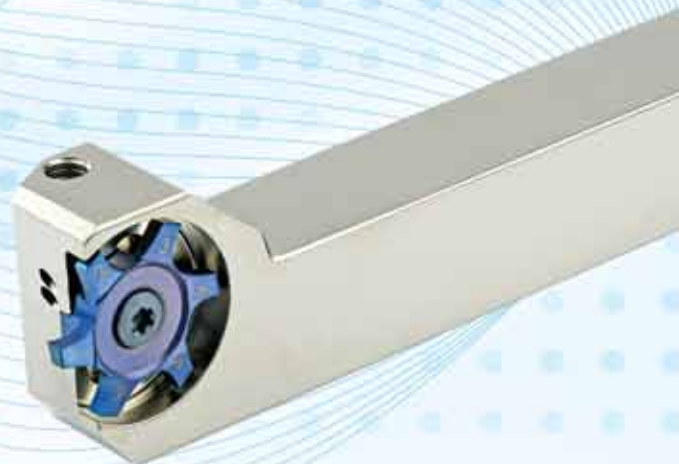
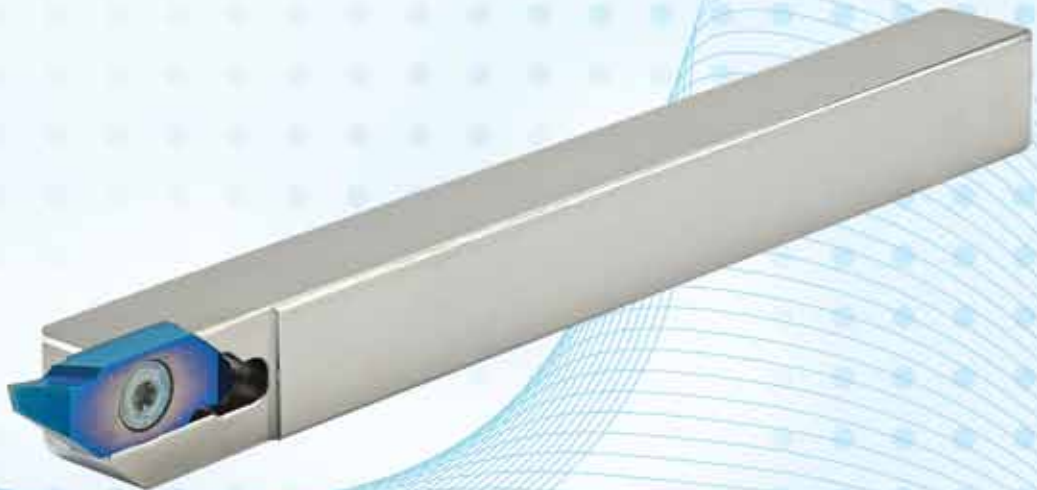




**C.P.T.**  
*Präzisions Werkzeuge*

# Swiss-Line

**Neue Produkte**



**2017**

**Inhalt:**

Seite:

---

**Polygon Swiss Line** **1**

Produktbezeichnung	2
Einstechen	3
Einstechen und Profilieren (Vollradius)	3
Abstechen	4
Hinterdrehen	5
Plan- und Längsdrehen	5
Gewinde - Teilprofil 60°	6
Gewinde - Teilprofil 55°	6
Außenklemmhalter-Polygon	7
Produktbezeichnung	7
Arbeitsmethode	8
Schnittdaten	9

---

**6 Schneidige Wendeplatte - G6** **10**

Produktbezeichnung	11
Einstechen	12
Einstechen und Profilieren (Vollradius)	12
Abstechen	13
Hinterdrehen	14
Plan- und Längsdrehen	14
Gewinde - Teilprofil 60°	15
Gewinde - Teilprofil 55°	15
Außenklemmhalter-Polygon	16
Produktbezeichnung	16
Schnittdaten	17

## Polygon Swiss-Line

C.P.T. erweitert die Swiss-Line und bietet neue Polygon-Wendepplatten sowie Werkzeughalter für das Außendrehen, Einstechen, Abstechen und Gewindeschneiden auf Swiss-Type-Maschinen: Vor allem für die Bearbeitung von Kleinteilen geeignet.



