


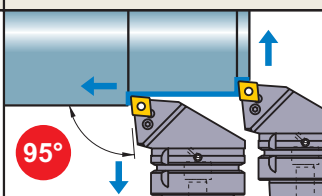

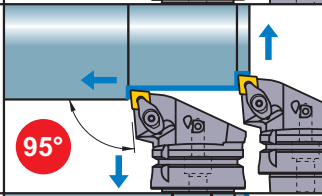

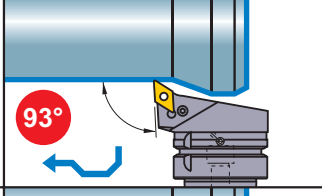

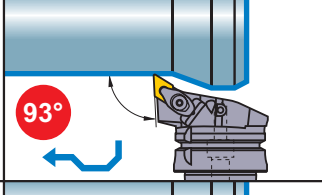

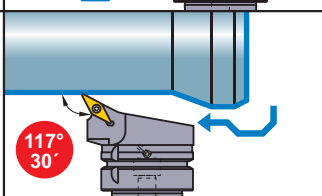

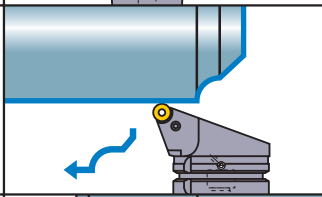

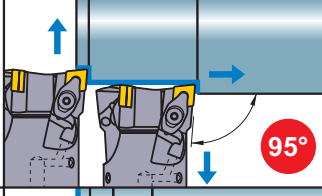

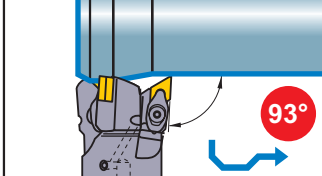
**Präzisions-Mono-Block Aufnahmen mit HSK-Anbindung.
Für eine erhöhte Stabilität und Präzision bei der Bearbeitung
auf Multi-Task-Bearbeitungszentren und HSK-Maschinen.
Als Multi-Task Mono-Block Halter für das Schrupp- und Finishing Drehen lieferbar.**


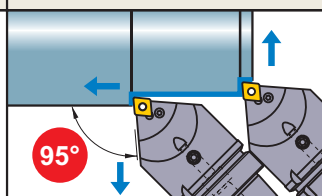

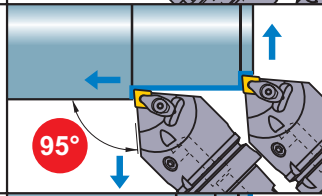

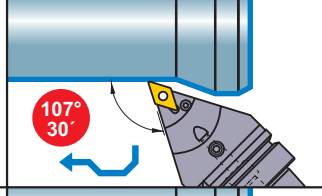

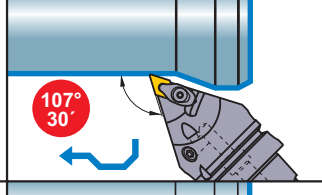

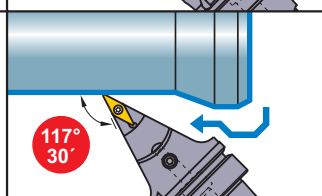

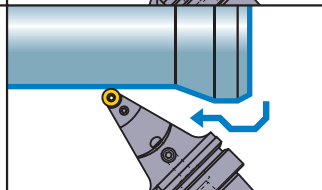



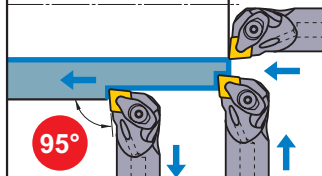
HSK-WERKZEUGE

MULTIFUNKTIONAL


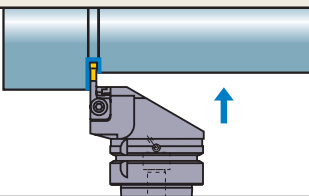

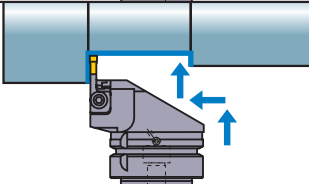

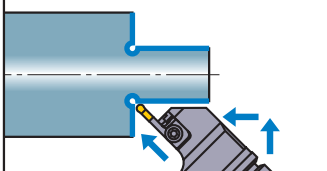

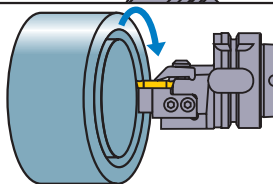

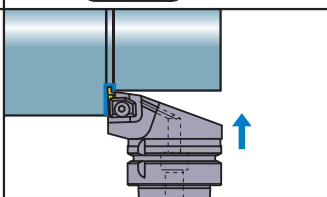
Das neue HSK-System wurde für moderne Drehmaschinen entwickelt.
Werkzeughalter gemäß dem neuen HSK-T (ICTM)-Standard überzeugen durch hohe Genauigkeit und Stabilität.

