



C.P.T.
Präzisions Werkzeuge



MCH

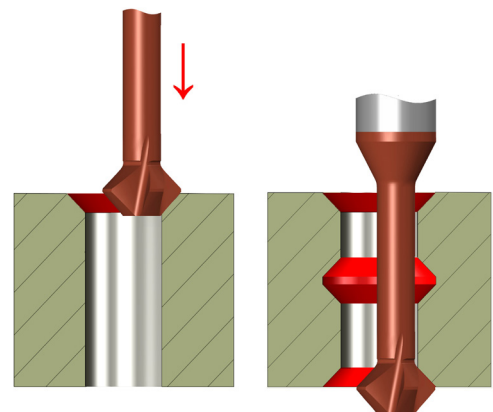
Mini Senk-/Faswerkzeuge
Hardcut

Deutsch

CPT erweitert die Produktlinie der Mini Senk-/Faswerkzeuge **MCH** zum Fasen, Rückwärtsfasen und Einstechen in Superlegierungen und harten Materialien bis zu 62 HRc.

Eigenschaften

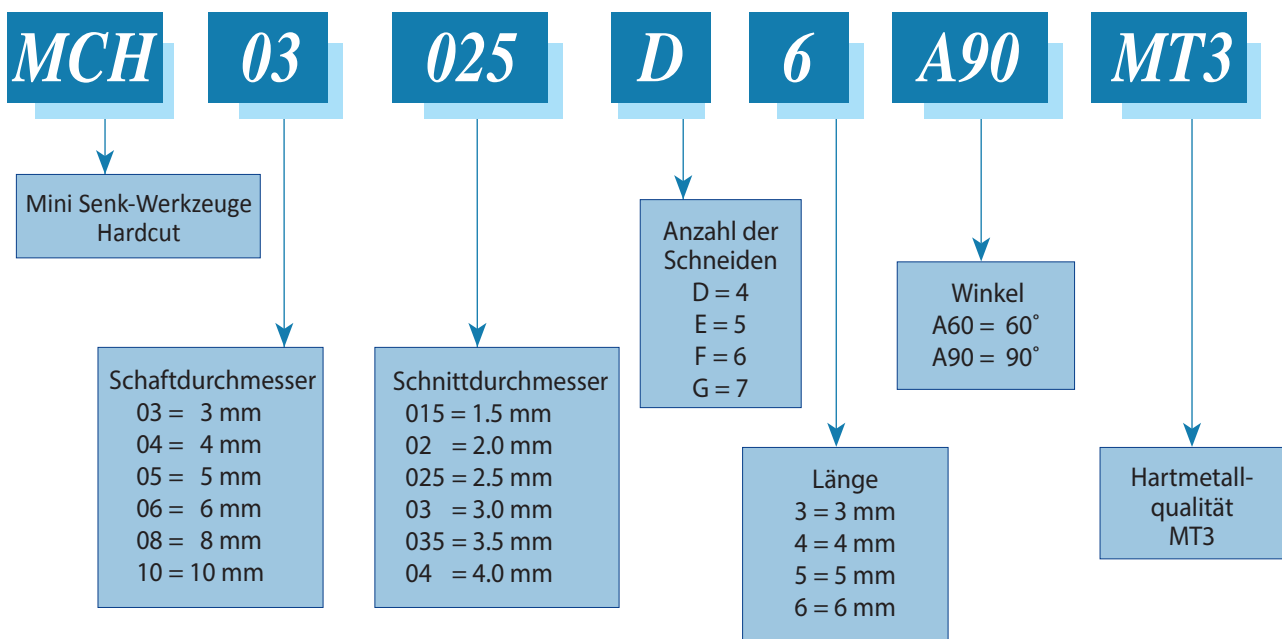
- Optimale Lösung zum Entgraten, Fasen, Rückwärtsfasen und Einstechen in gehärteten Materialien.
- Beidseitiges Schneiden, Vorder- und Rückseitenfasen.
- Geringe Schnittkräfte.
- Spiralförmige Spannuten ermöglicht gleichmäßiges und weiches Schneiden.
- Mehrschneidig für hochproduktive und wirtschaftliche Bearbeitung.
- Zylindrischer Schaft DIN6535-HA



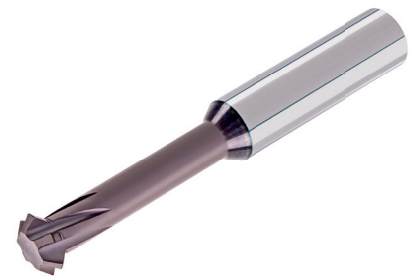
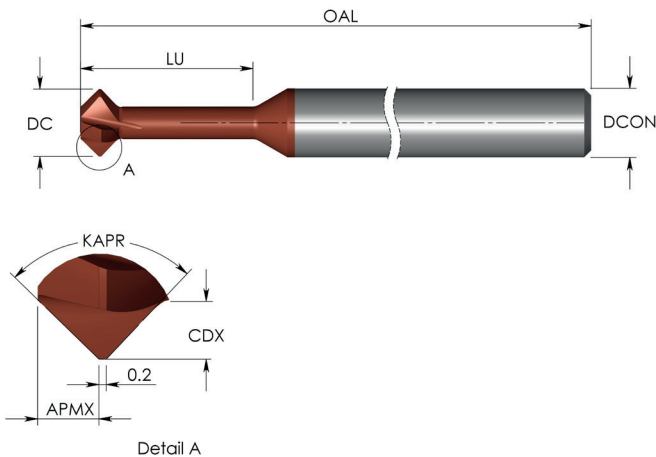
Vorwärts- und Rückwärtsfasen