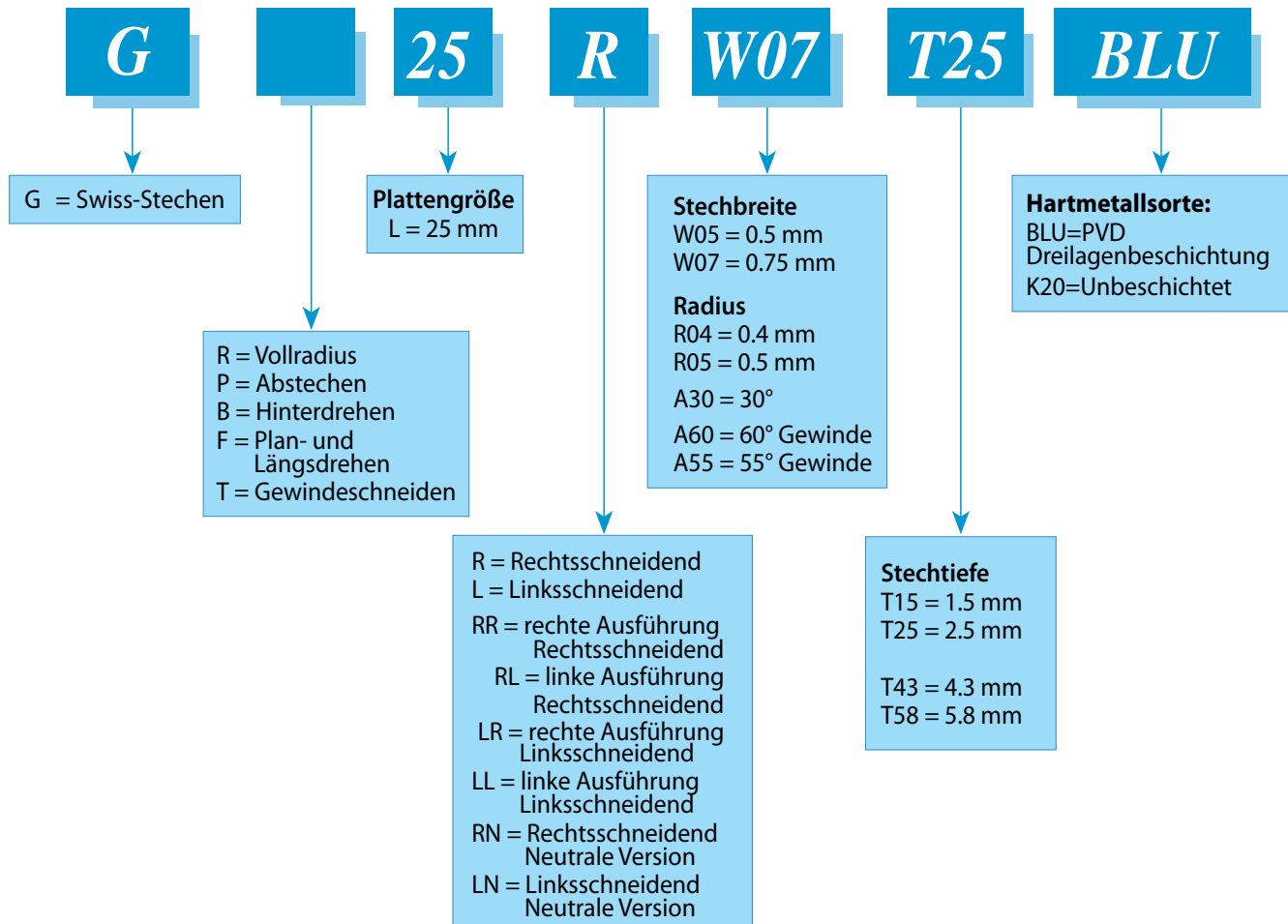
### Besonderheiten

- Hochpräzise, geschliffene Platten.
- Alle Platten können mit dem gleichen Werkzeughalter verwendet werden.
- Die Kombination aus Hartmetall und einer neuentwickelten Beschichtung garantiert maximale Standzeit und verbesserte Produktivität. Für eine Vielzahl von Materialien geeignet.
- Beschichtete Halter bieten eine hohe Abriebfestigkeit

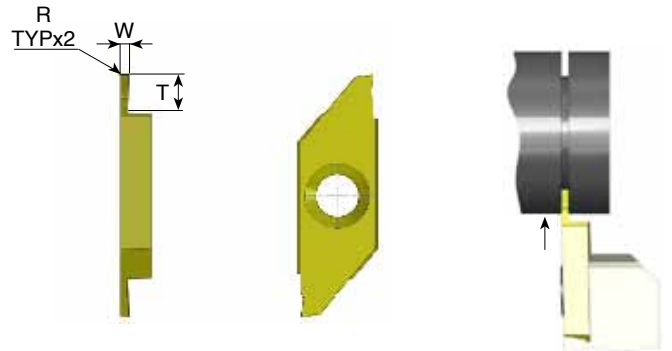
Hartmetallsorte: BLU, K20

# Produktbezeichnung

## Polygon Inserts



## Einstecken



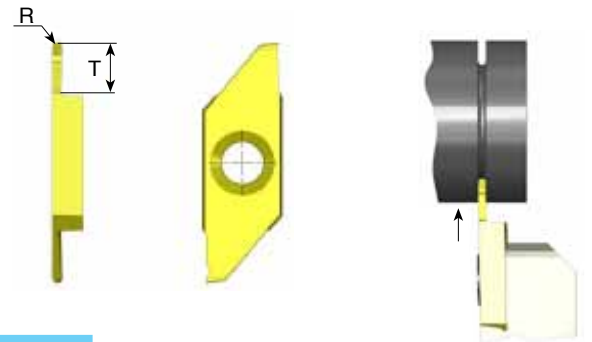
### Rechtsschneidend

Bestellcode	W ± 0.02	T max	R	Vorschub mm/Umdr.
G25 R W05 T15	0.5	1.5	0	0.01-0.06
G25 R W07 T25	0.75	2.5	0	0.02-0.07
G25 R W10 T27	1.0	2.7	0.05	0.02-0.09
G25 R W12 T30	1.2	3.0	0.05	0.02-0.10
G25 R W15 T38	1.5	3.8	0.05	0.02-0.12
G25 R W20 T38	2.0	3.8	0.05	0.02-0.13
G25 R W25 T38	2.5	3.8	0.05	0.02-0.14

	K20	BLU
<b>P</b>		●
<b>M</b>	●	●
<b>K</b>	●	○
<b>N</b>	●	
<b>S</b>	●	●
<b>H</b>		≤45 HRc

