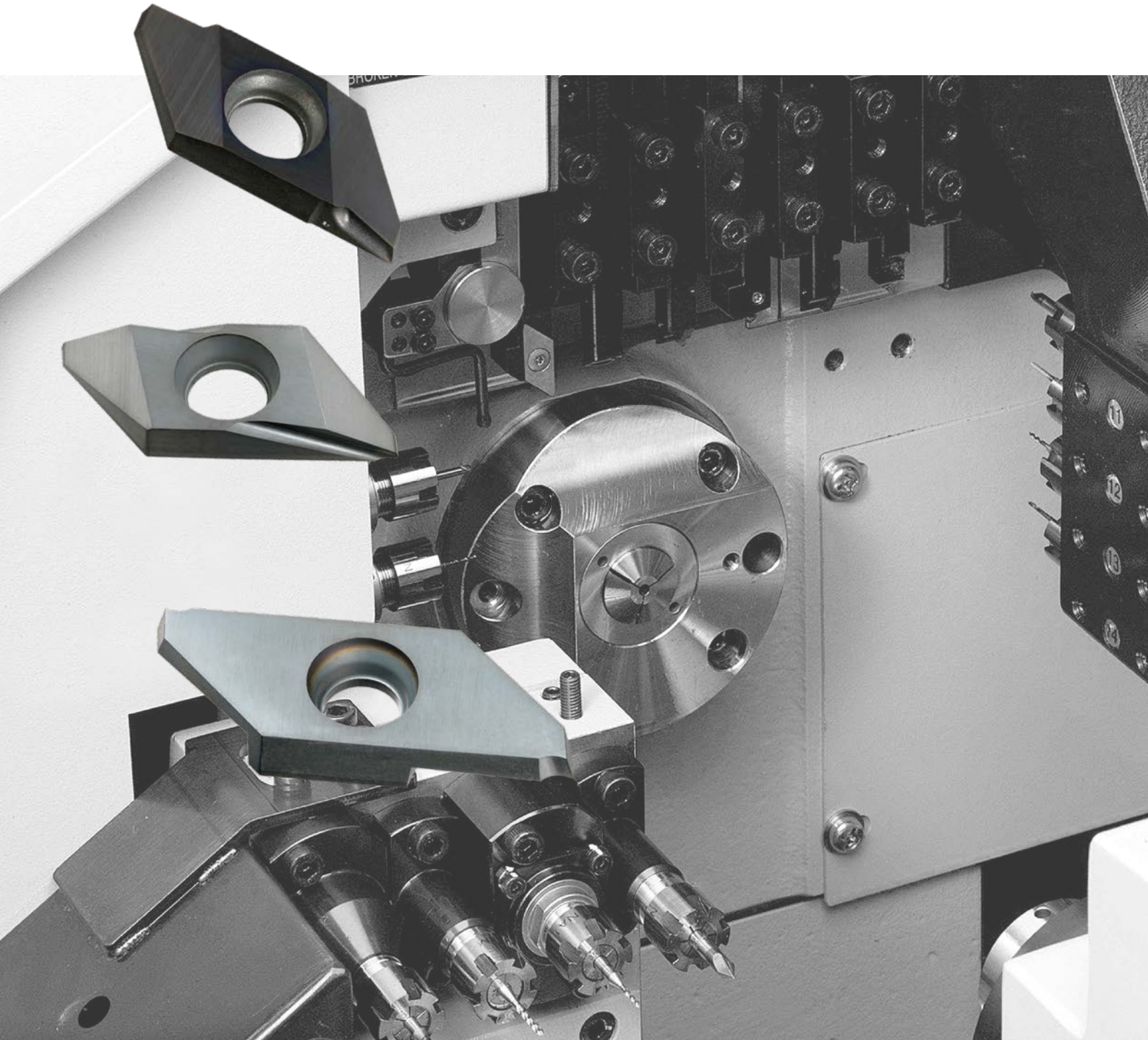

BTAH / CTBH / CTAH

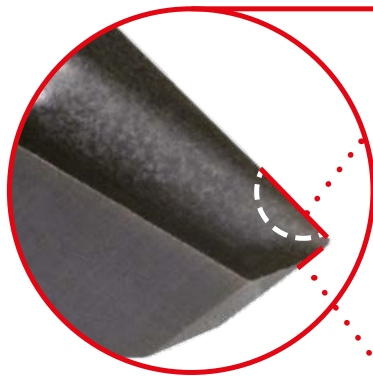
PVD BESCHICHTETE WSP
FÜR DIE PRÄZISIONSTEILEBEARBEITUNG



SMB SPANBRECHER

GESINTERTE WENDESCHNEIDPLATTE FÜR DAS RÜCKWÄRTSDREHEN

DER GESINTERTE SPANBRECHER VERBESSERT DIE OBERFLÄCHENBESCHAFFENHEIT



Prozesssicher zu hervorragenden Oberflächen

Verhindert das Abplatzen der Stirnschneide beim Stechen.

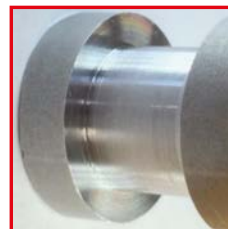
Hocheffiziente Bearbeitung und gute Oberflächengüten aufgrund der Wipergeometrie.

SCHNITTLEISTUNG

ECKENRADIUS MIT MINUSTOLERANZ

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

Werkstoff	Kohlenstoffarmer Stahl
WSP	BTAT723501MR-SMB
Sorte	VP15TF
Vc (m/min)	100
ap (mm)	2.5
f – Stechen (mm/U)	0.03
f – Außendrehen (mm/U)	0.04
