



C.P.T.
Präzisions Werkzeuge

Neu

AMT

Vollhartmetallfräser für die Aluminiumbearbeitung



Metrisch 2016

AMT – Vollhartmetallfräser für die Aluminiumbearbeitung

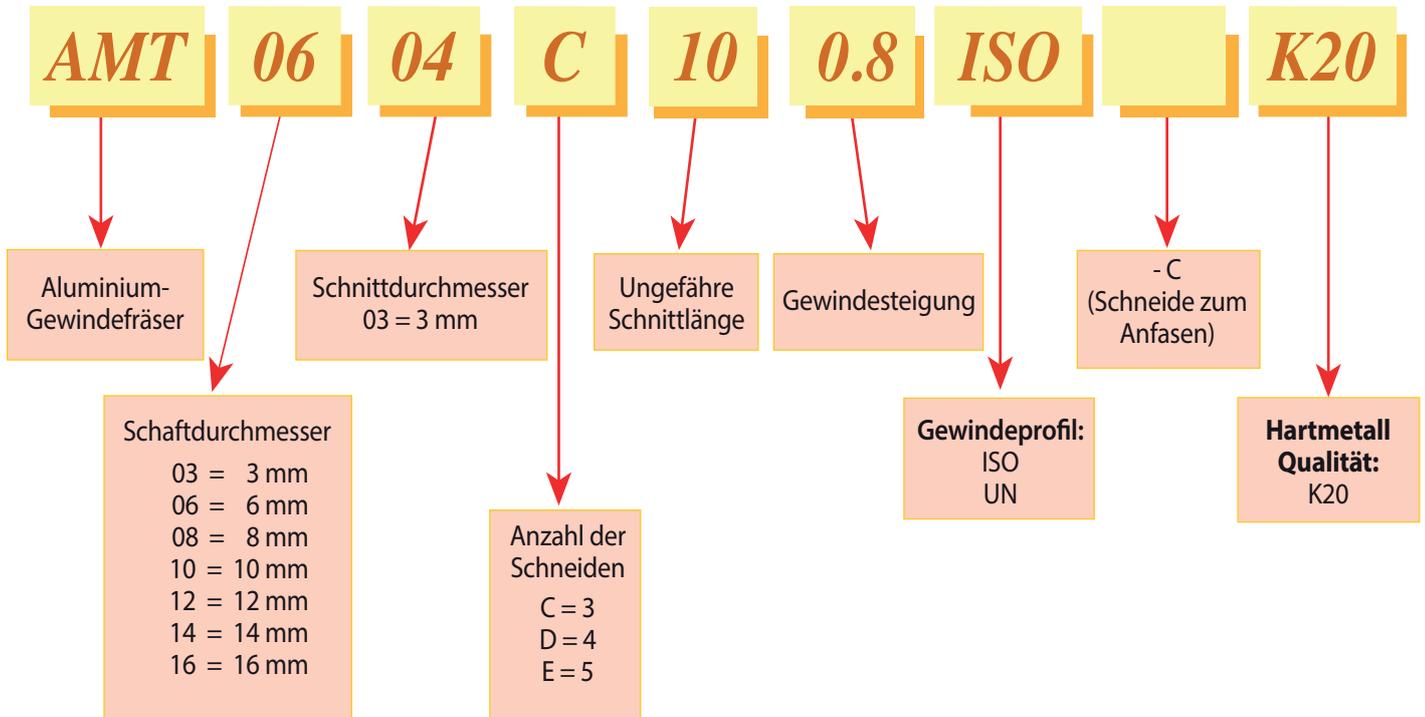
CPT führt eine neue VHM-Linie, zur Aluminiumbearbeitung ein. Bei der HSC-Bearbeitung von Aluminium werden Werkzeuge benötigt, welche eine hohe Oberflächengüte, effiziente Spanabführung, Resistenz gegenüber Kantenbruch und eine geringe Anhaftung des klebrigen Materials an der Schneide bieten.