\* Für **Linke Ausführung** bestellen Sie G25 L anstatt G25 R

## Einstecken - Profilieren (Vollradius)



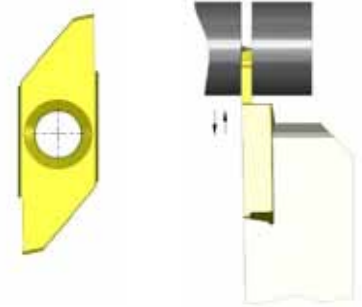
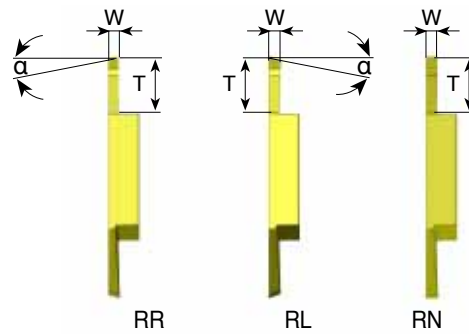
### Rechtsschneidend

Bestellcode	R ± 0.03	T max	Vorschub mm/Umdr.
GR25 R R02 T15	0.25	1.5	0.01-0.06
GR25 R R04 T25	0.40	2.5	0.02-0.07
GR25 R R05 T27	0.50	2.7	0.02-0.09

\* Für **Linke Ausführung** bestellen Sie GR25 L anstatt GR25 R

● Erste Wahl    ○ Alternative

# Abstechen



## Rechtsschneidend

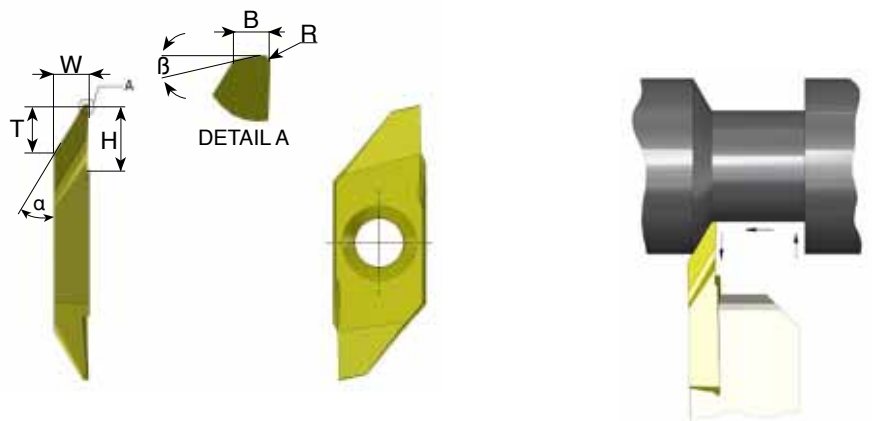
Bestellcode	W	$\alpha^\circ$	T max	Vorschub mm/Umdr.
GP25 RR W07 T43	0.7	15	4.3	0.02-0.08
GP25 RL W07 T43	0.7	15	4.3	0.02-0.08
GP25 RN W07 T43	0.7	0	4.3	0.02-0.08
GP25 RR W15 T58	1.5	15	5.8	0.02-0.013
GP25 RL W15 T58	1.5	15	5.8	0.02-0.013
GP25 RN W15 T58	1.5	0	5.8	0.02-0.013
GP25 RR W20 T58	2.0	15	5.8	0.02-0.013
GP25 RL W20 T58	2.0	15	5.8	0.02-0.013
GP25 RN W20 T58	2.0	0	5.8	0.02-0.013
GP25 RR W25 T58	2.5	15	5.8	0.04-0.13
GP25 RL W25 T58	2.5	15	5.8	0.04-0.13
GP25 RN W25 T58	2.5	0	5.8	0.04-0.13

	K20	BLU
<b>P</b>		●
<b>M</b>	●	●
<b>K</b>	●	○
<b>N</b>	●	
<b>S</b>	●	●
<b>H</b>		≤45 HRc

\* Für **Linke Ausführung** bestellen Sie GP25 **LR** anstatt GP25 **RR**  
 GP25 **LL** anstatt GP25 **RL**  
 GP25 **LN** anstatt GP25 **RN**

● Erste Wahl    ○ Alternative

## Hinterdrehen



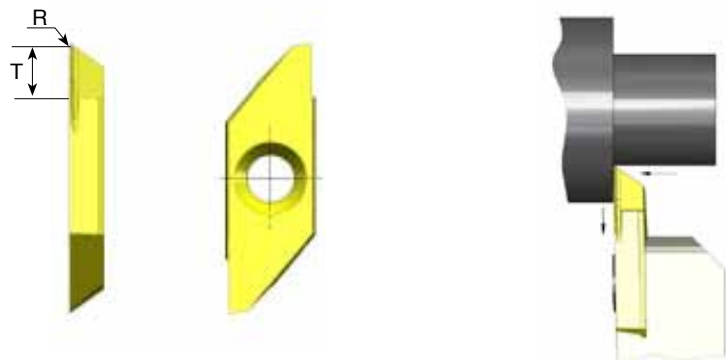
### Rechtsschneidend

Bestellcode	$\alpha^\circ$	$\beta^\circ$	R	W	T <sub>max</sub>	B	H	Vorschub mm/Umdr.
GB25 R A30 R03	30	15	0.03	3.0	4.0	0.5	8.0	0.05-0.12
GB25 R A30 R10	30	15	0.10	3.0	4.0	0.5	8.0	0.05-0.12

	K20	BLU
<b>P</b>		●
<b>M</b>	●	●
<b>K</b>	●	○
<b>N</b>	●	
<b>S</b>	●	●
<b>H</b>		≤45 HRc

