

HSK-T WERKZEUGE

EIN NEUES MASS AN VIELSEITIGKEIT



HSK-T WERKZEUGE

WERKZEUGSYSTEM FÜR DAS DREHEN AUF MULTI-TASK-MASCHINEN

HSK-T SYSTEM

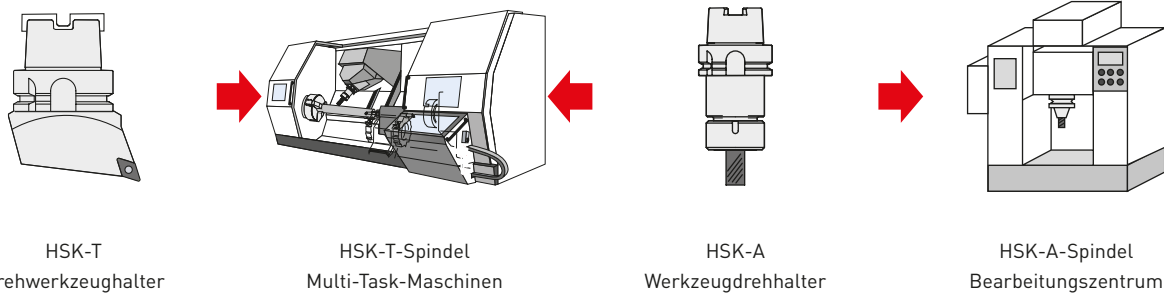
Das HSK-System, das für das Drehen auf Multi-Task-Maschinen vorgesehen ist, die mit dem HSK-A-Typ kompatibel sind (ISO-Norm: ISO12164-1:2001).

Das HSK-System wurde von einem Konsortium aus 17 japanischen Herstellern entwickelt und 2008 im ISO-Standard (ISO12164-3:2008) unter dem Namen HSK-T Typ und 2013 im JIS-Standard (JIS B6064-3) registriert.

HOCHEXAKTE POSITIONIERUNG DER SCHNEIDKANTE

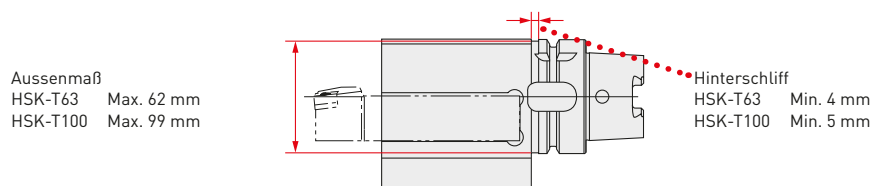
Der HSK-T-Typ weist eine engere Toleranz zwischen dem Mitnehmer der Spindel und der Mitnehmernut des Werkzeughalters auf als der HSK-A-Typ. Dies führt zu einer höheren Positionsgenauigkeit der Schneidkante. Beim Drehen können weiterhin Werkzeuge des konventionellen HSK-A-Typs zum Einsatz kommen.

FÜR MULTI-TASK-MASCHINEN UND BEARBEITUNGSZENTREN GEEIGNET



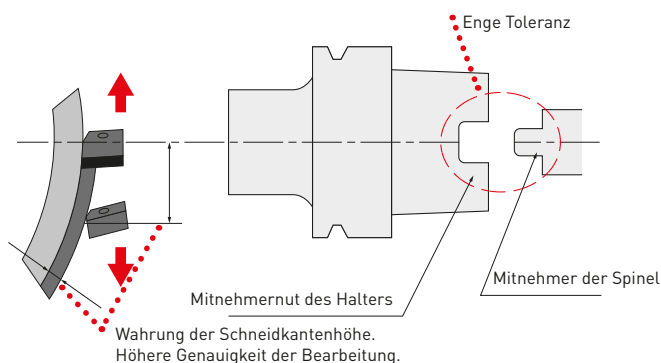
*** Hinweis:**

Kurze stabile Auskräglänge des HSK-T-Drehwerkzeugs wie in der Abbildung oben gezeigt. Bitte vor dem Einsatz überprüfen, da einige Aufnahmen je nach ATC-Vorgaben der Multi-Task-Maschine (HSK-A Typ) nicht montiert werden können. Bitte beachten Sie die Kollisionsgefahr im Magazin mit Nachbarwerkzeugen.

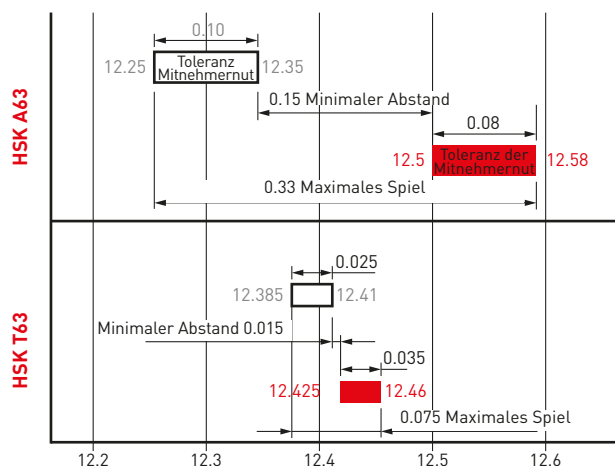


Standard HSK-T-Drehwerkzeug (Beispiel)

VERBESSERTER TOLERANZ DER MITNEHMERNUT



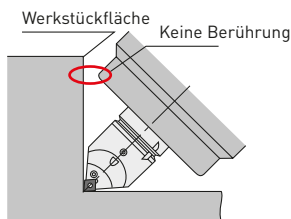
Toleranzvergleich (Beispiel)



HSK-T WERKZEUGE

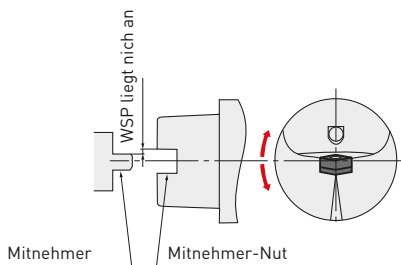
HOCHEXAKTES UND HOCHSTEIFES HSK-T-WERKZEUGSYSTEM, ENTWICKELT FÜR DEN EINSATZ AUF MULTI-TASK-MASCHINEN

NEUTRALE WERKZEUGE, DIE SICH FÜR DEN EINSATZ AN MULTI-TASK-MASCHINEN EIGNEN



Verhindert Werkzeugkollisionen durch verbesserte Werkzeugzugänglichkeit.

Durch Neigen der B-Spindel der Maschinen (Hauptachse des Werkzeugs) um 45 Grad lässt sich eine Beeinträchtigung zwischen Spindel, Halter, Werkstück und Spannvorrichtung verhindern.



Verbesserte Schneidkantenposition durch Zentrierung in der Mitte der Spindel.

Hohe Steifigkeit und Positioniergenauigkeit lassen sich so erreichen, da die Mittellinienhöhe der Schneidkante nicht durch den Abstand zwischen Mitnehmer und Nut beeinträchtigt wird.

NEUE HSK-T AUFNAHMEN MIT DOPPELKLEMMUNG DER WSP

Die Doppelklemmung bietet hohe Steifigkeit, Genauigkeit und Zuverlässigkeit, sodass eine sichere Klemmung gewährleistet wird. Ideal für schwer zu bearbeitende Materialien, wie rostfreie Stähle und wärmebeständige Legierungen.



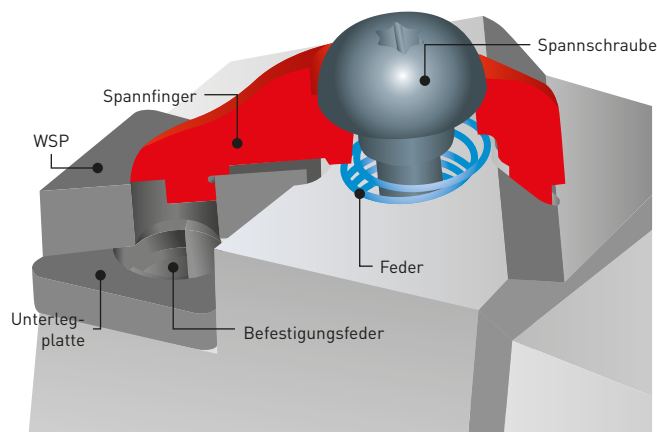
Links-/Rechtsausführung, zum Drehen und Plandrehen



Gerade Ausführung, zum Drehen und Plandrehen



Zum Drehen, Plandrehen und Bohren



HSK-T WERKZEUGE

MULTI-TASK HSK-T 3-IN-1 WERKZEUGE

3 WSP DERSELBEN GRÖSSE LASSEN SICH AN EINEM EINZELNEN WERKZEUG EINSETZEN

- Mehrfach-Bestückung für schnellen Wechsel bei Verschleiß. Ideal für unterschiedliche Bearbeitungsprozesse sowie unterschiedliche Werkstoffe.
- Unterschiedliche WSP-Spanbrecher können für verschiedene Anwendungen verwendet werden (Schruppen, Vorschlichten und Schlichten).
- Es können auch unterschiedliche Sorten verwendet werden.



HSK-T100-GRÖSSE FÜR GROSSE WERKSTÜCKE

GRÖßERE WERKZEUGAUFNAHMEN FÜR HOCHEFFIZIENTE BEARBEITUNGEN



Rechteckige Werkzeugaufnahme



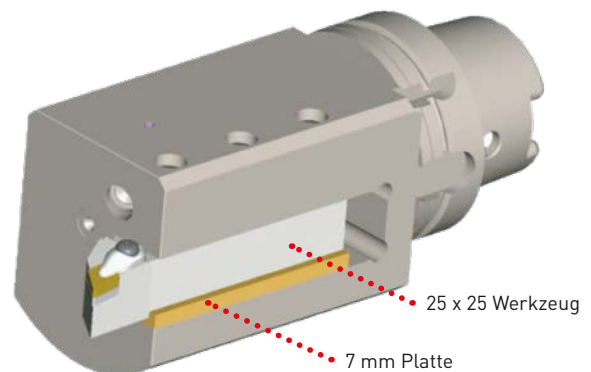
Bohrstange / Ausführung



Hülse

DIE AUFNAHME KANN MIT WERKZEUGHALTERN UNTERSCHIEDLICHER GRÖSSEN VERWENDET WERDEN

- Lieferbar für die Verwendung mit JIS B4126 (ISO 5610) 32 x 32 und 32 x 25 Werkzeughaltern.
- Geeignet für 25 x 25 Werkzeug bei Verwendung einer 7 mm Platte.



1. Platte nicht im Lieferumfang enthalten.

HSK-T WERKZEUGE



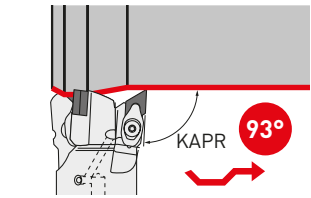

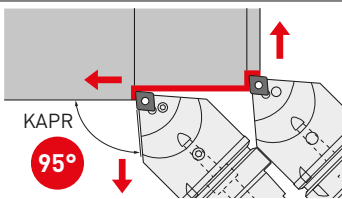

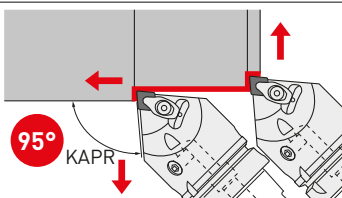

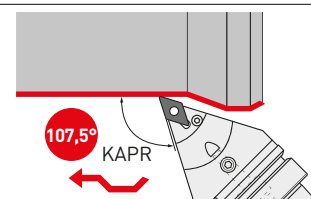

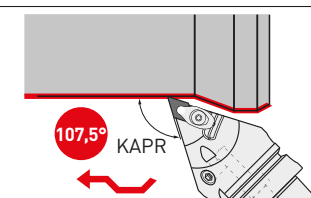



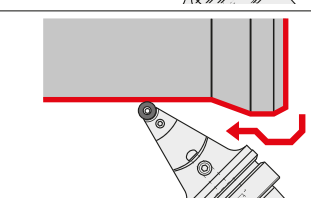
KLASSIFIKATION DER HSK-T WERKZEUGE

AUSSENDREHEN - PLANDREHEN - KOPIEREN


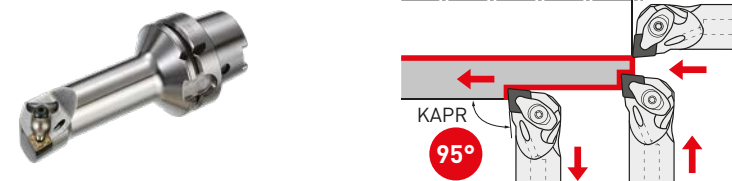

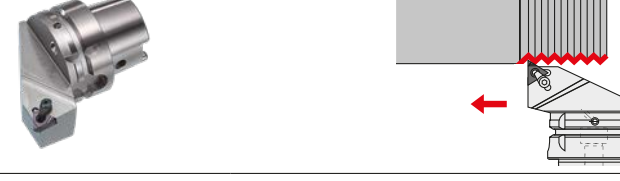
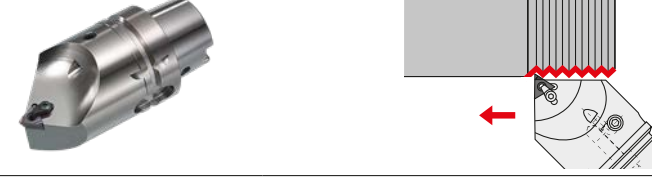
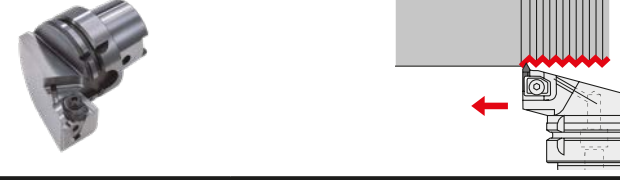
| Bestellnummer | Geometrie | |
|--------------------|-----------|----|
| H63TH-PCLNR/L-DX12 | | 10 |
| H63TH-DCLNR/L-DX12 | | 11 |
| H63TH-PDJNR/L-DX15 | | 16 |
| H63TH-DDJNR/L-DX15 | | 17 |
| H63TH-SVPBR/L-DX16 | | 24 |
| H63TH-PRGCR/L-DX12 | | 21 |
| H63TH-DCLNL-L12-3 | | 14 |

