

# GTAH / GTBH / GTCH

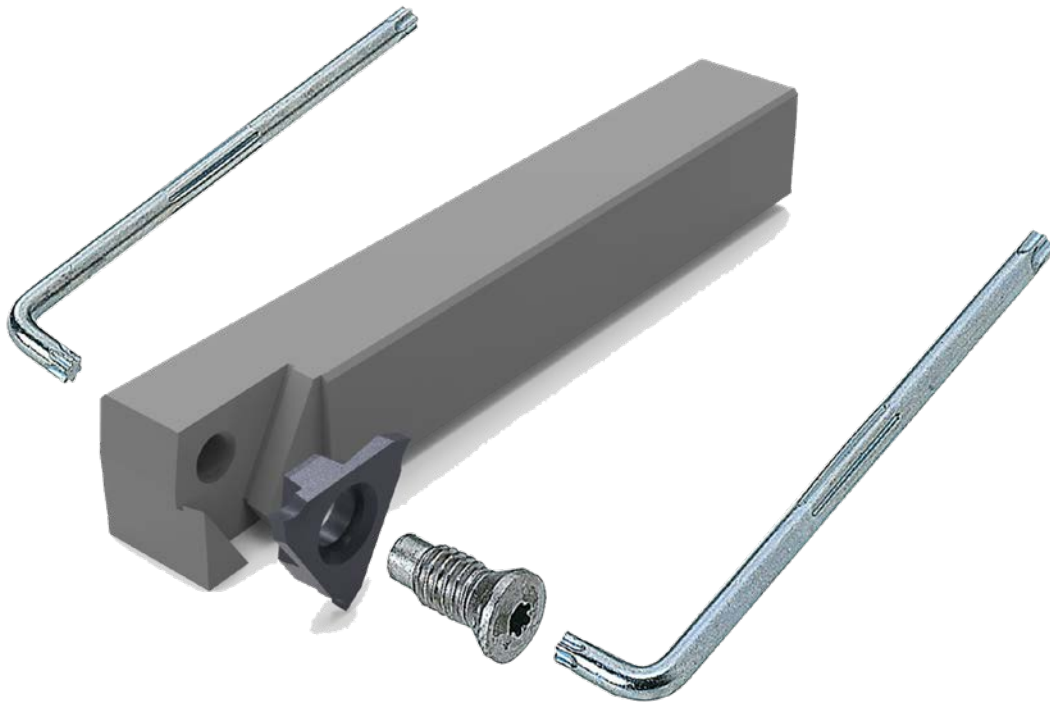
SPECIÁLNÍ ŠROUB NAVRŽENÝ PRO UPÍNÁNÍ  
ZEPŘEDU I ZEZADU



# GTAH / GTBH / GTCH

## MECHANISMUS ZADNÍHO UPÍNÁNÍ

I s revolverovými držáky nástrojů na švýcarských soustružnických automatech lze vyměňovat břitové destičky rychle a přesně pomocí stejného klíče na obou stranách, což zvyšuje efektivitu provozu stroje.



### ZAPICHOVÁNÍ

Typ držáku	Rozměr stopky (mm) V x Š x D	Geometrie
<b>GTAH</b> (Šířka zápichu 0.3 – 3.0 mm)	8 x 8 x 80	
	8 x 8 x 120	
	10 x 10 x 80	
	10 x 10 x 120	
	12 x 12 x 80	
	12 x 12 x 120	
16 x 16 x 120		
<b>GTBH</b> (Šířka zápichu 1.45 – 3.0 mm)	10 x 10 x 80	
	10 x 10 x 120	
	12 x 12 x 120	
	16 x 16 x 120	
<b>GTCH</b> (Šířka zápichu 2.5 – 3.0 mm)	10 x 10 x 80	
	10 x 10 x 120	



# NEW MT2015

## KARBIDOVÝ NÁSTROJOVÝ MATERIÁL (BEZ POVLAKU)

Má obvyklou odolnost proti opotřebení jako karbid, ale je také houževnatý, a proto odolává náhlému lomu. Očekávejte prodloužení životnosti nástroje při obrábění neželezných kovů, jako jsou slitiny hliníku.