Kühlart	Nassbearbeitung (wasserlöslich)
Maschine	CNC-Drehautomat



SMB SPANBRECHER



Herkömmlich
(geschliffen)

HERVORRAGENDER VERSCHLEISSWIDERSTAND IM VERGLEICH ZU HERKÖMMLICHEN PRODUKTEN BEI DER BEARBEITUNG VON DIN X5CRNI189

Werkstoff	DIN X5CrNi189
WSP	BTAT723501MR-SMB
Sorte	VP15TF
Vc (m/min)	60
ap (mm)	2.5
f – Stechen (mm/U)	0.02
f – extern (mm/U)	0.04
Anzahl Werkstücke	100
Kühlart	Nassbearbeitung (wasserunlöslich)
Maschine	Drehautomat



SMB SPANBRECHER



Herkömmlich
(geschliffen)

BTAH

AUSSEN RÜCKWÄRTSDREHEN

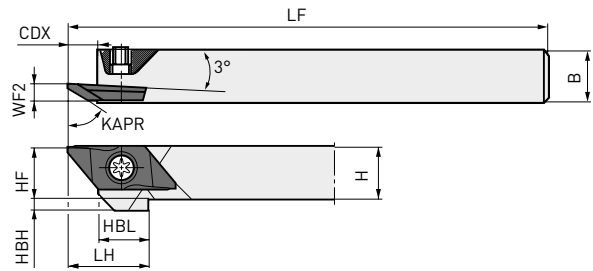
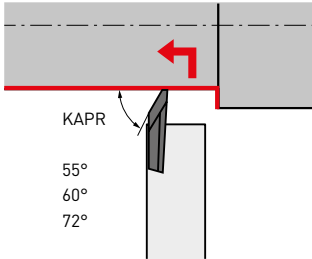


Abb. zeigt Rechtsausführung.

Bestellnummer	Lager		WSP-Bezeichnung	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	CDX	Spanschraube*	Schlüssel
	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