HSK-T WERKZEUGE – KLASSIFIKATION DER HSK-T WERKZEUGE

AUSSENDREHEN – PLANDREHEN – KOPIEREN

| Bestellnummer | | Geometrie |  |
|-------------------|---|--|---|
| H63TH-DDJNL-L15-3 |  |  | 20 |
| H63TH-PCMNN-H/L12 |  |  | 12 |
| H63TH-DCMNN-H/L12 |  |  | 13 |
| H63TH-PDNNN-H/L15 |  |  | 18 |
| H63TH-DDNNN-H/L15 |  |  | 19 |
| H63TH-SVBN-H/L16 |  |  | 25 |
| H63TH-PRDCN-H/L12 |  |  | 22 |

HSK-T WERKZEUGE – KLASSIFIKATION DER HSK-T WERKZEUGE

| Bestellnummer | Geometrie |  |
|--|--|---|
| AUSSENDREHEN – PLANDREHEN – AUSDREHEN | | |
| H63TH-A25KDCLNR/L12/ H63TH-A32LDCLNR/L12 |  | 15 |
| EIN- UND ABSTECHEN | | |
| H63TH-MGHR/L-DX43 |  | 27 |
| GEWINDEDREHEN | | |
| H63TH-MMTER-DX16 |  | 30 |
| H63TH-MMTENR-H/L16 |  | 31 |
| H63TH-MTHR/L-DX43 |  | 33 |

HSK-T WERKZEUGE – KLASSIFIKATION DER HSK-T WERKZEUGE

Bestellnummer

Halter



WERKZEUGHALTER DREHEN

H63TH-EV2525R/L-112



37

H100TH-EV3232R/L-180



38

H63TH-EN2525R/L-115*1



39

H100TH-EN3232R/L-130*1







40

H63TH-EV2020R/L-105-3



41

HSK-T WERKZEUGE – KLASSIFIKATION DER HSK-T WERKZEUGE

| Bestellnummer | Halter |  |
|--------------------|---|---|
| BOHRSTANGEN | | |
| H63TH-B○○-○○ |  | 42 |
| H100TH-B○○-○○○ |  | 43 |
| SL32○○-90*2 |  | 44 |

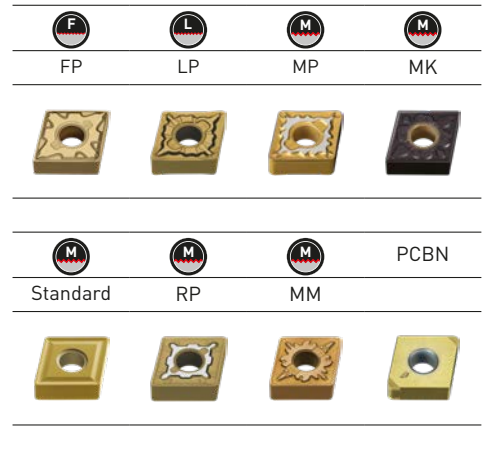
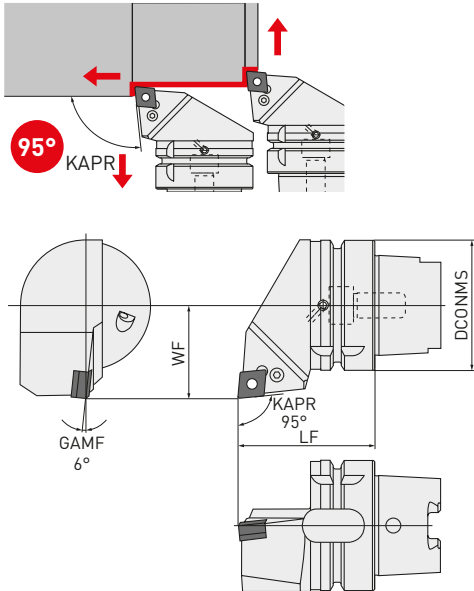
1. Die HSK63A Schaftausführung hat eine vorinstallierte Kühlmittelübergabe.

*2 Mitsubishi Materials produziert und vertreibt diese Werkzeuge unter einer Lizenz der MORI SEIKI CO., LTD unter dem Patent Nr. 3720202.

*3 Die SL32○○-90-Hülse eignet sich nur für den Einsatz mit H100TH-B32-135.

PCLN

AUSSENDREHEN – PLANDREHEN



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

| Bestellnummer | Lager | Ausführung | DCONMS | LF | WF | WT*2 | WSP-Ausführung |
|-------------------|-------|------------|--------|----|----|------|----------------------|
| H63TH-PCLNR-DX12* | ● | R | 63 | 65 | 45 | 1.3 | CN○A/CN○G/CN○M 1204○ |
| H63TH-PCLNL-DX12* | ● | L | 63 | 65 | 45 | 1.3 | |

1/1

1. Abmaße beziehen sich auf Wendeschneidplatten mit Eckenradius 0.8 mm.



ERSATZTEILE

| WSP-Ausführung |  |  |  |  |  |
|----------------|---|---|---|---|---|
| | Unterlegplatte | Befestigungsfeder | Kniehebel | Spannschraube | Schlüssel |
| CN○A/CN○G/CN○M | LLSCN42 | LLP14 | LLCL14 | LLCS108 | HKY30R |

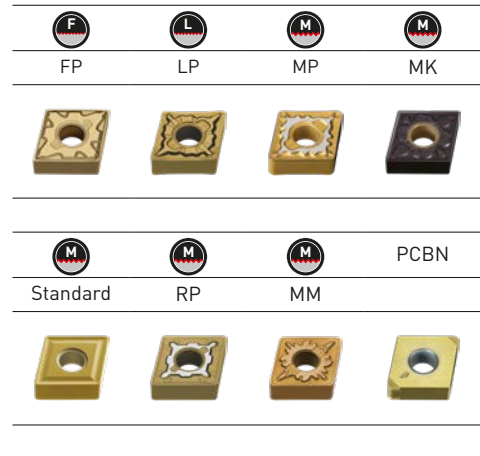
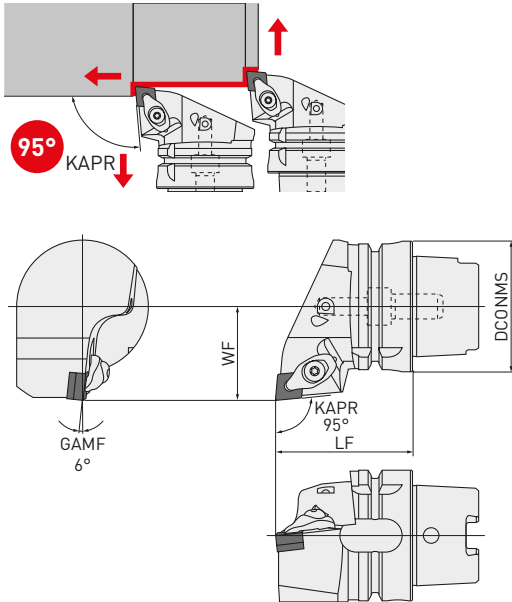
* Die in der Tabelle markierten Werkzeuge können nicht auf der Yamazaki Mazak INTEGREX i-, j-Serie montiert werden.

*1 Spannmoment (N • m): LLCS108 = 3.3

*2 WT: Werkzeuggewicht

DCLN

AUSSENDREHEN – PLANDREHEN DOPPELKLEMM-AUSFÜHRUNG



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

| Bestellnummer | Lager | Ausführung | DCONMS | LF | WF | WT*2 | WSP-Ausführung |
|-------------------|-------|------------|--------|----|----|------|--|
| H63TH-DCLNR-DX12* | ● | R | 63 | 65 | 45 | 1.3 | CN \odot A/CN \odot G/CN \odot M 1204 $\odot\odot$ |
| H63TH-DCLNL-DX12* | ● | L | 63 | 65 | 45 | 1.3 | |

1/1

1. Abmaße beziehen sich auf Wendeschneidplatten mit Eckenradius 0.8 mm.



ERSATZTEILE

| WSP-Ausführung | Unterlegplatte | Befestigungs-feder | Spannfinger | Feder | Spannschraube *1 | Schlüssel |
|--|----------------|--------------------|-------------|-------|------------------|-----------|
| CN \odot A/CN \odot G/CN \odot M | LLSCN42 | LLP14 | DCK2613 | DCS1 | DC0621T | TKY20F |

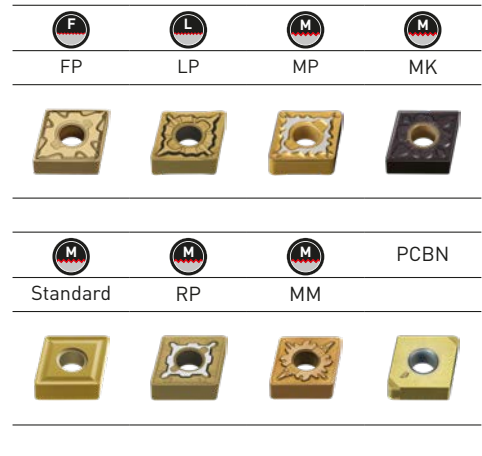
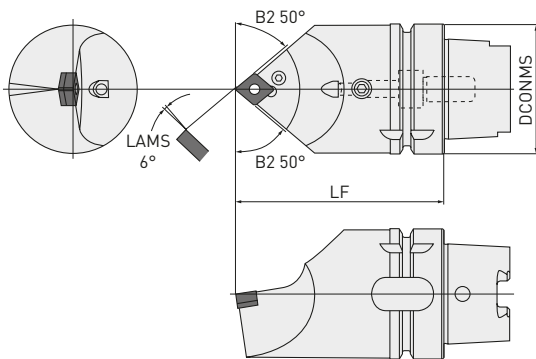
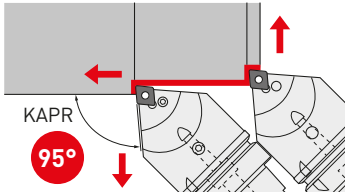
* Die in der Tabelle markierten Werkzeuge können nicht auf der Yamazaki Mazak INTEGREX i-, j-Serie montiert werden.

*1 Spannmoment (N • m): DC0621T = 5.0

*2 WT: Werkzeuggewicht

PCMN

AUSSENDREHEN – PLANDREHEN



| Bestellnummer | Lager | DCONMS | LF | WT*2 | WSP-Ausführung |
|-----------------|-------|--------|-----|------|-----------------------|
| H63TH-PCMNN-H12 | ● | 63 | 100 | 1.7 | CN0A/CN0G/CN0M 120400 |
| H63TH-PCMNN-L12 | ● | 63 | 140 | 2.7 | |

1/1

1. Abmaße beziehen sich auf Wendeschneidplatten mit Eckenradius 0.8 mm.



ERSATZTEILE

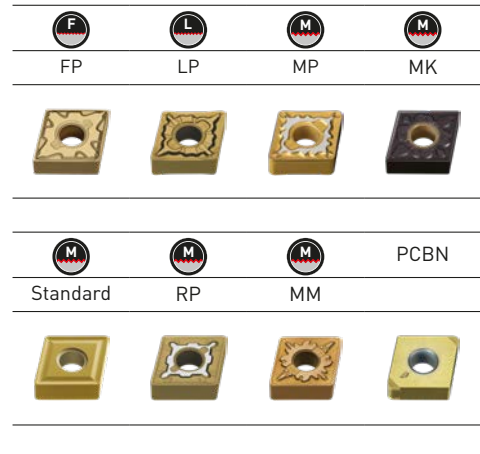
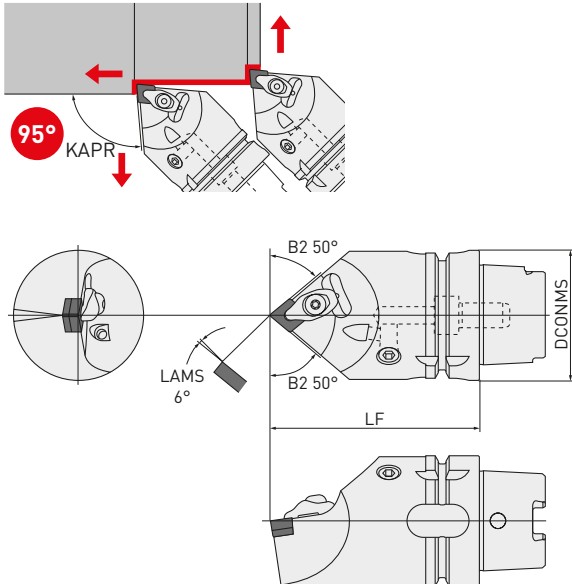
| WSP-Ausführung | Unterlegplatte | Befestigungs-feder | Kniehebel | Spannschraube | Stopfen | Schlüssel |
|----------------|----------------|--------------------|-----------|---------------|-----------|-----------|
| CN0A/CN0G/CN0M | LLSCN42 | LLP14 | LLCL14 | LLCS108 | HGM-PT1/8 | HKY30R |

