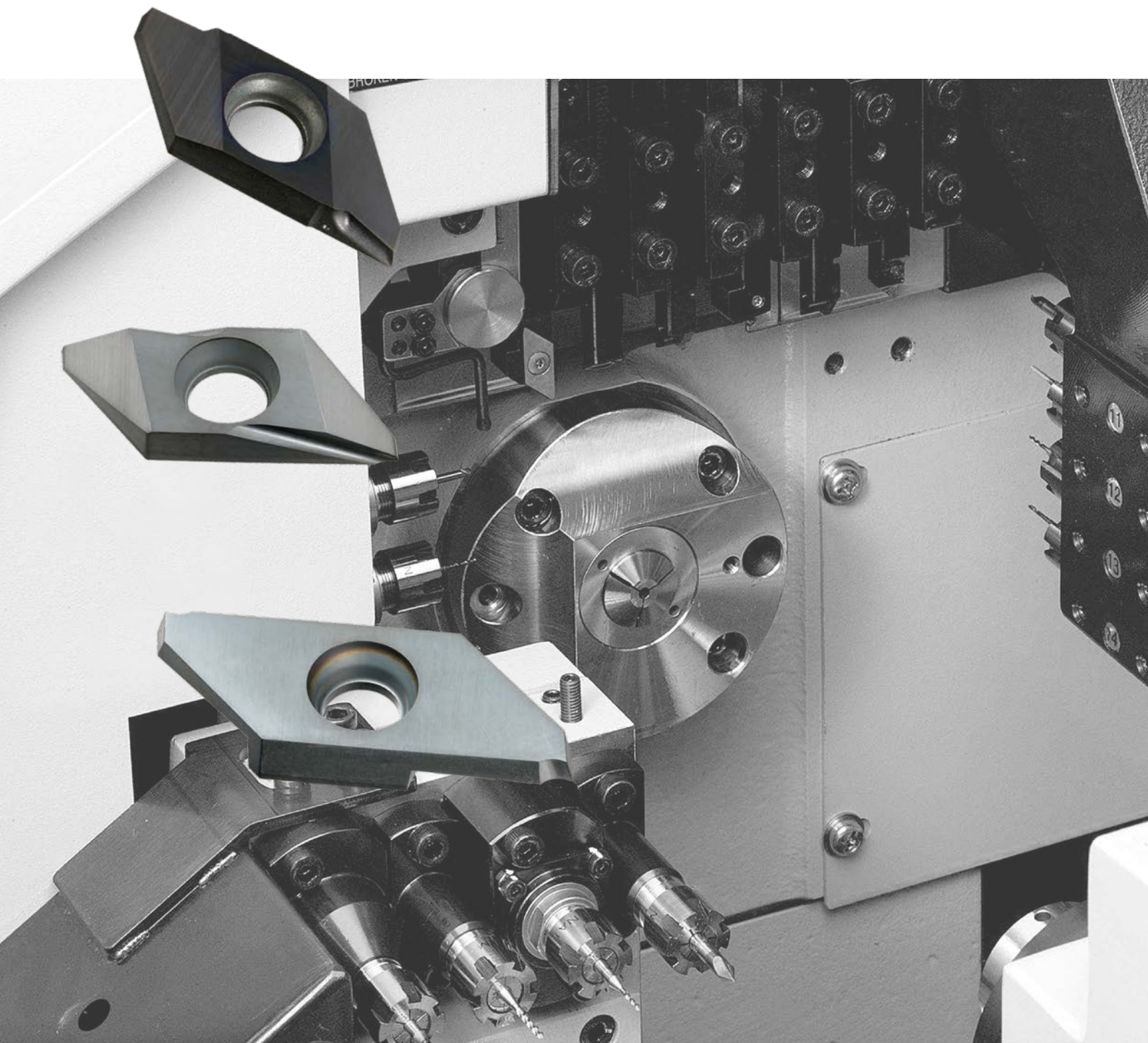

BTAH / CTBH / CTAH

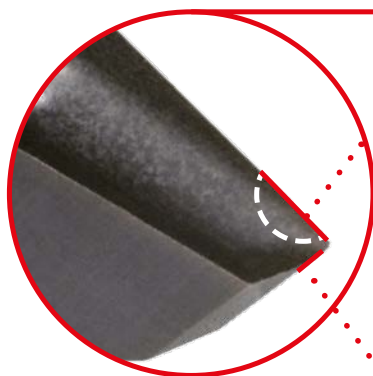
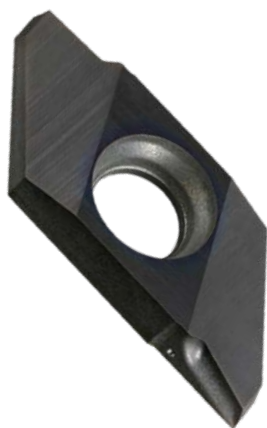
ESPANSIONE GAMMA INSERTI RIVESTITI PVD
PER LAVORAZIONE DI MINUTERIE



ROMPITRUCIOLO SMB

INSERTI STAMPATI PER TORNITURA POSTERIORE

IL ROMPITRUCIOLO STAMPATO MIGLIORA LE FINITURE SUPERFICIALI



L'efficiente geometria del tagliente consente una buona finitura superficiale

Evita le scheggiature del tagliente frontale quando si eseguono le scanalature.

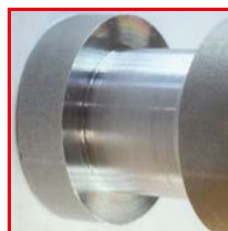
Lavorazione altamente efficiente e buona finitura superficiale grazie alla geometria wiper.

PRESTAZIONI DI TAGLIO

RAGGIO INSERTO CON TOLLERANZA IN DIFETTO

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

Materiale	Acciaio a basso tenore di carbonio
Utensile	BTAT723501MR-SMB
Grado	VP15TF
Vc (m/min)	100
