



---

## *Slim MT*

High productivity, Slim cost

**WESTO**

Deutsch

**Inhalt:****Seite**

---

|                                     |      |
|-------------------------------------|------|
| Einführung                          | 3    |
| Produktbezeichnung                  | 4    |
| ISO                                 | 5    |
| UN                                  | 6    |
| WHIT BSW, BSF, BSP                  | 7    |
| NPT                                 | 7    |
| NPTF                                | 8    |
| BSPT                                | 8    |
| Werkzeughalter                      | 9-10 |
| Standard-Werkzeughalter             | 9    |
| Werkzeughalter für konische Gewinde | 9    |
| Vollhartmetall-Halter               | 10   |
| Mehrzahl - Gewinde Walzen Fräser    | 10   |
| Technischer Teil                    | 11   |

---

## ***Slim MT***

***High productivity, Slim cost***

Hohe Produktivität, Geringe Kosten

Eine neue Produktlinie von Gewindefräsplatten und Werkzeughaltern für die Herstellung von kleinen bis großen Gewindedurchmessern.

- **Eine Neue Kombination aus Hartmetall und Beschichtung für höhere Standzeit und Produktivität**
- **Die meisten Platten verfügen über zwei Schneidkanten**
- **Nickelbeschichtete Halter für hohe Verschleißfestigkeit**
- **Einzigartiger Spannmechanismus**
- **Große Auswahl an Plattenprofilen und Werkzeughaltern**

## ***C.P.T. Gewindefräskatalog und CNC-Gewindefrässoftware***

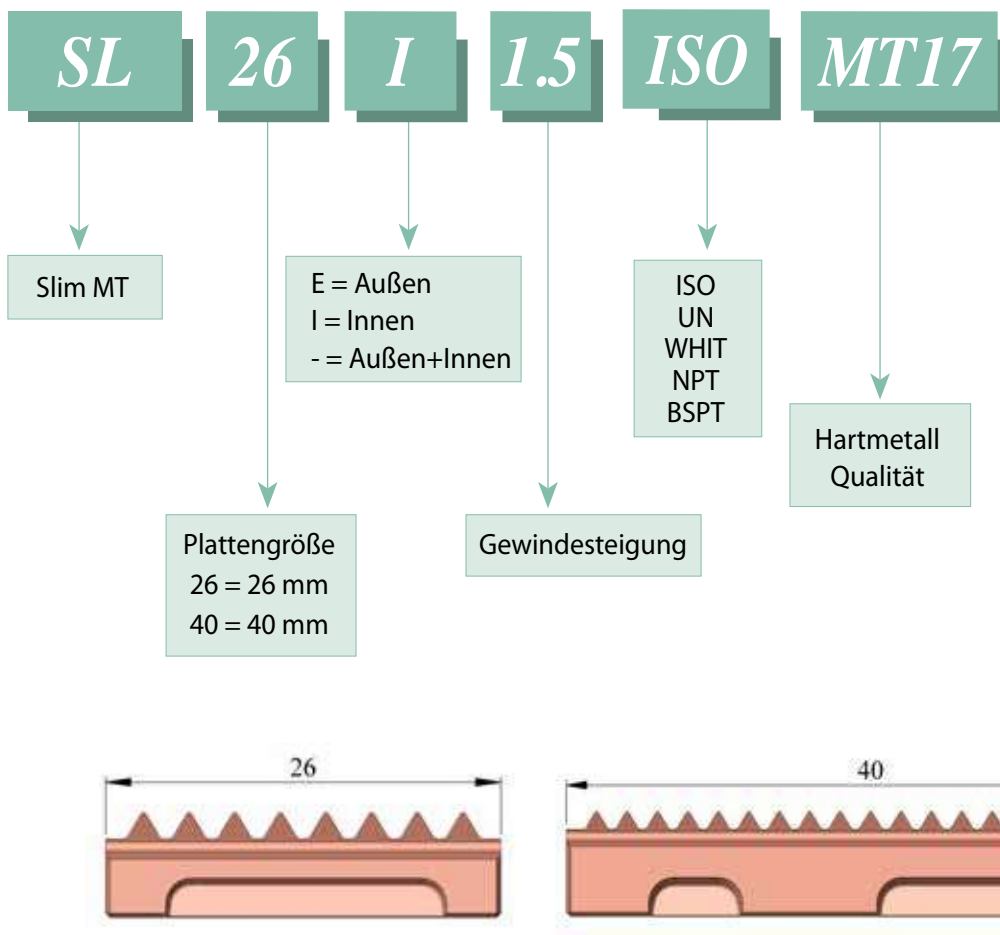
Für unsere Werkzeuge, die in diesem Katalog aufgeführt sind, erhalten Sie Unterstützung durch unsere C.P.T. Gewindefrässoftware (Tool Wizard).

