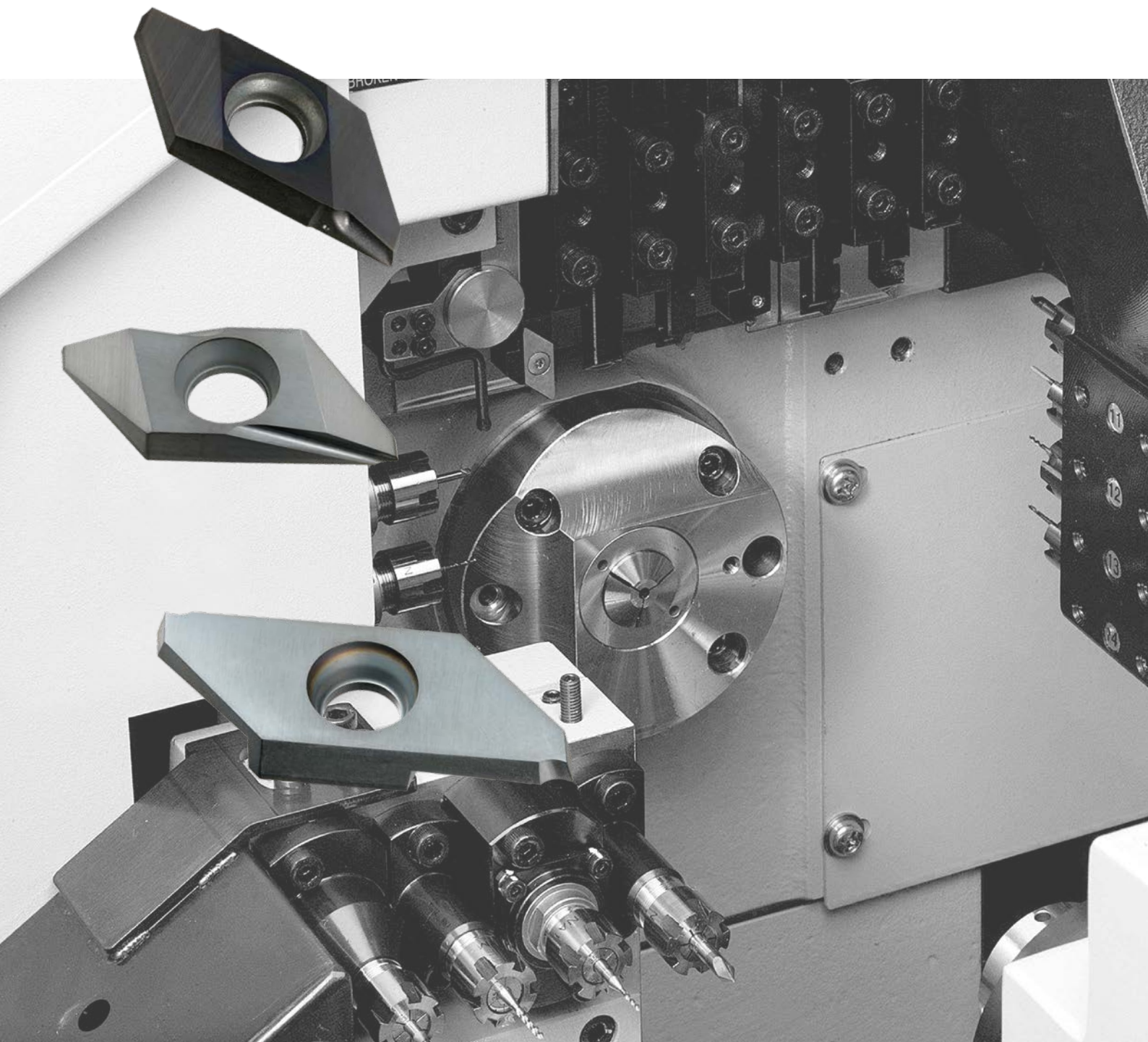

БТАН / СТБН / СТАН

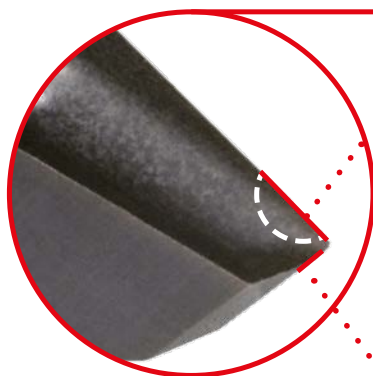
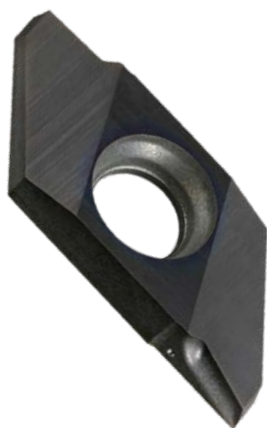
ROZSZERZENIE ASORTYMENTU PŁYTEK Z POWŁOKĄ PVD
DO OBRÓBKII DROBNYCH DETALI



ŁAMACZ PRZESTRZENNY TYP SMB

DO OBRÓBKI OD WRZECIONA

ŁAMACZ WIÓRA POPRAWIA WYKOŃCZENIE POWIERZCHNI



Wydajna obróbka końcowa w jednym przejściu zapewnia wysoką gładkość powierzchni

Zapobiega powstawaniu wykruszeń na powierzchni czotowej podczas rowkowania.

