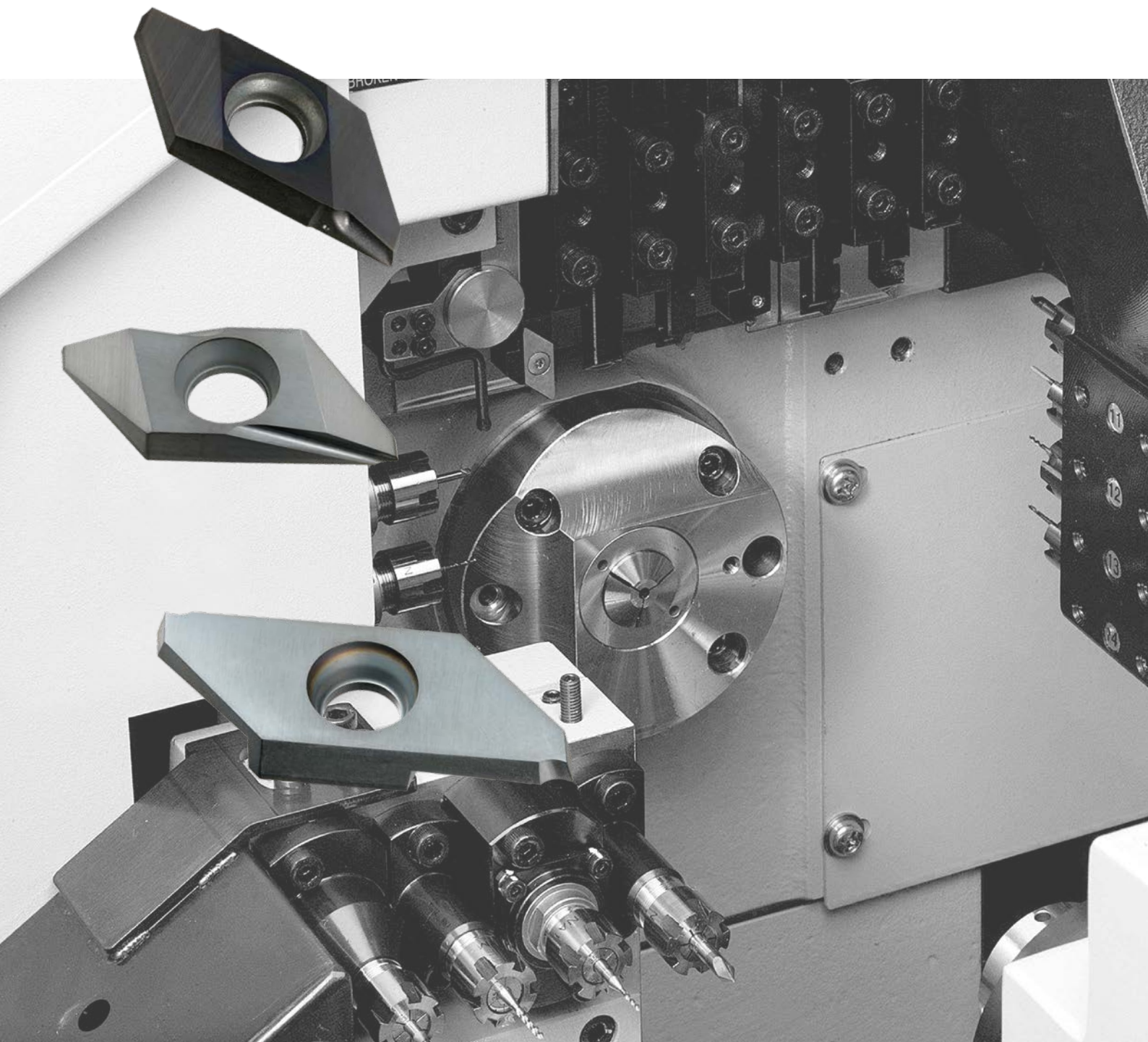


# BTAH / CTBH / CTAH

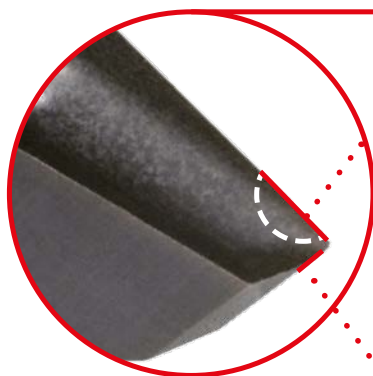
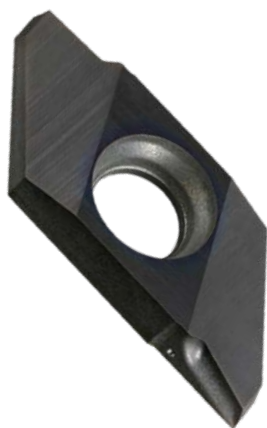
ROZŠÍŘENÍ ŘADY PVD POVLAKOVANÝCH DESTIČEK  
PRO OBRÁBĚNÍ MALÝCH SOUČÁSTÍ



# SMB UTVAŘEČ

## LISOVANÁ DESTIČKA PRO ZPĚTNÉ SOUSTRUŽENÍ

TVAROVANÝ UTVAŘEČ ZLEPŠUJE KVALITU POVRCHU



Účinný dokončovací řez s jedním průběhem zajišťuje kvalitní povrch obrobene plochy

Zabraňuje vydrolování čela při zapichování.

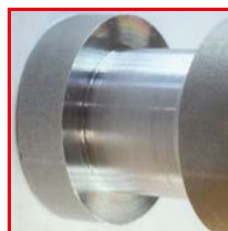
Vysoce účinné obrábění a kvalitní povrch obrobene plochy díky geometrii destiček wiper.

## ŘEZNÝ VÝKON

### POLOMĚR ZAOLBNÍ ŠPIČEK SE ZÁPORNOU TOLERANCÍ

01M: R0.08 mm 02M: R0.18 mm

Materiál	Nelegované oceli s nízkým obsahem uhlíku
Nástroj	BTAT723501MR-SMB
Nástrojový materiál	VP15TF
Vc (m/min)	100
