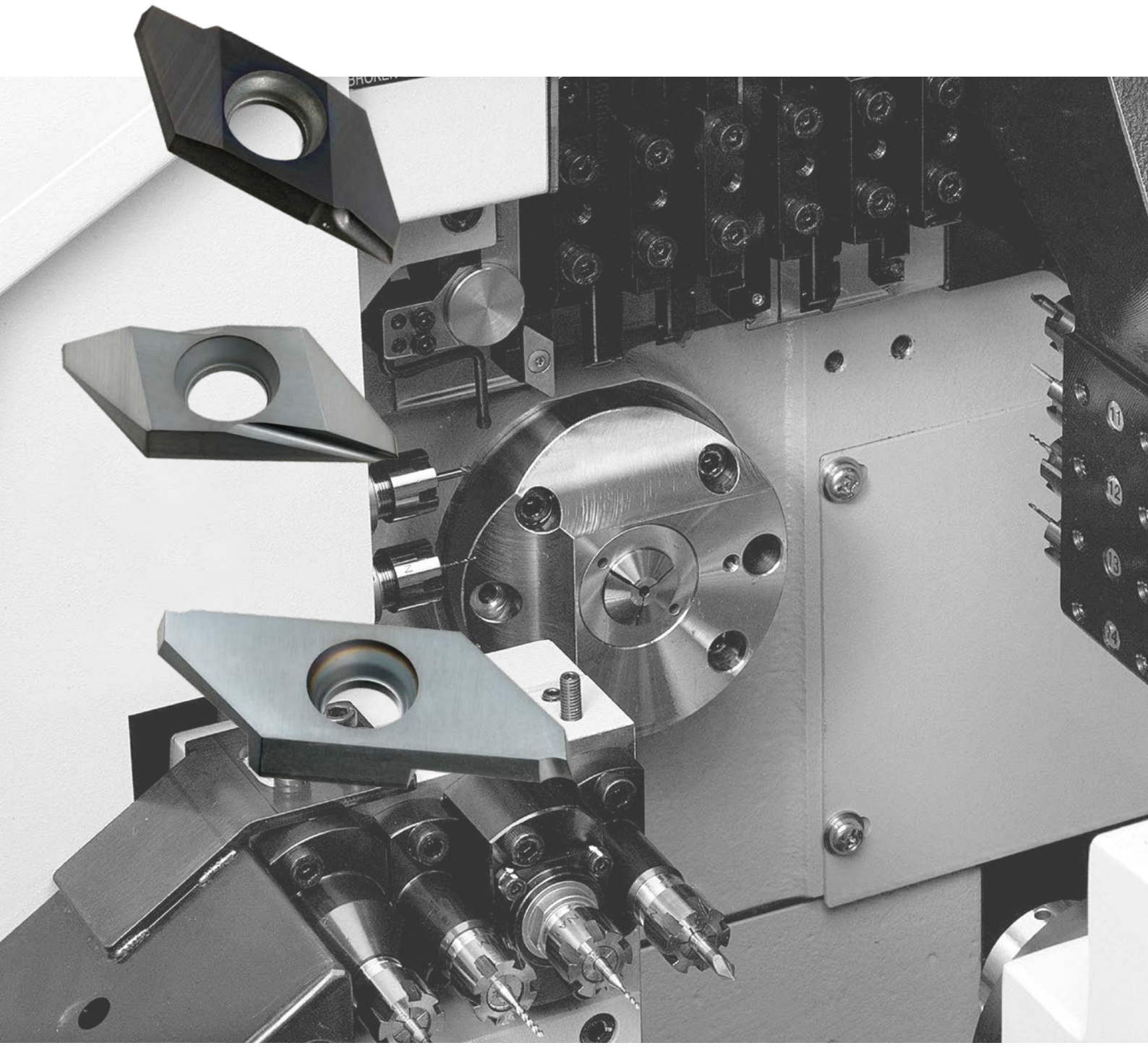

BTAH / CTBH / CTAH

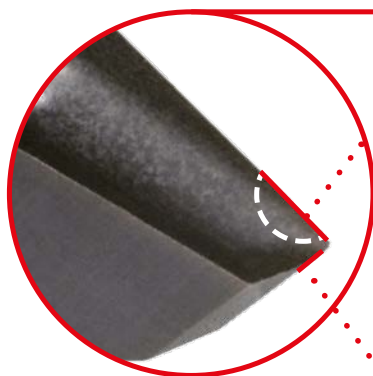
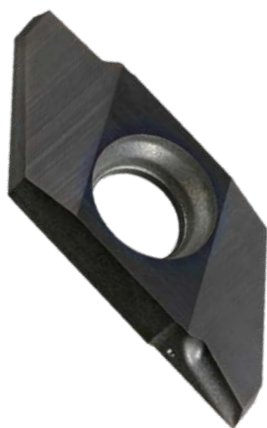
EXTENSION DE GAMME DES PLAQUETTES PVD
DE DÉCOLLETAGE



BRISE-COPEAUX SMB

BRISE-COPEAUX FRITTÉ POUR LE TOURNAGE ARRIÈRE

LE BRISE-COPEAUX 3D AMÉLIORE L'ÉTAT DE SURFACE



L'usinage en une seule passe permet d'assurer une productivité élevée et d'obtenir de bons états de surface

Géométrie évitant l'écaillage en plongée.

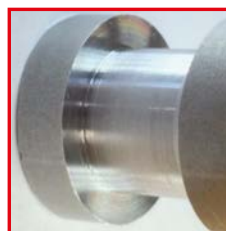
Grande productivité et bon état de surface grâce à l'arête de planage (wiper).

EXEMPLE D'APPLICATION

RAYON DE POINTE EN TOLÉRANCE NÉGATIVE

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

Matière	Acier bas carbone
