

Typ-K

Gesinterte Gewindedrehplatten

Typ-K

Eine neue Linie präzisions-gesinterner Wendeschneidplatten zum Gewindedrehen mit Spanbrecher für hohe Leistung in einer Vielzahl von Materialien.

Typ-K Gewindedrehplatten werden für viele gängige Gewindestandards angeboten:

- 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)

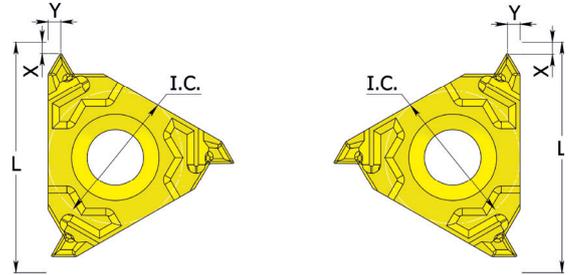
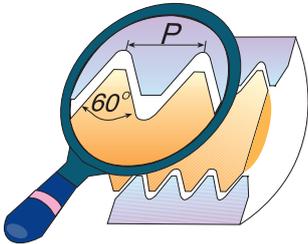
Neuentwickelte Hartmetallsorte mit unserer innovativen Beschichtung, die eine lange und stabile Werkzeugstandzeit bei der Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl, Gusseisen und gehärteten Materialien bis zu 45 HRc gewährleistet. Eine Kombination aus hoher Zähigkeit sowie Temperatur- und Verschleißbeständigkeit.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

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

● Erste Wahl

○ Alternative

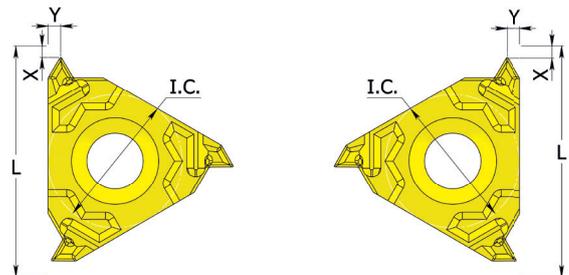
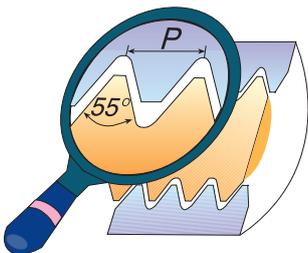
Teilprofil 60°



L	I.C. Zoll	Steigung		AUSSEN	INNEN	X	Y
		mm	Gänge/Zoll	Bestellcode Rechts	Bestellcode Rechts		
11	1/4	0.5 - 1.5	48 - 16		11 IR K A60	0.8	0.9
		0.5 - 1.5	48 - 16	16 ER K A60	16 IR K A60	0.8	0.9
16	3/8	1.75 - 3.0	14 - 8	16 ER K G60	16 IR K G60	1.2	1.7
		0.5 - 3.0	48 - 8	16 ER K AG60	16 IR K AG60	1.2	1.7

Bestellbeispiel: 16 ER K A60 KMR

Teilprofil 55°

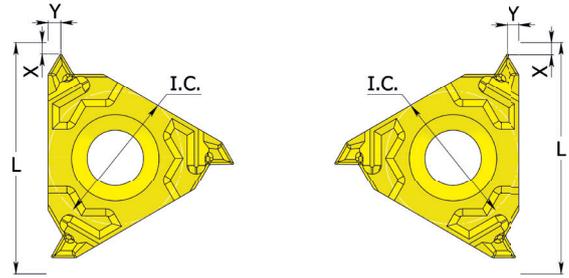
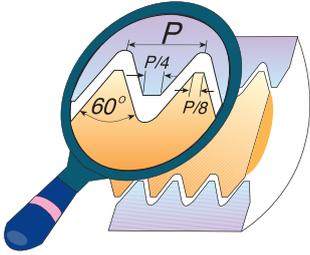


L	I.C. Zoll	Steigung		AUSSEN	INNEN	X	Y
		mm	Gänge/Zoll	Bestellcode Rechts	Bestellcode Rechts		
11	1/4	0.5 - 1.5	48 - 16		11 IR K A55	0.8	0.9
		0.5 - 1.5	48 - 16	16 ER K A55	16 IR K A55	0.8	0.9
16	3/8	1.75 - 3.0	14 - 8	16 ER K G55	16 IR K G55	1.2	1.7
		0.5 - 3.0	48 - 8	16 ER K AG55	16 IR K AG55	1.2	1.7

Bestellbeispiel: 16 IR K G55 KBL

C.P.T. Typ-K Gesinterte Gewindedrehplatten

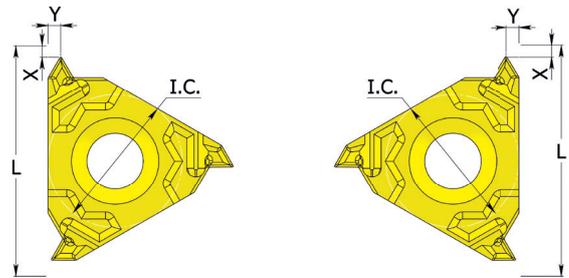
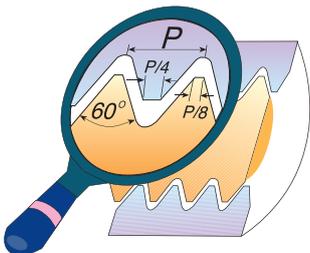
ISO – metrisch