ap (mm)	2.5
f – Zapichování (mm/ot.)	0.03
f – Externí (mm/ot.)	0.04
Řezná kapalina	Mokrý obrábění (rozpuštěné ve vodě)
Obráběcí stroj	CNC automatický soustruh



UTVAŘEČ SMB



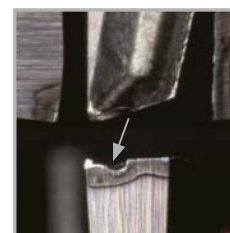
Konvenční (Broušený)

### VYNIKAJÍCÍ ODOLNOST PROTI OPOTŘEBENÍ V POROVNÁNÍ S KONVENČNÍMI PRODUKTY PŘI OBRÁBĚNÍ DIN X5CRNI189

Materiál	DIN X5CrNi189
Nástroj	BTAT723501MR-SMB
Nástrojový materiál	VP15TF
Vc (m/min)	60
ap (mm)	2.5
f – Zapichování (mm/ot.)	0.02
f – Externí (mm/ot.)	0.04
Počet obrobků	100
Řezná kapalina	Mokrý obrábění (nerozpuštěné ve vodě)
Obráběcí stroj	Automatický soustruh



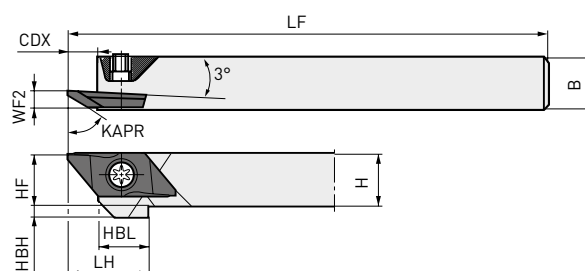
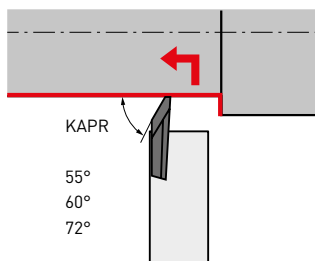
UTVAŘEČ SMB



Konvenční (Broušený)

# BTAH

## VNĚJŠÍ ZPĚTNÉ SOUSTRUŽENÍ



Zobrazen pravý držák nástroje.