\* Für Linke Ausführung bestellen Sie GB25 L anstatt GB25 R

## Plan - und Längsdrehen



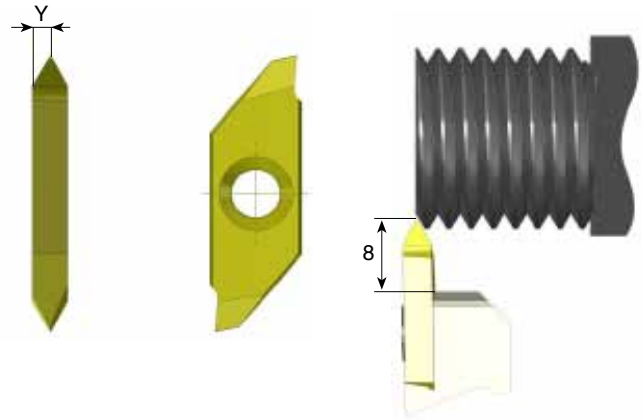
### Rechtsschneidend

Bestellcode	T <sub>max</sub>	R	Vorschub mm/Umdr.
GF25 R T40	4.0	0.03	0.05-0.12

\* Für Linke Ausführung bestellen Sie GF25 L anstatt GF25 R

● Erste Wahl    ○ Alternative

## Gewinde - Teilprofil 60°



### Rechtsschneidend

Bestellcode	Gänge/Zoll		Y
	mm	TPI	
GT25 R A60	0.25-0.8	100-32	0.7
GT25 R G60	1.0-3.0	24-8	1.6

\* Für Linke Ausführung bestellen Sie GT25 L anstatt GT25 R

	K20	BLU
<b>P</b>		●
<b>M</b>	●	●
<b>K</b>	●	○
<b>N</b>	●	
<b>S</b>	●	●
<b>H</b>		≤45 HRc

## Gewinde - Teilprofil 55°

### Rechtsschneidend

Bestellcode	Gänge/Zoll		Y
	mm	TPI	
GT25 R A55	0.5-1.5	48-16	1.0
GT25 R G55	1.75-3.0	14-8	1.6

\* Für Linke Ausführung bestellen Sie GT25 L anstatt GT25 R

● Erste Wahl   ○ Alternative



## Außenklemmhalter - Polygon

### Produktbezeichnung

**PG**

**E**

**R**

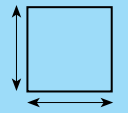
**1010**

**K**

PG = Polygon Swiss Klemmhalter

E = Außen

R = Rechts  
L = Links

Schaftquerschnitt  
  
 1010 = 10x10 mm

Länge Klemmhalter  
K = 125 mm



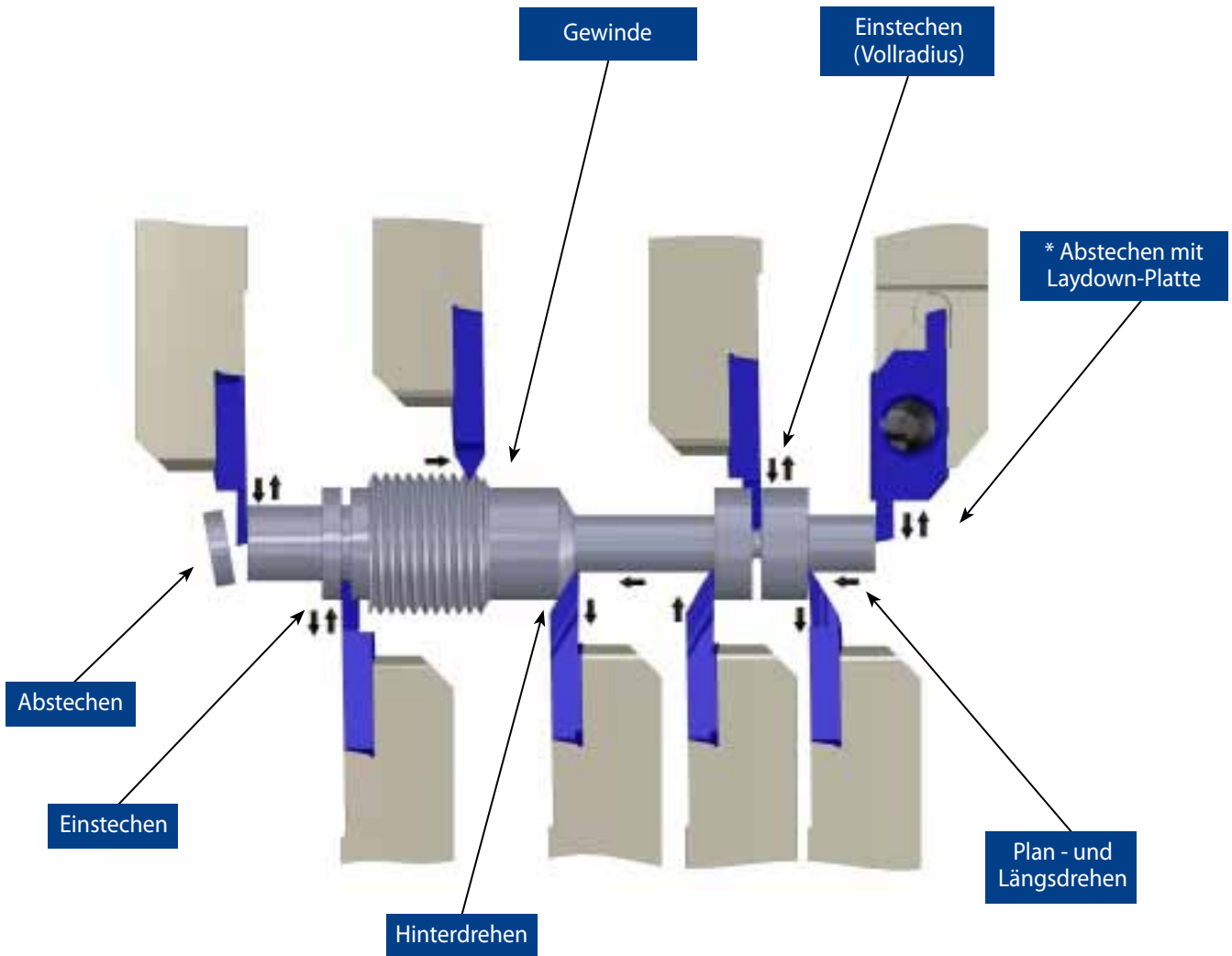
### Rechtsschneidend

Bestellcode	B	H	L1	L	F	F1	Schraube Gewinde-platte	Key Schlüssel
<b>PGER 1010 K</b>	10	10	8	125	10	10	S26P	K11P
<b>PGER 1212 K</b>	12	12	8	125	12	12	S26P	K11P
<b>PGER 1616 K</b>	16	16	8	125	16	16	S26P	K11P

