

GTAH / GTBH / GTCH

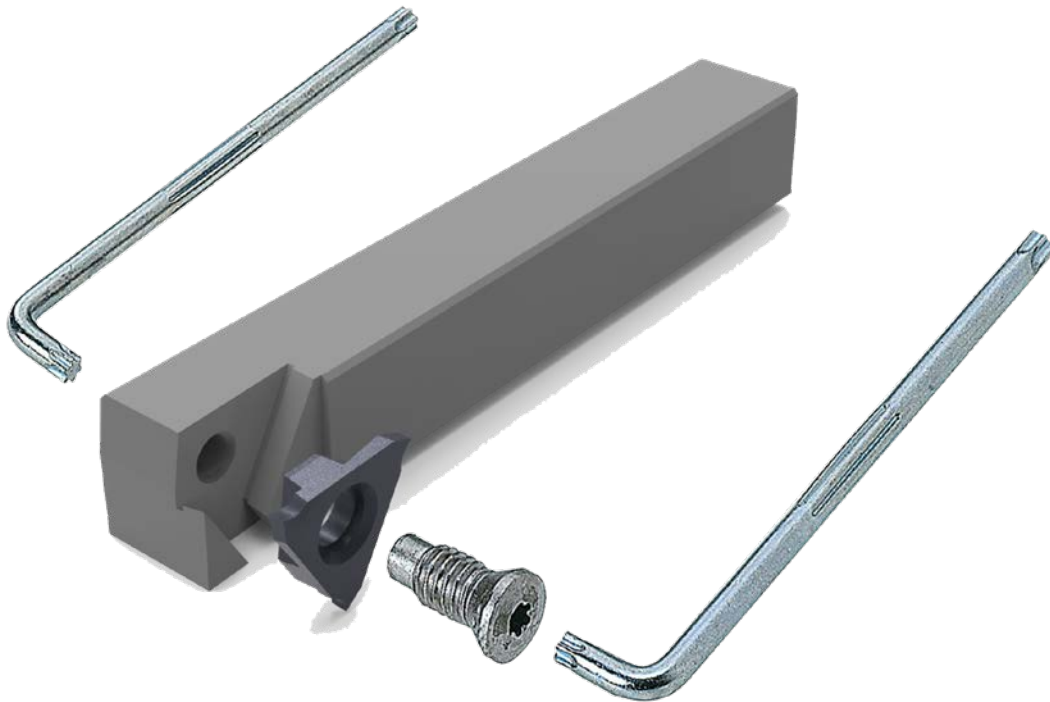
SPECJALNA KONSTRUKCJA WKRETA DOCISKOWEGO
UMOŻLIWIAJĄCA MOCOWANIE PŁYTKI OD PRZODU I OD TYŁU



GTAH / GTBH / GTCH

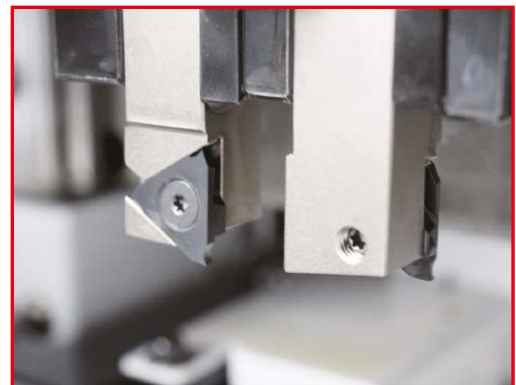
MECHANIZM MOCOWANIA OD TYŁU

Nawet w imakach wielonożowych na automatach tokarskich typu szwajcarskiego można wymieniać płytki szybko i z zachowaniem dokładności, za pomocą tego samego klucza, co zwiększa wydajność pracy obrabiarki.