ap (mm)	2.5
f - Scanalatura (mm/giro)	0.03
f - Esterno (mm/giro)	0.04
Refrigerante	Taglio a umido (emulsione)
Macchina	Tornio automatico CNC



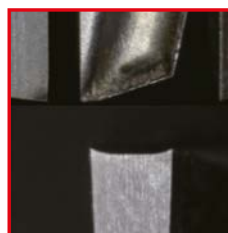
ROMPITRUCIOLO SMB



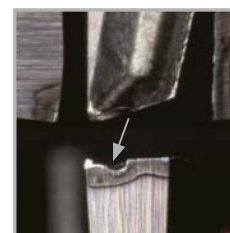
Convenzionale
(Tipo rettificato)

ECCELLENTE RESISTENZA ALL'USURA RISPETTO AI PRODOTTI CONVENZIONALI DURANTE LA LAVORAZIONE DI DIN X5CRNi189

Materiale	DIN X5CrNi189
Utensile	BTAT723501MR-SMB
Grado	VP15TF
Vc (m/min)	60
ap (mm)	2.5
f - Scanalatura (mm/giro)	0.02
f - Esterno (mm/giro)	0.04
Numero di pezzi da lavorare	100
Refrigerante	Taglio a umido (olio intero)
Macchina	Tornio automatico



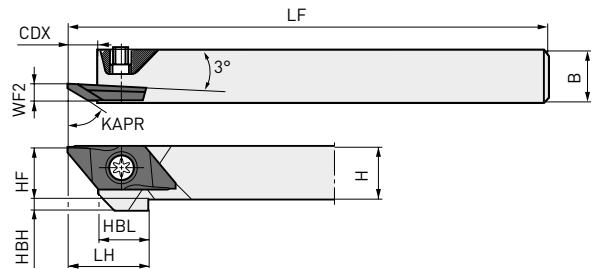
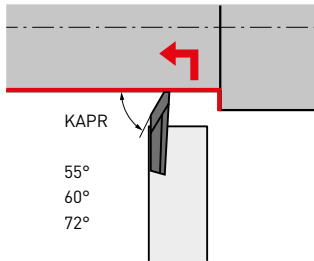
ROMPITRUCIOLO SMB



Convenzionale
(Tipo rettificato)

BTAH

TORNITURA POSTERIORE ESTERNA



In figura portautensile destro.