Die Software ist auf unserer Homepage verfügbar [www.cpt-werkzeuge.de](http://www.cpt-werkzeuge.de)  
Klicken Sie auf den Link Drehen/Fräsen Software und dann auf das Bild Milling.

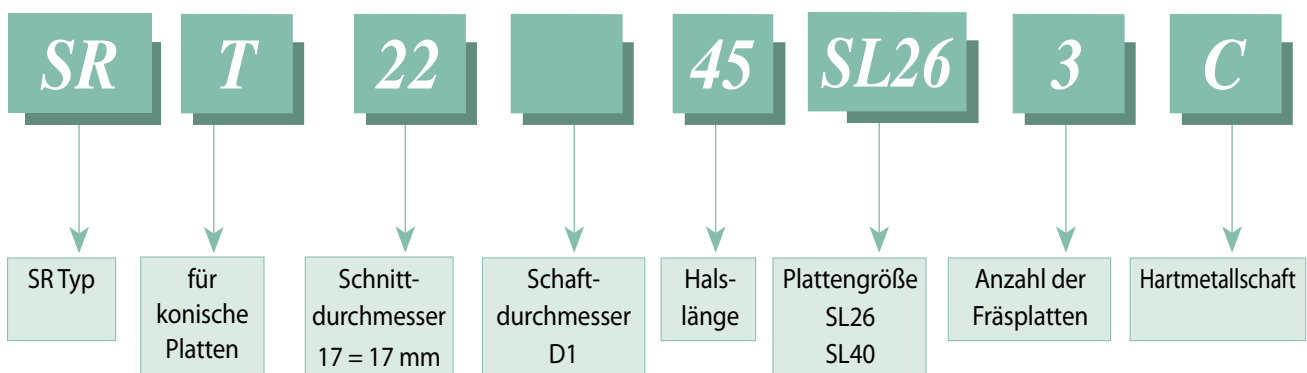


## Produktbezeichnung

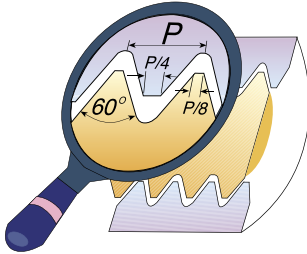
### Gewindefräsplatten



## Gewindefräshalter



## ISO



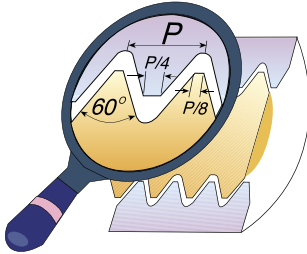
| Plattengröße | Steigung<br>mm | Ext./Int. | Bestellcode      | Halter                |
|--------------|----------------|-----------|------------------|-----------------------|
| SL 26        | 0.5            | In        | SL26 I 0.5 ISO   | SR ..... - SL26 - ... |
|              | 0.75           | In        | SL26 I 0.75 ISO  |                       |
|              | 1.0            | In        | SL26 I 1.0 ISO   |                       |
|              | 1.0            | Ex        | SL26 E 1.0 ISO   |                       |
|              | 1.5            | In        | SL26 I 1.5 ISO   |                       |
|              | 1.5            | Ex        | SL26 E 1.5 ISO   |                       |
|              | 2.0            | In        | SL26 I 2.0 ISO   |                       |
|              | 2.0            | Ex        | SL26 E 2.0 ISO   |                       |
|              | 2.5            | In        | SL26 I 2.5 ISO   |                       |
|              | 2.5            | Ex        | SL26 E 2.5 ISO   |                       |
|              | 3.0            | In        | * SL26 I 3.0 ISO |                       |
|              | 3.0            | Ex        | * SL26 E 3.0 ISO |                       |
| SL 40        | 1.5            | In        | SL40 I 1.5 ISO   | SR ..... - SL40 - ... |
|              | 2.0            | In        | SL40 I 2.0 ISO   |                       |
|              | 2.5            | In        | SL40 I 2.5 ISO   |                       |
|              | 3.0            | In        | SL40 I 3.0 ISO   |                       |

\* Nicht zu benutzen mit folgenden Halter SR17- ... -SL26-2

Gewindefräshalter, siehe Seite 9-10.

Hartmetallqualität und Schnittdaten, siehe Seite 11

## UN



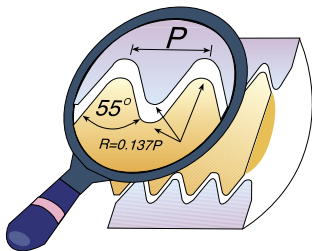
| Plattengröße | Steigung<br>TPI | Ext./Int. | Bestellcode   | Halter                |