Eigenschaften:

- optimierte Hartmetallqualität für Aluminium, Guss und rostfreie Stähle
- mit zylindrischem Schaft (Weldonschaft auf Nachfrage möglich)
- mit Innenkühlung
- eine unbeschichtete, scharfe Schneidkante
- hohe Gewindequalität
- das Werkzeug kann für Rechts- und Linksgewinde benutzt werden
- zusätzliche Fräser mit Schneide zum Anfasen

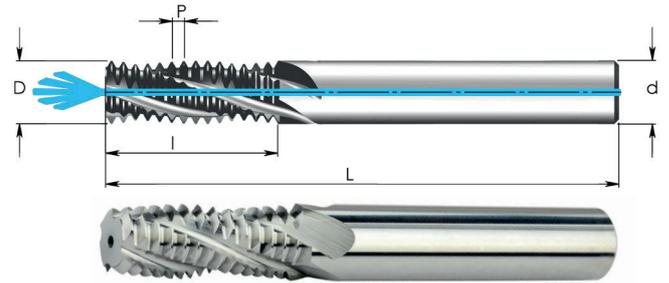
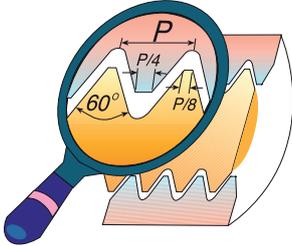
Inhalt:	Seite:
Produktbezeichnung	3
ISO - mit Innenkühlung	4
ISO - mit Innenkühlung und Senkfase	4
UN - mit Innenkühlung	5
UN - mit Innenkühlung und Senkfase	5
Schnittdaten	6

Produktbezeichnung VHM-Gewindefräser - Bestellcode



ISO Mit Innenkühlung

Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden



Gewindelänge: 2xD

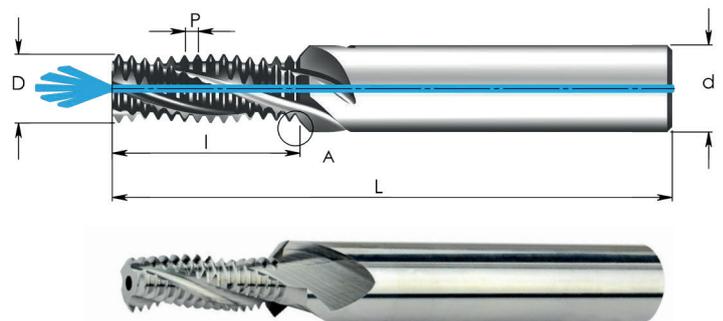
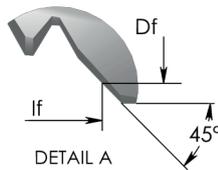
Qualität	P	M	K	N	S	H
K20	○	○	●	●	●	

Steigung mm	M grob	M fein	Bestellcode	d	D	Anzahl der Schneiden	I	L
0.5	M3	M4	* AMT 03024C6 0.5 ISO	3	2.4	3	6.8	39
0.5		M5	AMT 06043C10 0.5 ISO	6	4.3	3	10.8	58
0.7	M4		AMT 06031C8 0.7 ISO	6	3.1	3	8.8	58
0.75		M6	AMT 0605C13 0.75 ISO	6	5.0	3	13.1	58
0.8	M5		AMT 0604C10 0.8 ISO	6	4.0	3	10.8	58
1.0	M6		AMT 06048C13 1.0 ISO	6	4.8	3	13.5	58
1.0		M10	AMT 0808D21 1.0 ISO	8	8.0	4	21.5	64
1.25	M8	M10	AMT 08064C16 1.25 ISO	8	6.4	3	16.9	64
1.5	M10		AMT 0808C21 1.5 ISO	8	8.0	3	21.8	64
1.5		M14	AMT 12112D29 1.5 ISO	12	11.2	4	29.3	84
1.75	M12		AMT 10095D25 1.75 ISO	10	9.5	4	25.4	73
2.0	M16	M17	AMT14126D35 2.0 ISO	14	12.6	4	35.0	83