\* Für Linke Ausführung bestellen Sie PGE **L** anstatt PGE **R**

Beschichtete Halter mit hoher Abriebfestigkeit

# Arbeitsmethoden



\* Auf Anfrage erhältlich (Einstechen, Abstechen, Gewinde)

## Schnittdaten

### Polygon Swiss-Line

#### Hartmetallsorten

**BLU** PVD Dreilagenschichtes Feinkorn-Hartmetall für Edelstahl, Titan, und Hartematerialie.

**K20** Hartmetall-Qualität für NE-Metalle, Aluminium, Edelstahl, Titan.

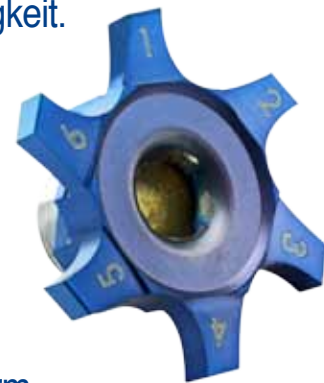
ISO Standard	Material	Schnittgeschwindigkeit m/min	
		K20	BLU
<b>P</b>	Niedrig & Mittel-Leg. Kohlenstoffstahl <0.55%C	-	80-150
	Hoch-Legierter Kohlenstoffstahl ≥0.55%C	-	70-120
	Legierter Stahl, Vergütungsstahl	-	40-80
<b>M</b>	Rostfreier Stahl-ferritisch	30-80	60-120
	Rostfreier Stahl-austentisch	20-70	30-90
	Stahlguss	30-80	50-120
<b>K</b>	Guseisen	50-120	60-130
<b>N</b>	Aluminium ≤12%Si, Kupfer	120-250	-
	Aluminium >12%Si	90-200	-
	Synthetics, Duroplaste, Thermoplaste	70-150	-
<b>S</b>	Nickellegierung, Titaniumlegierung	20-50	30-70
<b>H</b>	Gehärteter Stahl, ≤45 HRc	-	20-50

# 6-schneidige Wendeplatte

## Einstecken, Abstechen und Gewindeschneiden

### Vorteile

- Hohe Produktivität und Kosteneffizienz durch sechs Schneidkanten.
- Ein Halter für alle Plattentypen garantiert maximale Vielseitigkeit.
- Hohe Präzision dank komplett geschliffenem Profil.



### Besonderheiten

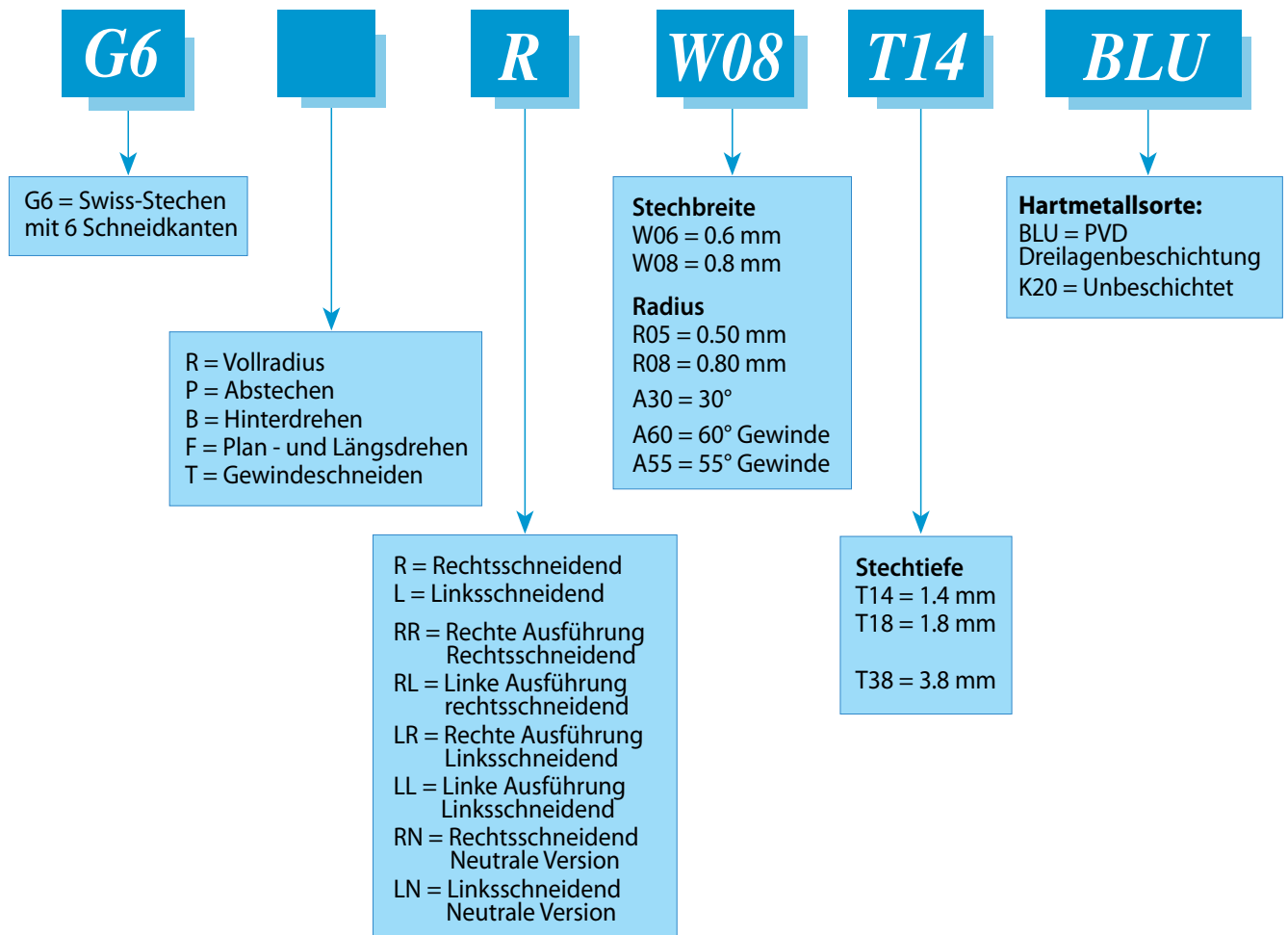
- Starke und stabile Klemmung aufgrund der einzigartigen Form.
- Bietet auch bei hohen Bearbeitungsparametern eine hohe Oberflächengüte.
- Die innere Kühlmittelzufuhr in Richtung der Schneidkante gewährleistet eine optimale Kühlung