* Spannungsmoment (N • m): NS402W=1.0, NS403W=1.0

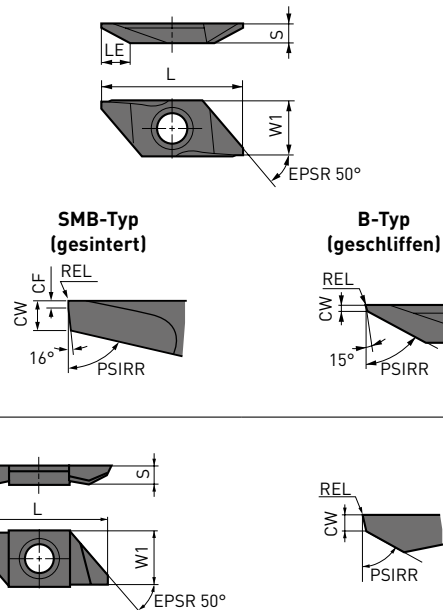
1. Bitte verwenden Sie die rechte WSP für rechte Halter und linke WSP für linke Halter.
2. Die maximale Schnitttiefe unter 60 % der effektiven Schneidkantenlänge (LE) einstellen.

WSP

Bestellnummer	Ausführung	VP15TF	MS6015	PSIRR/L	REL	CF	L	W1	CW	S	LE*	Geometrie		
												SMB-Typ	B-Typ	
MIT SPANBRECHER														
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			
OHNE SPANBRECHER														
BTAT605000RX	R	●		60°	0	0	20	8	1.25	2.5	5.0			

Geometrie

Abb. zeigt Rechtsausführung.



(5 WSP pro VPE)

* Daten mit WSP am Halter.



● : Lagerstandard. ★ : Lagerstandard in Japan.

CTBH

AUSSEN RÜCKWÄRTSDREHEN

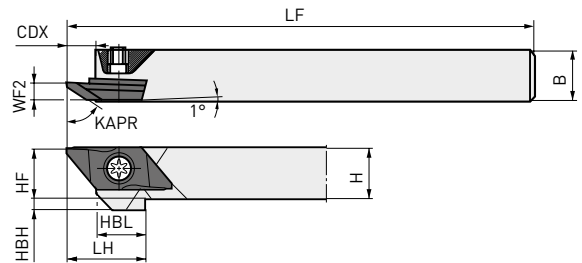
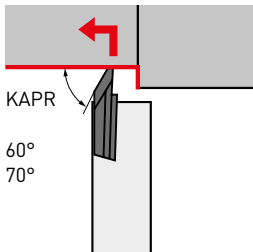


Abb. zeigt Rechtsausführung.

Bestellnummer	Lager		WSP- Bezeichnung	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	CDX	* Spannschraube	Schlüssel
	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

* Spannmoment (N • m): NS402W = 1.0, NS403W = 1.0

1. Bitte verwenden Sie die rechte WSP für rechte Halter und linke WSP für linke Halter.
2. Die maximale Schnitttiefe unter 60 % der effektiven Schneidkantenlänge (LE) einstellen.

WSP

Bestellnummer	Ausführung	VP15TF	MS6015	PSIRR/L	REL	CF	L	W1	CW	S	CDX	LE*1	Geometrie	
													PSIRR	PSIRR
MIT SPANBRECHER														
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		
OHNE SPANBRECHER														
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		

(5 WSP pro VPE)

*1 Wert mit WSP am Halter.

1. SMB-Typ (gesintert)
2. B-Typ (geschliffen)



BTAH / CTBH

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

	Material	Härte	Sorte	Vc	f
P	C-Stahl · vergüteter Stahl, legierter Stahl	180HB – 280HB	MS6015 / VP15TF	100 (50 – 150)	0.08 (0.01 – 0.15)
	Allgemeiner Baustahl	–	MS6015	110 (30 – 180)	0.08 (0.01 – 0.15)
M	Rostfreier Stahl	<200HB	VP15TF	80 (50 – 120)	0.06 (0.02 – 0.1)
N	NE - Metall	–	MS6015	150 (70 – 230)	0.09 (0.03 – 0.15)



CTAH

AUSSEN ABSTECHEN

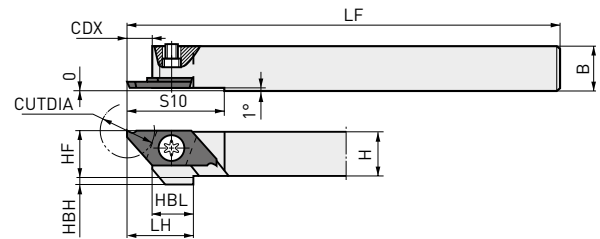
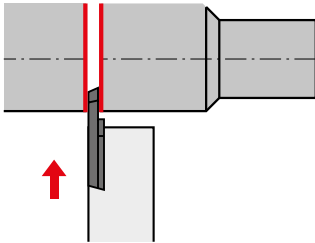


Abb. zeigt Rechtsausführung.