TOCZENIE ROWKÓW

Typ oprawki	Wymiary chwytu (mm) H x W x L	Geometria
GTAH (Szerokość rowka 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	
GTBH (Szerokość rowka 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	
GTCH (Szerokość rowka 2.5 – 3.0 mm)	10 x 10 x 80	
	10 x 10 x 120	



NEW MT2015

WĘGLIK SPIEKANY (NIEPOKRYWANY)

Ma typową dla węgla odporność na ścieranie, ale jednocześnie jest ciągliwy i dlatego mniej podatny na nagłe pękanie. Powinien wydłużyć trwałość narzędzia podczas obróbki metali nieżelaznych, np. stopów aluminium.

WYDAJNOŚĆ SKRAWANIA

PORÓWNANIE USZKODZEŃ KRAWĘDZI SKRAWAJĄCEJ: STOP ALUMINIUM A6061

Dzięki zmniejszeniu uszkodzeń krawędzi skrawającej spowodowanych przywieraniem wiórów, można oczekiwać wydłużenia trwałości narzędzia.

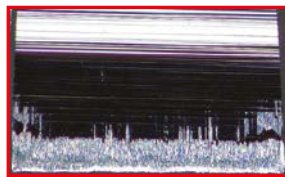
Materiał	A6061 Ø18 mm
Vc (m/min)	150
f (mm/obr)	0.04
Promieniowa głębokość skrawania (mm)	2.5
Rodzaj obróbki	Obróbka z chłodzeniem (na mokro)

Po 1 przejściu



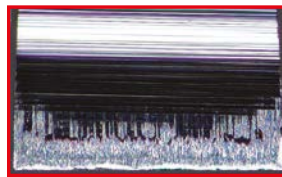
GTBT - MT2015

Po 50 przejściach



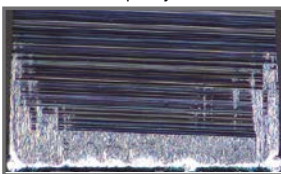
GTBT - MT2015

Po 100 przejściach



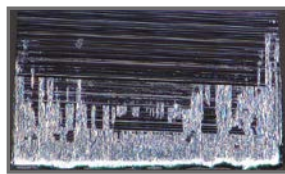
GTBT - MT2015

Po 1 przejściu



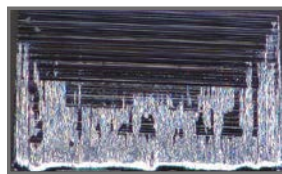
Produkt konwencjonalny

Po 50 przejściach



Produkt konwencjonalny

Po 100 przejściach



Produkt konwencjonalny

VP15TF / VP15KZ

GATUNKI Z POWŁOKĄ PVD

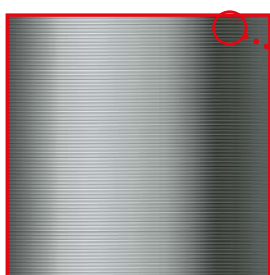
Gatunek z powłoką (Al,Ti)N o doskonałej odporności na wysokie temperatury i przyczepności. Bardzo wszechstronny i może być stosowany w różnych operacjach obróbki skrawaniem.

MS7025

ZNACZNY WZROST ODPORNOŚCI NA NAROST I NA ŚCIERANIE PODCZAS OBRÓBKI Z MAŁYM POSUWEM DZIĘKI BARDZIEJ PRECYZYJNEJ, WIELOWARSTWOWEJ, NANOSTRUKTURALNEJ POWŁOCE

WIELOWARSTWOWA NANOSTRUKTURALNA POWŁOKA

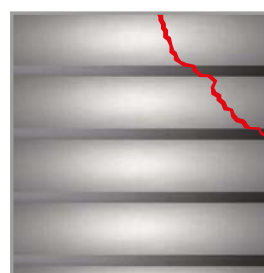
Dzięki połączeniu warstwy zapewniającej poślizg i doskonałą odporność na przywieranie wióra z warstwą o wysokiej twardości i większej odporności na ścieranie, która hamuje postęp zużycia na poziomie nanostruktury, znacznie zredukowano uszkodzenia powłoki i bardzo zwiększono odporność na narost i na ścieranie.