Steigung mm	L	I.C. Zoll	AUSSEN			INNEN		
			Bestellcode Rechts	X	Y	Bestellcode Rechts	X	Y
1.0	11	1/4				11 IR K 1.0 ISO	0.6	0.7
1.25	11	1/4				11 IR K 1.25 ISO	0.8	0.9
1.5	11	1/4				11 IR K 1.5 ISO	0.8	1.0
1.0	16	3/8	16 ER K 1.0 ISO	0.7	0.7	16 IR K 1.0 ISO	0.6	0.7
1.25	16	3/8	16 ER K 1.25 ISO	0.8	0.9	16 IR K 1.25 ISO	0.8	0.9
1.5	16	3/8	16 ER K 1.5 ISO	0.8	1.0	16 IR K 1.5 ISO	0.8	1.0
1.75	16	3/8	16 ER K 1.75 ISO	0.9	1.2	16 IR K 1.75 ISO	0.9	1.2
2.0	16	3/8	16 ER K 2.0 ISO	1.0	1.3	16 IR K 2.0 ISO	1.0	1.3
2.5	16	3/8	16 ER K 2.5 ISO	1.1	1.5	16 IR K 2.5 ISO	1.1	1.5
3.0	16	3/8	16 ER K 3.0 ISO	1.2	1.6	16 IR K 3.0 ISO	1.1	1.5

Bestellbeispiel: 16 ER K 1.75 ISO KMR

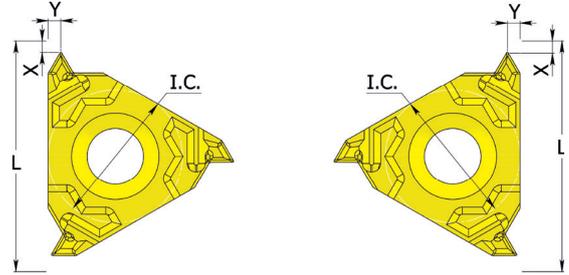
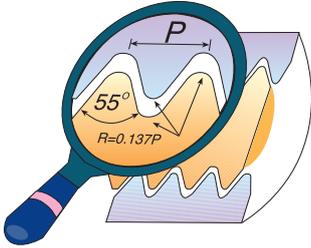
UN – Unified **UNC, UNF, UNEF, UNS**



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

Bestellbeispiel: 16 IR K 14 UN KBL

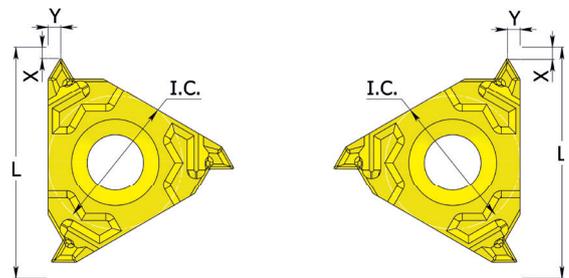
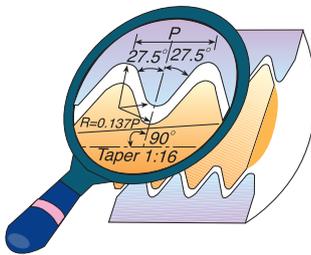
Whitworth – 55° BSW, BSF, BSP, BSB



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

Bestellbeispiel: 16 ER K 11 W KMR

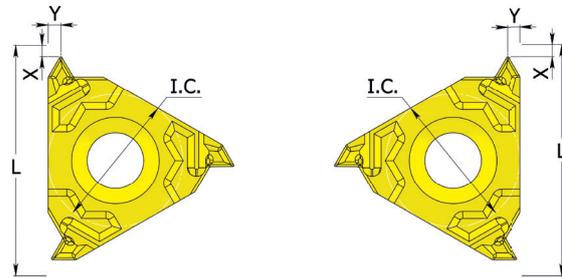
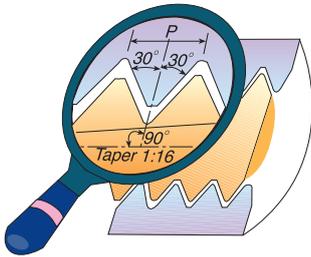
BSPT



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

Bestellbeispiel: 16 ER K 11 BSPT KBL

NPT



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

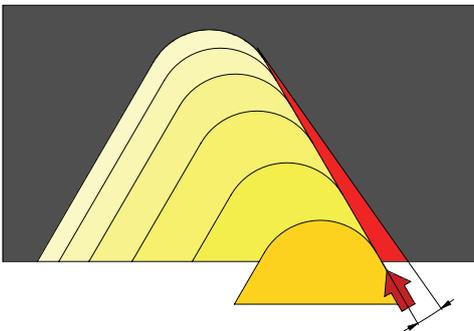
Bestellbeispiel: 16 ER K 11.5 NPT KBL

Technischer Teil

Empfohlene Schnittgeschwindigkeit

ISO Standard	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	
	KMR	KBL
P	70-180	70-180
M	110-160	110-160
K	90-140	110-150
S	30-70	30-60
H	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 2022

Typ-K Gesinterter Gewindedrehplatten 06/2022

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 | www.cpt-werkzeuge.de