Bestellnummer	Lager		WSP- Bezeichnung	H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	CUTDIA ^{*1}	Spanschraube ^{*3}	Schlüssel
	R	L													
CTAHR/L0810-120	●	●	CTAT ○○○○	8	10	8	120	15	5.5	4	9.5	22	12 ^{*2} (8)	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. Abstechdurchmesser

*2 Wenn die Abstechbreite (CW) 0.7 mm beträgt.

*3 Spannmoment (N • m): NS401 = 3.5

CTAH-S

AUSSEN ABSTECHEN

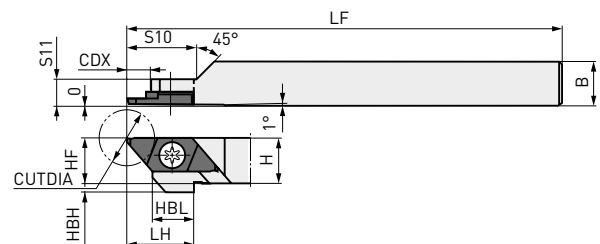
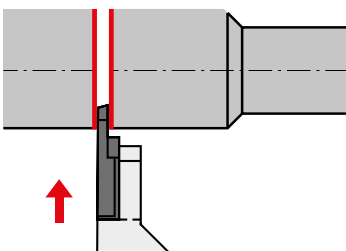


Abb. zeigt Rechtsausführung.

Bestellnummer	Lager	WSP- Bezeichnung	H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	S11	CUTDIA ^{*1}	Spanschraube ^{*3}	Schlüssel
CTAHR1010-120S	●	CTAT ○○○○	10	10	10	80	15	16	2	9.5	16	5.5	12 ^{*2} (8)	NS401	NKY25R

*1 CUTDIA: Max. Abstechdurchmesser

*2 Wenn die Abstechbreite (CW) 0.7 mm beträgt.