|--------------|-----------------|-----------|---------------|-----------------------|
| SL 26        | 20              | In        | SL26 I 20 UN  | SR ..... - SL26 - ... |
|              | 20              | Ex        | SL26 E 20 UN  |                       |
|              | 18              | In        | SL26 I 18 UN  |                       |
|              | 18              | Ex        | SL26 E 18 UN  |                       |
|              | 16              | In        | SL26 I 16 UN  |                       |
|              | 16              | Ex        | SL26 E 16 UN  |                       |
|              | 14              | In        | SL26 I 14 UN  |                       |
|              | 14              | Ex        | SL26 E 14 UN  |                       |
|              | 12              | In        | SL26 I 12 UN  |                       |
|              | 12              | Ex        | SL26 E 12 UN  |                       |
|              | 10              | In        | SL26 I 10 UN  |                       |
|              | 10              | Ex        | SL26 E 10 UN  |                       |
|              | 9               | In        | * SL26 I 9 UN |                       |
|              | 8               | In        | * SL26 I 8 UN |                       |
| SL 40        | 16              | In        | SL40 I 16 UN  | SR ..... - SL40 - ... |
|              | 14              | In        | SL40 I 14 UN  |                       |
|              | 12              | In        | SL40 I 12 UN  |                       |
|              | 10              | In        | SL40 I 10 UN  |                       |

\* Nicht zu benutzen mit folgenden Halter SR17- ... -SL26-2

Gewindefräshalter, siehe Seite 9-10.

Hartmetallqualität und Schnittdaten, siehe Seite 11

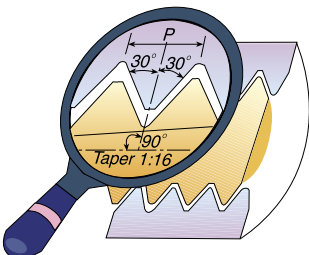
## WHIT BSW, BSF, BSP



*Gleiche Platte für Innen- und Außengewinde*

| Plattengröße | Steigung<br>TPI | Bestellcode  | Halter                |
|--------------|-----------------|--------------|-----------------------|
| SL 26        | 14              | SL 26 - 14 W | SR ..... - SL26 - ... |
|              | 11              | SL 26 - 11 W |                       |
| SL 40        | 14              | SL 40 - 14 W | SR ..... - SL40 - ... |
|              | 11              | SL 40 - 11 W |                       |

