>16 ER K 19 W</b>	0.8	1.0	<b>16 IR K 19 W</b>	0.8	1.0
14	16	3/8	<b>16 ER K 14 W</b>	1.0	1.2	<b>16 IR K 14 W</b>	1.0	1.2
11	16	3/8	<b>16 ER K 11 W</b>	1.1	1.5	<b>16 IR K 11 W</b>	1.1	1.5

Bestellbeispiel: 16 ER K 11 W KMR

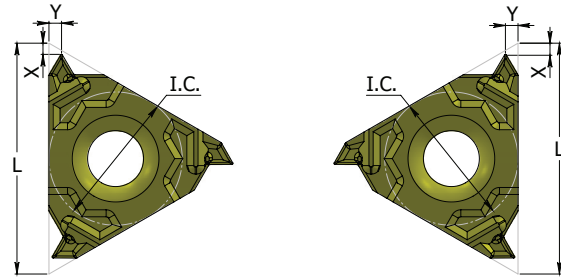
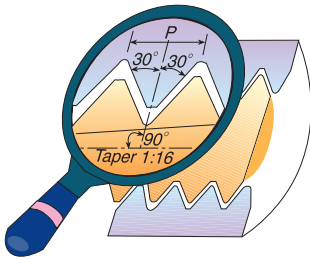
## BSPT



Steigung Gänge/Zoll	L	I.C. Zoll	AUSSEN			INNEN		
			Bestellcode Rechts	X	Y	Bestellcode Rechts	X	Y
19	16	3/8	<b>16 ER K 19 BSPT</b>	0.8	0.9	<b>16 IR K 19 BSPT</b>	0.8	0.9
14	16	3/8	<b>16 ER K 14 BSPT</b>	1.0	1.2	<b>16 IR K 14 BSPT</b>	1.0	1.2
11	16	3/8	<b>16 ER K 11 BSPT</b>	1.1	1.5	<b>16 IR K 11 BSPT</b>	1.1	1.5

Bestellbeispiel: 16 ER K 11 BSPT KBL

## NPT



Steigung Gänge/Zoll	L	I.C. Zoll	<b>AUSSEN</b>			<b>INNEN</b>		
			Bestellcode Rechts	X	Y	Bestellcode Rechts	X	Y
18	16	3/8	<b>16 ER K 18 NPT</b>	0.8	1.0			
14	16	3/8	<b>16 ER K 14 NPT</b>	0.9	1.2	<b>16 IR K 14 NPT</b>	0.9	1.2
11.5	16	3/8	<b>16 ER K 11.5 NPT</b>	1.1	1.5	<b>16 IR K 11.5 NPT</b>	1.1	1.5
8	16	3/8	<b>16 ER K 8 NPT</b>	1.3	1.8	<b>16 IR K 8 NPT</b>	1.3	1.8

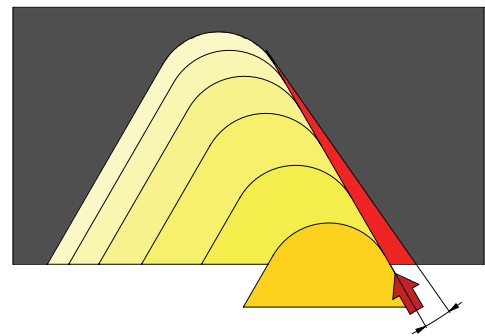
Bestellbeispiel: 16 ER K 11.5 NPT KBL

## Technischer Teil

Empfohlene Schnittgeschwindigkeit

ISO Standard	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	
	KMR	KBL
<b>P</b>	70-180	70-180
<b>M</b>	110-160	110-160
<b>K</b>	90-140	110-150
<b>N</b>	190-350	190-350
<b>S</b>	30-70	30-60
<b>H</b>	20-50	30-70

Die beste Spankontrolle beim Gewindedrehen wird durch eine modifizierte Flankenzustellung erreicht.



Die modifizierte Flankenzustellung hat viele Vorteile:

- Im Vergleich zur radialen Zustellung können weniger Durchgänge verwendet werden.
- Der Span ist während des Prozesses leichter zu kontrollieren.
- Der Span wird entlang einer Flanke erzeugt, was das Schneiden erleichtert.
- Die während des Schneidvorgangs erzeugte Wärme wird größtenteils auf das Werkstück übertragen, nicht auf die Gewindedrehplatte.

Empfohlen für alle Gewindedreh-Anwendungen und Plattentypen.

Verwenden Sie für die CNC-Programmierung den CPT Werkzeugassistent.



© Copyright CPT GmbH 2026

Typ-K Gesinterte Gewindedrehplatten 07/2026



**CPT GmbH**

Danziger Straße 1, 71691 Freiberg am Neckar  
Tel: +49 (0) 7141 / 14239-00, Fax: +49 (0) 7141 / 14239-20  
E-Mail: [info@cpt-werkzeuge.de](mailto:info@cpt-werkzeuge.de) | [www.cpt-werkzeuge.de](http://www.cpt-werkzeuge.de)