

GTAH / GTBH / GTCH

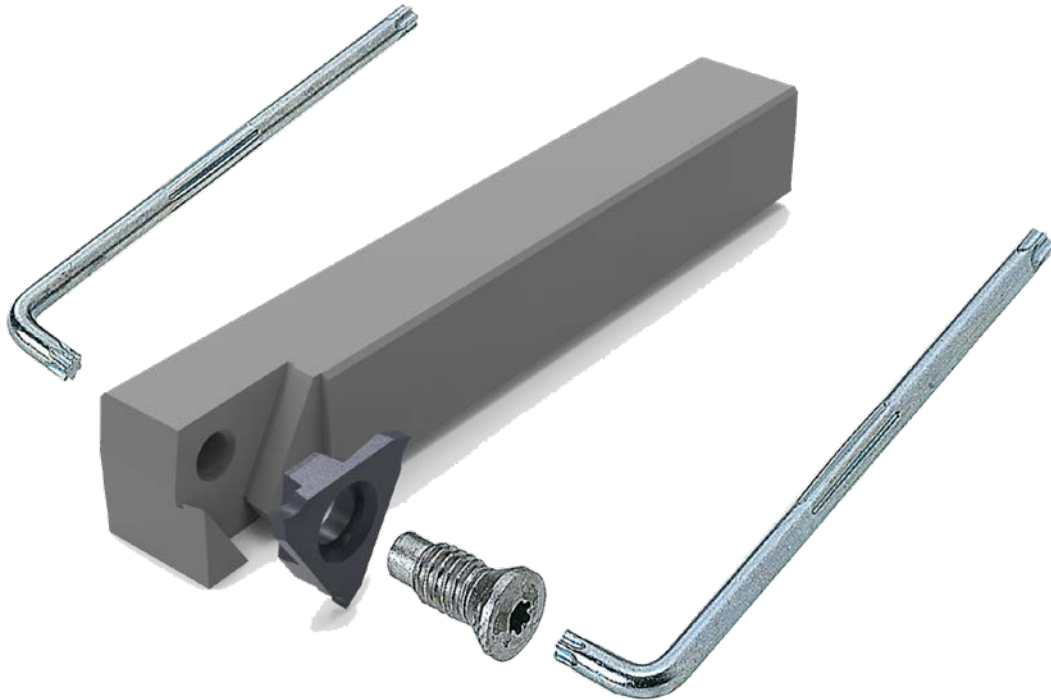
SPEZIELL ENTWICKELTE SCHRAUBE FÜR DIE
EINSPANNUNG VON DER VORDER- ODER RÜCKSEITE



GTAH / GTBH / GTCH

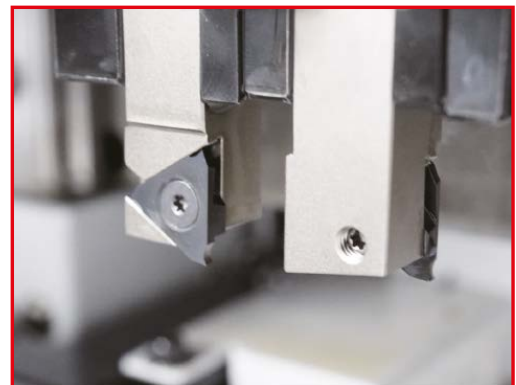
HINTERER EINSpanNUNGSMechANISMUS

Auch bei Werkzeugträgern an Langdrehautomaten können die Schneiden von beiden Seiten mit demselben Schlüssel schnell und präzise gewechselt werden, was die Bearbeitungseffizienz der Maschine erhöht.