## NPT



*Fräsplatten für konische Gewinde,  
haben eine Schneidkante und können für  
Innen- und Außengewinde benutzt werden*

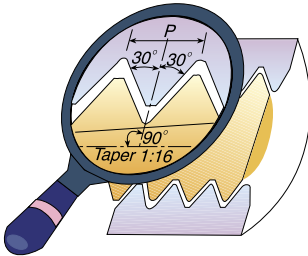
| Plattengröße | Steigung<br>TPI | Bestellcode        | Halter                |
|--------------|-----------------|--------------------|-----------------------|
| SL 26        | 14              | SL 26 - 14 NPT     | SR ..... - SL26 - ... |
|              | 11.5            | * SL 26 - 11.5 NPT |                       |

\* Nicht zu benutzen mit folgenden Halter SR17- ... -SL26-2

Gewindefräshalter, siehe Seite 9-10.

Hartmetallqualität und Schnittdaten, siehe Seite 11

## NPTF

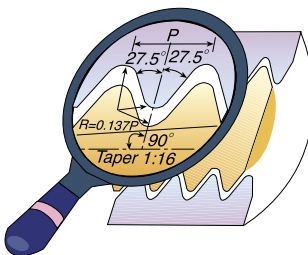


**Fräsplatten für konische Gewinde, haben eine Schneidkante und können für Innen-und Außengewinde benutzt werden**

| Plattengröße | Steigung<br>TPI | Bestellcode         | Halter                |
|--------------|-----------------|---------------------|-----------------------|
| SL 26        | 14              | SL 26 - 14 NPTF     | SR ..... - SL26 - ... |
|              | 11.5            | * SL 26 - 11.5 NPTF |                       |

\* Nicht zu benutzen mit folgenden Halter SR17- ... -SL26-2

## BSPT



**Fräsplatten für konische Gewinde, haben eine Schneidkante und können für Innen-und Außengewinde benutzt werden**

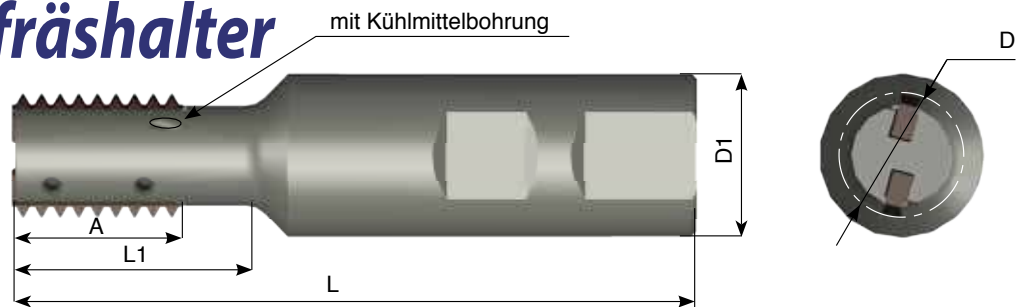
| Plattengröße | Steigung<br>TPI | Bestellcode       | Halter                |
|--------------|-----------------|-------------------|-----------------------|
| SL 26        | 14              | SL 26 - 14 BSPT   | SR ..... - SL26 - ... |
|              | 11              | * SL 26 - 11 BSPT |                       |

\* Nicht zu benutzen mit folgenden Halter SR17- ... -SL26-2

Gewindefräshalter, siehe Seite 9-10.