AUSSENDREHEN • PLANDREHEN	
Bestellbezeichnung	Geometrie
H63TH-PCLNR/L-DX12 	 95°
H63TH-DCLNR/L-DX12 NEW 	 95°
H63TH-PDJNR/L-DX15 	 93°
H63TH-DDJNR/L-DX15 NEW 	 93°
H63TH-SVPBR/L-DX16 	 117° 30'
H63TH-PRGCR/L-DX12 	
H63TH-DCLNL-L12-3 NEW 	 95°
H63TH-DDJNL-L15-3 NEW 	 93°


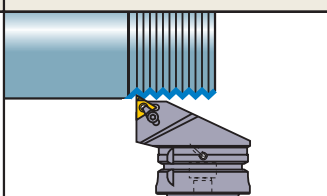

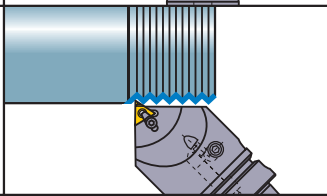

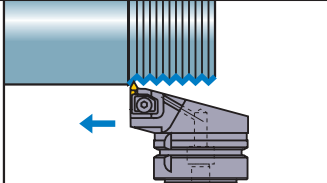
Bestellbezeichnung	Geometrie
H63TH-PCMNN-H/L12 	 95°
H63TH-DCMNN-H/L12 NEW 	 95°
H63TH-PDNNN-H/L15 	 107° 30'
H63TH-DDNNN-H/L15 NEW 	 107° 30'
H63TH-SVVBH-H/L16 	 117° 30'
H63TH-PRDCN-H/L12 	




AUSSENDREHEN • PLANDREHEN • BOHREN	
Bestellbezeichnung	Geometrie
H63TH-A25KDCLNR/L12 H63TH-A32LDCLNR/L12 NEW 	 95°

Hinweis: Einzelheiten zu den Werkzeughaltern finden Sie im Gesamtkatalog C003D.

Inneneinstecken	
Bestellbezeichnung	Geometrie
H63TH-C○○○○R/L 	
H63TH-C○○○○R/L H63TH-D○○○○R/L 	
H63TH-G○○○○NH/L 	
H63TH-M○○○○R/L H63TH-P○○○○R/L H63TH-N○○○○R/L H63TH-Q○○○○R/L 	
H63TH-MGHR/L-DX4315 H63TH-MGHR/L-DX4333 H63TH-MGHR/L-DX4323 	

WERKZEUGHALTER FÜR AUSSENDREHEN	
Bestellbezeichnung	Halter
H63TH-EV2525R/L-112	
H100TH-EV3232R/L-180 NEW	
H63TH-EN2525R/L-115 NEW	
H100TH-EN3232R/L-130 NEW	
H63TH-EV2020R/L-105-3	

GEWINDESCHNEIDEN	
Bestellbezeichnung	Geometrie
H63TH-MMTER-DX16 	
H63TH-MMTENR-H/L16 	
H63TH-MTHR/L-DX43 	

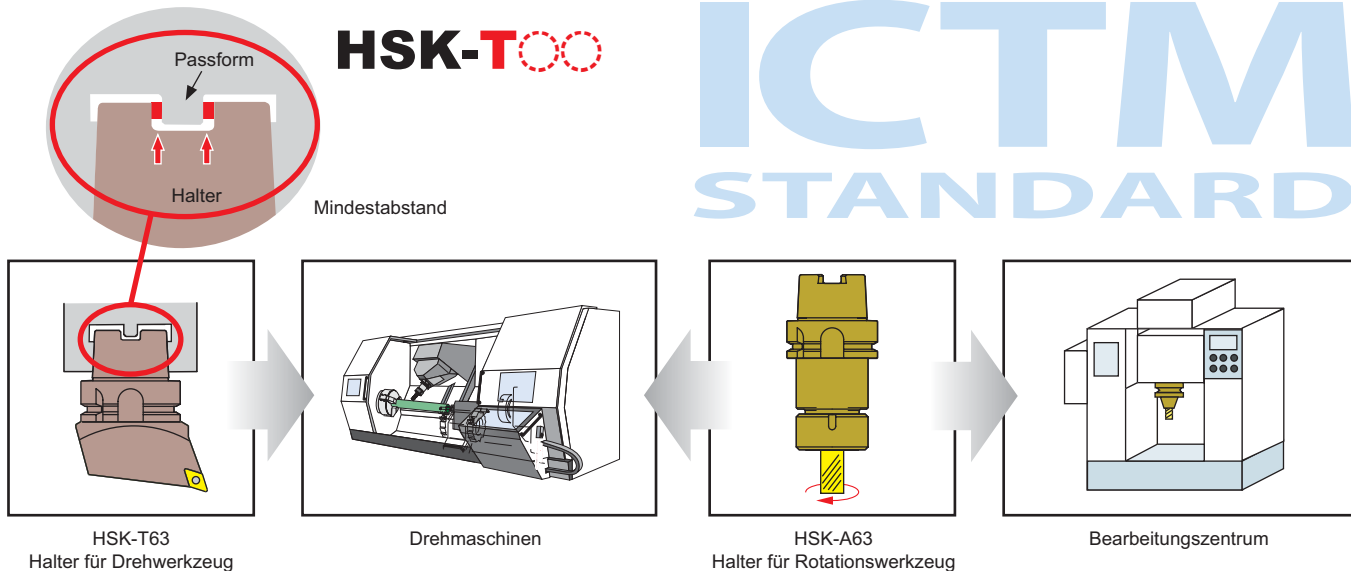
BOHRSTANGENHALTER	
Bestellbezeichnung	Halter
H63TH-B○○○○○	
H100TH-B○○○○○ NEW	
SL32○○-90 (Sleeve) NEW	