Outil	BTAT723501MR-SMB
Nuance	VP15TF
Vc (m/min)	100
ap (mm)	2.5
f - plongée (mm/tr)	0.03
f - chariotage (mm/tr)	0.04
Arrosage	Huile soluble
Machine	Décolleteuse CN



BRISE-COPEAUX SMB



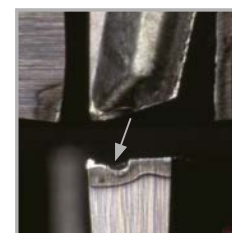
Conventionnel (rectifié)

EXCELLENTE RÉSISTANCE À L'USURE PAR RAPPORT AUX PRODUITS CONVENTIONNELS DANS LES INOX AUSTÉNITIQUES

Matière	Inox 304
Outil	BTAT723501MR-SMB
Nuance	VP15TF
Vc (m/min)	60
ap (mm)	2.5
f - plongée (mm/tr)	0.02
f - chariotage (mm/tr)	0.04
Nombre de pièces	100
Arrosage	Huile entière
Machine	Décolleteuse CN



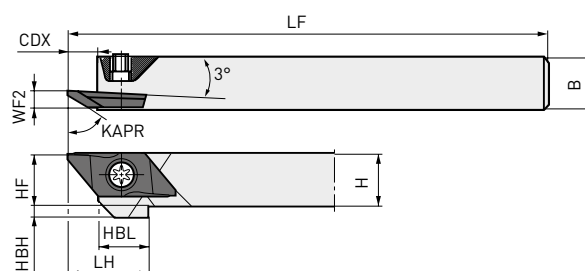
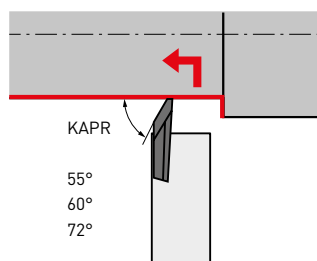
BRISE-COPEAUX SMB



Conventionnel (rectifié)

BTAH

TOURNAGE ARRIÈRE



Outil représenté à droite.