Nanostrukturalna powłoka wielowarstwowa



Widok w powiększeniu

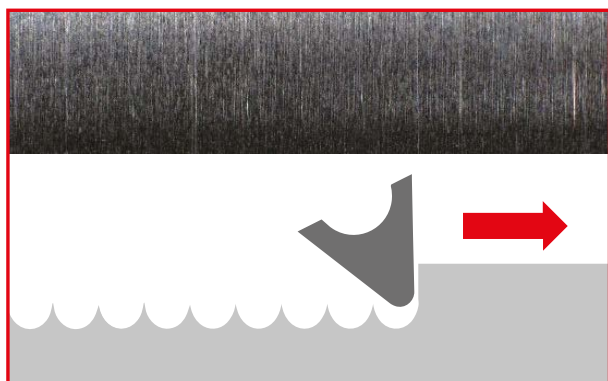


Konwencjonalna powłoka wielowarstwowa

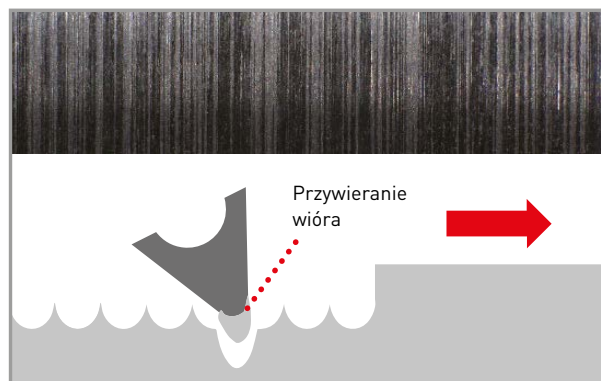
WPŁYW WARSTWY ZAPEWNIĄCEJ POŚLIZG

Warstwa nanostrukturalna o dobrym poślizgu hamuje przywieranie wióra, które często występuje przy obróbce z małym posuwem, przez co zmniejsza chropowatość obrabianej powierzchni.

Wykończenie powierzchni



MS7025



Gatunek konwencjonalny

Asortyment noży serii GTAH / GTBH / GTCH rozszerzono o płytki w gatunku MS7025, przeznaczone do obróbki stali nierdzewnych.

MS7025

WYDAJNOŚĆ SKRAWANIA

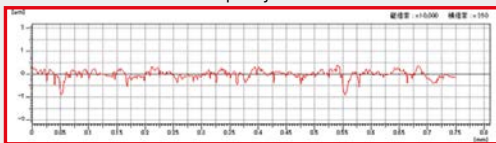
PORÓWNANIE CHROPOWATOŚCI POWIERZCHNI I USZKODZEŃ KRAWĘDZI SKRAWAJĄCEJ: MIĘKKIE MATERIAŁY MAGNETYCZNE NA BAZIE CZYSTEGO ŻELAZA

Doskonała chropowatość powierzchni dzięki mniejszym uszkodzeniom spowodowanym przywieraniem wiórów. Posiada także doskonałą odporność na ścieranie.

CHROPOWATOŚĆ POWIERZCHNI PO OBRÓBCE WYKAŃCZAJĄCEJ, ŚREDNICA DNA ROWKA: 11 MM

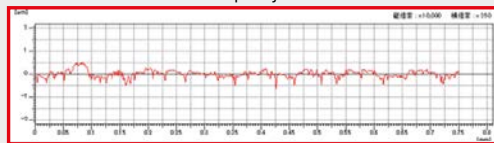
Gatunek MS7025 zapewnia dobrą gładkość powierzchni od samego początku obróbki i utrzymuje ją nawet po 100 przejściach.