Codice ordinazione	Disponibilità		Tipo di inserto	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	CDX	Vite di serraggio*	Chiave
	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

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

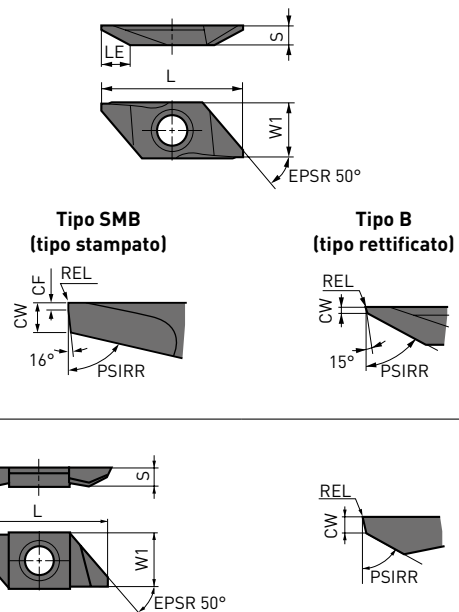
- Utilizzare l'inserto con taglio destro per il portautensile destro e l'inserto con taglio sinistro per il portautensile sinistro.
- Impostare la profondità massima di taglio ad un valore inferiore al 60 % dell'effettiva lunghezza del tagliente (LE).

INSERTI

Codice ordinazione	Direzione di taglio	VP15TF	MS6015	PSIRR/L	REL	CF	L	W1	CW	S	LE*
CON ROMPIRUCIOLO											
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
SENZA ROMPIRUCIOLO											
BTAT605000RX	R	●		60°	0	0	20	8	1.25	2.5	5.0

Geometria

In figura inserto direzione destra



(5 inserti per confezione)

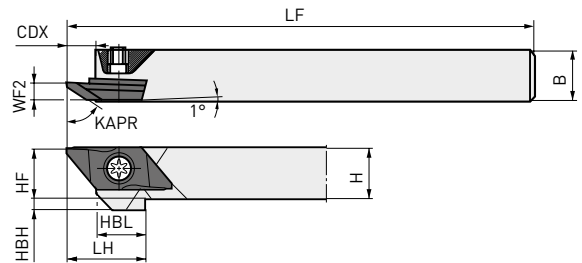
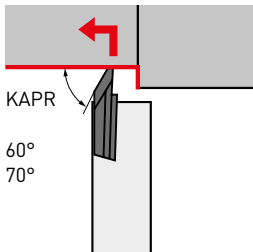
* Valore con inserto montato.






● : Inventario mantenuto. ★ : Inventario mantenuto in Giappone.

CTBH

TORNITURA POSTERIORE ESTERNA



In figura portautensile destro.

Codice ordinazione	Disponibilità		Tipo di inserto	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	CDX		
	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

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

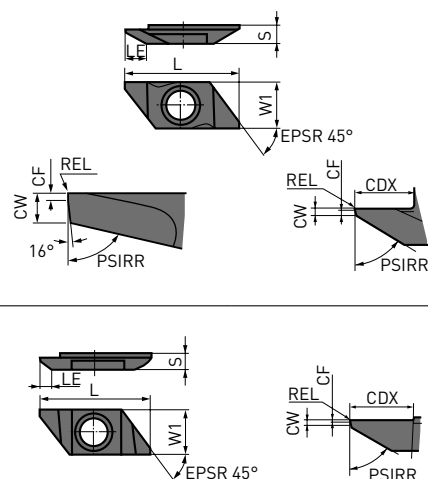
- Utilizzare l'inserto con taglio destro per il portautensile destro e l'inserto con taglio sinistro per il portautensile sinistro.
- Impostare la profondità massima di taglio ad un valore inferiore al 60 % dell'effettiva lunghezza del tagliente (LE).

INSERTI

Codice ordinazione	Direzione di taglio	VP15TF	MS6015	PSIRR/L	REL	CF	L	W1	CW	S	CDX	LE*1
CON ROMPIRUCIOLO												
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
SENZA ROMPIRUCIOLO												
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

Geometria

In figura inserto direzione destra



[5 inserti per confezione]

*1 Valore con inserto montato.