Référence	Stock		Plaque	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	CDX	* Vis de serrage	Clé
	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

* Couple de serrage (Nm) : NS402W = 1.0 ; NS403W = 1.0

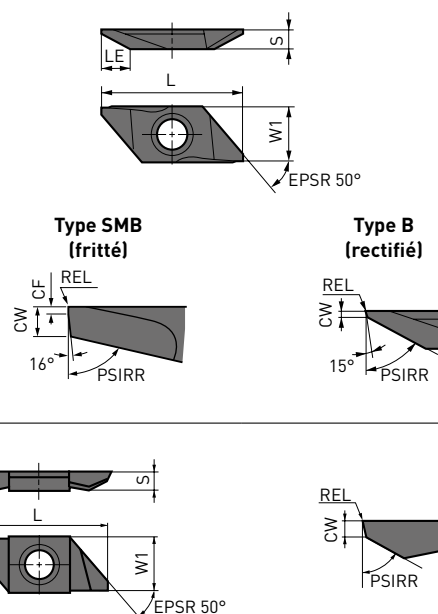
1. Veuillez utiliser la plaque à droite pour le porte-outil à droite et la plaque à gauche pour le porte-outil à gauche.
2. Réglez la profondeur de passe à moins de 60 % de la longueur effective de l'arête de coupe [LE].

PLAQUETTES

Référence	Main	VP15TF	MS6015	PSIRR/L	REL	CF	L	W1	CW	S	LE*
AVEC BRISE-COPEAUX											
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
SANS BRISE-COPEAUX											
BTAT605000RX	R	●		60°	0	0	20	8	1.25	2.5	5.0

Géométrie

Plaque représentée à droite



(Plaquettes confectionnées par 5)

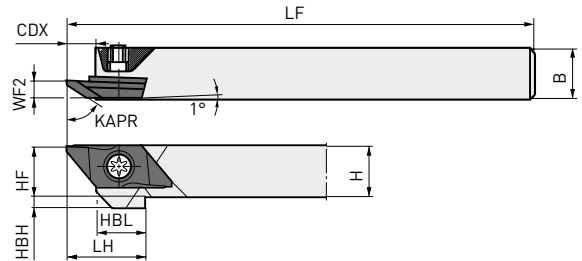
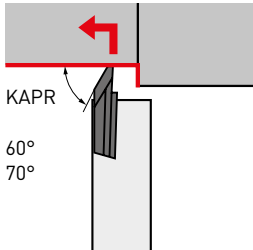
* Plaque montée



● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

CTBH

TOURNAGE ARRIÈRE



Outil représenté à droite.

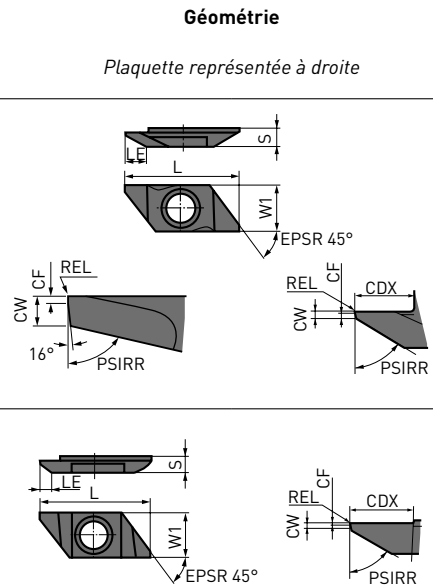
Référence	Stock		Plaque	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	CDX	* Vis de serrage	Clé
	R	L												
CTBHR/L1010-160	●	●		10	10	120	19.5	10	3.4	2	12	7.5	NS402W	NKY15S
CTBHR/L1212-160	●	●	BTBT ○○○○	12	12	120	19.5	12	3.4	—	12	7.5	NS403W	NKY15S
CTBHR/L1616-160	●	●		16	16	120	19.5	16	3.4	—	12	7.5	NS403W	NKY15S

* Couple de serrage (Nm) : NS402W = 1.0 ; NS403W = 1.0

1. Veuillez utiliser la plaquette à droite pour le porte-outil à droite et la plaquette à gauche pour le porte-outil à gauche.
2. Réglez la profondeur de passe à moins de 60 % de la longueur effective de l'arête de coupe (LE).