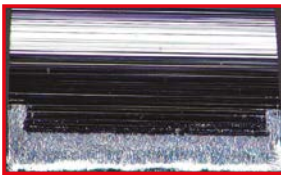
## ŘEZNÝ VÝKON

### SROVNÁNÍ POŠKOZENÍ BŘITU: A6061

Potlačením poškození břitu způsobeného navařováním třísek lze očekávat delší životnost nástroje.

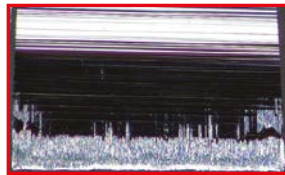
Materiál	A6061 Ø18 mm
Vc (m/min)	150
f (mm/ot.)	0.04
Radiální hloubka řezu (mm)	2.5
Řezný režim	S chlazením

Po 1 obráběcím průchodu



GTBT - MT2015

Po 50 obráběcích průchodech



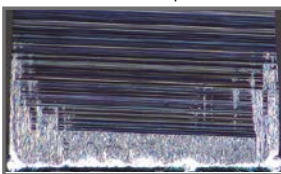
GTBT - MT2015

Po 100 obráběcích průchodech



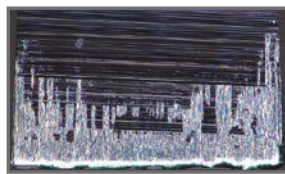
GTBT - MT2015

Po 1 obráběcím průchodu



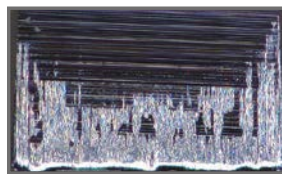
Konvenční

Po 50 obráběcích průchodech



Konvenční

Po 100 obráběcích průchodech



Konvenční

# VP15TF / VP15KZ

## MATERIÁLY S PVD POVLAKEM

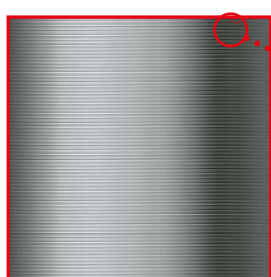
Sorta s povlakem (Al,Ti)N s vynikající tepelnou odolností a přilnavostí. Vysoce univerzální, lze použít v různých obráběcích procesech.

# MS7025

## VÝRAZNĚ VYLEPŠENÁ ODOLNOST PROTI TVORBĚ NÁRŮSTKU A OPOTŘEBENÍ PŘI OBRÁBĚNÍ S NÍZKÝM POSUVEM UMOŽNĚNÉ PŘESNĚJŠÍM VÍCEVRSTVÝM NANOPOVLAKEM

### VÍCEVRSTVÝ NANOPOVLAK

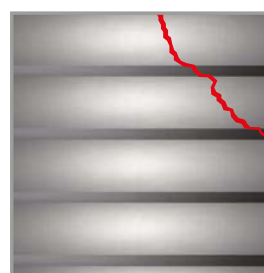
Kombinací vrstvy s vysokou kluznou schopností a vynikající odolností proti tvorbě nárůstku a vrstvy s vysokou tvrdostí a vyšší odolností proti opotřebení, která potlačuje postupné opotřebování na nanoúrovni, se výrazně snižuje poškození vrstvy a výrazně se zvyšuje odolnost proti nárůstku a opotřebení.