* ohne Innenkühlung

ISO Mit Innenkühlung und Senkfase

Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden



Gewindelänge: 2xD

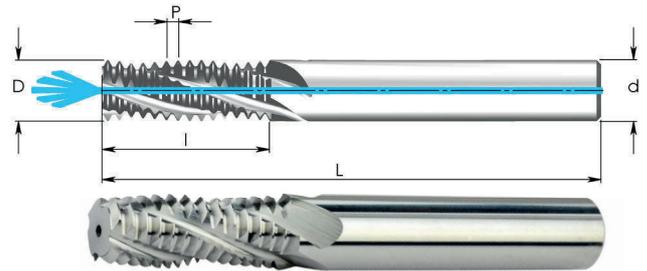
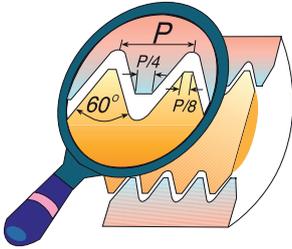
Qualität	P	M	K	N	S	H
K20	○	○	●	●	●	

Steigung mm	M grob	M fein	Bestellcode	d	D	Df	Anzahl der Schneiden	I	lf	L
0.8	M5		AMT 0604C10 0.8 ISO-C	6	4.0	5.3	3	10.8	11.5	58
1.0	M6		AMT 08048C13 1.0 ISO-C	8	4.8	6.4	3	13.5	14.3	64
1.25	M8	M10	AMT 10064C16 1.25 ISO-C	10	6.4	8.3	3	16.9	17.9	73
1.5	M10		AMT 1208C21 1.5 ISO-C	12	8.0	10.4	3	21.8	23.0	84

● Erste Wahl ○ Alternative

UN Mit Innenkühlung

Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden



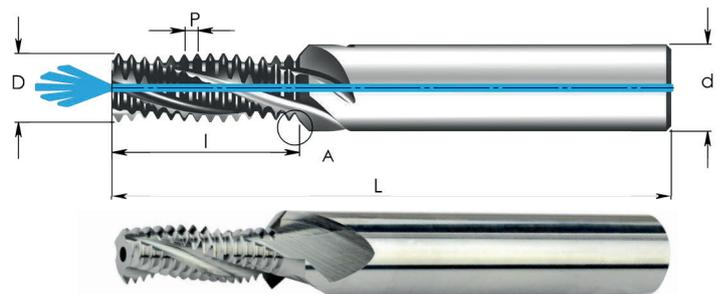
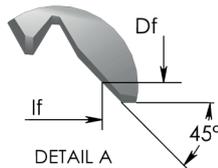
Gewindelänge: 2xD

Qualität						
K20						

	8	10	12		6	3.2	3	9.1	58
		3/8	9/16-5/8		8	8.0	4	20.6	64
		7/16			10	9.2	3	23.5	73
		9/16-5/8	1 1/8 - 1 5/8		12	12.0	4	30.3	84
		3/4			16	16.0	5	38.9	105

UN Mit Innenkühlung und Senkfase

Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden



Gewindelänge: 2xD

Qualität						
K20						

	1/4		AMT 08048C14 20 UN-C	8	4.8	6.8	3	14.6	15.6	64
	3/8		AMT 12074C21 16 UN-C	12	7.4	10.0	3	21.4	22.7	84

Schnittdaten

Qualität K20: Unbeschichtete Hartmetall-Qualität für Aluminium, NE-Metalle, rostfreien Stahl und Gußeisen.

ISO Standard	Materialien	Schnittgeschwindigkeit m/min	Zahnvorschub mm/Zahn Schnittdurchmesser = D		
			D ≤ 4	4 < D < 9	D ≥ 9
P	Niedrig- & Mittel-Legierter Kohlenstoffstahl < 0.55%C	50-140	0.005-0.03	0.01-0.05	0.02-0.10
	Hoch-Legierter Kohlenstoffstahl ≥ 0.55%C	60-130	0.005-0.02	0.01-0.04	0.02-0.09
	Legierter Stahl				
M	Edelstahl - Ferritisch	40-120	0.005-0.02	0.01-0.04	0.02-0.09
	Edelstahl - Austenitisch				
	Stahlguss	70-120	0.005-0.03	0.01-0.05	0.02-0.10
K	Graugruß	50-120	0.005-0.03	0.01-0.05	0.02-0.10
N	Aluminiumknetlegierung	130-250	0.005-0.04	0.01-0.06	0.02-0.13
	Aluminiumguss, Vergütet	80-180	0.005-0.04	0.01-0.06	0.02-0.13
	Nichtmetallische Werkstoffe	80-180	0.005-0.04	0.01-0.06	0.02-0.13
S	Nickel- und Titanlegierungen	20- 80	0.005-0.02	0.01-0.04	0.02-0.09



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