Objednávací kód	Sklad		Typ destičky	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	CDX	* Upínací šroub	Klíč
	R	L												
BTAHR/L0810-50	●	★	BTAT	8	10	120	15	8	3.5	4	9.5	5.5	NS402W	NKY15S
BTAHR/L1010-50	●	★		10	10	120	15	10	3.5	2	9.5	5.5	NS402W	NKY15S
BTAHR/L1212-50	●	★		12	12	120	15	12	3.5	—	9.5	5.5	NS403W	NKY15S
BTAHR1616-50	●			16	16	120	15	16	3.5	—	9.5	5.5	NS403W	NKY15S

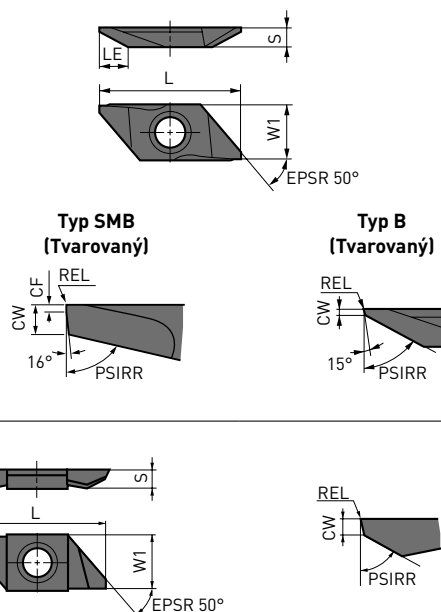
\* Upínací moment (N • m): NS402W=1.0, NS403W=1.0

- Pro pravý držák použijte pravou destičku a pro levý držák levou destičku.
- Nastavte maximální hloubku řezu na méně než 60 % efektivní délky ostří (LE).

## DESTIČKY

Objednávací kód	Provedení	VP15TF	MS6015	PSIRR/L	Geometrie						
					REL	CF	L	W1	CW	S	LE*
<b>S UTVAŘEČEM</b>											
BTAT7235V5R-SMB	R	●		72°	0.05	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5
BTAT723501MR-SMB	R	●		72°	0.08	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5
BTAT723502MR-SMB	R	●		72°	0.18	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5
BTAT552800R-B	R	●	●	55°	0	0	20	8	0.5	2.5	2.8
BTAT552800L-B	L	★		55°	0	0	20	8	0.5	2.5	2.8
BTAT552801R-B	R	●	●	55°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	2.8
BTAT552801L-B	L	★		55°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	2.8
BTAT603500R-B	R	●	●	60°	0	0	20	8	0.5	2.5	3.5
BTAT603500L-B	L	★		60°	0	0	20	8	0.5	2.5	3.5
BTAT603501MR-B	R		●	60°	0.08	0	20	8	0.5	2.5	3.5
BTAT603501R-B	R	●	●	60°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	3.5
BTAT603501L-B	L	★		60°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	3.5
<b>BEZ UTVAŘEČE</b>											
BTAT605000RX	R	●		60°	0	0	20	8	1.25	2.5	5.0

Zobrazena pravá destička.



(5 destiček v jednom balení)

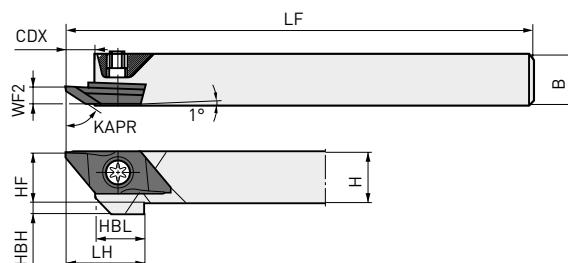
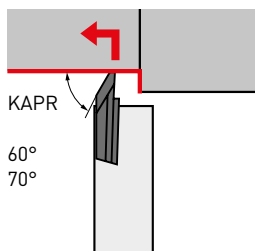
\* Hodnota s destičkou v držáku.



● : Udržováno na skladě. ★ : Udržováno na skladě v Japonsku.

# CTBH

## VNĚJŠÍ ZPĚTNÉ SOUSTRUŽENÍ



Zobrazen pravý držák nástroje.