Vícevrstvý nanopovlak



Zvětšený obrázek

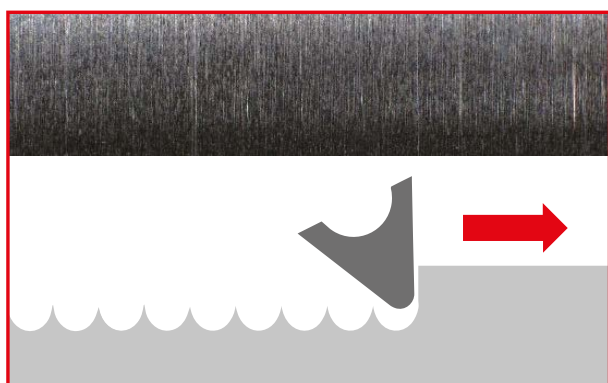


Běžný vícevrstvý povlak

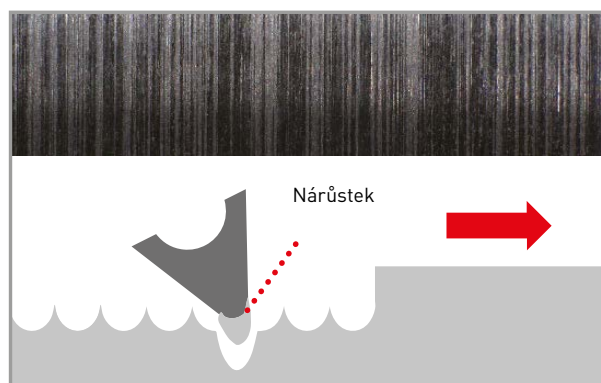
### ÚČINKY VRSTVY S VYSOKOU KLUZNOU SCHOPNOSTÍ

Vrstva s vysokou kluznou schopností na nanoúrovni potlačuje tvorbu hran způsobenou navařováním třísek, ke kterému dochází při obrábění s nízkým posuvem, a navíc snižuje výskyt skvrn na obrobeném povrchu.

#### Drsnost povrchu



MS7025



Konvenční

Do řad GTAH / GTBH / GTCH byla přidána sorta MS7025 pro nerezovou ocel.

# MS7025

## ŘEZNÝ VÝKON

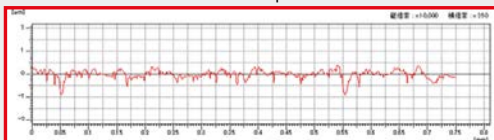
### SROVNÁNÍ DRSNOSTI POVRCHU A POŠKOZENÍ BŘITU: MĚKKÉ MAGNETICKÉ MATERIÁLY NA BÁZI ČISTÉHO ŽELEZA

Drsnost povrchu je vynikající, protože je potlačeno poškození způsobené navařováním. Také je docíleno vynikající odolnosti proti opotřebení.

#### DRSNOST POVRCHU S DOKONČOVACÍM SPODNÍM PRŮMĚREM DRÁŽKY 11 MM

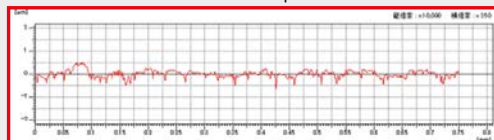
MS7025 dosahuje dobré povrchové úpravy od začátku obrábění a udržuje vynikající konzistenci i po 100 průchodech.

Po 50 obráběcích průchodech



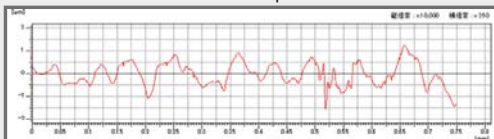
GTBT - MS7025

Po 100 obráběcích průchodech



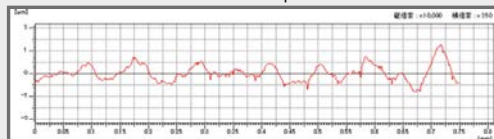
GTBT - MS7025

Po 50 obráběcích průchodech



Konvenční

Po 100 obráběcích průchodech



Konvenční

Pozice měření



#### POŠKOZENÍ BŘITU

Materiál	Měkký magnetický materiál na bázi čistého železa Ø 16 mm
Vc (m/min)	150
f (mm/ot.)	0.04
Radiální hloubka řezu (mm)	2.5
Řezný režim	S chlazením

Po 50 obráběcích průchodech



GTBT - MS7025

Po 100 obráběcích průchodech



GTBT - MS7025

Po 50 obráběcích průchodech



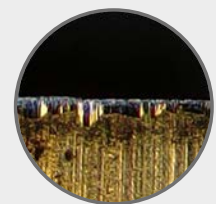
Konvenční

Praskliny vznikly v důsledku svařování.