### Anwendung

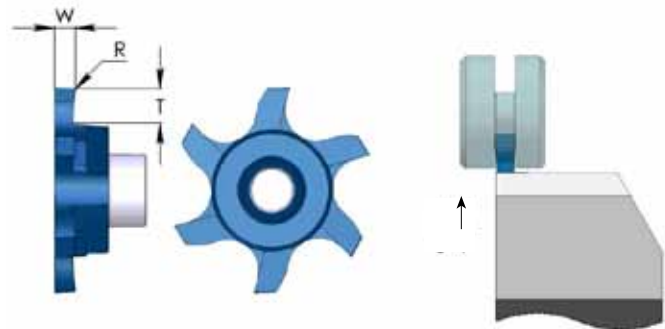
- Multifunktionseinsätze zum Einstecken, Trennen, Drehen und Gewindeschneiden.
- Passend zu einem großen Durchmesserbereich für die Bearbeitung von sehr kleinen, dünnwandigen Werkstücken bis Durchmesser 60mm.

Hartmetallsorte: BLU, K20.

## Produktbezeichnung G6 Wendeschneidplatten



# Einstecken



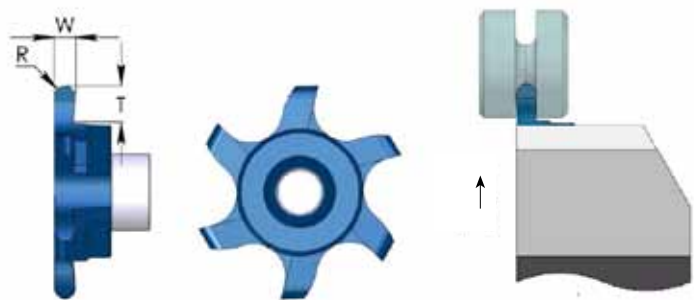
## Rechtsschneidend

Bestellcode	W ± 0.02	T max	R	Vorschub mm/Umdr.
G6 R W06 T11	0.6	1.1	0	0.01-0.06
G6 R W08 T14	0.8	1.4	0	0.02-0.07
G6 R W10 T18	1.0	1.8	0.05	0.02-0.09
G6 R W15 T33	1.5	3.3	0.05	0.02-0.12
G6 R W20 T38	2.0	3.8	0.10	0.02-0.13
G6 R W25 T38	2.5	3.8	0.10	0.02-0.14

	K20	BLU
<b>P</b>		●
<b>M</b>	●	●
<b>K</b>	●	○
<b>N</b>	●	
<b>S</b>	●	●
<b>H</b>		≤45 HRc

\* Für **Linke Ausführung** bestellen Sie G6 **L** anstatt G6 **R**

# Einstecken - Profilieren (Vollradius)



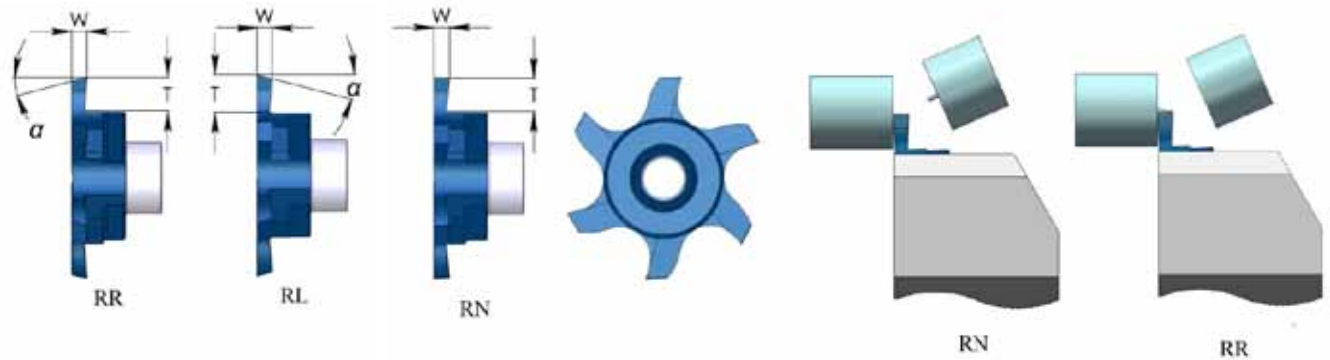
## Rechtsschneidend

Bestellcode	R±0.03	T max	Vorschub mm/Umdr.
G6R R R05 T25	0.50	2.5	0.02-0.09
G6R R R08 T30	0.80	3.0	0.02-0.09
G6R R R10 T38	1.0	3.8	0.02-0.13
G6R R R12 T38	1.25	3.8	0.02-0.14