EINSTECHEN

Haltertyp	Schaftgröße (mm) H x B x L	Geometrie
GTAH (Einstechbreite 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	Typ U Typ E	
GTBH (Einstechbreite 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	
Typ U Typ E	Typ VT	
GTCH (Einstechbreite 2.5 – 3.0 mm)	10 x 10 x 80	
	10 x 10 x 120	
Typ U Typ E	Typ VT	



NEW MT2015

HARTMETALLSORTE (UNBESCHICHTET)

Verfügt über den herkömmlichen Verschleißwiderstand eines Hartmetalls, ist jedoch zäh und gegen spontane Brüche geschützt. Zeigt eine verlängerte Werkzeugstandzeit bei der Bearbeitung von Nichteisenmetallen wie Aluminiumlegierungen.

SCHNITTLLEISTUNG

VERGLEICH DER SCHNEIDKANTENSCHÄDEN: A6061

Durch die Unterbindung von Schneidkantenschäden durch Aufbauschneidenbildung, kann eine längere Werkzeugstandzeit erreicht werden.

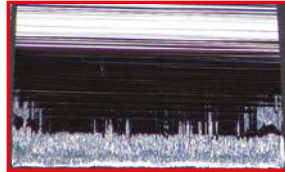
Material	A6061 Ø18 mm
Vc (m/min)	150
f (mm/U)	0.04
Radiale Schnitttiefe (mm)	2.5
Schnittmodus	Nassbearbeitung

Nach 1 Bearbeitungsdurchgang



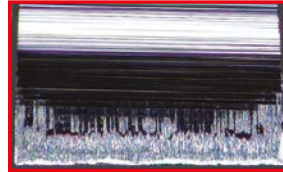
GTBT - MT2015

Nach 50 Bearbeitungsdurchgängen



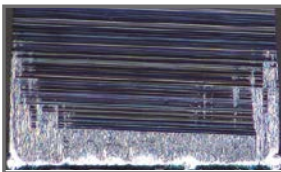
GTBT - MT2015

Nach 100 Bearbeitungsdurchgängen



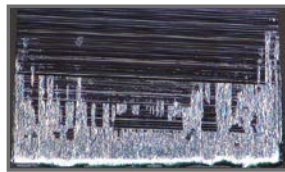
GTBT - MT2015

Nach 1 Bearbeitungsdurchgang



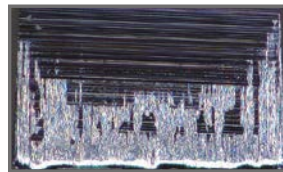
Herkömmlich

Nach 50 Bearbeitungsdurchgängen



Herkömmlich

Nach 100 Bearbeitungsdurchgängen



Herkömmlich

VP15TF / VP15KZ

PVD-BESCHICHTETE SORTE

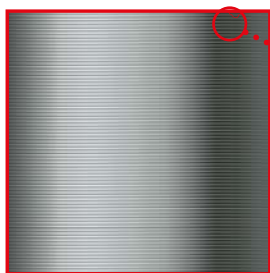
Sorte mit (Al,Ti)N-Beschichtung, exzellenter Hitzebeständigkeit und herausragender Haftkraft. Äußerst vielseitig und für eine Vielzahl von Bearbeitungsanwendungen einsetzbar.

MS7025

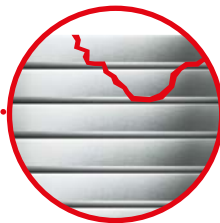
NEUE MEHRLAGEN-NANOBESCHICHTUNG FÜR HOHEN SCHWEISSWIDERSTAND UND MAXIMALE VERSCHLEISSFESTIGKEIT BEI DER BEARBEITUNG MIT GERINGEM VORSCHUB

MEHRLAGEN-NANOBESCHICHTUNG

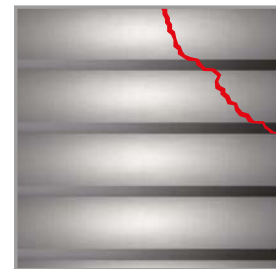
Die Kombination aus niedrigem Reibungskoeffizienten mit ausgezeichneter Schweißbeständigkeit und der besonders harten Beschichtungslage mit erhöhter Verschleißfestigkeit, die einen fortschreitenden Verschleiß im Nanobereich verhindert, führt zu einem reduzierten Verschleiß und einer deutlichen Verbesserung des Schweißwiderstandes.