Po 100 obráběcích průchodech

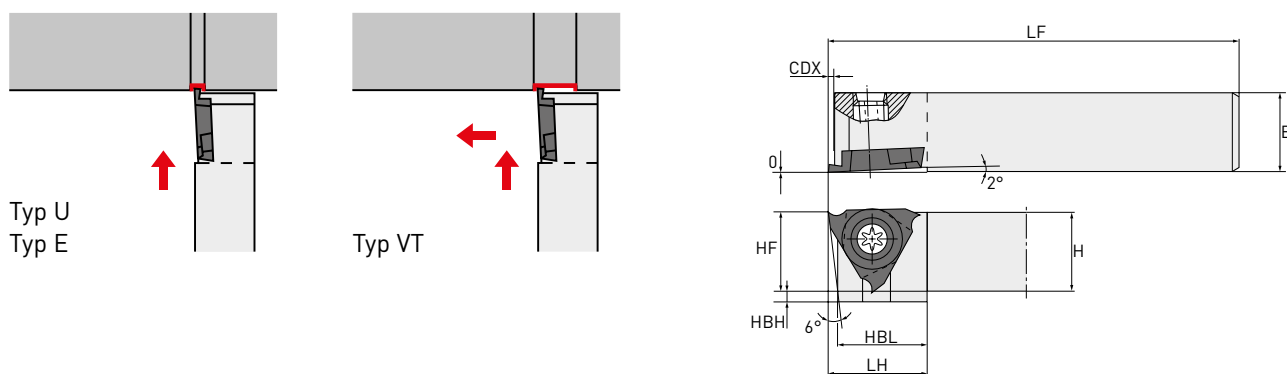


Konvenční



# GTAH / GTBH / GTCH

## VNĚJŠÍ ZAPICHOVÁNÍ



Zobrazen pravý držák nástroje.

Objednáací kód	Sklad		H	B	HF	LF	CDX*	LH	HBH	HBL	Řezná šířka		Destičky
	R	L									min.	max.	
GTAHR/L0808-20S	●	●	8	8	8	80	2	15	5	12.9	0.3	3.0	GTAT GTBT* GTCT*
GTAHR/L0808-20	●	●	8	8	8	120	2	15	5	12.9	0.3	3.0	
GTAHR/L1010-20S	●	●	10	10	10	80	2	15	3	12.9	0.3	3.0	
GTAHR/L1010-20	●	●	10	10	10	120	2	15	3	12.9	0.3	3.0	
GTAHR/L1212-20S	●	●	12	12	12	80	2	15	1	12.9	0.3	3.0	
GTAHR/L1212-20	●	●	12	12	12	120	2	15	1	12.9	0.3	3.0	
GTAHR/L1616-20	●	●	16	16	16	120	2	15	—	12.9	0.3	3.0	GTBT GTCT
GTBHR/L1010-30S	●	●	10	10	10	80	3	15	3	13.4	1.45	3.0	
GTBHR/L1010-30	●	●	10	10	10	120	3	15	3	13.4	1.45	3.0	
GTBHR/L1212-30	●	●	12	12	12	120	3	15	1	13.4	1.45	3.0	
GTBHR/L1616-30	●	●	16	16	16	120	3	15	—	13.4	1.45	3.0	GTCT
GTCHR/L1010-30S	●	●	10	10	10	80	3	15	3	13.4	2.5	3.0	
GTCHR/L1010-30	●	●	10	10	10	120	3	15	3	13.4	2.5	3.0	

1/1

(Každé balení obsahuje 5 destiček. Předlisované destičky (neobroušené) jsou baleny po 10 kusech.)



\* Není možné obrábět hloubky přesahující rozměry CDX (max. hloubka drážky).  
Skutečnou maximální hloubku, kterou lze obrábět, zjistíte pouze dle rozměru CDX příslušné vložky.

1. Pro pravé držáky použijte pravé vložky a pro levé držáky levé vložky.

## NÁHRADNÍ DÍLY



Upínací šroub

NS404W



Upínací moment (Nm)