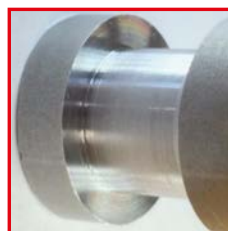
Wysoka wydajność obróbki i dobra gładkość powierzchni dzięki geometrii Wiper.

WYDAJNOŚĆ SKRAWANIA

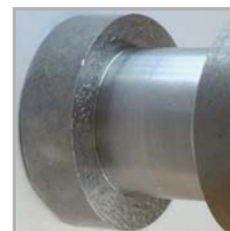
PROMIĘN NAROŻA W TOLERANCJI UJEMNEJ

01M: R 0.08 mm 02M: R0.18 mm

Materiał	Stal niskowęglowa
Narzędzie	BTAT723501MR-SMB
Gatunek	VP15TF
Vc (m/min)	100
ap (mm)	2.5
f - rowkowanie (mm/obr)	0.03
f - toczenie zewnętrzne (mm/obr)	0.04
Chłodzenie	Obróbka na mokro (chłodziwo wodorozcieńczalne)
Obrabiarka	Automat tokarski CNC



ŁAMACZ SMB



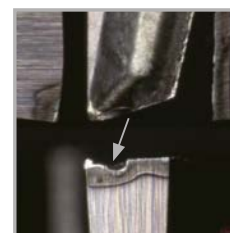
Narzędzie konwencjonalne (Łamacz szlifowany)

DOSKONAŁA ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE PODCZAS OBRÓBKI STALI DIN X5CRNI189 W PORÓWNANIU Z PRODUKTAMI KONWENCJONALNYMI

Materiał	DIN X5CrNi189
Narzędzie	BTAT723501MR-SMB
Gatunek	VP15TF
Vc (m/min)	60
ap (mm)	2.5
f - rowkowanie (mm/obr)	0.02
f - toczenie zewnętrzne (mm/obr)	0.04
Liczba detali	100
Chłodzenie	Obróbka na mokro (chłodziwo wodorozcieńczalne)
Obrabiarka	Automat tokarski



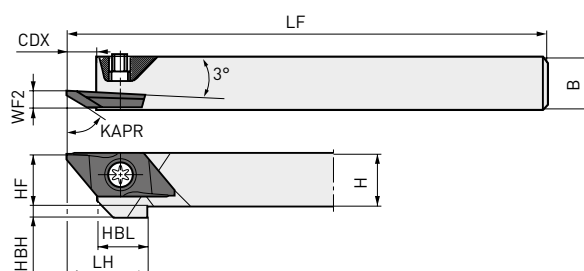
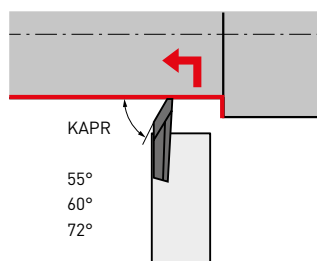
ŁAMACZ SMB



Narzędzie konwencjonalne (Łamacz szlifowany)

BTAH

TOCZENIE WZDŁUŻNE POWIERZCHNI ZEWNĘTRZNYCH "OD WRZECIONA"



Na rysunku oprawka w wersji prawej.

Numer zamówieniowy	Dostępność		Typ płytki	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	CDX	Wkręt dociskowy*	Typ klucza
	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

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

1. Prawą i lewą płytkę stosować odpowiednio z prawą i lewą oprawką.

2. Ustawić maksymalną głębokość skrawania na mniej niż 60 % efektywnej długości krawędzi skrawającej (LE).

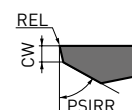
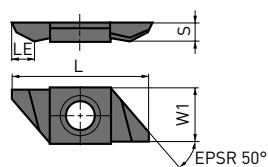
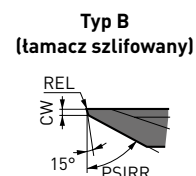
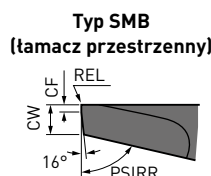
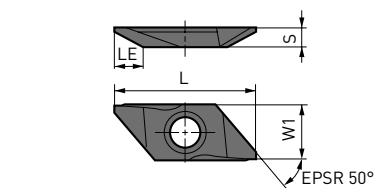
PŁYTKI

Numer zamówieniowy	Wersja	VP15TF	MS6015	PSIRR/L	REL	CF	L	W1	CW	S	LE*
--------------------	--------	--------	--------	---------	-----	----	---	----	----	---	-----

Geometria

Na rysunku płytka w wersji prawej.