*1 Spannmoment (N • m): LLCS108 = 3.3

*2 WT: Werkzeuggewicht

DCMNN

AUSSENDREHEN – PLANDREHEN DOPPELKLEMM-AUSFÜHRUNG



| Bestellnummer | Lager | DCONMS | LF | WT*2 | WSP-Ausführung |
|-----------------|-------|--------|-----|------|--|
| H63TH-DCMNN-H12 | ● | 63 | 100 | 1.7 | CN \circ A/CN \circ G/CN \circ M 1204 $\circ\circ$ |
| H63TH-DCMNN-L12 | ● | 63 | 140 | 2.7 | |

1. Abmaße beziehen sich auf Wendeschneidplatten mit Eckenradius 0.8 mm.



ERSATZTEILE

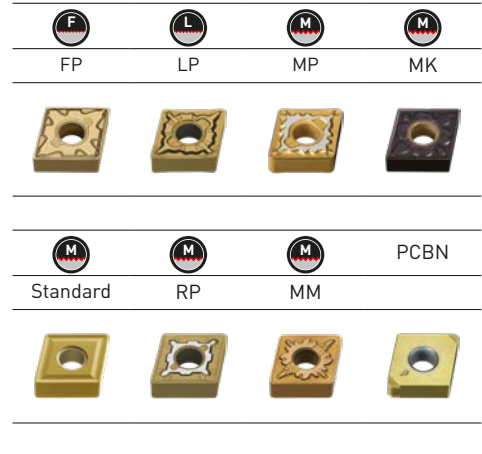
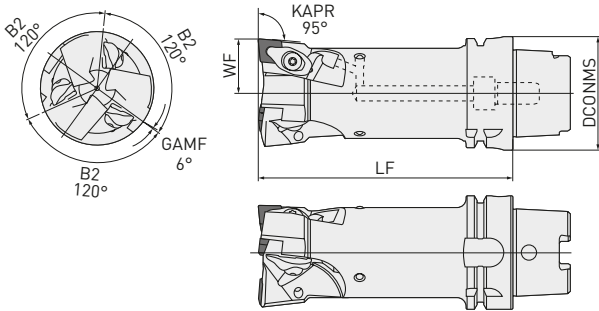
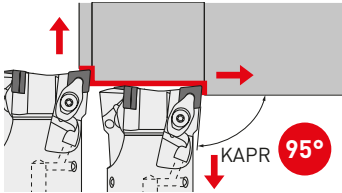
| WSP-Ausführung | Unterlegplatte | Befestigungs-feder | Spannfinger | Feder | Spannschraube *1 | Schlüssel |
|--|----------------|--------------------|-------------|-------|------------------|-----------|
| CN \circ A/CN \circ G/CN \circ M | LLSCN42 | LLP14 | DCK2613 | DCS1 | DC0621T | TKY20F |

*1 Spannmoment (N • m): DC0621T = 5.0

*2 WT: Werkzeuggewicht

DCLN

AUSSENDREHEN – PLANDREHEN DOPPELKLEMM-AUSFÜHRUNG









Nur Linksauführung.

| Bestellnummer | Lager | DCONMS | LF | WF | WT* ² | WSP-Ausführung | |
|-------------------|-------|--------|-----|----|------------------|----------------|--------|
| H63TH-DCLNL-L12-3 | ● | 63 | 140 | 30 | 2.2 | CN○A/CN○G/CN○M | 1204○○ |
| | | | | | | | 1/1 |

1. Abmaße beziehen sich auf Wendeschneidplatten mit Eckenradius 0.8 mm.



ERSATZTEILE

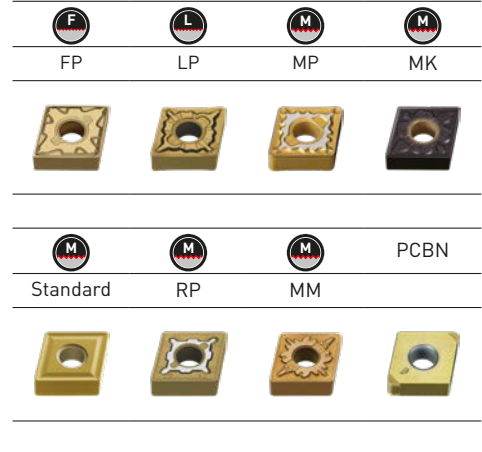
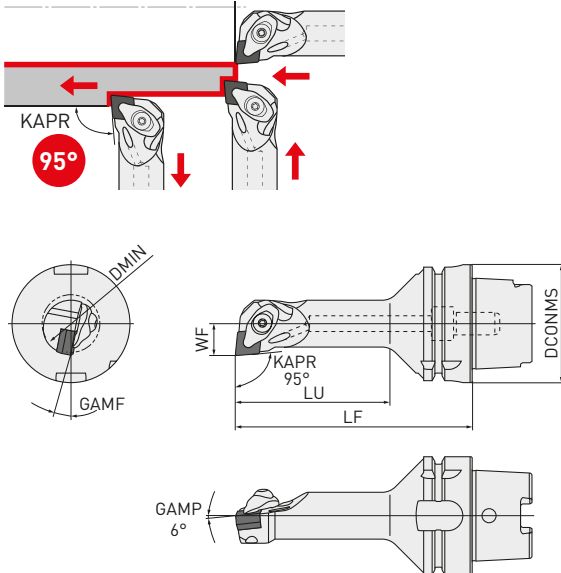
| WSP-Ausführung |  |  |  |  |  |  |
|----------------|---|---|---|---|---|---|
| | Unterlegplatte | Befestigungs- feder | Spannfinger | Feder | Spannschraube | Schlüssel |
| CN○A/CN○G/CN○M | LLSCN42 | LLP14 | DCK2613 | DCS1 | DC0621T | TKY20F |

*1 Spannmoment (N • m): DC0621T = 5.0

*2 WT: Werkzeuggewicht

DCLN

AUSSENDREHEN – PLANDREHEN – AUDREHEN DOPPELKLEMM-AUSFÜHRUNG



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

| Bestellnummer | Lager | Ausführung | DCONMS | LF | LU | WF | GAMF | DMIN | WT*2 | WSP-Ausführung |
|-------------------|-------|------------|--------|-----|-----|----|------|------|------|--|
| H63TH-A25KDCLNR12 | ● | R | 63 | 125 | 82 | 17 | 11° | 32 | 1.1 | |
| H63TH-A25KDCLNL12 | ● | L | 63 | 125 | 82 | 17 | 11° | 32 | 1.1 | CN ₀ A/CN ₀ G/CN ₀ M 1204 ₀₀ |
| H63TH-A32LDCLNR12 | ● | R | 63 | 125 | 100 | 22 | 13° | 40 | 1.4 | |
| H63TH-A32LDCLNL12 | ● | L | 63 | 125 | 100 | 22 | 13° | 40 | 1.4 | |

1/1

1. Abmaße beziehen sich auf Wendeschneidplatten mit Eckenradius 0.8 mm.



ERSATZTEILE

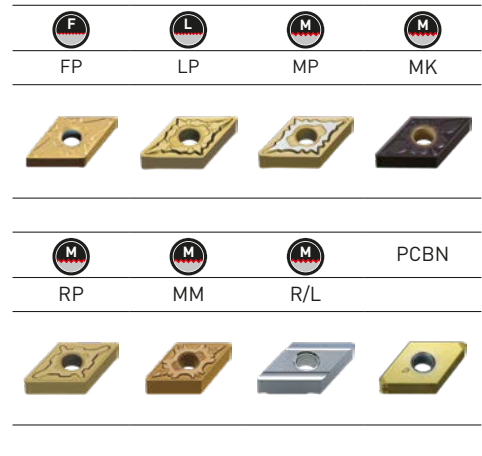
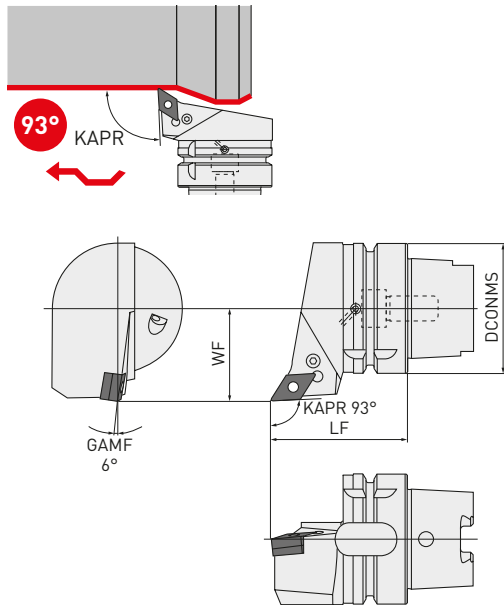
| WSP-Ausführung | Unterlegplatte | Befestigungs-feder | Spannfinger | Feder | Spannschraube | Schlüssel |
|---|----------------|--------------------|-------------|-------|---------------|-----------|
| CN ₀ A/CN ₀ G/CN ₀ M | LLSCN42 | LLP14 | DCK2613 | DCS1 | DC0621T | TKY20F |

*1 Spannmoment (N • m): DC0621T = 5.0

*2 WT: Werkzeuggewicht

PDJN

AUSSENDREHEN – KOPIEREN



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

| Bestellnummer | Lager | DCONMS | LF | WF | WT* ³ | WSP-Ausführung |
|-------------------|-------|--------|----|----|------------------|--|
| H63TH-PDJNR-DX15* | ● | 63 | 65 | 45 | 1.2 | DN \circ A/DN \circ G/DN \circ M/DNMX 1504 \circ |
| H63TH-PDJNL-DX15* | ● | 63 | 65 | 45 | 1.2 | |

1/1

1. Abmaße beziehen sich auf Wendeschneidplatten mit Eckenradius 0.8 mm.



ERSATZTEILE

| WSP-Ausführung |  *2 |  |  |  *1 |  |
|---|--|---|---|--|---|
| | Unterlegplatte | Befestigungsfeder | Kniehebel | Spannschraube | Schlüssel |
| DN \circ A/DN \circ G/DN \circ M/DNMX | LLSDN43 (LLSDN42) | LLP14 | LLCL24 | LLCS108 | HKY30R |

* Die in der Tabelle markierten Werkzeuge können nicht auf der Yamazaki Mazak INTEGREX i-, j-Serie montiert werden.

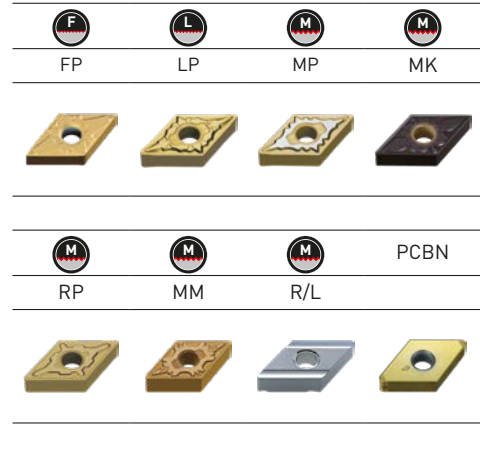
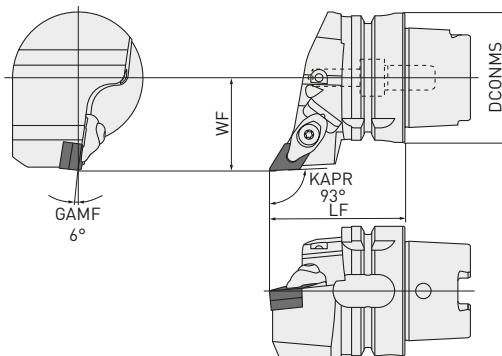
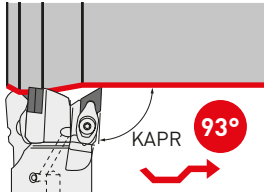
*1 Spannmoment (N • m): LLCS108 = 3.3

*2 Beim Einsatz von 6.35 mm dicken WSP muss die Unterlegplatte LLSDN42 verwendet werden. Die Unterlegplatte für 6.35 mm dicke WSP muss separat bestellt werden.