Hartmetallqualität und Schnittdaten, siehe Seite 11

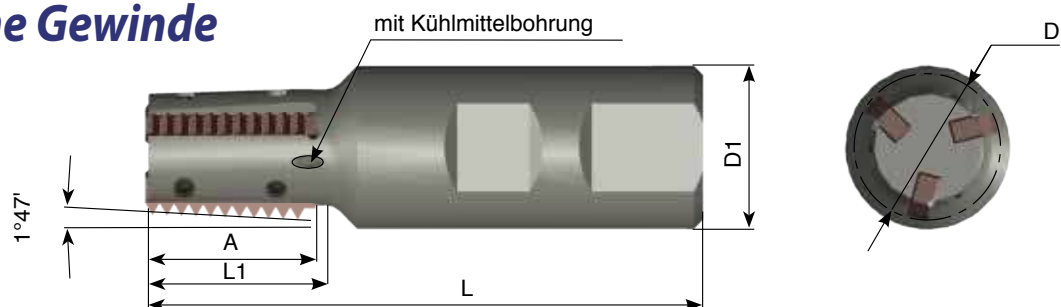
## Gewindefräshalter



| Bestellcode         | Plattengröße A | D    | D1   | L   | L1 | Anzahl der Fräsplatten | Spannschraube | Torx Schlüssel |
|---------------------|----------------|------|------|-----|----|------------------------|---------------|----------------|
| * SR17-20-27-SL26-2 | SL 26          | 17.0 | 20.0 | 95  | 27 | 2                      | S4P           | K08P           |
| * SR17-20-36-SL26-2 |                | 17.0 | 20.0 | 105 | 36 | 2                      | S4P           | K08P           |
| SR17-27-SL26-2      |                | 17.0 | 25.0 | 95  | 27 | 2                      | S4P           | K08P           |
| SR17-36-SL26-2      |                | 17.0 | 25.0 | 105 | 36 | 2                      | S4P           | K08P           |
| SR19-27-SL26-2      |                | 19.0 | 25.0 | 95  | 27 | 2                      | S4P           | K08P           |
| SR19-40-SL26-2      |                | 19.0 | 25.0 | 110 | 40 | 2                      | S4P           | K08P           |
| SR20-27-SL26-3      |                | 20.5 | 25.0 | 95  | 27 | 3                      | S4P           | K08P           |
| SR20-40-SL26-3      |                | 20.5 | 25.0 | 110 | 40 | 3                      | S4P           | K08P           |
| SR22-28-SL26-3      |                | 22.0 | 25.0 | 95  | 28 | 3                      | S4P           | K08P           |
| SR22-42-SL26-3      |                | 22.0 | 25.0 | 110 | 42 | 3                      | S4P           | K08P           |
| SR22-55-SL26-2      |                | 22.0 | 25.0 | 125 | 55 | 2                      | S4P           | K08P           |
| SR30-80-SL26-3      |                | 30.0 | 25.0 | 150 | 80 | 3                      | S4P           | K08P           |
| SR22-42-SL40-3      | SL 40          | 22.0 | 25.0 | 110 | 42 | 3                      | S4P           | K08P           |
| SR22-65-SL40-2      |                | 22.0 | 25.0 | 135 | 65 | 2                      | S4P           | K08P           |
| SR30-42-SL40-4      |                | 30.0 | 32.0 | 125 | 42 | 4                      | S4P           | K08P           |
| SR30-80-SL40-3      |                | 30.0 | 32.0 | 160 | 80 | 3                      | S4P           | K08P           |

\* Werkzeughalter ohne Weldon Schaft

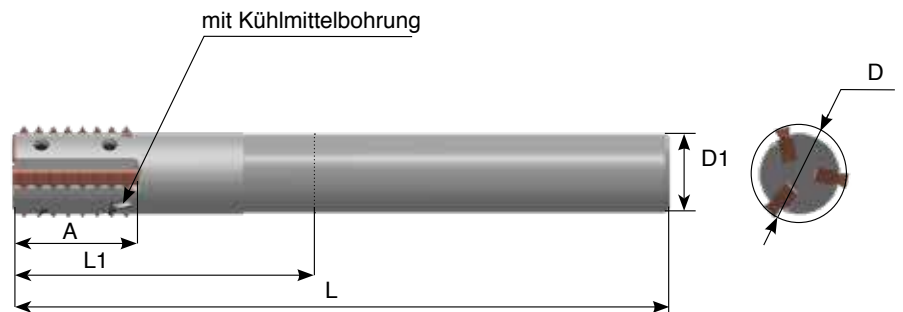
## Gewindefräshalter für konische Gewinde