\* Für **Linke Ausführung** bestellen Sie G6R **L** statt G6R **R**

● Erste Wahl   ○ Alternative

## Abstechen



### Rechtsschneidend

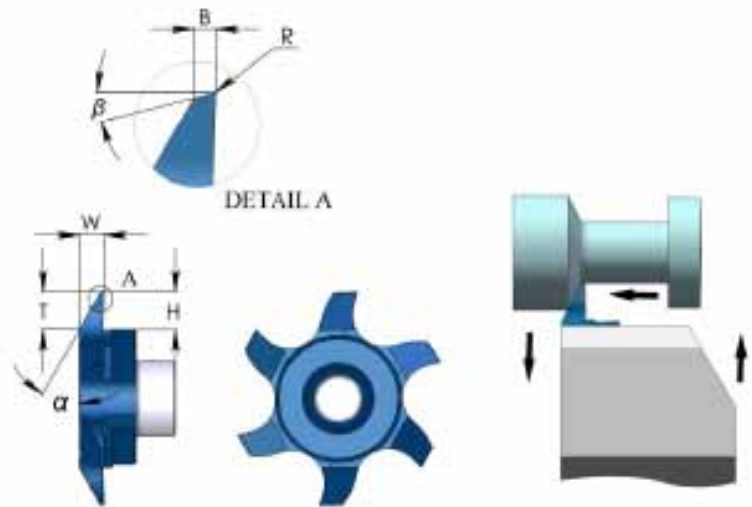
Bestellcode	W	α°	T max	Vorschub mm/Umdr.
G6P RR W10 T38	1.0	15	3.8	0.02-0.09
G6P RL W10 T38	1.0	15	3.8	0.02-0.09
G6P RN W10 T38	1.0	0	3.8	0.02-0.09
G6P RR W15 T38	1.5	15	3.8	0.02-0.13
G6P RL W15 T38	1.5	15	3.8	0.02-0.13
G6P RN W15 T38	1.5	0	3.8	0.02-0.13
G6P RR W20 T38	2.0	15	3.8	0.02-0.13
G6P RL W20 T38	2.0	15	3.8	0.02-0.13
G6P RN W20 T38	2.0	0	3.8	0.02-0.13

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

\* Für Linke Ausführung bestellen Sie G6P LR anstatt G6P RR  
 G6P LL statt G6P RL  
 G6P LN statt G6P RN

● Erste Wahl    ○ Alternative

# Hinterdrehen



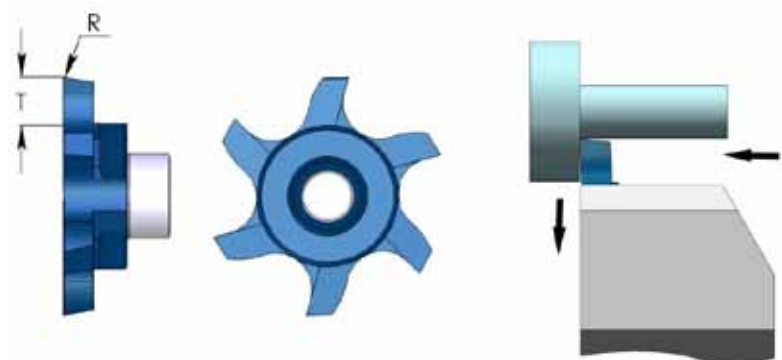
## Rechtsschneidend

Bestellcode	$\alpha^\circ$	$\beta^\circ$	R	W	T <sub>max</sub>	B	H	Vorschub mm/Umdr.
<b>G6B R A30</b>	30	12	0.1	2.6	3.8	0.5	3.8	0.05-0.12

	K20	BLU
<b>P</b>		●
<b>M</b>	●	●
<b>K</b>	●	○
<b>N</b>	●	
<b>S</b>	●	●
<b>H</b>		≤45 HRc

\* Für Linke Ausführung bestellen Sie G6B L anstatt G6B R

# Plan - und Längsdrehen



## Rechtsschneidend

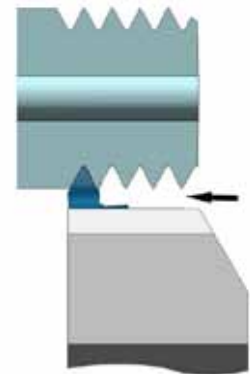
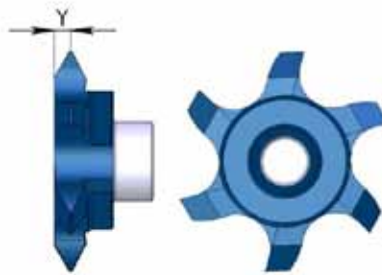
Bestellcode	T <sub>max</sub>	R	Vorschub mm/Umdr.
<b>G6F R T38</b>	3.8	0.1	0.05-0.12