*3 WT: Werkzeuggewicht

DDJN

AUSSENDREHEN – KOPIEREN DOPPELKLEMM-AUSFÜHRUNG



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

| Bestellnummer | Lager | DCONMS | LF | WF | WT* ³ | WSP-Ausführung |
|-------------------|-------|--------|----|----|------------------|---|
| H63TH-DDJNR-DX15* | ● | 63 | 65 | 45 | 1.2 | DN \circ A/DN \circ G/DN \circ M/DNMX 1504 $\circ\circ$ |
| H63TH-DDJNL-DX15* | ● | 63 | 65 | 45 | 1.2 | |

1/1

1. Abmaße beziehen sich auf Wendeschneidplatten mit Eckenradius 0.8 mm.



ERSATZTEILE

| WSP-Ausführung | * ² | | | | * ¹ | |
|--|-------------------|-------------------|-------------|-------|----------------|-----------|
| | Unterlegplatte | Befestigungsfeder | Spannfinger | Feder | Spannschraube | Schlüssel |
| DN \circ A/DN \circ G/DN \circ M | LLSDN43 (LLSDN42) | LLP24 | DCK2613 | DCS1 | DC0621T | TKY20F |

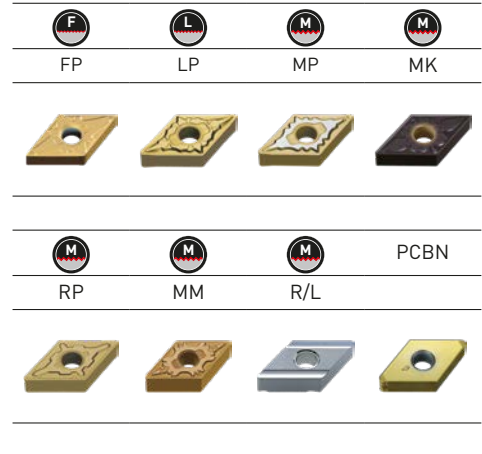
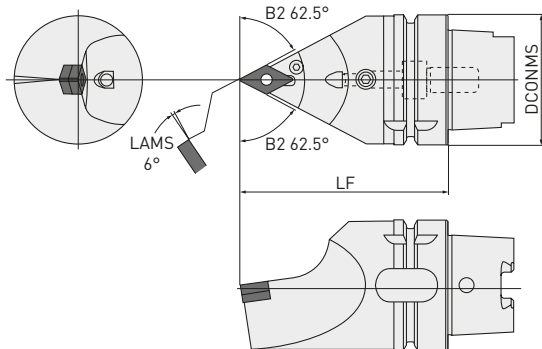
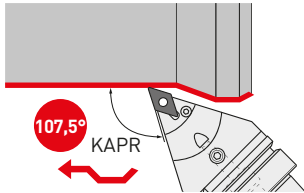
*¹ Spannmoment (N • m): DC0621T = 5.0

*² Beim Einsatz von 6.35 mm dicken WSP muss die Unterlegplatte LLSN42 verwendet werden. Die Unterlegplatte für 6.35 mm dicke WSP muss separat bestellt werden.

*³ WT: Werkzeuggewicht

PDNN

AUSSENDREHEN – KOPIEREN



| Bestellnummer | Lager | DCONMS | LF | WT* ³ | WSP-Ausführung |
|-----------------|-------|--------|-----|------------------|---|
| H63TH-PDNNN-H15 | ● | 63 | 100 | 1.6 | DN \circ A/DN \circ G/DN \circ M 1504 \circ |
| H63TH-PDNNN-L15 | ● | 63 | 140 | 2.5 | |

1/1

1. Abmaße beziehen sich auf Wendschneidplatten mit Eckenradius 0.8 mm.



ERSATZTEILE

| WSP-Ausführung | Unterlegplatte | Befestigungs-feder | Kniehebel | Spannschraube | Stopfen | Schlüssel |
|--|-------------------|--------------------|-----------|---------------|-----------|-----------|
| DN \circ A/DN \circ G/DN \circ M | LLSDN43 (LLSDN42) | LLP14 | LLCL24 | LLCS108 | HGM-PT1/8 | HKY30R |

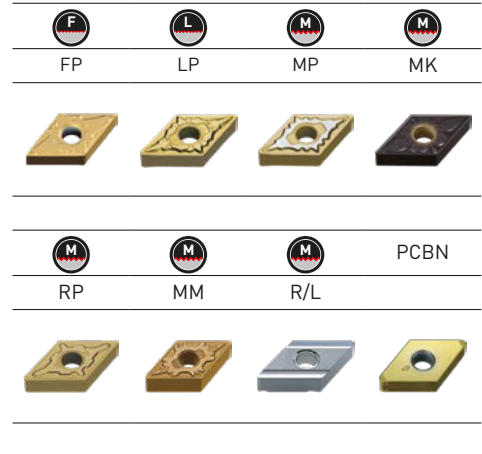
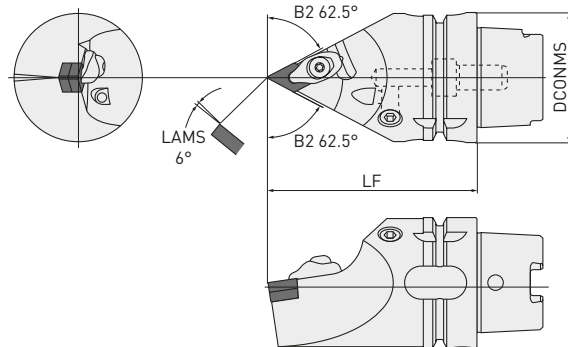
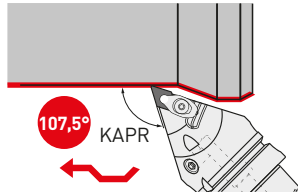
*1 Spannmoment (N • m): LLCS108 = 3.3

*2 Beim Einsatz von 6.35 mm dicken WSP muss die Unterlegplatte LLSDN42 verwendet werden. Die Unterlegplatte für 6.35 mm dicke WSP muss separat bestellt werden.

*3 WT: Werkzeuggewicht

DDNN

AUSSENDREHEN – KOPIEREN DOPPELKLEMM-AUSFÜHRUNG



| Bestellnummer | Lager | DCONMS | LF | WT* ³ | WSP-Ausführung |
|-----------------|-------|--------|-----|------------------|--|
| H63TH-DDNNN-H15 | ● | 63 | 100 | 1.6 | DN \odot A/DN \odot G/DN \odot M 1504 $\odot\odot$ |
| H63TH-DDNNN-L15 | ● | 63 | 140 | 2.5 | |

1/1

1. Abmaße beziehen sich auf Wendeschneidplatten mit Eckenradius 0.8 mm.



ERSATZTEILE

| WSP-Ausführung | * ² | | | | * ¹ | |
|--|-------------------|-------------------|-------------|-------|----------------|-----------|
| | Unterlegplatte | Befestigungsfeder | Spannfinger | Feder | Spannschraube | Schlüssel |
| DN \odot A/DN \odot G/DN \odot M | LLSDN43 (LLSDN42) | LLP24 | DCK2613 | DCS1 | DC0621T | TKY20F |

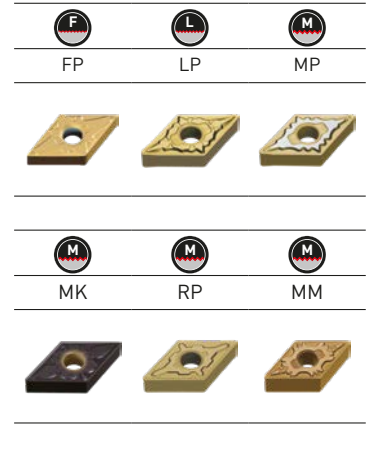
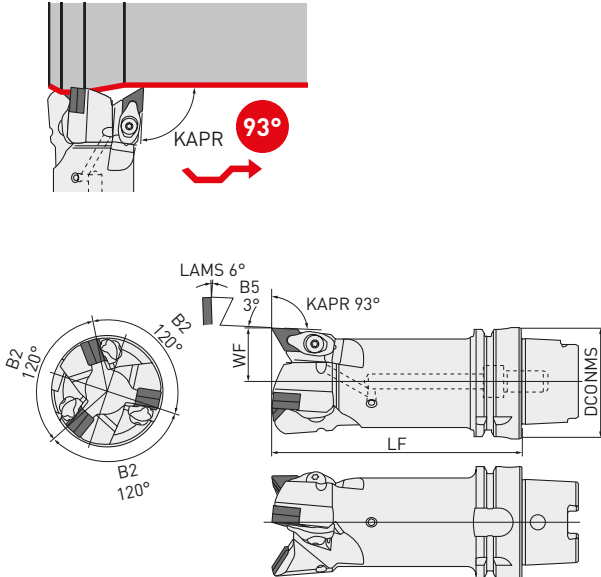
*¹ Spannmoment (N • m): DC0621T = 5.0

*² Beim Einsatz von 6.35 mm dicken WSP muss die Unterlegplatte LLSDN42 verwendet werden. Die Unterlegplatte für 6.35 mm dicke WSP muss separat bestellt werden.

*³ WT: Werkzeuggewicht

DDJN

AUSSENDREHEN – PLANDREHEN DOPPELKLEMM-AUSFÜHRUNG









Nur Linksauführung.

| Bestellnummer | Lager | DCONMS | LF | WF | WT*2 | WSP-Ausführung |
|-------------------|-------|--------|-----|----|------|---|
| H63TH-DDJNL-L15-3 | ● | 63 | 140 | 30 | 2.2 | DN \circ A/DN \circ G/DN \circ M/DNMX 1504 $\circ\circ$ |

1. Abmaße beziehen sich auf Wendeschneidplatten mit Eckenradius 0.8 mm.



ERSATZTEILE

| WSP-Ausführung |  *2 Unterlegplatte |  Befestigungs- feder |  Spannfinger |  Feder |  *1 Spannschraube |  Schlüssel |
|---|--|--|---|---|---|---|
| DN \circ A/DN \circ G/DN \circ M/DNMX | LLSDN43 (LLSDN42) | LLP24 | DCK2613 | DCS1 | DC0621T | TKY20F |

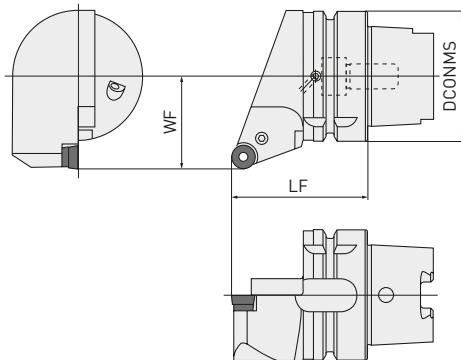
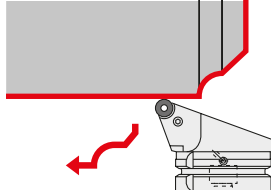
*1 Spannmoment (N • m): DC0621T = 5.0

*2 Beim Einsatz von 6.35 mm dicken WSP muss die Unterlegplatte LLSN42 verwendet werden. Die Unterlegplatte für 6.35 mm dicke WSP muss separat bestellt werden.

*3 WT: Werkzeuggewicht

PRGC

AUSSENDREHEN – PLANDREHEN – KOPIEREN



| Bestellnummer | Lager | DCONMS | LF | WF | WT*2 | WSP-Ausführung | |
|-------------------|-------|--------|----|----|------|----------------|--------|
| H63TH-PRGCR-DX12* | ● | 63 | 65 | 45 | 1.2 | RCMX | 1204M0 |
| H63TH-PRGCL-DX12* | ● | 63 | 65 | 45 | 1.2 | | |

1/1



ERSATZTEILE

| WSP-Ausführung |  |  |  |  *1 |  |
|----------------|---|---|---|--|---|
| | Unterlegplatte | Befestigungsfeder | Kniehebel | Spannschraube | Schlüssel |
| RCMX | LLSRN123 | LLP13 | LLCL112 | LLCS106 | HKY25R |

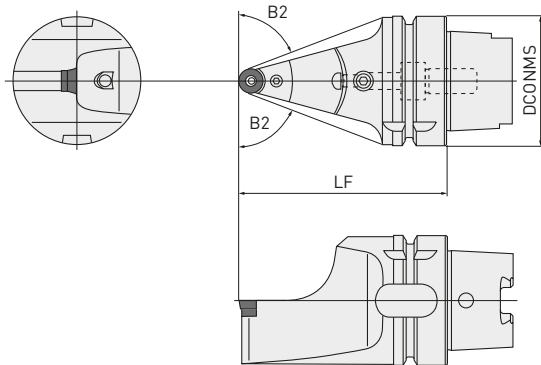
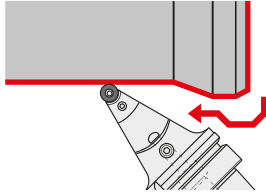
* Die in der Tabelle markierten Werkzeuge können nicht auf der Yamazaki Mazak INTEGREX i-, j-Serie montiert werden.

*1 Spannmoment (N • m): LLCS106 = 2.2

*2 WT: Werkzeuggewicht

PRDC

AUSSENDREHEN – PLANDREHEN – KOPIEREN



| Bestellnummer | Lager | DCONMS | LF | B2 | WT* ² | WSP-Ausführung | |
|-----------------|-------|--------|-----|-----|------------------|----------------|--------|
| H63TH-PRDCN-H12 | ● | 63 | 100 | 69° | 1.4 | RCMX | 1204M0 |
| H63TH-PRDCN-L12 | ● | 63 | 140 | 75° | 2.3 | | |

1/1



ERSATZTEILE

| WSP-Ausführung |  Unterlegplatte |  Befestigungsfeder |  Kniehebel |  Spannschraube * ¹ |  Stopfen |  Schlüssel |
|----------------|--|---|---|--|---|---|
| RCMX | LLSRN123 | LLP13 | LLCL112 | LLCS106 | HGM-PT1/8 | HKY25R |



* Die in der Tabelle markierten Werkzeuge können nicht auf der Yamazaki Mazak INTEGREX i-, j-Serie montiert werden.