HSK-T (ICTM)-Standard

Worum handelt es sich bei HSK-T und ICTM-Standard?

ICTM ist ein offener Standard, der von einem Konsortium führender japanischer Hersteller auf Grundlage des ISO 12164-1:2001 HSK Standards entwickelt wurde.

Es handelt sich um eine stabile Aufnahme mit hoher Präzision, die die Genauigkeit von Werkzeugen durch Verwendung einer speziellen Anbindung verbessert. ICTM-Werkzeuge sind zudem kompatibel mit dem verbreiteten HSK-A-Standard. Für den ICTM-Standard wird heute die Bezeichnung HSK-T verwendet.

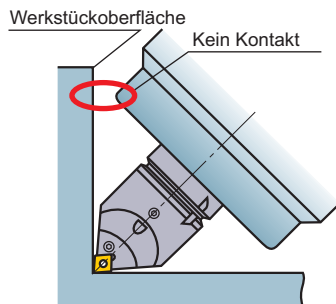


HSK-A-Halter können sowohl in Bearbeitungszentren als auch in Drehmaschinen verwendet werden.

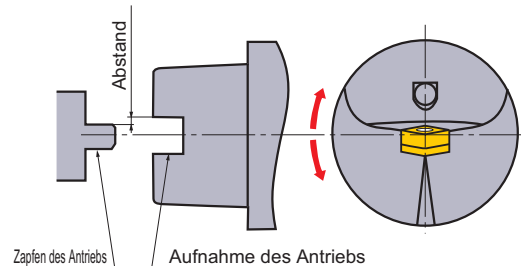
Standard-Werkzeuge mit geradem Schaft

Aufgrund der besseren Positionierbarkeit des Werkzeugs stößt es nicht am Werkstück an.

Durch Positionierung der Schneidkante auf Höhe der Spindelmitte wird die Höhe der Mittellinie verbessert.



Durch Neigen der B-Spindel (Hauptachse des Werkzeugs) um 45 Grad wird eine Berührung zwischen Spindel, Halter, Werkstück und Schaft vermieden.



Es wird eine höhere Stabilität und Genauigkeit erreicht, da die Höhe der Mittellinie nicht durch den Spalt zwischen Spindel und Aufnahme beeinflusst wird.

MITSUBISHI
AMITSUBISHI MATERIALS

www.mitsubishicarbide.com

MMC HARTMETALL GmbH
Comeniusstr. 2, 40670 Meerbusch, Germany
Tel. +49-2159-91890 Fax +49-2159-918966
e-mail marketing@mmchg.de

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
C/Emperador 2, 46136 Museros, Valencia, Spain
Tel. +34-96-144-1711 Fax +34-96-144-3786
e-mail mme@mmevalencia.com

MITSUBISHI HARDMETAL RUSSIA OOO LTD.
ul. Bolschaja Pochtovaja, d.36, str.1 105082 Moscow, Russia
Tel. +007-095-72558-85 Fax +007-095-72558-85
e-mail mmc-moscow@lescom.ru

MMC HARDMETAL U.K. LTD.
Mitsubishi House, Galena Close, Tamworth, B77 4AS, U.K.
Tel. +44-1827-312312 Fax +44-1827-312314
e-mail sales@mitsubishicarbide.co.uk

MMC ITALIA S.r.l.
V.le delle Industrie 20/5, 20020 Arese (Mi)
Tel. +39-02 93 77 03 1 Fax +39-02 93 58 90 93
e-mail info@mmc-italia.it

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, rue Jacques Monod, 91893 Orsay Cedex, France
Tel. +33-1-69 35 53 53 Fax +33-1-69 35 53 50
e-mail mmfsales@mmc-metal-france.fr

MMC HARDMETAL POLAND Sp. z o.o.
Armii Karowej 61, Wroclaw, Poland
Tel. +48-71-3351-620 Fax +48-71-3351-620
e-mail mmc@mhpl.pl