\* Für Linke Ausführung bestellen Sie G6F L anstatt G6F R

● Erste Wahl    ○ Alternative



## Gewinde - Teilprofil 60°



### Rechtsschneidend

Bestellcode	Gänge/Zoll		Y
	mm	TPI	
<b>G6T R A60</b>	0.5-1.5	48-16	0.8
<b>G6T R G60</b>	1.75-3.0	14-8	1.5
<b>G6T R AG60</b>	0.5-3.0	48-8	1.5

	K20	BLU
<b>P</b>		●
<b>M</b>	●	●
<b>K</b>	●	○
<b>N</b>	●	
<b>S</b>	●	●
<b>H</b>		≤45 HRc

\* Für Linke Ausführung bestellen Sie GT25 **L** anstatt GT25 **R**

## Gewinde - Teilprofil 55°

### Rechtsschneidend

Bestellcode	Gänge/Zoll		Y
	TPI	mm	
<b>G6T R A55</b>	48-16	0.5-1.5	0.8
<b>G6T R G55</b>	14-8	1.75-3.0	1.5
<b>G6T R AG55</b>	48-8	0.5-3.0	1.5

\* Für Linke Ausführung bestellen Sie G6T **L** anstatt G6T **R**

● Erste Wahl    ○ Alternative

# Außenklemmhalter - G6

Werkzeughalter mit Kühlanschluss für das Außendrehen in Swiss-Type - Langdrehautomaten. Das Hochdruckkühlmittel ist auf die Einsatzschneidkante gerichtet, um die anfallenden Späne zu beseitigen und einen Aufbau an der Schneidkante zu vermeiden. Inklusive Kühlmittelanschluss für eine schnelle Befestigung an der Maschine.

## Produktbezeichnung

G6

E

R

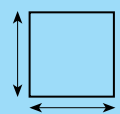
1212

K

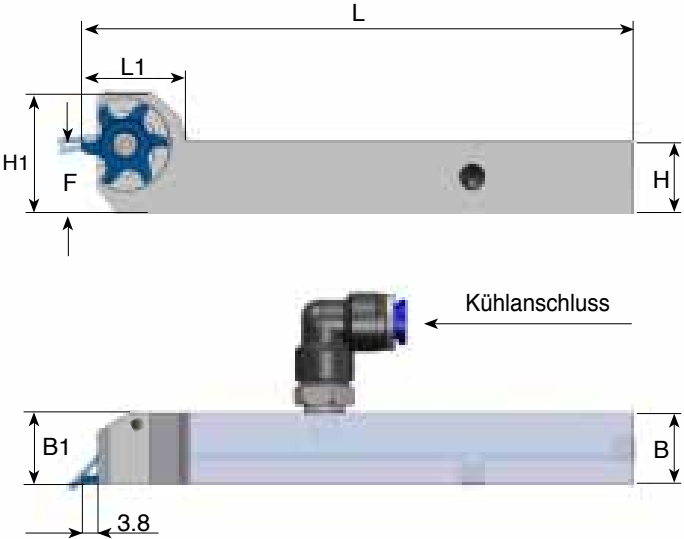
G6 = Swiss-Klemmhalter


E = External

R = Rechts  
L = Links

Schaftquerschnitt  
  
1212 = 12x12 mm

Länge Klemmhalter  
K= 125 mm  
M= 150 mm





## Rechtsschneidend

Bestellcode	B	H	L1	L	H1	F	B1	Schraube Gewinde- Platte	Torx Schlüssel	**Coolant connector (mm)
* G6ER 1212 K	12	12	20	125	23	12	16	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6
G6ER 1616 K	16	16	20	125	27	16	16	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6
G6ER 2020 K	20	20	20	125	31	20	20	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6
G6ER 2525 M	25	25	20	150	36	15	25	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6

\* Ohne Innenkühlung

\*\* Kühlrohrdurchmesser

Für Linke Ausführung bestellen Sie G6E L anstatt G6E R  
Beschichtete Halter mit hoher Abriebfestigkeit

## Schnittdaten

### G6 Platten

#### Hartmetallsorten:

**BLU** PVD – Dreilagenschicht für Stahl, Edelstähle, Titan und harte Materialien.

**K20** Unbeschichtete Feinkornqualität für Aluminium und Nichteisenmetalle, nichtrostende Stähle und Titan.

ISO Standard	Material	Schnittgeschwindigkeit m/min	
		K20	BLU
<b>P</b>	Niedrig & Mittel leg. Kohlenstoffstahl <0.55%C	-	80-150
	Hoch-Legierter Kohlenstoffstahl ≥0.55%C	-	70-120
	Legierter Stahl, Vergütungsstahl	-	40-80
<b>M</b>	Rostfreier Stahl-ferritisch	30-80	60-120
	Rostfreier Stahl-austentisch	20-70	30-90
	Stahlguss	30-80	50-120
<b>K</b>	Gusseisen	50-120	60-130
<b>N</b>	Aluminium ≤12%Si, Kupfer	120-250	-
	Aluminium >12%Si	90-200	-
	Synthetics, Duroplaste, Thermoplaste	70-150	-
<b>S</b>	Nickellegierung, Titaniumlegierungen	20-50	30-70
<b>H</b>	Gehärteter Stahl, ≤45 HRc	-	20-50



**C.P.T.**  
*Präzisions Werkzeuge*

© Copyright C.P.T. GmbH 2017

C.P.T. Swiss Line N.P. 07/2017

C.P.T. GmbH  
Lilienthalstraße 3, 70825 Korntal-Muenchingen, Germany  
Tel: +49 (0) 711 814 7730, Fax: +49 (0) 711 814 77320  
E-Mail: [info@cpt-werkzeuge.de](mailto:info@cpt-werkzeuge.de) Homepage: [www.cpt-werkzeuge.de](http://www.cpt-werkzeuge.de)