Po 50 przejściach



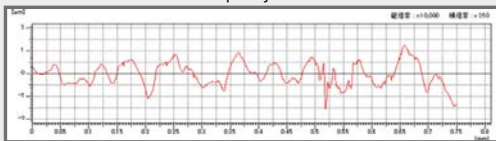
GTBT - MS7025

Po 100 przejściach



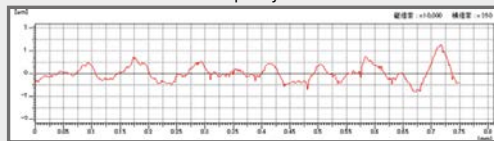
GTBT - MS7025

Po 50 przejściach



Produkt konwencjonalny

Po 100 przejściach



Produkt konwencjonalny

Miejsce pomiaru



USZKODZENIA KRAWĘDZI SKRAWAJĄCEJ

Materiał	Miękki materiał magnetyczny na bazie czystego żelaza Ø16 mm
Vc (m/min)	150
f (mm/obr)	0.04
Promieniowa głębokość skrawania (mm)	2.5
Rodzaj obróbki	Obróbka z chłodzeniem (na mokro)

Po 50 przejściach



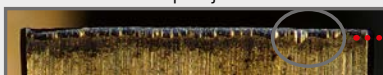
GTBT - MS7025

Po 100 przejściach



GTBT - MS7025

Po 50 przejściach

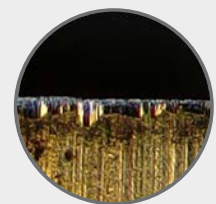


Produkt konwencjonalny
Wykruszenia wynikające z przepalenia powierzchni skrawającej

Po 100 przejściach

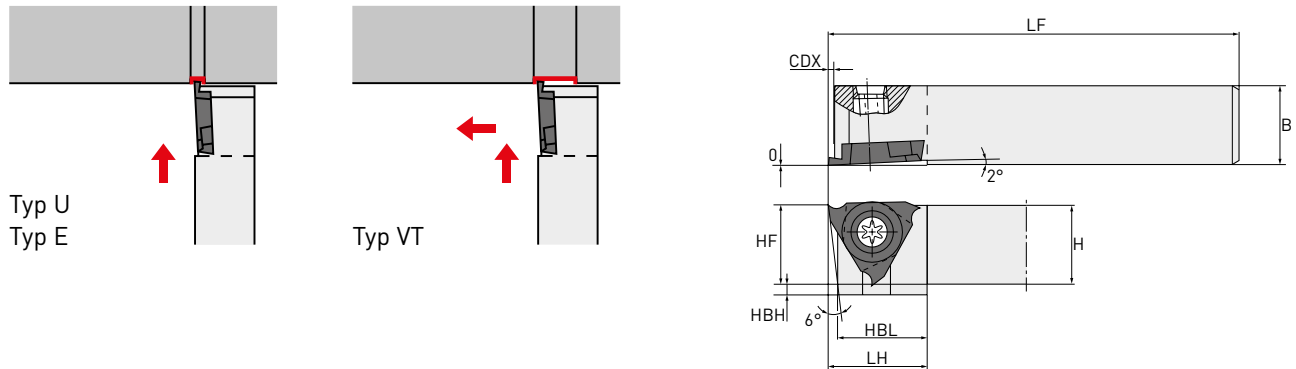


Produkt konwencjonalny



GTAH / GTBH / GTCH

TOCZENIE ROWKÓW ZEWNĘTRZNYCH



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Dostępność		H	B	HF	LF	CDX*	LH	HBH	HBL	Szerokość skrawania		Płytki
	R	L									min.	maks.	
	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

(Każde opakowanie zawiera 5 płytek. Płytki bez tamacza są pakowane po 10 sztuk w opakowaniu).

* Niemożliwa obróbka na głębokość większą od wymiaru CDX (maks. głębokość rowka).
Aby określić maksymalną głębokość skrawania, należy sprawdzić parametr CDX dla płytki.