Z ŁAMACZEM WIÓRA											
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
BEZ ŁAMACZA WIÓRA											
BTAT605000RX	R	●		60°	0	0	20	8	1.25	2.5	5.0



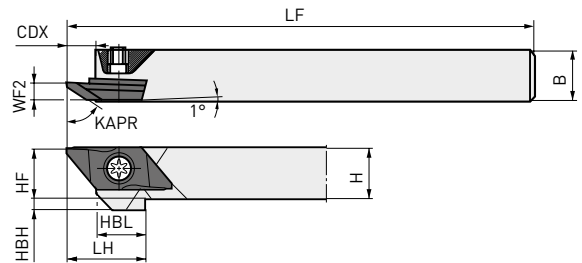
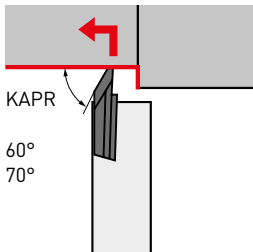
(Po 5 płytek w opakowaniu)

* Wartość po zamontowaniu płytki w oprawce.



CTBH

TOCZENIE WZDŁUŻNE POWIERZCHNI ZEWNĘTRZNYCH "OD WRZECIONA"



Na rysunku oprawka w wersji prawej.

Numer zamówieniowy	Dostępność		Typ płytki	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	CDX	Wkręt dociskowy *	Typ klucza
	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

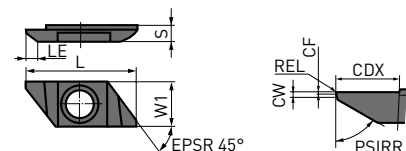
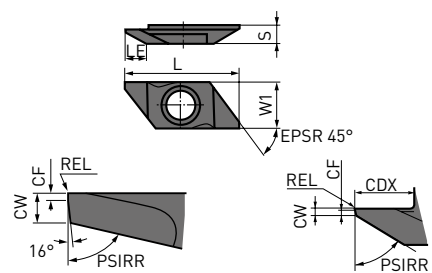
* Moment dokręcenia (N • m): NS402W = 1.0, NS403W = 1.0

1. Prawą i lewą płytkę stosować odpowiednio z prawą i lewą oprawką.

2. Ustawić maksymalną głębokość skrawania na mniej niż 60 % efektywnej długości krawędzi skrawającej (LE).

PŁYTKI

Numer zamówieniowy	Wersja	VP15TF	MS6015	PSIRR/L	REL	CF	L	W1	CW	S	CDX	LE*1	Geometria	
													EPSR 45°	PSIRR
Z ŁAMACZEM WIÓRA														
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		
BEZ ŁAMACZA WIÓRA														
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		



[Po 5 płytek w opakowaniu]

*1 Wartość po zamontowaniu w oprawce.

1. Typ SMB (łamacz przestrzenny)

2. Typ B (łamacz szlifowany)



BTAH / CTBH

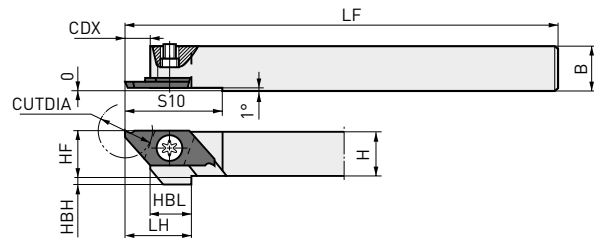
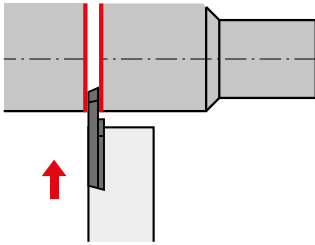
ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

	Material	Twardość	Gatunek	Vc	f
P	Stale węglowe · Stale stopowe	180HB - 280HB	MS6015 / VP15TF	100 (50 - 150)	0.08 (0.01 - 0.15)
	Stale automatowe	—	MS6015	110 (30 - 180)	0.08 (0.01 - 0.15)
M	Stale nierdzewne	<200HB	VP15TF	80 (50 - 120)	0.06 (0.02 - 0.1)
N	Metale nieżelazne	—	MS6015	150 (70 - 230)	0.09 (0.03 - 0.15)



CTAH

PRZECINANIE



Na rysunku oprawka w wersji prawej.