PLAQUETTES

Référence	Main	VP15TF	MS6015	PSIRR/L	REL	CF	L	W1	CW	S	CDX	LE*1	Géométrie		
													AVEC BRISE-COPEAUX	SANS BRISE-COPEAUX	
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		
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		



(Plaquettes confectionnées par 5)

*1 Plaquette montée

1. Type SMB (fritté)
2. Type B (rectifié)



BTAH / CTBH

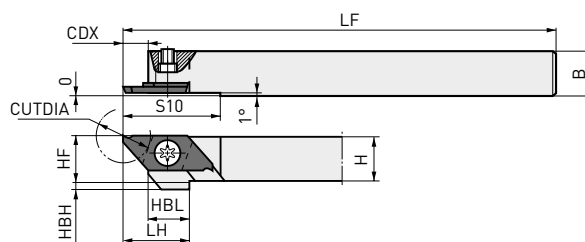
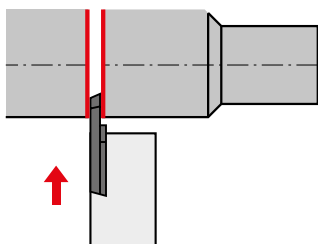
CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

	Matière	Dureté	Nuance	Vc	f
P	Aciers carbone · Aciers alliés	180HB - 280HB	MS6015 / VP15TF	100 (50 - 150)	0.08 (0.01 - 0.15)
	Aciers de décolletage	—	MS6015	110 (30 - 180)	0.08 (0.01 - 0.15)
M	Aciers inoxydables	<200HB	VP15TF	80 (50 - 120)	0.06 (0.02 - 0.1)
N	Métaux non ferreux	—	MS6015	150 (70 - 230)	0.09 (0.03 - 0.15)



CTAH

TRONÇONNAGE



Outil représenté à droite.

Référence	Stock		Plaque	H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	CUTDIA ^{*1}	*3	Clé	
	R	L														
CTAHR/L0810-120	●	●	CTAT ○○○○	8	10	8	120	15	5.5	4	9.5	22	12 (8) ^{*2}	*3	NS402W	NKY15S
CTAHR/L1010-120	●	●		10	10	10	120	15	5.5	2	9.5	22				
CTAHR/L1212-120	●	●		12	12	12	120	15	5.5	—	9.5	22				
CTAHR/L1616-120	●	●		16	16	16	120	15	5.5	—	9.5	22				

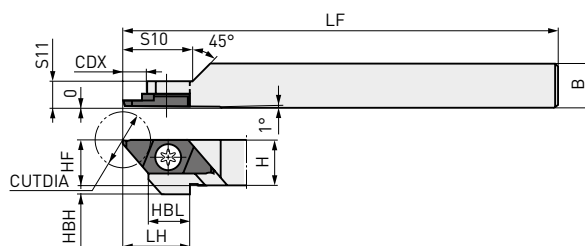
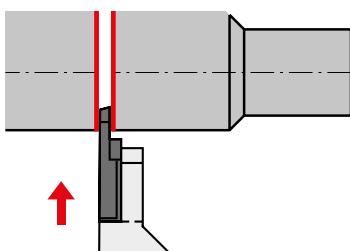
*1 CUTDIA : diamètre de tronçonnage max.

*2 Pour une largeur de tronçonnage [CW] de 0.7 mm.

*3 Couple de serrage (Nm) : NS401 = 3.5

CTAH-S

TRONÇONNAGE



Outil représenté à droite.

Référence	Stock		Plaque	H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	S11	CUTDIA ^{*1}	*3	Clé	
	R	L															
CTAHR1010-120S	●	●	CTAT ○○○○	10	10	10	80	15	16	2	9.5	16	5.5	12 (8) ^{*2}	*3	NS401	NKY25R

*1 CUTDIA : diamètre de tronçonnage max.

*2 Pour une largeur de tronçonnage [CW] de 0.7 mm.

*3 Couple de serrage (Nm) : NS401 = 3.5

PLAQUETTES

Référence	Main	VP15TF	MS6015	CW	CDX	RER/L	L	W1	S	LBB	CUTDIA*	Géométrie du logement	Géométrie de plaquette	Géométrie Plaquette représentée à droite	
AVEC BRISE-COPEAUX															
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				
SANS BRISE-COPEAUX															
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				
SANS BRISE-COPEAUX															
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				
AVEC BRISE-COPEAUX															
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				
SANS BRISE-COPEAUX															
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				

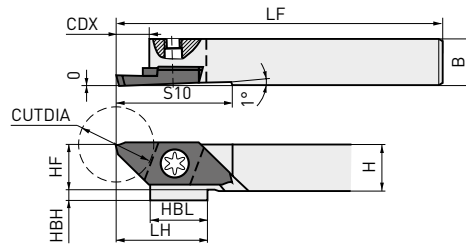
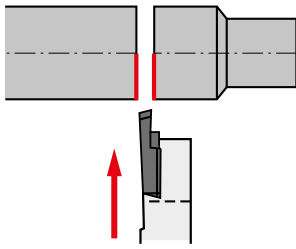
(Plaquettes confectionnées par 5)

* CUTDIA : diamètre de tronçonnage max.





CTBH

TRONÇONNAGE



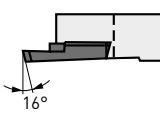
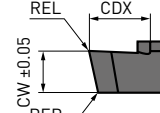
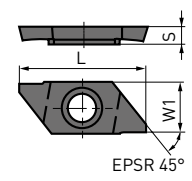
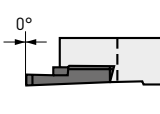
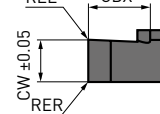
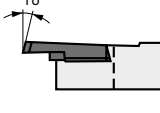
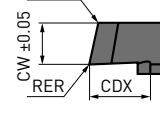
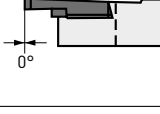
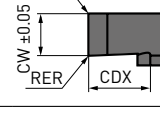
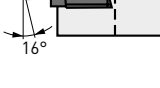
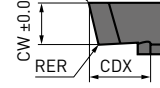


Outil représenté à droite.

Référence	Stock		Plaquette	H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	CUTDIA* ¹	 * ² Vis de serrage	 Clé
	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 : diamètre de tronçonnage max.

*² Couple de serrage (Nm) : NS402W = 1.0 ; NS403W = 1.0

PLAQUETTES

Référence	Main	VP15TF	MS6015	CW	CDX	RER/L	L	W1	S	CUTDIA*	Géométrie du logement	Géométrie de plaquette	Géométrie
													Plaquette représentée à droite
AVEC BRISE-COPEAUX													
CTBT15160V5RR-B	R	●	●	1.5	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16			 EPSR 45°
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			

(Plaquettes confectionnées par 5)

* CUTDIA : diamètre de tronçonnage max.



CTAH / CTAH-S / CTBH

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

	Matière	Dureté	Nuance	Vc	f
P	Aciers carbone · Aciers alliés	180HB - 280HB	MS6015 / VP15TF	100 (50 - 150)	0.05 (0.02 - 0.09)
	Aciers de décolletage	—	MS6015	110 (30 - 180)	0.05 (0.01 - 0.09)
M	Aciers inoxydables	<200HB	VP15TF	80 (50 - 120)	0.03 (0.02 - 0.05)
N	Métaux non ferreux	—	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

DISTRIBUÉ PAR:

┌

┐

└

┘