Objednací kód	Sklad		Typ destičky	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	CDX	* Upínací šroub	Klíč
	R	L												
CTBHR/L1010-160	●	●		10	10	120	19.5	10	3.4	2	12	7.5	NS402W	NKY15S
CTBHR/L1212-160	●	●	BTBT ○○○○	12	12	120	19.5	12	3.4	—	12	7.5	NS403W	NKY15S
CTBHR/L1616-160	●	●		16	16	120	19.5	16	3.4	—	12	7.5	NS403W	NKY15S

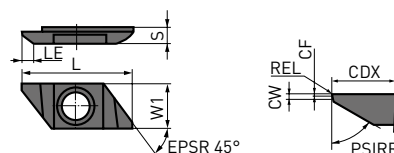
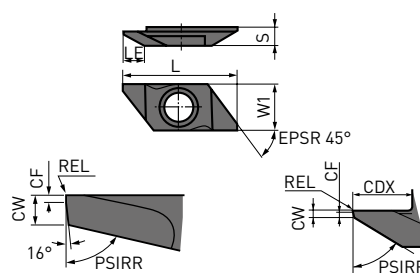
\* Upínací moment (N • m): NS402W = 1.0, NS403W = 1.0

- Pro pravý držák použijte pravou destičku a pro levý držák levou destičku.
- Nastavte maximální hloubku řezu na méně než 60 % efektivní délky ostří (LE).

## DESTIČKY

Objednací kód	Provedení	VP15TF	MS6015	PSIRR/L	REL	CF	L	W1	CW	S	CDX	LE*1	Geometrie		
													EP	PS	
<b>S UTVAŘEČEM</b>															
BTBT7055V5R-SMB	R	●			70°	0.05	0.3	25	9.4	1.35	3.5	6.5	5.5		
BTBT705501MR-SMB	R	●			70°	0.08	0.3	25	9.4	1.35	3.5	6.5	5.5		
BTBT705502MR-SMB	R	●			70°	0.18	0.3	25	9.4	1.35	3.5	6.5	5.5		
BTBT604500R-B	R	●	●		60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5		
BTBT604500L-B	L	★			60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5		
BTBT604501MR-B	R		●		60°	0.08	0.3	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5		
BTBT604501R-B	R	●	●		60°	0.1	0.3	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5		
BTBT604501L-B	L	★			60°	0.1	0.3	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5		
<b>BEZ UTVAŘEČE</b>															
BTBT606000R	R	●			60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	7	6.0		
BTBT606000L	L	★			60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	7	6.0		

Zobrazena pravá destička.



[5 destiček v jednom balení]

\*1 Hodnota s destičkou v držáku.

- Typ SMB (Tvarovaný)
- Typ B (Broušený)



# BTAH / CTBH

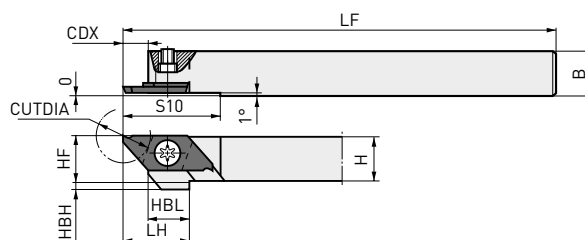
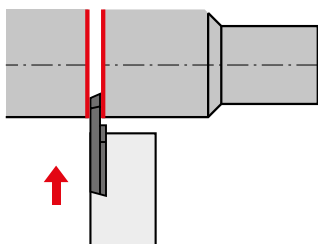
## DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

	Materiál	Tvrđost	Nástrojový materiál	Vc	f
P	Nelegované oceli · Legované oceli	180HB – 280HB	MS6015 / VP15TF	100 (50 – 150)	0.08 (0.01 – 0.15)
	Snadno obrobiteľné oceli	–	MS6015	110 (30 – 180)	0.08 (0.01 – 0.15)
M	Korozivzdorné oceli	<200HB	VP15TF	80 (50 – 120)	0.06 (0.02 – 0.1 )
N	Neželezné kovy	–	MS6015	150 (70 – 230)	0.09 (0.03 – 0.15)



# CTAH

## VNĚJŠÍ UPICHOVÁNÍ



Zobrazen pravý držák nástroje.