Mehrlagen-Nanobeschichtung



Vergrößerte Darstellung

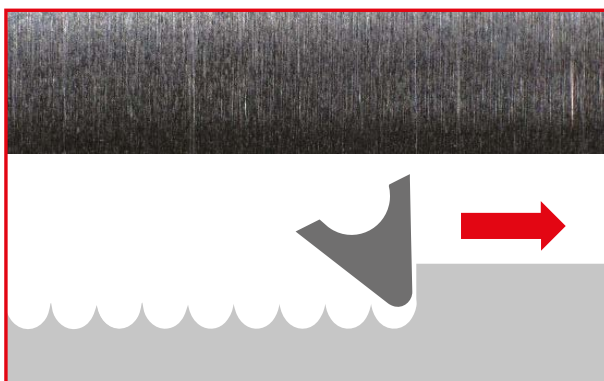


Herkömmliche Mehrlagenbeschichtung

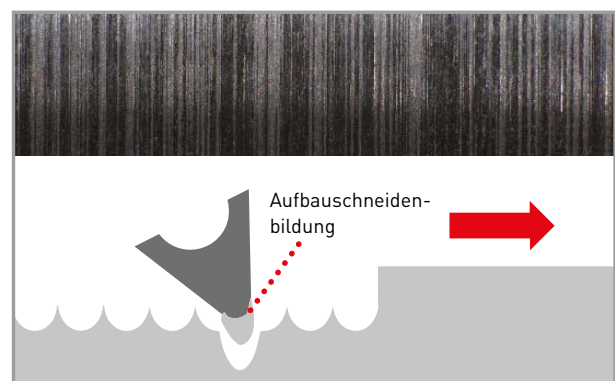
AUSWIRKUNGEN DER BESCHICHTUNG MIT HOHEM SCHMIEREFFEKT

Die Beschichtungslage mit hohem Schmiereffekt auf Nano-Ebene vermeidet bei geringem Vorschub die Aufbauschneidenbildung und erzielt eine hohe Maßhaltigkeit auf der bearbeiteten Oberfläche.

Oberflächenqualität



MS7025



Herkömmlich

Die Sorte MS7025 für rostfreien Stahl wurde den Serien GTAH / GTBH / GTCH hinzugefügt.

MS7025

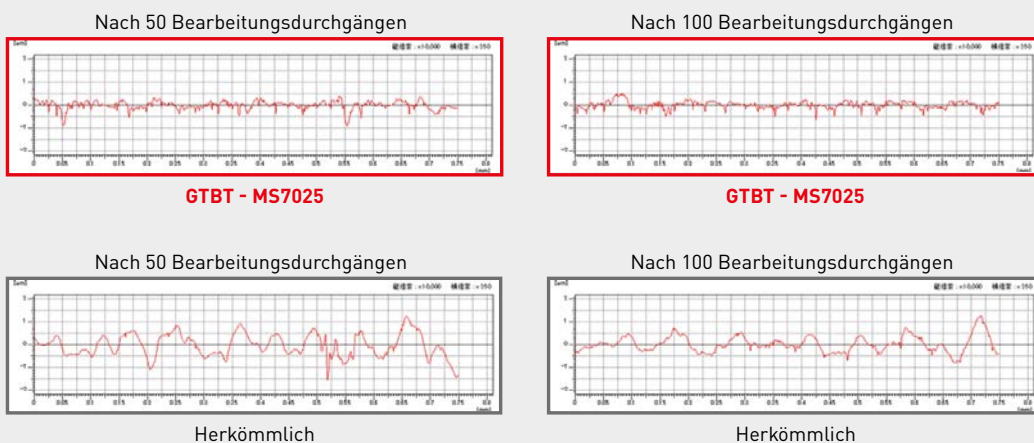
SCHNITTLLEISTUNG

VERGLEICH DER OBERFLÄCHENRAUHEIT UND DES SCHNEIDKANTENVERSCHLEISSES: WEICHMAGNETISCHE MATERIALIEN AUF BASIS VON REINEM EISEN

Durch Vermeidung von Aufbauschneidenbildung erzielt man eine hervorragende Oberflächenrauheit. Zudem verfügt sie über einen ausgezeichneten Verschleißwiderstand.