Produktbezeichnung

Bestellcode



Mini Senk-/Faswerkzeuge – Hardcut



90°

Beschichtung	P	M	K	N	S	H
MT3	●	○	○	○	●	≤62 HRc

Bestellcode	DCON	DC	LU	CDX	APMX	KAPR	Anzahl der Schneiden	OAL
MCH 03015 D3 A90	3	1.5	3.8	0.3	0.4	°90	4	38
MCH 0302 D5 A90	3	2.0	5.0	0.4	0.5	°90	4	38
MCH 03025 D6 A90	3	2.5	6.3	0.5	0.6	°90	4	38
MCH 0303 D7 A90	3	3.0	7.5	0.6	0.7	°90	4	38
MCH 04035 D9 A90	4	3.5	8.8	0.7	0.8	°90	4	50
MCH 0404 D10 A90	4	4.0	10.0	0.8	0.9	°90	4	50
MCH 05045 D11 A90	5	4.5	11.3	1.0	1.1	°90	4	50
MCH 0505 D12 A90	5	5.0	12.5	1.1	1.2	°90	4	50
MCH 06055 D13 A90	6	5.5	13.8	1.2	1.3	°90	4	57
MCH 0606 D15 A90	6	6.0	15.0	1.5	1.6	°90	4	57

Bestellbeispiel: MCH 0303 D7 A90 **MT3**

Für große Auskräglängen 90°

Beschichtung	P	M	K	N	S	H
MT3	●	○	○	○	●	≤62 HRc

Bestellcode	DCON	DC	LU	CDX	APMX	KAPR	Anzahl der Schneiden	OAL
MCH 0303 D12 A90	3	3.0	12.0	0.6	0.7	°90	4	38
MCH 04035 D14 A90	4	3.5	14.0	0.7	0.8	°90	4	50
MCH 0404 D16 A90	4	4.0	16.0	0.8	0.9	°90	4	50
MCH 05045 D18 A90	5	4.5	18.0	1.0	1.1	°90	4	50
MCH 0505 D20 A90	5	5.0	20.0	1.1	1.2	°90	4	50
MCH 06055 D22 A90	6	5.5	22.0	1.2	1.3	°90	4	57
MCH 0606 D24 A90	6	6.0	24.0	1.5	1.6	°90	4	57
MCH 0808 E28 A90	8	8.0	28.0	1.6	1.7	°90	5	63
MCH 1010 F35 A90	10	10.0	35.0	1.8	1.9	°90	6	72
MCH 1212 G42 A90	12	12.0	42.0	2.1	2.2	°90	7	83

60°

Bestellcode	DCON	DC	LU	CDX	APMX	KAPR	Anzahl der Schneiden	OAL
MCH 0302 D5 A60	3	2.0	5.0	0.4	0.3	°60	4	38
MCH 0303 D7 A60	3	3.0	7.5	0.6	0.3	°60	4	38
MCH 04035 D9 A60	4	3.5	8.8	0.7	0.5	°60	4	50
MCH 0404 D10 A60	4	4.0	10.0	0.8	0.5	°60	4	50
MCH 05045 D11 A60	5	4.5	11.3	1.0	0.6	°60	4	50
MCH 0505 D12 A60	5	5.0	12.5	1.1	0.7	°60	4	50

Bestellbeispiel: MCH 04035 D9 A60 **MT3**

● Erste Wahl

○ Alternative

MT3

Ultrafeine Hartmetallsorte mit PVD-Mehrlagenbeschichtung für die Bearbeitung von Superlegierungen und harten Werkstoffen bis zu 62 HRc. Bietet höchste Kantenstabilität mit hoher Hitze- und Verschleißbeständigkeit. Für erhöhte Produktivität und hohe Leistung.

Schnittdaten

ISO	Material	Vc m/min	Vorschub mm/Zahn Schnittdurchmesser = D									
			Ø1.5	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø7	Ø8	Ø10	Ø12
P	Niedrig- & Mittel-Legierter Kohlenstoffstahl < 0.55 % C	120 - 60	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.10	0.11	0.11	0.12
	Hoch-Legierter Kohlenstoffstahl ≥ 0.55 % C	90 - 60	0.02	0.04	0.04	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.11
	Legierter Stahl	80 - 50	0.02	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08
M	Rostfreier Stahl, ferritisch	100 - 70	0.01	0.02	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07	0.08
	Rostfreier Stahl, austenitisch	90 - 60	0.01	0.02	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07	0.08
	Stahlguss	90 - 70	0.02	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08
K	Gusseisen	80 - 40	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.10	0.11	0.11	0.12
N	Aluminium ≤ 10 % Si, Kupfer	200 - 100	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.10	0.11	0.11	0.12
	Aluminium > 10 % Si	140 - 60	0.02	0.02	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07	0.08
	Kunststoff, Bronze, Messing	200 - 50	0.06	0.08	0.08	0.10	0.11	0.13	0.13	0.13	0.13	0.13
S	Nickellegierung, Titanlegierung	40 - 20	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05
H	Gehärteter Stahl, 45-50 HRc	70 - 60	0.02	0.03	0.04	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06
	HRc 51-55	60 - 50	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05
	HRc 56-62	50 - 40	0.01	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04



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