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

CZĘŚCI ZAPASOWE



Wkręt dociskowy

NS404W



Moment dokręcenia (Nm)

1.0



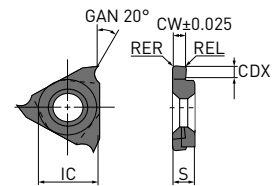
Typ klucza

NKY15S

GTAH / GTBH / GTCH

PŁYTKI

Numer zamówieniowy	Wersja	NEW MS7025	VP15TF	VP15KZ	NEW MT2015	TF15	CW	CDX*	RER/L	IC	S	Geometria
												Na rysunku płytka w wersji prawej.
GTAT03306V3R-E	R		●				0.33	0.27	0.03	9.525	3.18	Typ E (Toczenie pierścieni, toczenie rowków)
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	

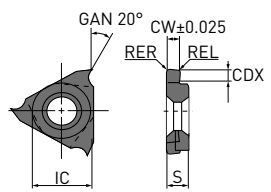
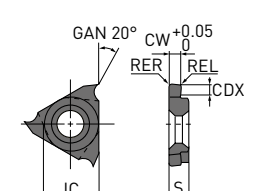


1/3

* Wartość CDX podano przy założeniu, że średnica skrawania wynosi do $\varnothing 42$ mm włącznie. Należy pamiętać, że maksymalna głębokość skrawania zależy od zastosowanej oprawki.



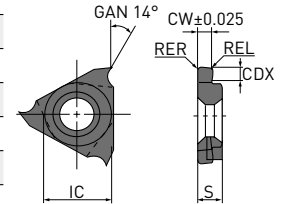
GTAH / GTBH / GTCH – PŁYTKI

Numer zamówieniowy	Wersja	NEW MS7025	VP15TF	VP15KZ	NEW MT2015	TF15	CW	CDX*	RER/L	IC	S	Geometria	
												Na rysunku płytka w wersji prawej.	
NEW GTBT2253001R-E	R	●					2.25	2.8	0.1	9.525	3.18		Typ E (Toczenie pierścieni, toczenie rowków)
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 (Toczenie ogólne rowków)
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		

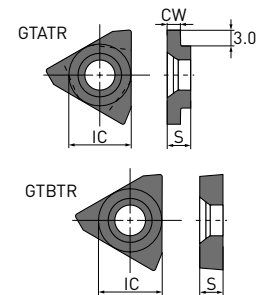
* Wartość CDX podano przy założeniu, że średnica skrawania wynosi do $\varnothing 42$ mm włącznie. Należy pamiętać, że maksymalna głębokość skrawania zależy od zastosowanej oprawki.

GTAH / GTBH / GTCH – PŁYTKI

Numer zamówieniowy	Wersja	NEW MS7025	VP15TF	VP15KZ	NEW MT2015	TF15	CW	CDX*	RER/L	IC	S	Geometria
GTAT0330600R-VT	R			●			0.33	0.25	0	9.525	3.18	Typ VT (Toczenie rowków, toczenie poprzeczne)
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	



Płytki bez tamacza



Na rysunku płytki w wersji prawej.

3/3

* Wartość CDX podano przy założeniu, że średnica skrawania wynosi do $\varnothing 42$ mm włącznie. Należy pamiętać, że maksymalna głębokość skrawania zależy od zastosowanej oprawki.



GTAH / GTBH / GTCH

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

	Materiał obrabiany	Twardość	Gatunek	Vc	f
P	Czyste żelazo, stale automatowe	—	MS7025, VP15TF	110 (30 – 180)	0.05 (0.01 – 0.09)
	Stal węglowa, Stal stopowa	180HB – 280HB	MS7025, VP15TF	100 (50 – 150)	0.05 (0.02 – 0.09)
M	Stal nierdzewna	≤200HB	MS7025	80 (50 – 120)	0.03 (0.02 – 0.05)
N	Metale nieżelazne	—	MT2015	150 (70 – 230)	0.07 (0.03 – 0.11)

1/1



EUROPEJSKIE FIRMY HANDLOWE

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

DYSTRYBUTOR:

□

□

┌

└

B282P 

Opublikowano przez: MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2024.10