OBERFLÄCHENRAUHEIT BEI EINEM EINSTECHDURCHMESSER VON 11 MM

MS7025 erzielt bereits bei Beginn der Bearbeitung eine gute Oberflächenqualität und liefert auch nach 100 Bearbeitungsdurchgängen eine exzellente Qualität ab.



SCHNEIDKANTENVERSCHLEISS

Material	Weiche magnetische Materialien auf Basis von reinem Eisen mit einem Durchmesser von 16 mm
Vc (m/min)	150
f (mm/U)	0.04
Radiale Schnitttiefe (mm)	2.5
Schnittmodus	Nassbearbeitung



GTAH / GTBH / GTCH

AUSSEN EINSTECHEN

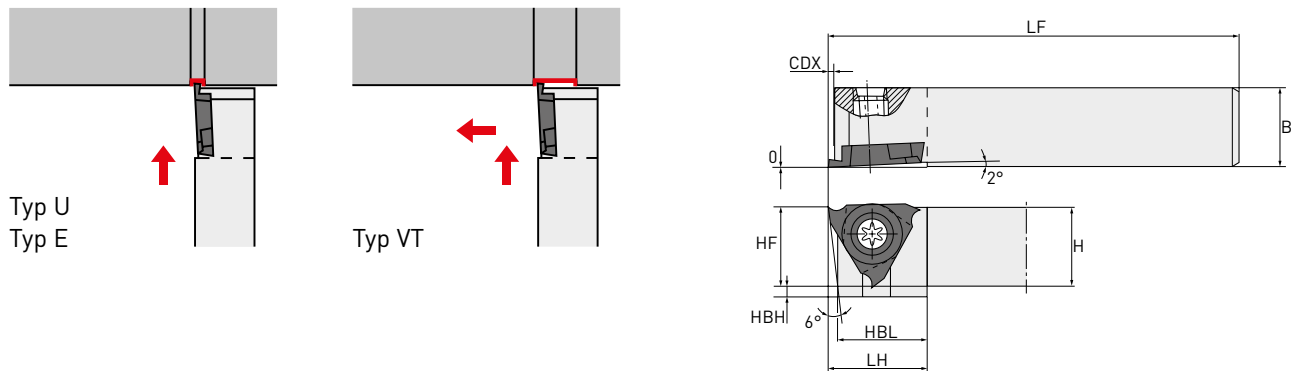


Abb. zeigt Rechtsausführung.

Bestellnummer	Lager		H	B	HF	LF	CDX*	LH	HBH	HBL	Schnittbreite		WSP
	R	L									min.	max.	
	GTAHR/L0808-20S	●									●	8	
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

(Je Verpackung sind 5 Schneidplatten enthalten. Je Verpackung sind 10 Rohlinge enthalten.)

* Bearbeitungstiefen über die Abmessungen von CDX hinaus sind nicht möglich (max. Einstechtiefe).
Für die tatsächliche maximale und bearbeitbare Tiefe, nur CDX der Schneidplatte prüfen.



1. Bitte Schneidplatten in Rechtsausführung für Halter in Rechtsausführung und Schneidplatten in Linksausführung für Halter in Linksausführung verwenden.