- Tipo SMB (tipo stampato)
- Tipo B (tipo rettificato)



BTAH / CTBH

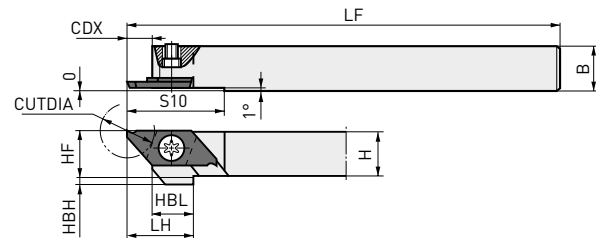
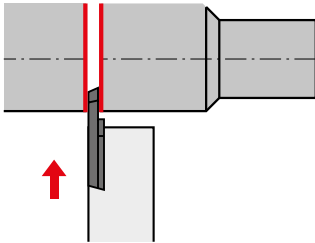
CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

	Materiale	Durezza	Grado	Vc	f
P	Acciai al carbonio · Acciai legati	180HB - 280HB	MS6015 / VP15TF	100 (50 - 150)	0.08 (0.01 - 0.15)
	Acciai rapidi	—	MS6015	110 (30 - 180)	0.08 (0.01 - 0.15)
M	Acciai inossidabili	<200HB	VP15TF	80 (50 - 120)	0.06 (0.02 - 0.1)
N	Metalli non ferrosi	—	MS6015	150 (70 - 230)	0.09 (0.03 - 0.15)



CTAH

TRONCATURA ESTERNA



In figura portautensile destro.

Codice ordinazione	Disponibilità		Tipo di inserto	H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	CUTDIA *1	Vite di serraggio *3	Chiave
	R	L													
CTAHR/L0810-120	●	●	CTAT ○○○○	8	10	8	120	15	5.5	4	9.5	22	12 (8) *2	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			

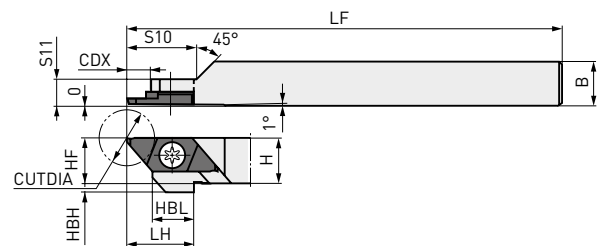
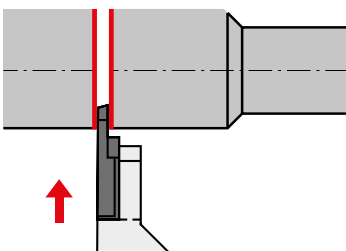
*1 CUTDIA: Diametro max. di taglio

*2 Quando la larghezza di troncatura (CW) è di 0.7 mm.

*3 Coppia bloccaggio (N • m): NS401 = 3.5

CTAH-S

TRONCATURA ESTERNA



In figura portautensile destro.

Codice ordinazione	Disponibilità		Tipo di inserto	H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	S11	CUTDIA *1	Vite di serraggio *3	Chiave
	R	L														
CTAHR1010-120S	●		CTAT ○○○○	10	10	10	80	15	16	2	9.5	16	5.5	12 (8) *2	NS401	NKY25R

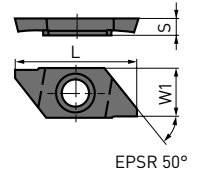
*1 CUTDIA: Diametro max. di taglio

*2 Quando la larghezza di troncatura (CW) è di 0.7 mm.