| Bestellcode            | Plattengröße A | D    | D1   | L  | L1 | Anzahl der Fräsplatten | Spannschraube | Torx Schlüssel |
|------------------------|----------------|------|------|----|----|------------------------|---------------|----------------|
| * SR T 17-20-27-SL26-2 | SL 26          | 17.0 | 20.0 | 95 | 27 | 2                      | S4P           | K08P           |
| SR T 17-27-SL26-2      |                | 17.0 | 25.0 | 95 | 27 | 2                      | S4P           | K08P           |
| SR T 22-27-SL26-3      |                | 22.0 | 25.0 | 95 | 27 | 3                      | S4P           | K08P           |
| SR T 27-27-SL26-4      |                | 27.0 | 25.0 | 95 | 27 | 4                      | S4P           | K08P           |

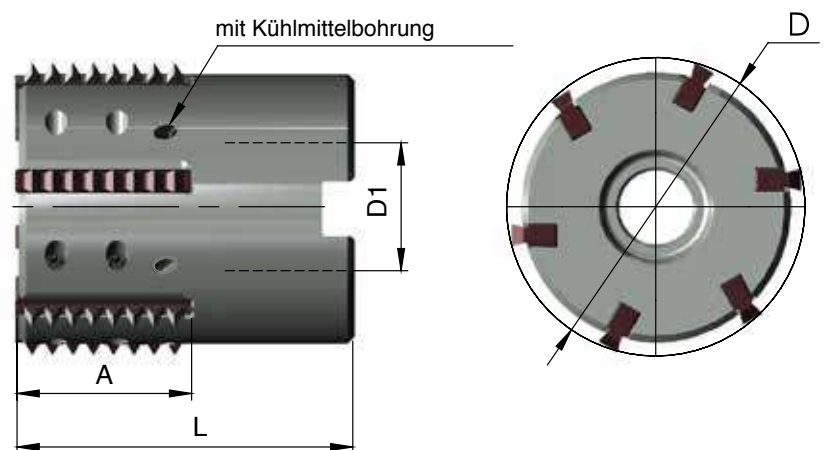
\* Werkzeughalter ohne Weldon Schaft

## Vollhartmetall-Halter



| Bestellcode       | Plattengröße<br>A | D    | D1   | L   | L1 | Anzahl<br>der<br>Fräsplatten | Spannschraube | Torx<br>Schlüssel |
|-------------------|-------------------|------|------|-----|----|------------------------------|---------------|-------------------|
| SR 19-70-SL26-2 C | SL 26             | 19.0 | 16.0 | 135 | 70 | 2                            | S4P           | K08P              |
| SR 20-70-SL26-3 C |                   | 20.5 | 16.0 | 135 | 70 | 3                            | S4P           | K08P              |

## Mehrzahn - Gewinde Walzen Fräser



| Bestellcode     | Plattengröße<br>A | D    | D1 | L  | Anzahl<br>der<br>Fräsplatten | Spannschraube | Torx<br>Schlüssel |
|-----------------|-------------------|------|----|----|------------------------------|---------------|-------------------|
| SR 36-16-SL26-5 | SL 26             | 36.0 | 16 | 50 | 5                            | S4P           | K08P              |
| SR 44-22-SL26-6 |                   | 44.0 | 22 | 50 | 6                            | S4P           | K08P              |
| SR 44-22-SL40-6 | SL 40             | 44.0 | 22 | 65 | 6                            | S4P           | K08P              |