Objednací kód	Sklad		Typ destičky	H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	CUTDIA <sup>*1</sup>	Upínací šroub <sup>*3</sup>	Klíč
	R	L													
CTAHR/L0810-120	●	●	CTAT ○○○○	8	10	8	120	15	5.5	4	9.5	22	12 (8) <sup>*2</sup>	NS402W	NKY15S
CTAHR/L1010-120	●	●		10	10	10	120	15	5.5	2	9.5	22		NS402W	NKY15S
CTAHR/L1212-120	●	●		12	12	12	120	15	5.5	—	9.5	22		NS403W	NKY15S
CTAHR/L1616-120	●	●		16	16	16	120	15	5.5	—	9.5	22		NS403W	NKY15S

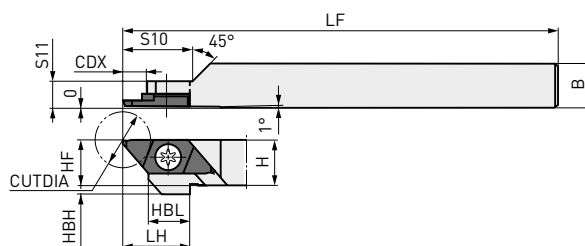
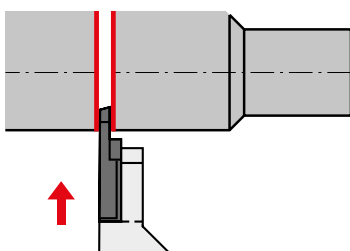
\*1 CUTDIA: Max. Upichovaný průměr

\*2 Pro odřezávání je šířka (CW) 0.7 mm.

\*3 Upínací moment (N • m): NS401 = 3.5

# CTAH-S

## VNĚJŠÍ UPICHOVÁNÍ



Zobrazen pravý držák nástroje.

Objednací kód	Sklad		Typ destičky	H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	S11	CUTDIA <sup>*1</sup>	Upínací šroub <sup>*3</sup>	Klíč
	R	L														
CTAHR1010-120S	●		CTAT ○○○○	10	10	10	80	15	16	2	9.5	16	5.5	12 (8) <sup>*2</sup>	NS401	NKY25R

\*1 CUTDIA: Max. Upichovaný průměr

\*2 Pro odřezávání je šířka (CW) 0.7 mm.

\*3 Upínací moment (N • m): NS401 = 3.5



# DESTIČKY

Objednáací kód	Provedení	VP15TF	MS6015	CW	CDX	RER/L	L	W1	S	LBB	CUTDIA*	Nastavení geometrie	Geometrie destičky	Geometrie Zobrazena pravá destička.	
<b>S UTVAŘEČEM</b>															
CTAT07080V5RR-B	R	●		0.7	4.5	0.05	20	8	2.5	1.5	8				
CTAT10120V5RR-B	R	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12				
CTAT15120V5RR-B	R	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12				
CTAT20120V5RR-B	R	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12				
CTAT15120V5RR-BX	R	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12				
CTAT20120V5RR-BX	R	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12				
<b>Typ s pevným břitem</b>															
CTAT10120V5RN-B	N	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12				
CTAT15120V5RN-B	N	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12				
CTAT20120V5RN-B	N	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12				
CTAT15120V5RN-BX	N	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12				
CTAT20120V5RN-BX	N	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12				
CTAT10110V5RL-B	L	●		1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11				
CTAT15110V5RL-B	L	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11				
CTAT20110V5RL-B	L	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11				
<b>BEZ UTVAŘEČE</b>															
CTAT1012000RR	R	●	●	1.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12				
CTAT1512000RR	R	●	●	1.5	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12				
CTAT2012000RR	R	●	●	2.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12				
<b>S UTVAŘEČEM</b>															
CTAT07080V5LL-B	L	●		0.7	4.5	0.05	20	8	2.5	1.5	8				
CTAT10120V5LL-B	L	●		1.0	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12				
CTAT15120V5LL-B	L	●		1.5	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12				
CTAT20120V5LL-B	L	●		2.0	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12				
CTAT10120V5LN-B	N	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12				
CTAT15120V5LN-B	N	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12				
CTAT20120V5LN-B	N	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12				
CTAT10110V5LR-B	R	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11				
CTAT15110V5LR-B	R	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11				
CTAT20110V5LR-B	R	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11				
<b>BEZ UTVAŘEČE</b>															
CTAT1012000LL	L	●		1.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12				
CTAT1512000LL	L	●		1.5	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12				
CTAT2012000LL	L	●		2.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12				