1.0



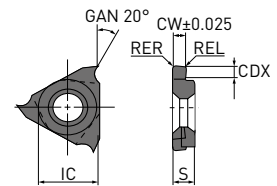
Klíč

NKY15S

# GTAH / GTBH / GTCH

## DESTIČKY

Objednací kód	Provedení	NEW MS7025	VP15TF	VP15KZ	NEW MT2015	TF15	CW	CDX*	RER/L	IC	S	Geometrie
												Zobrazena pravá destička.
GTAT03306V3R-E	R		●				0.33	0.27	0.03	9.525	3.18	Typ E (Dražkování kroužků)
GTAT03306V3L-E	L		★				0.33	0.27	0.03	9.525	3.18	
GTAT04312V3R-E	R		●				0.43	0.9	0.03	9.525	3.18	
GTAT04312V3L-E	L		★				0.43	0.9	0.03	9.525	3.18	
GTAT05312V5R-E	R		●				0.53	0.9	0.05	9.525	3.18	
GTAT05312V5L-E	L		★				0.53	0.9	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5R-E	R		●				0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5L-E	L		★				0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5R-E	R		●				0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5L-E	L		★				0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5R-E	R		●				1.00	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5L-E	L		★				1.00	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT1002001R-E	R		●				1.00	1.8	0.1	9.525	3.18	
GTAT1002001L-E	L		★				1.00	1.8	0.1	9.525	3.18	
GTAT12020V5R-E	R		●				1.20	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT12020V5L-E	L		★				1.20	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT1202001R-E	R		●				1.20	1.8	0.1	9.525	3.18	
GTAT1202001L-E	L		★				1.20	1.8	0.1	9.525	3.18	
GTAT14020V5R-E	R		●				1.40	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT14020V5L-E	L		★				1.40	1.8	0.05	9.525	3.18	
NEW GTBT14530V5R-E	R	●			●		1.45	2.8	0.05	9.525	3.18	
NEW GTBT14530V5L-E	L	●			●		1.45	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5R-E	R	●	●		●		1.50	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5L-E	L	●	★		●		1.50	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT1503001R-E	R		●				1.50	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT1503001L-E	L		★				1.50	2.8	0.1	9.525	3.18	
NEW GTBT17030V5R-E	R	●			●		1.70	2.8	0.05	9.525	3.18	
NEW GTBT17030V5L-E	L	●			●		1.70	2.8	0.05	9.525	3.18	
NEW GTBT17530V5R-E	R	●			●		1.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
NEW GTBT17530V5L-E	L	●			●		1.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT18030V5R-E	R	●	●		●		1.80	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT18030V5L-E	L	●	★		●		1.80	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5R-E	R	●	●		●		2.00	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5L-E	L	●	★		●		2.00	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT2003001R-E	R	●	●				2.00	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT2003001L-E	L	●	★				2.00	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT22530V5R-E	R	●	●		●		2.25	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT22530V5L-E	L	●	★		●		2.25	2.8	0.05	9.525	3.18	

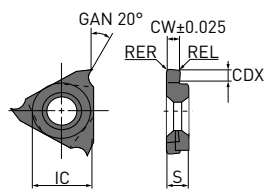
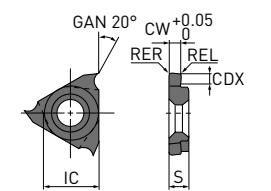


1/3

\* CDX je hodnota, která předpokládá obráběný průměr 42 mm nebo méně.  
Upozorňujeme, že maximální hloubka obrábění je omezena použitým držákem.



## GTAH / GTBH / GTCH - DESTIČKY

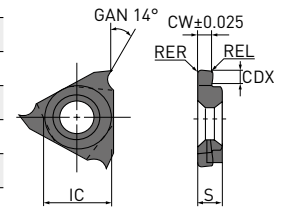
Objednací kód	Provedení	NEW MS7025	VP15TF	VP15KZ	NEW MT2015	TF15	CW	CDX*	RER/L	IC	S	Geometrie
												Zobrazena pravá destička.
NEW GTBT2253001R-E	R	●					2.25	2.8	0.1	9.525	3.18	Typ E (Drážkování kroužků) 
NEW GTBT2253001L-E	L	●					2.25	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTCT25030V5R-E	R	●	★		●		2.50	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5L-E	L	●	★		●		2.50	2.8	0.05	9.525	3.18	
NEW GTCT2503001R-E	R	●					2.50	2.8	0.1	9.525	3.18	
NEW GTCT2503001L-E	L	●					2.50	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTCT27530V5R-E	R	●	★		●		2.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT27530V5L-E	L	●	★		●		2.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT30030V5R-E	R	●	★		●		3.00	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT30030V5L-E	L	●	★		●		3.00	2.8	0.05	9.525	3.18	
NEW GTCT3003001R-E	R	●					3.00	2.8	0.1	9.525	3.18	Typ U (Drážkování pro všeobecné použití) 
NEW GTCT3003001L-E	L	●					3.00	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTAT03006V3R-U	R		●				0.30	0.27	0.03	9.525	3.18	
GTAT03006V3L-U	L		★				0.30	0.27	0.03	9.525	3.18	
GTAT05012V5R-U	R		●				0.50	0.9	0.05	9.525	3.18	
GTAT05012V5L-U	L		★				0.50	0.9	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5R-U	R		●				0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5L-U	L		★				0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5R-U	R		●				0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5L-U	L		★				0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5R-U	R		●				1.00	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5L-U	L		★				1.00	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10320V5R-U	R		●				1.03	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT12520V5R-U	R		●				1.25	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT12520V5L-U	L		★				1.25	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT14530V5R-U	R	●	●		●		1.45	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT14530V5L-U	L	●	★		●		1.45	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5R-U	R	●	●		●		1.50	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5L-U	L	●	★		●		1.50	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT17530V5R-U	R	●	●		●		1.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT17530V5L-U	L	●	★		●		1.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5R-U	R	●	●		●		2.00	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5L-U	L	●	★		●		2.00	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5R-U	R	●	★		●		2.50	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5L-U	L	●	★		●		2.50	2.8	0.05	9.525	3.18	