Numer zamówieniowy	Dostępność		Typ płytki	H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	CUTDIA ^{*1}	Wkręt dociskowy ^{*3}	Typ klucza
	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

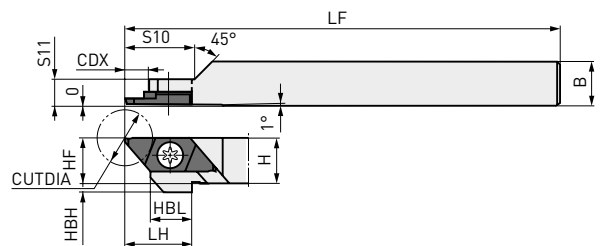
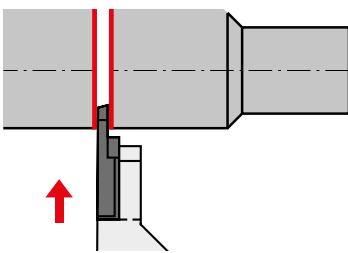
*1 CUTDIA: Maks. średnica przecinanego przedmiotu.

*2 Gdy szerokość przecinania [CW] wynosi 0.7 mm.

*3 Moment dokręcenia (N • m): NS401 = 3.5

CTAH-S

PRZECINANIE



Na rysunku oprawka w wersji prawej.

Numer zamówieniowy	Dostępność		Typ płytki	H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	S11	CUTDIA ^{*1}	Wkręt dociskowy ^{*3}	Typ klucza
	R	L														
CTAHR1010-120S	●		CTAT ○○○○	10	10	10	80	15	16	2	9.5	16	5.5	12 ^{*2} (8)	NS401	NKY25R

*1 CUTDIA: Maks. średnica przecinanego przedmiotu

*2 Gdy szerokość przecinania [CW] wynosi 0.7 mm.

*3 Moment dokręcenia (N • m): NS401 = 3.5

PŁYTKI

Numer zamówieniowy	Wersja	VP15TF	MS6015	CW	CDX	RER/L	L	W1	S	LBB	CUTDIA*	Geometria ustawienia	Geometria płytki	Geometria		
														Na rysunku płytka w wersji prawej.		
Z ŁACZEM WIÓRA																
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		Silna krawędź skrawająca			
CTAT20120V5RR-BX	R	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12					
CTAT10120V5RN-B	N	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		Silna krawędź skrawająca			
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		Silna krawędź skrawająca			
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					
BEZ ŁACZĄ WIÓRA																
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					
Z ŁACZEM WIÓRA																
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					
BEZ ŁACZĄ WIÓRA																
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					

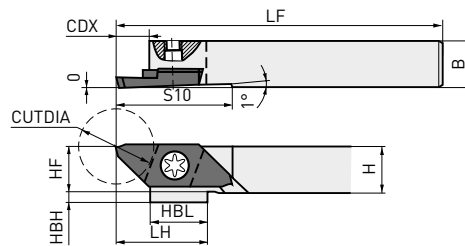
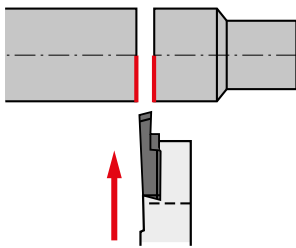
(Po 5 płytek w opakowaniu)

* CUTDIA: Maks. średnica przecinanego przedmiotu



CTBH

PRZECINANIE



Na rysunku oprawka w wersji prawej.

Numer zamówieniowy	Dostępność		Typ płytki	H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	CUTDIA* ¹	Wkręt dociskowy* ²	Typ klucza
	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: Maks. średnica przecinanego przedmiotu

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

PŁYTKI

Numer zamówieniowy	Wersja	VP15TF	MS6015	CW	CDX	RER/L	L	W1	S	CUTDIA*	Geometria ustawienia	Geometria płytki	Geometria
Z ŁAMACZEM WIÓRA													
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			

(Po 5 płytek w opakowaniu)

* CUTDIA: Maks. średnica przecinanego przedmiotu



CTAH / CTAH-S / CTBH

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

	Materiał	Twardość	Gatunek	Vc	f
P	Stale węglowe · Stale stopowe	180HB – 280HB	MS6015 / VP15TF	100 (50 – 150)	0.05 (0.02 – 0.09)
	Stale automatowe	–	MS6015	110 (30 – 180)	0.05 (0.01 – 0.09)
M	Stale nierdzewne	<200HB	VP15TF	80 (50 – 120)	0.03 (0.02 – 0.05)
N	Metale nieżelazne	–	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

DYSTRYBUTOR:

┌

┐

└

┘

Kod zamówieniowy: B221P



Opublikowano: 2020.10 (0), Wydrukowano w Niemczech