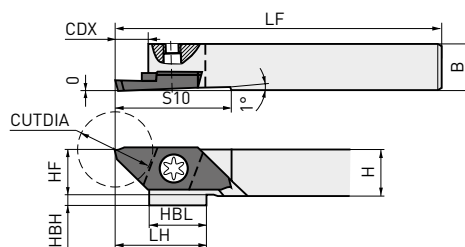
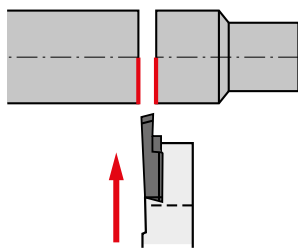
(5 destiček v jednom balení)

\* CUTDIA: Max. Upichovaný průměr



# CTBH

## VNĚJŠÍ UPICHOVÁNÍ



Zobrazen pravý držák nástroje.

Objednací kód	Sklad		Typ destičky	H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	CUTDIA* <sup>1</sup>	* <sup>2</sup>	
	R	L													
CTBHR/L1010-160	●	●		10	10	10	120	19.5	7.5	2	9.5	25	16	NS402W	NKY15S
CTBHR/L1212-160	●	●	CTBT ○○○○	12	12	12	120	19.5	7.5	—	9.5	25	16	NS403W	NKY15S
CTBHR/L1616-160	●	●		16	16	16	120	19.5	7.5	—	9.5	25	16	NS403W	NKY15S

\*<sup>1</sup> CUTDIA: Max. Upichovaný průměr

\*<sup>2</sup> Upínací moment (N • m): NS402W = 1.0, NS403W = 1.0

## DESTIČKY

Objednací kód	Provedení	VP15TF	MS6015	CW	CDX	RER/L	L	W1	S	CUTDIA*	Nastavení geometrie	Geometrie destičky	Geometrie Zobrazená pravá destička.
<b>S UTVAŘEČEM</b>													
CTBT15160V5RR-B	R	●	●	1.5	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16			
CTBT20160V5RR-B	R	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16			
CTBT20160V5RN-B	N	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16			
CTBT20160V5LL-B	L	●		2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16			
CTBT20160V5LN-B	N	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16			
CTBT20145V5LR-B	R	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	14.5			

[5 destiček v jednom balení]

\* CUTDIA: Max. Upichovaný průměr





# CTAH / CTAH-S / CTBH

## DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

	Materiál	Tvrdost	Nástrojový materiál	Vc	f
P	Nelegované oceli · Legované oceli	180HB – 280HB	MS6015 / VP15TF	100 (50 – 150)	0.05 (0.02 – 0.09)
	Snadno obrobitelné oceli	–	MS6015	110 (30 – 180)	0.05 (0.01 – 0.09)
M	Korozivzdorné oceli	<200HB	VP15TF	80 (50 – 120)	0.03 (0.02 – 0.05)
N	Neželezné kovy	–	MS6015	150 (70 – 230)	0.07 (0.03 – 0.11)







**GERMANY**

MMC HARTMETALL GMBH  
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch  
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966  
Email admin@mmchg.de

**U.K.**

MMC HARDMETAL U.K. LTD.  
Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS  
Phone +44 1827 312312 . Fax +44 1827 312314  
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

**SPAIN**

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.  
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia  
Phone +34 96 1441711 . Fax +34 96 1443786  
Email comercial@mmevalencia.es

**FRANCE**

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.  
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay  
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50  
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

**POLAND**

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O  
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław  
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621  
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

**RUSSIA**

MMC HARDMETAL 000 LTD.  
Electrozavodskaya St. 24 . build. 3 . Moscow . 107023  
Phone +7 495 725 58 85 . Fax +7 495 981 39 79  
Email info@mmc-carbide.ru

**ITALY**

MMC ITALIA S.R.L.  
Viale Certosa 144 . 20156 Milano  
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093  
Email info@mmc-italia.it

**TURKEY**

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ  
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35580 Bayraklı/İzmir  
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007  
Email info@mmchg.com.tr

[www.mitsubishicarbide.com](http://www.mitsubishicarbide.com) | [www.mmc-hardmetal.com](http://www.mmc-hardmetal.com)


DISTRIBUCE:

┌

┐

└

┘

Objednací kód: B221CZ 

Publikováno: 2020.10 (0), Vytisknuto v Německu