\* CDX je hodnota, která předpokládá obráběný průměr 42 mm nebo méně.  
 Upozorňujeme, že maximální hloubka obrábění je omezena použitým držákem.

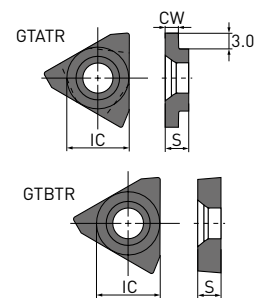


**GTAH / GTBH / GTCH - DESTIČKY**

Objednáací kód	Provedení	NEW	MS7025	VP15TF	VP15KZ	NEW	MT2015	TF15	CW	CDX*	RER/L	IC	S	Geometrie
GTAT0330600R-VT	R				●				0.33	0.25	0	9.525	3.18	Typ VT (Drážkování, boční soustružení)
GTAT0431200R-VT	R				●				0.43	0.9	0	9.525	3.18	
GTAT0532000R-VT	R				●				0.53	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0652000R-VT	R				●				0.65	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0752000R-VT	R				●				0.75	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0802000R-VT	R				●				0.80	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0852000R-VT	R				●				0.85	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0952000R-VT	R				●				0.95	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1002000R-VT	R				●				1.00	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1102000R-VT	R				●				1.10	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1202000R-VT	R				●				1.20	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1302000R-VT	R				●				1.30	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1402000R-VT	R				●				1.40	1.6	0	9.525	3.18	
GTBT1503000R-VT	R				●				1.50	2.7	0	9.525	3.18	
GTBT2003000R-VT	R				●				2.00	2.7	0	9.525	3.18	
GTATR	R						★		1.76	—	—	9.525	3.18	
GTATL	L						★		1.76	—	—	9.525	3.18	
GTBTR	R						★		—	—	—	9.525	3.18	
GTBTL	L						★		—	—	—	9.525	3.18	



Předlisované nebroušené destičky



Zobrazena pravá destička.

\* CDX je hodnota, která předpokládá obráběný průměr 42 mm nebo méně.  
Upozorňujeme, že maximální hloubka obrábění je omezena použitým držákem.

# GTAH / GTBH / GTCH

## DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál	Tvrдость	Nást. mat.	Vc	f
P Čisté železo, snadno obrobiteľné oceli	—	MS7025, VP15TF	110 (30 – 180)	0.05 (0.01 – 0.09)
Nelegovaná ocel, Legovaná ocel	180HB – 280HB	MS7025, VP15TF	100 (50 – 150)	0.05 (0.02 – 0.09)
M Korozivzdorná ocel	≤200HB	MS7025	80 (50 – 120)	0.03 (0.02 – 0.05)
N Neželezné kovy	—	MT2015	150 (70 – 230)	0.07 (0.03 – 0.11)

1/1





## EVROPSKÉ PRODEJNÍ SPOLEČNOSTI

### 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  
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

### SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.  
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia  
Phone +34 96 1441711  
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

### 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 35530 Bayraklı / İzmir  
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007  
Email info@mmchg.com.tr

[www.mmc-carbide.com](http://www.mmc-carbide.com)

DISTRIBUCE:

┌

┐

└

┘

B282CZ 

Publikováno od: MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2024.10