ERSATZTEILE



Spannschraube

NS404W



Spannmoment (Nm)

1.0



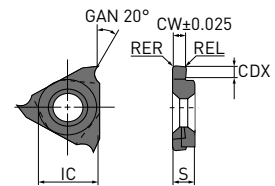
Schlüssel

NKY15S

GTAH / GTBH / GTCH

WSP

Bestellnummer	Ausführung	NEW MS7025	VP15TF	VP15KZ	NEW MT2015	TF15	CW	CDX*	RER/L	IC	S	Geometrie
												Abb. zeigt Rechtsausführung.
GTAT03306V3R-E	R		●				0.33	0.27	0.03	9.525	3.18	Typ E (Einstecken mit Ringbearbeitung)
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	

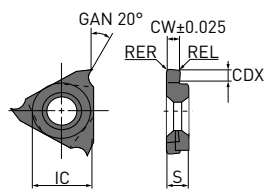
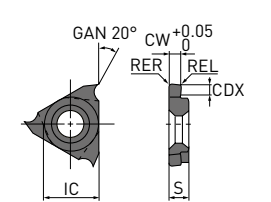


1/3

* CDX ist ein Wert, der einen Bearbeitungsdurchmesser von $\varnothing 42$ mm oder weniger annimmt.
Bitte beachten, dass die maximale Bearbeitungstiefe durch den verwendeten Halter eingeschränkt ist.



GTAH / GTBH / GTCH - WSP

Bestellnummer	Ausführung	NEW MS7025	VP15TF	VP15KZ	NEW MT2015	TF15	CW	CDX*	RER/L	IC	S	Geometrie	
												Abb. zeigt Rechtsausführung.	
NEW GTBT2253001R-E	R	●					2.25	2.8	0.1	9.525	3.18	Typ E (Einstechen mit Ringbearbeitung) 	
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 (Allgemeines Einstechen) 	
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		

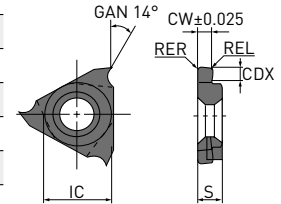
2/3

* CDX ist ein Wert, der einen Bearbeitungsdurchmesser von $\varnothing 42$ mm oder weniger annimmt.
Bitte beachten, dass die maximale Bearbeitungstiefe durch den verwendeten Halter eingeschränkt ist.



GTAH / GTBH / GTCH - WSP

Bestellnummer	Ausführung	Ausführung			CW	CDX*	RER/L	IC	S	Geometrie
		NEW MS7025	VP15TF	VP15KZ						
GTAT0330600R-VT	R			●	0.33	0.25	0	9.525	3.18	Typ VT (Einstechen, Längsdrehen)
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



Rohling

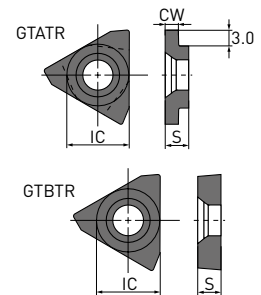


Abb. zeigt Rechtsausführung.

* CDX ist ein Wert, der einen Bearbeitungsdurchmesser von Ø 42 mm oder weniger annimmt.
Bitte beachten, dass die maximale Bearbeitungstiefe durch den verwendeten Halter eingeschränkt ist.



GTAH / GTBH / GTCH

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

	Material	Härte	Sorte	Vc	f
P	Reines Eisen, Automatenstahl	—	MS7025, VP15TF	110 (30 – 180)	0.05 (0.01 – 0.09)
	C-Stahl, Legierter Stahl	180HB – 280HB	MS7025, VP15TF	100 (50 – 150)	0.05 (0.02 – 0.09)
M	Rostfreier Stahl	≤200HB	MS7025	80 (50 – 120)	0.03 (0.02 – 0.05)
N	Nichteisenmetall	—	MT2015	150 (70 – 230)	0.07 (0.03 – 0.11)

1/1



EUROPÄISCHE VERTRIEBSGESELLSCHAFTEN

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

VERTRIEB DURCH:

□

□

┌

└

B282D 

Veröffentlicht durch: MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2024.10