*3 Spannmoment (N • m): NS401 = 3.5

Bestellnummer	Ausführung	VP15TF	MS6015	CW	CDX	RER/L	L	W1	S	LBB	CUTDIA*	Ausführung	WSP-Geometrie	Geometrie
														Abb. zeigt Rechtsausführung.
MIT SPANBRECHER														
CTAT07080V5RR-B	R	●		0.7	4.5	0.05	20	8	2.5	1.5	8		REL CDX CW ±0.05 RER LBB	
CTAT10120V5RR-B	R	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		REL CDX CW ±0.05 RER LBB	
CTAT15120V5RR-B	R	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		REL CDX CW ±0.05 RER LBB	
CTAT20120V5RR-B	R	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		REL CDX CW ±0.05 RER LBB	
CTAT15120V5RR-BX	R	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		REL CDX CW ±0.05 RER LBB	
CTAT20120V5RR-BX	R	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		REL CDX CW ±0.05 RER LBB	
Verstärkte Schneidkante														
CTAT10120V5RN-B	N	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		REL CDX CW ±0.05 RER LBB	
CTAT15120V5RN-B	N	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		REL CDX CW ±0.05 RER LBB	
CTAT20120V5RN-B	N	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		REL CDX CW ±0.05 RER LBB	
Verstärkte Schneidkante														
CTAT15120V5RN-BX	N	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		REL CDX CW ±0.05 RER LBB	
CTAT20120V5RN-BX	N	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		REL CDX CW ±0.05 RER LBB	
Verstärkte Schneidkante														
CTAT10110V5RL-B	L	●		1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11		REL CDX CW ±0.05 RER LBB	
CTAT15110V5RL-B	L	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11		REL CDX CW ±0.05 RER LBB	
CTAT20110V5RL-B	L	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11		REL CDX CW ±0.05 RER LBB	
OHNE SPANBRECHER														
CTAT1012000RR	R	●	●	1.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12		REL CDX CW ±0.05 RER LBB	
CTAT1512000RR	R	●	●	1.5	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12		REL CDX CW ±0.05 RER LBB	
CTAT2012000RR	R	●	●	2.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12		REL CDX CW ±0.05 RER LBB	
MIT SPANBRECHER														
CTAT07080V5LL-B	L	●		0.7	4.5	0.05	20	8	2.5	1.5	8		REL LBB CW ±0.05 RER CDX	
CTAT10120V5LL-B	L	●		1.0	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12		REL LBB CW ±0.05 RER CDX	
CTAT15120V5LL-B	L	●		1.5	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12		REL LBB CW ±0.05 RER CDX	
CTAT20120V5LL-B	L	●		2.0	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12		REL LBB CW ±0.05 RER CDX	
CTAT10120V5LN-B	N	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		REL LBB CW ±0.05 RER CDX	
CTAT15120V5LN-B	N	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		REL LBB CW ±0.05 RER CDX	
CTAT20120V5LN-B	N	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		REL LBB CW ±0.05 RER CDX	
Verstärkte Schneidkante														
CTAT10110V5LR-B	R	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11		REL LBB CW ±0.05 RER CDX	
CTAT15110V5LR-B	R	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11		REL LBB CW ±0.05 RER CDX	
CTAT20110V5LR-B	R	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11		REL LBB CW ±0.05 RER CDX	
OHNE SPANBRECHER														
CTAT1012000LL	L	●		1.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12		REL LBB CW ±0.05 RER CDX	
CTAT1512000LL	L	●		1.5	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12		REL LBB CW ±0.05 RER CDX	
CTAT2012000LL	L	●		2.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12		REL LBB CW ±0.05 RER CDX	

[5 WSP pro VPE]

* CUTDIA: Max. Abstechdurchmesser



CTBH

AUSSEN ABSTECHEN

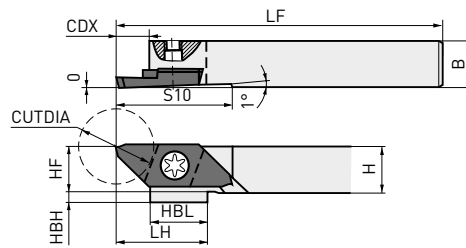
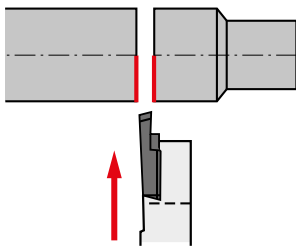




Abb. zeigt Rechtsausführung.

Bestellnummer	Lager		WSP- Bezeichnung	H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	CUTDIA* ¹	 * ²	
	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

*¹ CUTDIA: Max. Abstechdurchmesser

*² Spannmoment (N • m): NS402W = 1.0, NS403W = 1.0

WSP

Bestellnummer	Ausführung	VP15TF	MS6015	CW	CDX	RER/L	L	W1	S	CUTDIA*	Ausführung	WSP-Geometrie	Geometrie	
													Abb. zeigt Rechtsausführung.	
MIT SPANBRECHER														
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 WSP pro VPE]

* CUTDIA: Max. Abstechdurchmesser



CTAH / CTAH-S / CTBH

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

	Material	Härte	Sorte	Vc	f
P	C-Stahl · vergüteter Stahl, legierter Stahl	180HB – 280HB	MS6015 / VP15TF	100 (50 – 150)	0.05 (0.02 – 0.09)
	Allgemeiner Baustahl	–	MS6015	110 (30 – 180)	0.05 (0.01 – 0.09)
M	Rostfreier Stahl	<200HB	VP15TF	80 (50 – 120)	0.03 (0.02 – 0.05)
N	NE - Metall	–	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 | www.mmc-hardmetal.com


VERTRIEB DURCH:

┌

┐

└

┘

Bestellnummer: B221D 

Veröffentlicht: 2020.10 (0), gedruckt in Deutschland