## Schnittdaten

**MT17** Die NEUE Feinstkorn Hartmetallsorte mit einer PVD Mehrlagenbeschichtung bietet hohe Leistung unter allen Bearbeitungsbedingungen. Die neue Sorte gewährleistet eine hohe Abriebfestigkeit und ist für eine Vielzahl von Werkstoffen geeignet, darunter zähe und schwer zerspanbare Materialien sowie hochlegierte Stähle.

| ISO | Material                                                                   | Bedingungen                                                                                                  | Vc<br>(m/min)                                                            | Vorschub<br>mm/Zahn |
|-----|----------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------|---------------------|
| P   | Unlegierter Stahl<br>und Stahlguss,<br>Automatenstahl                      | geglüht < 0.25 % C<br>geglüht ≥ 0.25 % C<br>geglüht ≥ 0.55 % C<br>vergütet < 0.55 % C<br>vergütet ≥ 0.55 % C | 110-220<br>100-210<br>90-150<br>70-140<br>55-70                          | (0.055*D)/22        |
|     | Niedrig legierter Stahl und Stahlguss<br>(weniger als 5% Legierungsgehalt) | geglüht<br>vergütet                                                                                          | 60-110<br>60-90                                                          | (0.055*D)/22        |
|     | Hochlegierter Stahl, Stahlguss<br>und Werkzeugstahl                        | geglüht                                                                                                      | 55-90                                                                    |                     |
|     |                                                                            | vergütet                                                                                                     | 45-80                                                                    |                     |
| M   | Nichtrostender Stahl und Stahlguss                                         | ferritisch<br>martensitisch<br>austenitisch                                                                  | 90-200<br>80-160<br>60-110                                               | (0.055*D)/22        |
|     |                                                                            | hochlegierter Austenitstahl und Duplex                                                                       | 40-70                                                                    | (0.045*D)/22        |
| K   | Gusseisen mit Kugelgraphit (GGG)                                           | ferritisch                                                                                                   | 90-125                                                                   | (0.055*D)/22        |
|     |                                                                            | perlitisch                                                                                                   | 90-110                                                                   |                     |
|     | Grauguss (GG)                                                              | ferritisch                                                                                                   | 110-145                                                                  |                     |
|     |                                                                            | perlitisch                                                                                                   | 80-125                                                                   |                     |
|     | Temperguss                                                                 | ferritisch                                                                                                   | 110-125                                                                  |                     |
|     |                                                                            | perlitisch                                                                                                   | 80-120                                                                   |                     |
| N   | Aluminium-Knetlegierungen                                                  | nicht aushärtbar                                                                                             | 135-350                                                                  | (0.05*D)/22         |
|     |                                                                            | ausgehärtet                                                                                                  | 100-270                                                                  |                     |
|     | Aluminium-Gusslegierungen                                                  | nicht aushärtbar ≤ 12 % Si<br>ausgehärtet<br>hochwarmfest > 12 % Si                                          | 90-270<br>90-225<br>90-180                                               |                     |
|     |                                                                            | Kupferlegierungen                                                                                            | Automatenkupfer > 1 % Pb<br>Messing, Bronze, Rotguss<br>Elektrolytkupfer |                     |
|     | Nichtmetallische Werkstoffe                                                | Thermoplaste, Faserverbund-<br>werkstoffe, Hartgummi                                                         | 70-270<br>70-270                                                         |                     |
| S   | Hochtemperatur-Superlegierung<br>(Fe-basiert)                              | geglüht<br>ausgehärtet                                                                                       | 30-50                                                                    | (0.038*D)/22        |
|     | Hochtemperatur-Superlegierung<br>(Ni oder Co-basiert)                      | geglüht                                                                                                      | 25-45                                                                    |                     |
|     |                                                                            | ausgehärtet<br>gegossen                                                                                      |                                                                          |                     |
|     | Titanlegierung                                                             | Alpha+Beta Legierungen, ausgehärtet                                                                          | 30-40                                                                    |                     |

D=Schnittdurchmesser