*¹ Spannmoment (N • m): LLCS106 = 2.2

*² WT: Werkzeuggewicht

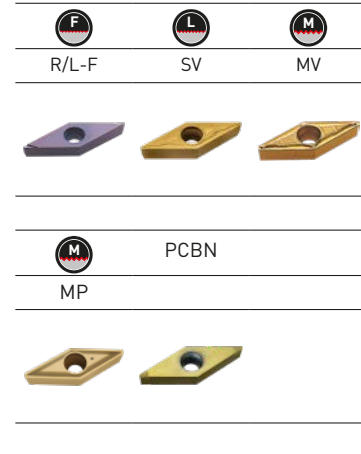
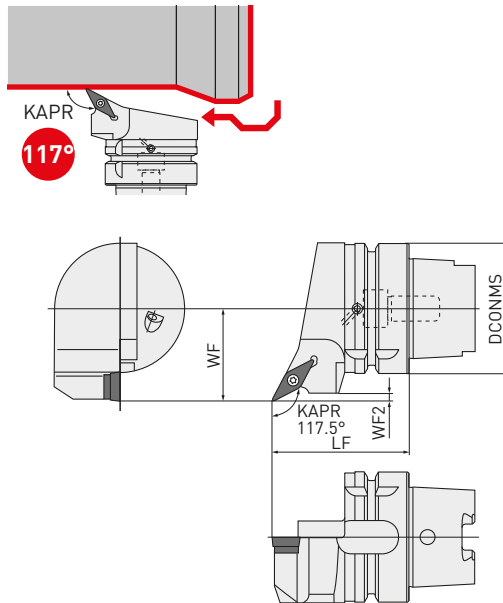
SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

PRGC / PRDC

| | Material | Härte |  | Sorte |  | Vc |
|---|--------------------------|-------------|---|--------|---|-----------|
| P | Baustahl | ≤180HB | M | MC6115 | Standard | 245 – 440 |
| | C-Stahl, Legierter Stahl | 180 – 350HB | M | MC6115 | Standard | 200 – 300 |
| M | Rostfreier Stahl | ≤200HB | M | US735 | Standard | 70 – 130 |

SVPB

PLANDREHEN – KOPIERDREHEN



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

| Bestellnummer | Lager | Ausführung | DCONMS | LF | WF | WF2 | WT*2 | WSP-Ausführung |
|-------------------|-------|------------|--------|----|----|-----|------|---|
| H63TH-SVPBR-DX16* | ● | R | 63 | 65 | 45 | 3.8 | 1.1 | VB \odot T/VB \odot W 1604 $\odot\odot$ |
| H63TH-SVPBL-DX16* | ● | L | 63 | 65 | 45 | 3.8 | 1.1 | |

1/1

1. Abmaße beziehen sich auf Wendeschneidplatten mit Eckenradius 0.8 mm.



ERSATZTEILE

| WSP-Ausführung | Unterlegplatte | Befestigungsfeder | Spannschraube | Schlüssel |
|---------------------------|----------------|-------------------|---------------|-----------|
| VB \odot T/VB \odot W | SPSVN32 | BCP141 | TS35D | TKY15F |

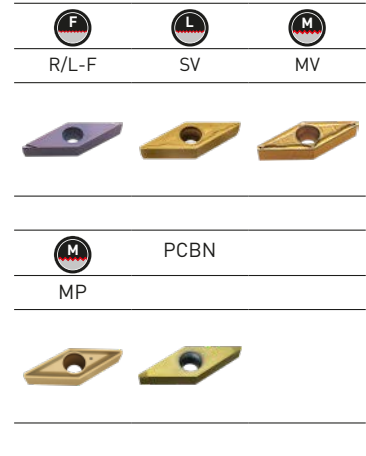
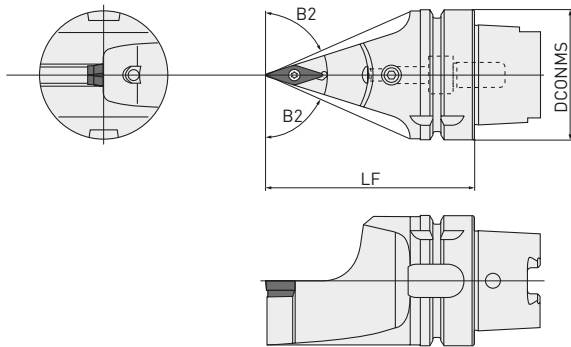
* Die in der Tabelle markierten Werkzeuge können nicht auf der Yamazaki Mazak INTEGREX i-, j-Serie montiert werden.

*1 Spannmoment (N • m): TS35D = 3.5

*2 WT: Werkzeuggewicht

SVVB

PLANDREHEN – KOPIERDREHEN



| Bestellnummer | Lager | DCONMS | LF | B2 | WT*2 | WSP-Ausführung |
|----------------|-------|--------|-----|-------|------|---|
| H63TH-SVBN-H16 | ● | 63 | 100 | 66.5° | 1.3 | VB _{OT} /VB _{OW} 1604 _{OO} |
| H63TH-SVBN-L16 | ● | 63 | 140 | 72.5° | 2.2 | |

1. Abmaße beziehen sich auf Wendeschneidplatten mit Eckenradius 0.8 mm.



ERSATZTEILE



| WSP-Ausführung |  |  |  *1 |  |  |
|------------------------------------|---|---|---|---|---|
| | Unterlegplatte | Befestigungsfeder | Spannschraube | Stopfen | Schlüssel |
| VB _{OT} /VB _{OW} | SPSVN32 | BCP141 | TS35D | HGM-PT1/8 | TKY15F |

*1 Spannmoment (N • m): TS35D = 3.5

*2 WT: Werkzeuggewicht

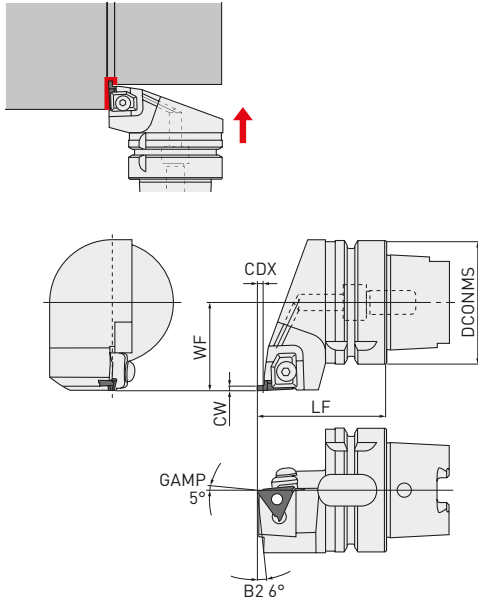
SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

SVPB/SVVB

| Material | Härte |  | Sorte |  | Vc |
|--------------------------|------------------------|---|--------|---|-----------------|
| P Baustahl | ≤180HB | F | AP25N | F | 250 (150 – 300) |
| | | M | MC6115 | MP | 250 (180 – 330) |
| C-Stahl, Legierter Stahl | 180 – 350HB | F | AP25N | F | 210 (150 – 260) |
| | | M | MC6125 | MP | 210 (160 – 260) |
| M Rostfreier Stahl | ≤200HB | M | MP7135 | MM | 100 (70 – 120) |
| K Grauguss | Zugfestigkeit < 350MPa | M | MC5115 | MK | 220 (160 – 290) |

MG

STECHEN



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

| Bestellnummer | Lager | Ausführung | DCONMS | CW | CDX | LF | WF | WT*2 | WSP-Ausführung | |
|--------------------|-------|------------|--------|----------------|-----|----|----|------|----------------|---------------|
| H63TH-MGHR-DX4315* | ★ | R | 63 | 1.25 | 1.2 | 65 | 45 | 1.2 | | |
| H63TH-MGHL-DX4315* | ★ | L | 63 | 1.25 | 1.2 | 65 | 45 | 1.2 | | |
| H63TH-MGHR-DX4315* | ★ | R | 63 | 1.45 | 1.5 | 65 | 45 | 1.2 | | |
| H63TH-MGHL-DX4315* | ★ | L | 63 | 1.45 | 1.5 | 65 | 45 | 1.2 | | |
| H63TH-MGHR-DX4315* | ★ | R | 63 | 1.5 < CW ≤ 2.3 | 3.0 | 65 | 45 | 1.2 | MGTR/L | 43125 – 43470 |
| H63TH-MGHL-DX4315* | ★ | L | 63 | 1.5 < CW ≤ 2.3 | 3.0 | 65 | 45 | 1.2 | | |
| H63TH-MGHR-DX4323* | ★ | R | 63 | 2.3 < CW < 3.3 | 4.5 | 65 | 45 | 1.2 | | |
| H63TH-MGHL-DX4323* | ★ | L | 63 | 2.3 < CW < 3.3 | 4.5 | 65 | 45 | 1.2 | | |
| H63TH-MGHR-DX4333* | ★ | R | 63 | 3.3 < CW < 4.7 | 4.5 | 65 | 45 | 1.2 | | |
| H63TH-MGHL-DX4333* | ★ | L | 63 | 3.3 < CW < 4.7 | 4.5 | 65 | 45 | 1.2 | | |

1/1

(10 WSP pro VPE)



ERSATZTEILE

| WSP-Ausführung |  |  *1 |  |  |
|----------------|---|--|---|---|
| | Klemmbrücke | Spannschraube | Feder | Schlüssel |
| MGTR/L | MTK1R/L | HBH06020 | MES3 | HKY40R |



* Die in der Tabelle markierten Werkzeuge können nicht auf der Yamazaki Mazak INTEGREX i-, j-Serie montiert werden.

*1 Spannmoment (N • m): HBH06020 = 7.0

*2 WT: Werkzeuggewicht

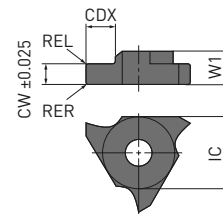
SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

MG

| Material | Härte |   | Sorte | Vc | f |
|----------------------------|------------------------|---|--------|-----------------|--------------------|
| P C-Stahl, Legierter Stahl | 180 – 350HB | F | VP20MF | 120 (100 – 140) | 0.10 (0.03 – 0.18) |
| | | M | NX2525 | 130 (100 – 160) | 0.12 (0.03 – 0.2) |
| M Rostfreier Stahl | ≤200HB | M | VP20MF | 120 (100 – 140) | 0.10 (0.03 – 0.18) |
| K Grauguss | Zugfestigkeit < 350MPa | M | VP20MF | 120 (100 – 140) | 0.10 (0.03 – 0.18) |

STECHPLATTEN

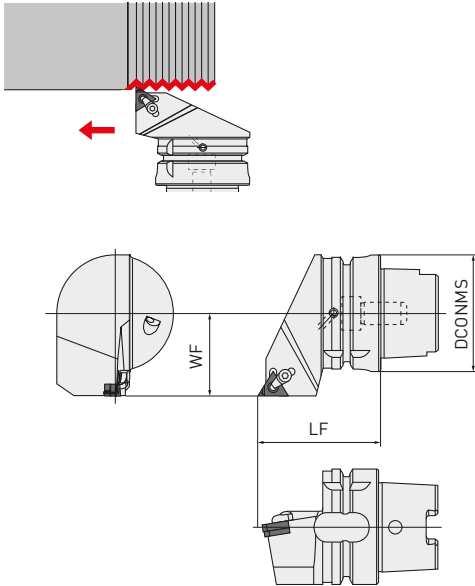
| Bestellnummer | VP20MF | | NX2525 | | UT120T | | CW | CDX | IC | W1 | RER/L | LE | Geometrie |
|---------------|--------|---|--------|---|--------|---|------|-----|------|------|-------|-----|----------------|
| | R | L | R | L | R | L | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| MGTR/L43125 | ★ | ★ | ★ | ★ | ● | ● | 1.25 | 1.2 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | 2.7 | MGTR/L \odot |
| MGTR/L43145 | ★ | ★ | | ★ | ● | ★ | 1.45 | 1.5 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | — | |
| MGTR/L43150 | ★ | ★ | ★ | ● | ● | ● | 1.50 | 3.0 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | 2.7 | |
| MGTR/L43175 | ★ | ★ | ★ | ★ | ● | ● | 1.75 | 3.0 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | — | |
| MGTR/L43200 | ★ | ★ | ★ | ● | ● | ● | 2.00 | 3.0 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | 2.7 | |
| MGTR/L43230 | ★ | ★ | ● | ★ | ● | ● | 2.30 | 3.0 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | — | |
| MGTR/L43250 | ★ | ★ | ★ | ★ | ● | ● | 2.50 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | 2.7 | |
| MGTR/L43260 | ★ | ★ | ★ | | ● | ● | 2.60 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | — | |
| MGTR/L43270 | ★ | ★ | | | ● | ★ | 2.70 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | — | |
| MGTR/L43280 | | ★ | | ★ | ● | ● | 2.80 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | — | |
| MGTR/L43300 | ★ | ★ | ★ | ★ | ● | ● | 3.00 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | 2.7 | |
| MGTR/L43320 | ★ | | | | ● | ● | 3.20 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | — | |
| MGTR/L43330 | | ★ | | ★ | ● | ● | 3.30 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | — | |
| MGTR/L43350 | ★ | ★ | ★ | ★ | ● | ● | 3.50 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | 2.7 | |
| MGTR/L43400 | ★ | ★ | ★ | | ● | ● | 4.00 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | 2.7 | |
| MGTR/L43420 | ★ | ★ | ★ | | ● | ● | 4.20 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.4 | — | |
| MGTR/L43430 | ★ | ★ | ★ | | ● | ● | 4.30 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.4 | — | |
| MGTR/L43450 | ★ | ★ | ● | ★ | ● | ● | 4.50 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.4 | — | |
| MGTR/L43470 | ★ | ★ | ★ | ★ | ● | ★ | 4.70 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.4 | — | |




Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

MMTE

GEWINDEDREHEN









Nur Rechtsausführung lieferbar.

| Bestellnummer | Lager | Ausführung | DCONMS | LF | WF | WT*2 | WSP-Ausführung |
|-------------------|-------|------------|--------|----|----|------|---|
| H63TH-MMTER-DX16* | ★ | R | 63 | 65 | 45 | 1.2 | MMT16ER  |

1/1



ERSATZTEILE

| WSP-Ausführung |  |  *1 |  |  |  *1 |  |
|----------------|---|--|---|---|--|---|
| | Klemmbrücke | Spannschraube | Anschlagring | Unterlegplatte | Schraube Unterlegplatte | Schlüssel |
| MMT16ER | SETK51 | SETS51 | CR4 | CTE32TP15 | HFC03008 | TKY15F/HKY20R |

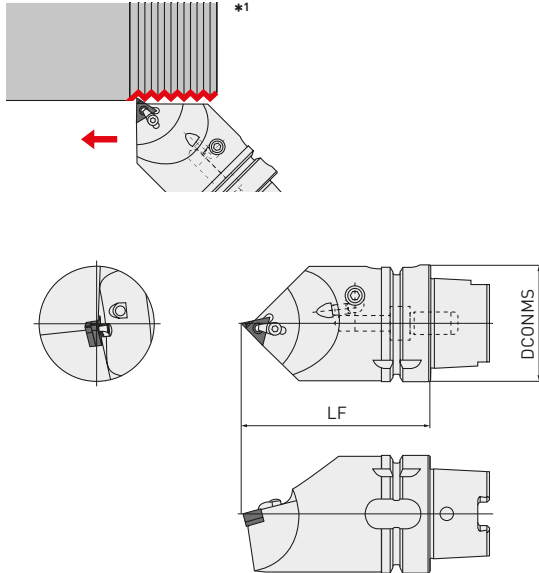
* Die in der Tabelle markierten Werkzeuge können nicht auf der Yamazaki Mazak INTEGREX i-, j-Serie montiert werden.

*1 Spannmoment (N • m): SETS51 = 3.5, HFC03008 = 1.5

*2 WT: Werkzeuggewicht

MMTEN

GEWINDEDREHEN



Nur Rechtsausführung lieferbar.

| Bestellnummer | Lager | DCONMS | LF | WT*3 | WSP-Ausführung |
|------------------|-------|--------|-----|------|----------------|
| H63TH-MMTENR-H16 | ★ | 63 | 100 | 1.7 | MMT16ER |
| H63TH-MMTENR-L16 | ★ | 63 | 140 | 2.7 | |

1/1



ERSATZTEILE

| WSP-Ausführung | Klemmbrücke | Spannschraube *2 | Anschlagring | Unterlegplatte | Schraube Unterlegplatte *2 | Schlüssel F R |
|----------------|-------------|------------------|--------------|----------------|----------------------------|---------------|
| MMT16ER | SETK51 | SETS51 | CR4 | CTE32TP15 | HFC03008 | TKY15F/HKY20R |

*1 45° Einsatz.

*2 Spannmoment (N • m): SETS51 = 3.5, HFC03008 = 1.5

*3 WT: Werkzeuggewicht

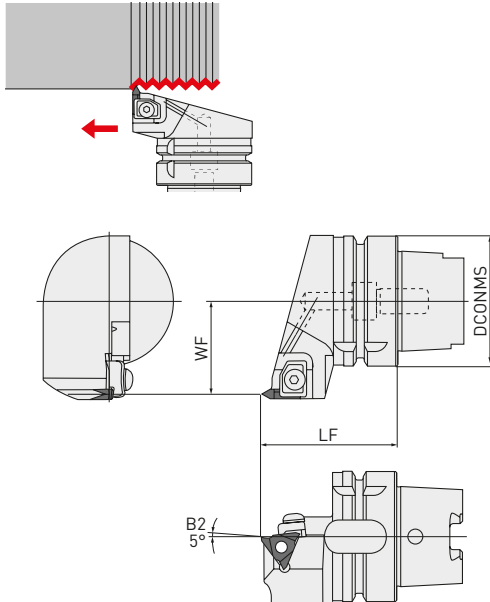
SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

MMTE/MMTEN

| Material | Härte | Sorte | Vc |
|--------------------------|------------------------|--------|----------------|
| P Baustahl | ≤180HB | MP9025 | 80 (60 – 100) |
| | | VP10MF | 150 (70 – 230) |
| | | VP15TF | 100 (60 – 140) |
| | | VP20RT | 80 (60 – 100) |
| C-Stahl, Legierter Stahl | 180 – 350HB | MP9025 | 80 (60 – 100) |
| | | VP10MF | 140 (80 – 200) |
| | | VP15TF | 100 (60 – 140) |
| M Rostfreier Stahl | ≤200HB | VP20RT | 80 (60 – 100) |
| | | MP9025 | 80 (40 – 120) |
| | | VP15TF | 80 (40 – 120) |
| K Grauguss | Zugfestigkeit < 350MPa | VP20RT | 80 (40 – 120) |
| | | VP10MF | 140 (80 – 200) |
| | | VP15TF | 90 (60 – 120) |

MT

GEWINDEDREHEN







Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

| Bestellnummer | Lager | Ausführung | DCONMS | LF | WF | WT*2 | WSP-Ausführung |
|------------------|-------|------------|--------|----|----|------|----------------|
| H63TH-MTHR-DX43* | ★ | R | 63 | 65 | 45 | 1.2 | MTTR/L 43○○○○ |
| H63TH-MTHL-DX43* | ★ | L | 63 | 65 | 45 | 1.2 | |

1/1



ERSATZTEILE

| WSP-Ausführung |  |  *1 |  |  |
|----------------|---|--|---|---|
| | Klemmbrücke | Spannschraube | Feder | Schlüssel |
| MTTR/L | MTK1R/L | HBH06020 | MES3 | HKY40R |

* Die in der Tabelle markierten Werkzeuge können nicht auf der Yamazaki Mazak INTEGREX i-, j-Serie montiert werden.

*1 Spannmoment (N • m): HBH06020 = 7.0

*2 WT: Werkzeuggewicht

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

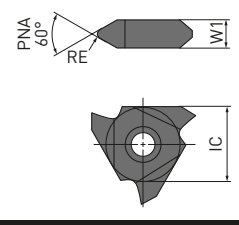
MT

| Material | Härte | Sorte | Vc |
|--------------------------|------------------------|--------|-----------------|
| P Baustahl | ≤180HB | UP20M | 140 (100 - 180) |
| | | NX2525 | 200 (150 - 250) |
| | | UTi20T | 120 (100 - 150) |
| C-Stahl, Legierter Stahl | 180 - 350HB | UP20M | 120 (100 - 150) |
| | | NX2525 | 170 (150 - 200) |
| | | UTi20T | 100 (70 - 120) |
| M Rostfreier Stahl | ≤200HB | UP20M | 120 (80 - 150) |
| | | UTi20T | 100 (70 - 130) |
| K Grauguss | Zugfestigkeit < 350MPa | UP20M | 80 (60 - 100) |
| | | UTi20T | 80 (60 - 100) |
| | | HTi10 | 100 (70 - 130) |

1/1

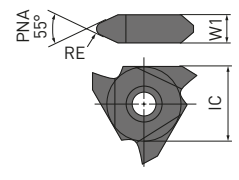
GEWINDEPLATTEN

ALLGEMEIN 60°

| Bestellnummer | Klasse | UP20M | NX2525 | UTi20T | HTi10 | ISO Steigung mm (Gang/Zoll) | IC | W1 | RE | Geometrie |
|---------------|--------|-------|--------|--------|-------|-----------------------------|------|------|-----|---|
| MTTR436000 | G | ● | ● | | | - 0.8 | 12.7 | 4.76 | 0.0 |  |
| MTTR436001 | G | ★ | ● | ● | ★ | 1.0 - 1.75 | 12.7 | 4.76 | 0.1 | |
| MTTL436001 | G | ★ | | ● | ★ | 1.0 - 1.75 | 12.7 | 4.76 | 0.1 | |
| MTTR436002 | G | ★ | ● | ● | ★ | 2.0 - 2.5 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | |
| MTTL436002 | G | | ● | ● | | 2.0 - 2.5 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | |
| MTTR436003 | G | ★ | ● | ● | ★ | 3.0 - 3.5 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | |
| MTTL436003 | G | | ● | ● | | 3.0 - 3.5 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | |
| MTTR436004 | G | | ● | ● | | 4.0 - 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.4 | |

1/1

ALLGEMEIN 55°

| Bestellnummer | Klasse | UP20M | NX2525 | UTi20T | HTi10 | ISO Steigung mm (Gang/Zoll) | IC | W1 | RE | Geometrie |
|---------------|--------|-------|--------|--------|-------|-----------------------------|------|------|-----|---|
| MTTR435501 | G | | ● | ● | ★ | 28 - 10 | 12.7 | 4.76 | 0.1 |  |
| MTTR435502 | G | | ● | ● | ● | 16 - 8.0 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | |
| MTTR435503 | G | | ● | ● | ● | 11 - 8.0 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | |

1/1

Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

STANDARD SCHNITTtieFE

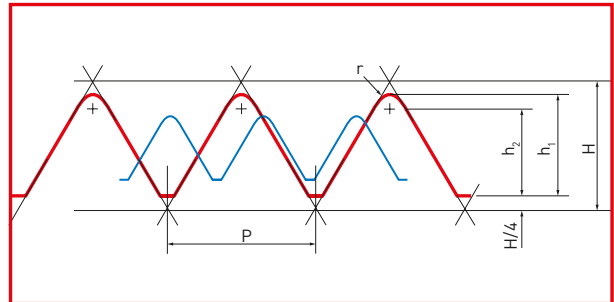
METRISCHES SCHRAUBENGewINDE

| P | 0.75 | 1.00 | 1.25 | 1.50 | 1.75 | 2.00 | 2.50 | 3.00 | 3.50 | 4.00 | 4.50 | |
|-----------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| h1 | 0.46 | 0.61 | 0.77 | 0.92 | 1.07 | 1.23 | 1.53 | 1.84 | 2.15 | 2.45 | 2.76 | |
| h2 | 0.35 | 0.47 | 0.59 | 0.70 | 0.82 | 0.94 | 1.17 | 1.41 | 1.65 | 1.87 | 2.11 | |
| r | 0.11 | 0.14 | 0.18 | 0.22 | 0.25 | 0.29 | 0.36 | 0.43 | 0.50 | 0.58 | 0.65 | |
| Anzahl der Durchgänge | 1 | 0.18 | 0.20 | 0.20 | 0.25 | 0.25 | 0.25 | 0.30 | 0.30 | 0.35 | 0.35 | 0.40 |
| | 2 | 0.13 | 0.15 | 0.18 | 0.20 | 0.20 | 0.25 | 0.25 | 0.25 | 0.30 | 0.30 | 0.35 |
| | 3 | 0.10 | 0.10 | 0.12 | 0.15 | 0.20 | 0.20 | 0.20 | 0.25 | 0.25 | 0.25 | 0.30 |
| | 4 | 0.05 | 0.10 | 0.12 | 0.15 | 0.15 | 0.15 | 0.20 | 0.20 | 0.20 | 0.25 | 0.25 |
| | 5 | | 0.06 | 0.10 | 0.10 | 0.12 | 0.15 | 0.15 | 0.20 | 0.20 | 0.25 | 0.25 |
| | 6 | | | 0.05 | 0.07 | 0.10 | 0.10 | 0.10 | 0.15 | 0.20 | 0.20 | 0.20 |
| | 7 | | | | | 0.05 | 0.08 | 0.10 | 0.15 | 0.15 | 0.20 | 0.20 |
| | 8 | | | | | | 0.05 | 0.10 | 0.10 | 0.15 | 0.15 | 0.15 |
| | 9 | | | | | | | 0.08 | 0.10 | 0.10 | 0.15 | 0.15 |
| | 10 | | | | | | | 0.05 | 0.09 | 0.10 | 0.10 | 0.15 |
| | 11 | | | | | | | | 0.05 | 0.10 | 0.10 | 0.10 |
| | 12 | | | | | | | | | 0.05 | 0.10 | 0.10 |
| | 13 | | | | | | | | | | 0.05 | 0.10 |
| | 14 | | | | | | | | | | | 0.06 |

1/1

1. Der erste Schnitt verursacht eine hohe Belastung auf der Schneidkante, um Beschädigungen zu vermeiden. Reduzieren Sie die Schnitttiefe auf 0.4 – 0.5mm.