*3 Coppia bloccaggio (N • m): NS401 = 3.5

INSERTI

Codice ordinazione	Direzione di taglio	VP15TF	MS6015	CW	CDX	RER/L	L	W1	S	LBB	CUTDIA*	Angolo di impostazione	Geometria inserto	Geometria	
CON ROMPIRUCIOLO															
CTAT07080V5RR-B	R	●		0.7	4.5	0.05	20	8	2.5	1.5	8	16°		In figura, inserto direzione destra	
CTAT10120V5RR-B	R	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12	16°			
CTAT15120V5RR-B	R	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12	16°			
CTAT20120V5RR-B	R	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12	16°			
CTAT15120V5RR-BX	R	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12	16°			
CTAT20120V5RR-BX	R	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12	16°			
Tagliante rinforzato															
CTAT10120V5RN-B	N	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12	0°			
CTAT15120V5RN-B	N	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12	0°			
CTAT20120V5RN-B	N	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12	0°			
CTAT15120V5RN-BX	N	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12	0°			
CTAT20120V5RN-BX	N	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12	0°			
Tagliante rinforzato															
CTAT10110V5RL-B	L	●		1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11	16°			
CTAT15110V5RL-B	L	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11	16°			
CTAT20110V5RL-B	L	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11	16°			
SENZA ROMPIRUCIOLO															
CTAT1012000RR	R	●	●	1.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12	20°			
CTAT1512000RR	R	●	●	1.5	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12	20°			
CTAT2012000RR	R	●	●	2.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12	20°			
CON ROMPIRUCIOLO															
CTAT07080V5LL-B	L	●		0.7	4.5	0.05	20	8	2.5	1.5	8	16°			
CTAT10120V5LL-B	L	●		1.0	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12	16°			
CTAT15120V5LL-B	L	●		1.5	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12	16°			
CTAT20120V5LL-B	L	●		2.0	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12	16°			
CTAT10120V5LN-B	N	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12	0°			
CTAT15120V5LN-B	N	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12	0°			
CTAT20120V5LN-B	N	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12	0°			
CTAT10110V5LR-B	R	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11	16°			
CTAT15110V5LR-B	R	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11	16°			
CTAT20110V5LR-B	R	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11	16°			
SENZA ROMPIRUCIOLO															
CTAT1012000LL	L	●		1.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12	20°			
CTAT1512000LL	L	●		1.5	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12	20°			
CTAT2012000LL	L	●		2.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12	20°			



EPSR 50°

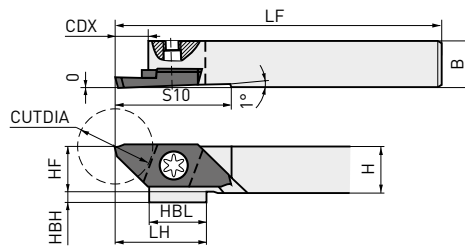
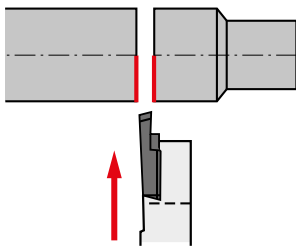
(5 inserti per confezione)

* CUTDIA: Diametro max. di taglio



CTBH

TRONCATURA ESTERNA



In figura portautensile destro.

Codice ordinazione	Disponibilità		Tipo di inserto	H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	CUTDIA* ¹	Vite di serraggio* ²	Chiave
	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: Diametro max. di taglio

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

INSERTI

Codice ordinazione	Direzione di taglio	VP15TF	MS6015	CW	CDX	RER/L	L	W1	S	CUTDIA*	Angolo di impostazione	Geometria inserto	Geometria
													In figura inserto direzione destra.
CON ROMPIRUCIOLO													
CTBT15160V5RR-B	R	●	●	1.5	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16	16°	REL CDX CW ±0.05 RER	
CTBT20160V5RR-B	R	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16	16°	REL CDX CW ±0.05 RER	
CTBT20160V5RN-B	N	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16	0°	REL CDX CW ±0.05 RER	
CTBT20160V5LL-B	L	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16	16°	REL CDX CW ±0.05 RER	EPSP 45°
CTBT20160V5LN-B	N	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16	0°	REL CDX CW ±0.05 RER	
CTBT20145V5LR-B	R	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	14.5	16°	REL CDX CW ±0.05 RER	

[5 inserti per confezione]

* CUTDIA: Diametro max. di taglio



CTAH / CTAH-S / CTBH

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

	Materiale	Durezza	Grado	Vc	f
P	Acciai al carbonio · Acciai legati	180HB - 280HB	MS6015 / VP15TF	100 (50 - 150)	0.05 (0.02 - 0.09)
	Acciai rapidi	—	MS6015	110 (30 - 180)	0.05 (0.01 - 0.09)
M	Acciai inossidabili	<200HB	VP15TF	80 (50 - 120)	0.03 (0.02 - 0.05)
N	Metalli non ferrosi	—	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

DISTRIBUITO DA:

□

□

└

└