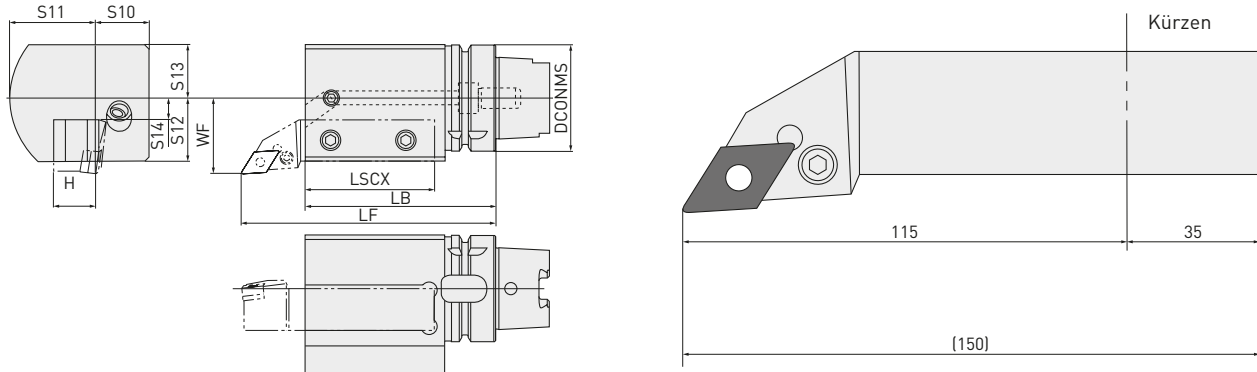
- Die rechte Tabelle zeigt die empfohlenen Schnitttiefe für metr. Aussengewinde (ISO).
- Bei der Verwendung von Cermet Sorten oder Bearbeitung von rostfreien Stählen, erhöhen Sie die Anzahl der Durchgänge um 2 – 3 Mal.



WERKZEUGHALTER DREHEN

AUSSENDREHEN – PLANDREHEN

Diese Halteraufnahme ist für 25 x 25mm Halter. Bitte kürzen Sie den Halter wie in dem Schaubild.



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

| Bestellnummer | Lager | Ausführung | DCONMS | LF | LB | LSCX | H | S10 | S11 | WF | S14 | S12 | S13 | WT*1 |
|--------------------|-------|------------|--------|-----|-----|------|----|-----|-----|----|-----|-----|-----|------|
| H63TH-EV2525R-112* | ★ | R | 63 | 150 | 112 | 77 | 25 | 32 | 53 | 45 | 13 | 38 | 32 | 3.9 |
| H63TH-EV2525L-112* | ★ | L | 63 | 150 | 112 | 77 | 25 | 32 | 53 | 45 | 13 | 38 | 32 | 3.9 |

1/1

ERSATZTEILE

| Bestellnummer |  |  |
|---------------------|---|---|
| | Spannschraube | Stopfen |
| H63TH-EV2525R/L-112 | HSS12025 | HGM-PT1/8 |

1. Kann auch mit 32 x 32 mm und 32 x 25 mm Halter verwendet werden. Auch 25 x 25 mm Halter können mit 7 mm Platten eingesetzt werden.

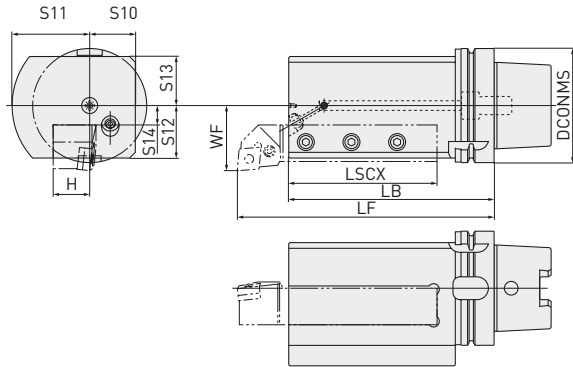
* Die in der Tabelle markierten Werkzeuge können nicht auf der Yamazaki Mazak INTEGREX i-, j-Serie montiert werden.

*1 WT: Werkzeuggewicht

WERKZEUGHALTER DREHEN

AUSSENDREHEN – PLANDREHEN

Diese Aufnahme ist für Werkzeuge der Größen 32 x 32 und 32 x 25 vorgesehen.



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

| Bestellnummer | Lager | Ausführung | DCONMS | LF | LB | LSCX | H | S10 | S11 | WF | S14 | S12 | S13 | WT*1 |
|---------------------|-------|------------|--------|-----|-----|------|----|-----|-----|----|-----|-----|-----|------|
| H100TH-EV3232R-180* | ★ | R | 100 | 220 | 180 | 130 | 32 | 40 | 68 | 57 | 17 | 46 | 43 | 11.7 |
| H100TH-EV3232L-180* | ★ | L | 100 | 220 | 180 | 130 | 32 | 40 | 68 | 57 | 17 | 46 | 43 | 11.7 |

1/1

ERSATZTEILE

| Bestellnummer |  Spanschraube |  Stopfen |
|----------------------|--|---|
| H100TH-EV3232R/L-180 | HSS14035 | HSS06006 |

1. Kann auch mit 32 x 32 mm und 32 x 25 mm Halter verwendet werden. Auch 25 x 25 mm Halter können mit 7 mm Platten eingesetzt werden.

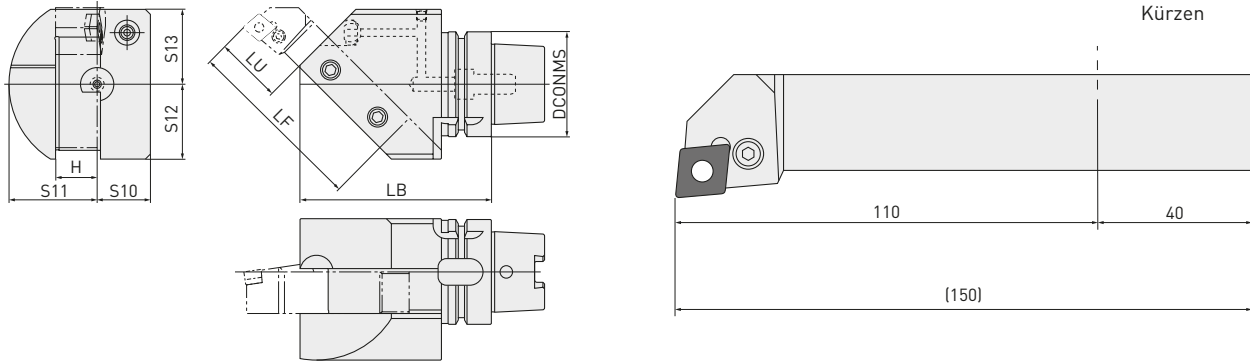
* Die in der Tabelle markierten Werkzeuge können nicht auf der Yamazaki Mazak INTEGREX i-, j-Serie montiert werden.

*1 WT: Werkzeuggewicht

WERKZEUGHALTER DREHEN

AUSSENDREHEN – PLANDREHEN

Diese Halteraufnahme ist für 25 x 25mm Halter. Bitte kürzen Sie den Halter wie in dem Schaubild.



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

Mitsubishi Materials produziert und vertreibt diese Werkzeuge unter einer Lizenz der MORI SEIKI CO., LTD unter dem Patent Nr. 3720202.

| Bestellnummer | Lager | Ausführung | DCONMS | LF | LU | LB | H | S10 | S11 | S12 | S13 | WT*1 |
|--------------------|-------|------------|--------|-----|----|-----|----|-----|-----|-----|-----|------|
| H63TH-EN2525R-115* | ★ | R | 63 | 110 | 40 | 115 | 25 | 32 | 53 | 45 | 45 | 3.7 |
| H63TH-EN2525L-115* | ★ | L | 63 | 110 | 40 | 115 | 25 | 32 | 53 | 45 | 45 | 3.7 |

1/1

ERSATZTEILE

| Bestellnummer |  Spanschraube |  Stopfen |
|---------------------|--|---|
| H63TH-EN2525R/L-115 | HSS12030 | HSS06006 |

1. Kann auch mit 32 x 32 mm und 32 x 25 mm Halter verwendet werden. Auch 25 x 25 mm Halter können mit 7 mm Platten eingesetzt werden.

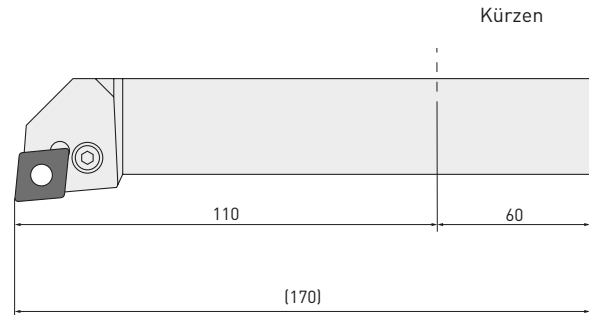
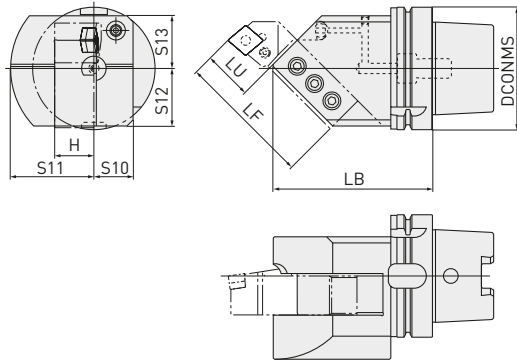
* Die in der Tabelle markierten Werkzeuge können nicht auf der Yamazaki Mazak INTEGREX i-, j-Serie montiert werden.

*1 WT: Werkzeuggewicht

WERKZEUGHALTER DREHEN

AUSSENDREHEN – PLANDREHEN

Diese Aufnahme ist für Werkzeuge der Größen 32 x 32 und 32 x 25 vorgesehen. Bitte kürzen Sie den Halter wie in dem Schaubild.



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

Mitsubishi Materials produziert und vertreibt diese Werkzeuge unter einer Lizenz der MORI SEIKI CO., LTD unter dem Patent Nr. 3720202.

| Bestellnummer | Lager | Ausführung | DCONMS | LF | LU | LB | H | S10 | S11 | S12 | S13 | WT*1 |
|---------------------|-------|------------|--------|-----|----|-----|----|-----|-----|-----|-----|------|
| H100TH-EN3232R-130* | ★ | R | 100 | 110 | 40 | 130 | 32 | 32 | 68 | 47 | 43 | 6.6 |
| H100TH-EN3232L-130* | ★ | L | 100 | 110 | 40 | 130 | 32 | 32 | 68 | 47 | 43 | 6.6 |

1/1

ERSATZTEILE

| Bestellnummer |  |  |
|----------------------|---|---|
| | Spannschraube | Stopfen |
| H100TH-EN3232R/L-130 | HSS14030 | HSS06006 |

1. Kann auch mit 32 x 32 mm und 32 x 25 mm Halter verwendet werden. Auch 25 x 25 mm Halter können mit 7 mm Platten eingesetzt werden.

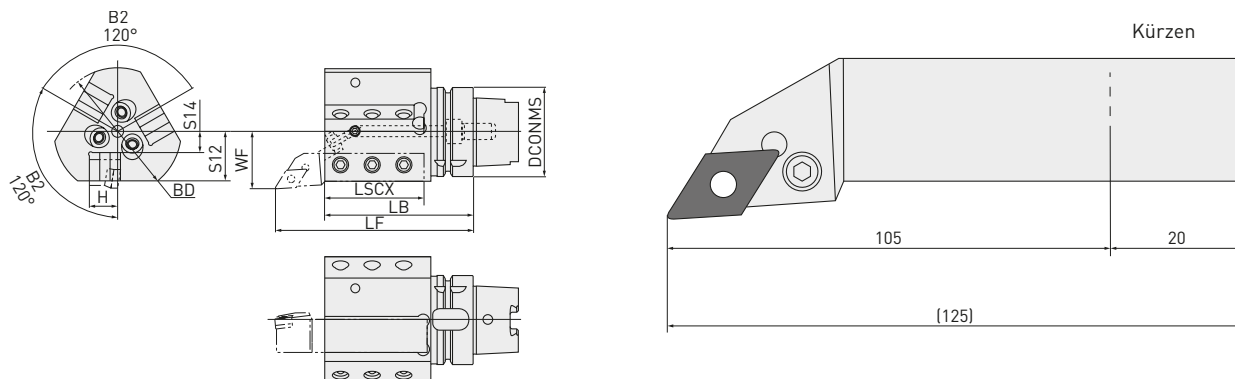
* Die in der Tabelle markierten Werkzeuge können nicht auf der Yamazaki Mazak INTEGREX i-, j-Serie montiert werden.

*1 WT: Werkzeuggewicht

WERKZEUGHALTER DREHEN

AUSSENDREHEN – PLANDREHEN

Diese Halteraufnahme ist für 20 x 20 mm Halter. Bitte kürzen Sie den Halter wie in dem Schaubild.






Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

| Bestellnummer | Lager | Ausführung | DCONMS | LF | LSCX | H | BD | WF | S14 | S12 | WT* ¹ |
|----------------------|-------|------------|--------|-----|------|----|----|----|-----|-----|------------------|
| H63TH-EV2020R-105-3* | ★ | R | 63 | 140 | 70 | 20 | 90 | 40 | 15 | 35 | 2.9 |
| H63TH-EV2020L-105-3* | ★ | L | 63 | 140 | 70 | 20 | 90 | 40 | 15 | 35 | 2.9 |

1/1

ERSATZTEILE

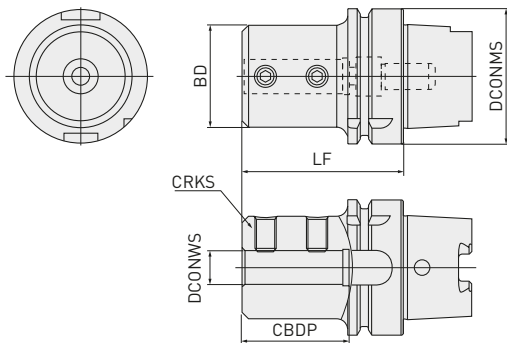
| Bestellnummer |  |  |  |
|-----------------------|---|--|---|
| | Spannschraube | Stopfen | Stopfen |
| H63TH-EV2020R/L-105-3 | HSS12030 | HSS05012 | HSS06006 |

* Die in der Tabelle markierten Werkzeuge können nicht auf der Yamazaki Mazak INTEGREX i-, j-Serie montiert werden.

*¹ WT: Werkzeuggewicht

WERKZEUGHALTER FÜR BOHRSTANGEN

AUSDREHEN



| Bestellnummer | Lager | DCONMS | BD | DCONWS | LF | CBDP | CRKS | WT* |
|---------------|-------|--------|----|--------|----|------|------|-----|
| H63TH-B08-65 | ★ | 63 | 28 | 8 | 65 | 40 | M8 | 0.9 |
| H63TH-B10-70 | ★ | 63 | 35 | 10 | 70 | 45 | M8 | 1.0 |
| H63TH-B12-70 | ★ | 63 | 42 | 12 | 70 | 45 | M8 | 1.1 |
| H63TH-B16-75 | ★ | 63 | 48 | 16 | 75 | 50 | M10 | 1.3 |
| H63TH-B20-75 | ★ | 63 | 52 | 20 | 75 | 50 | M10 | 1.4 |
| H63TH-B25-83 | ★ | 63 | 62 | 25 | 83 | 58 | M12 | 1.7 |
| H63TH-B32-87 | ★ | 63 | 62 | 32 | 87 | 62 | M12 | 1.7 |
| H63TH-B40-97 | ★ | 63 | 65 | 40 | 97 | 72 | M16 | 1.8 |

1/1

ERSATZTEILE

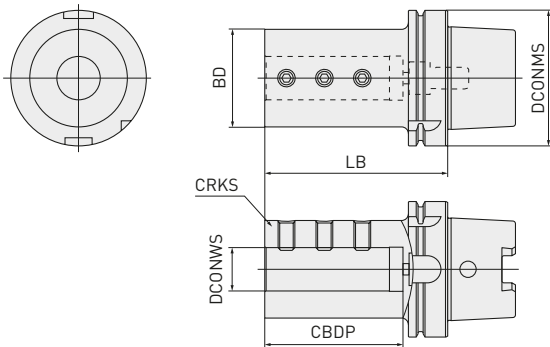
| Bestellnummer | Spanschraube |
|---------------|--------------|
| H63TH-B08-65 | HSS08010 |
| H63TH-B10-70 | HSS08012 |
| H63TH-B12-70 | HSS08012 |
| H63TH-B16-75 | HSS10016 |
| H63TH-B20-75 | HSS10016 |
| H63TH-B25-83 | HSS12016 |
| H63TH-B32-87 | HSS12016 |
| H63TH-B40-97 | HSS16012 |

1. Bitte kürzen Sie Drehhalter oder Bohrstanzen um die Auskrägung zu reduzieren. Die ist auch für Mehrfachhalter erforderlich.

* WT: Werkzeuggewicht

WERKZEUGHALTER FÜR BOHRSTANGEN

AUSDREHEN



| Bestellnummer | Lager | DCONMS | BD | DCONWS | LB | CBDP | CRKS | WT* |
|----------------|-------|--------|----|--------|-----|------|------|-----|
| H100TH-B25-120 | ★ | 100 | 62 | 25 | 120 | 88 | M12 | 3.9 |
| H100TH-B32-135 | ★ | 100 | 72 | 32 | 135 | 102 | M12 | 4.8 |
| H100TH-B40-150 | ★ | 100 | 82 | 40 | 150 | 117 | M16 | 5.9 |
| H100TH-B50-180 | ★ | 100 | 92 | 50 | 180 | 147 | M16 | 7.7 |

1/1

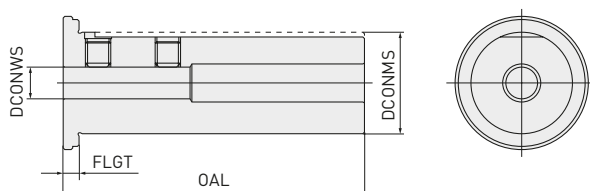
ERSATZTEILE

| Bestellnummer | Spanschraube |
|----------------|--------------|
| H100TH-B25-120 | HSS12016 |
| H100TH-B32-135 | HSS12018 |
| H100TH-B40-150 | HSS16020 |
| H100TH-B50-180 | HSS16020 |

1. In Kombination mit Hülsen können auch runde Bohrstanzen verwendet werden.

* WT: Werkzeuggewicht

BOHRSTANGENHÜLSE FÜR H100TH-B32-135



| Bestellnummer | Lager | DCONWS | DCONMS | OAL | FLGT | WT* |
|---------------|-------|--------|--------|-----|------|-----|
| SL3208-90 | ★ | 8 | 32 | 95 | 5 | 0.6 |
| SL3210-90 | ★ | 10 | 32 | 95 | 5 | 0.5 |
| SL3212-90 | ★ | 12 | 32 | 95 | 5 | 0.5 |
| SL3216-90 | ★ | 16 | 32 | 95 | 5 | 0.5 |
| SL3220-90 | ★ | 20 | 32 | 95 | 5 | 0.4 |

1/1


ERSATZTEILE

| Bestellnummer | Spanschraube |
|---------------|--------------|
| SL3208-90 | HSS06008 |
| SL3210-90 | HSS08008 |
| SL3212-90 | HSS08008 |
| SL3216-90 | HSS08006 |
| SL3220-90 | HSS08005 |

1. Diese Hülsen sind ausschließlich mit der Aufnahme H100TH-B32-135 kompatibel.

* WT: Werkzeuggewicht

SYMBOLE

|  | Schnittdatenempfehlungen |
|---|--|
| NEW | Neue Produkte oder Produkterweiterungen, die im Rahmen der aktuellen Frühjahrs- oder Herbstproduktvorstellung auf den Markt gebracht werden und nicht im aktuellen Gesamtkatalog enthalten sind. |
| NEW | Produkte oder Produkterweiterungen, die bereits in einer der früheren Frühjahrs- oder Herbstproduktvorstellungen eingeführt wurden, jedoch nicht im aktuellen Gesamtkatalog enthalten sind. |
| ANWENDUNGSBEREICH | |
|  | Planfräsen |
|  | Fasfräsen |
|  | Eckfräsen mit Radius |
|  | Planfräsen nahe einer Wand |
|  | Eckfräsen |
|  | Schulterfräsen |
|  | Nutenfräsen |
|  | Tauchfräsen |
|  | Taschenfräsen |
|  | Nutfräsen mit Radius |
|  | Kopierfräsen |
|  | T-Nutenfräsen |

| BEARBEITUNGSART | |
|---|---|
|  | Schruppen |
|  | Mittlere Zerspanung |
|  | Leichtzerspanung |
|  | Vorschlichten |
|  | Schlichten |
|  | Feinst-Schlichten |
| WERKZEUGMATERIAL | |
|  | Ultrafeinstkornhartmetall Ultra feines Hartmetallsubstrat für die Herstellung von VHM-Fräsern. |
|  | Kubisches Bornitrid Original-CBN von Mitsubishi Materials. |
|  | Keramik Ermöglicht die hocheffiziente Bearbeitung von Superlegierungen mit höchsten Schnittgeschwindigkeiten durch exzellente Warmfestigkeit. |
|  | Gehärtetes, pulvermetallurgisches HSS Premium pulvermetallurgisches HSS. |
|  | Hoch leg. HSS |
|  | Kobalt Hochleistungsschnellarbeitsstahl |
|  | HSS Hochleistungsschnellarbeitsstahl |

SYMBOLE

BESCHICHTUNG



SMART-MIRACLE-Beschichtung

Neue glatte und dichte Beschichtung für ein effizientes Fräsen von schwer zu bearbeitenden Werkstoffen.



CRN-Beschichtung

Neu entwickelte CRN-Beschichtung für die Bearbeitung von Kupferwerkstoffen.



VIOLET-Beschichtung

2 bis 3-fach höhere Lebensdauer gegenüber TiN beschichteten Produkten.



DP-Beschichtung

Neue Beschichtungstechnologie für eine Vielzahl an Werkstoffen.



MIRACLE-Beschichtung

Original MIRACLE Beschichtung (AlTiN), auch für Trockenbearbeitung einsetzbar.



[Al, Ti]N-Beschichtung

[Al, Ti]N Beschichtung für universelle Bearbeitungen.



Multilayer-Beschichtung (Al, Ti, Cr)N

Bietet eine höhere Vielseitigkeit für C-Stahl, legierten Stahl und gehärteten Stahl.



IMPACT-MIRACLE-Beschichtung

Neu entwickelte nanokristalline Beschichtung für höchste Anforderungen. Für die Bearbeitung von harten Werkstückstoffen bis ca. 64 HRC.



MIRACLE-Beschichtung

Original MIRACLE-Beschichtung (AlTiN), auch für Trockenbearbeitung einsetzbar.



VFR-Beschichtung

Die (AlCrSi)N/(AlTiSi)N-PVD-Multilayer-Beschichtung eignet sich ideal für das Bearbeiten extrem harter Werkstoffe von bis zu 70 HRC.



DLC-Beschichtung

Neu entwickelte Beschichtung für hocheffiziente Bearbeitungen von Aluminium sowie Graphitwerkstoffen.



Diamant-Beschichtung

Für die Bearbeitung von Kohlefaserverbund-Werkstoffen.



Diamant-Beschichtung

Hochleistungsfähige Diamant-Beschichtung.



Diamant-Beschichtung

Neue CVD-Diamantbeschichtung für das Bohren. Ideal für den Einsatz in CFK-Werkstoffen.



CVD-Diamant-Beschichtung

Die einzigartige Feinstkorn-Diamantkristallbeschichtung verbessert erheblich den Verschleißwiderstand und reduziert die Oberflächenrauigkeit.

EIGENSCHAFTEN



Scharfe Ausführung

Kennzeichnet scharfe Schneidkantenausführung.



Verstärkte Schneidkante

Kennzeichnet die Ausführung mit Schutzfase.



Spanwinkel

Kennzeichnet den Spanwinkel.



Drallwinkel

Kennzeichnet den Drallwinkel.



Spitzenwinkel

Bezeichnet den Spitzenwinkel am Bohrer. Beispielhaft wird der Wert 140° gezeigt.



Profiliertes Schruppfräser

Kennzeichnet profilierte Werkzeuge mit verbessertem Schnittwiderstand und Schneidkantenstabilität.



Variable Helix

Kennzeichnet Werkzeuge mit einem variablen Drall zur effektiven Vibrationsdämpfung.



Spezielle rund auslaufende Nutgeometrie

Kennzeichnet Werkzeuge mit einer hohen Werkzeugstabilität und verbessertem Spanabfluss.



Einstellwinkel

KAPR. Beispielhaft wird der Wert 90° gezeigt.

KERN ANSCHLIFF



Typ X

X-Kern-Anschliff



Typ XR

XR-Kern-Anschliff



Typ S

Leichtes Schneiden. Gebräuchliche Form.



Typ N

Effektiv, wenn der Kern vergleichsweise dick ist.



Spanbrecher

SYMBOLE

TOLERANZEN



Konuswinkel
Kennzeichnet den Konuswinkel des Fräasers.



Radiustoleranz
Kennzeichnet die Radiustoleranz an der Schneide.



Radiustoleranz
Kennzeichnet die Radiustoleranz am Eckenradius.



Radiustoleranz
Kennzeichnet die Radiustoleranz bei Radienfräsern.



Durchmessertoleranz
Kennzeichnet die Durchmessertoleranz.



Spitzentoleranz
Kennzeichnet die Toleranz für den Spitzendurchmesser.



Schaftdurchmessertoleranz
Kennzeichnet die Toleranz für den Schaftdurchmesser.



Schaftdurchmessertoleranz
Kennzeichnet die Toleranz für den Schaftdurchmesser.



Bohrer Toleranz / Durchmesser

KÜHLMITTELBOHRUNGEN



Externes Kühlmittel



Interner Kühlmittelfluss



Interner Kühlmittelfluss



Zentrierte, interne Kühlmittelbohrung



Radiale, interne Kühlmittelbohrungen



Interne Kühlmittelbohrungen



Interne Kühlmittelbohrungen

EUROPÄISCHE VERTRIEBSGESELLSCHAFTEN

GERMANY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD
1 Centurion Court, Centurion Way
Tamworth, B77 5PN
Phone +44 1827 312312
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

UK Deliveries / Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close
Tamworth, B77 4GR

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

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE 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:

┌

┐

└

┘

Veröffentlicht durch:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE