



f. britsch

alles. immer. schnell.

BIMU-HIGHLIGHTS 2026

IHR BEDARF – UNSERE LEIDENSCHAFT
BEI UNS BEKOMMEN SIE ALLES, WAS SIE
ZUM DREHEN BRAUCHEN

YOUR NEEDS – OUR PASSION
WITH US YOU GET ALL THE TOOLS THAT YOU
NEED FOR THE TURNED PARTS INDUSTRY

Micro-machining | Micro-Bearbeitung | Micro-usinage

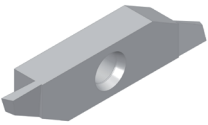
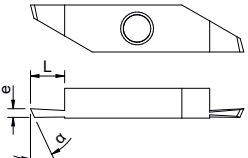
Inserts | Wendeplatten | Plaquettes

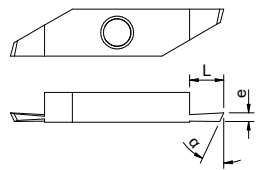
Cutting-off | Abstechen | Tronçonnage

050RH | 050LH

- Very sharp cutting edges ideal for machining small parts.
- Sehr scharfe Schneidkanten, ideal für die Bearbeitung kleiner Teile.
- Arêtes très vives, idéales pour l'usinage de petites pièces.

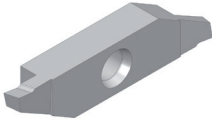
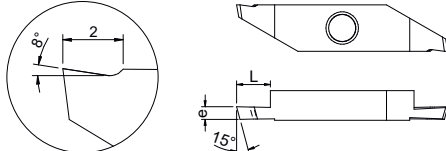
**New
Neu
Nouveau**

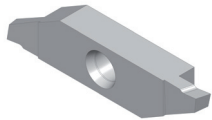
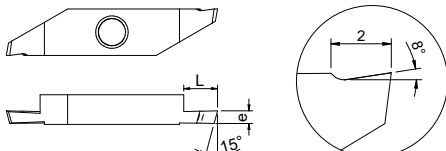
050RH	Cutting insert Abstechplatte Tronçonneur	e	L	α	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B171	B111
		0,5	3,0	25°	050RH0,5	✓	✓
		0,8	3,0	25°	050RH0,8	✓	✓
		1,0	4,0	25°	050RH1,0	✓	✓
		1,2	5,0	23°	050RH1,2	✓	✓

050LH	Cutting insert Abstechplatte Tronçonneur	e	L	α	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B171	B111
		0,8	4,0	25°	050LH0,8	✓	✓
		1,0	4,0	25°	050LH1,0	✓	✓

051R | 051L

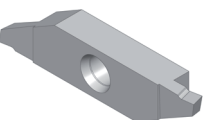
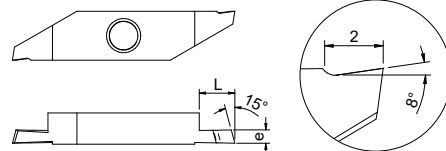
- Positive cutting angle $\Rightarrow$ Reduced cutting force.
Chip breaker particularly suited to avoiding long chips.
- Positiver Spanwinkel $\Rightarrow$ Reduzierung der Schnittkraft.
Spanbrecher, um lange Späne zu vermeiden.
- Angle de coupe positif $\Rightarrow$ Diminution de la force de coupe.
Brise-copeau particulièrement adapté à l'évitement des longs copeaux.

051R	Cutting insert 15° with chip breaker Abstechplatte 15° mit Spanbrecher Tronçonneur 15° avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI40	BI90	BI100	BI110
		0,8	4,0	051R0,8		✓		✓
		1,0	4,0	051R1,0	✓	✓	✓	✓
		1,2	5,0	051R1,2	✓	✓	✓	✓
		1,5	6,5	051R1,5	✓	✓		✓
		2,0	6,5	051R2,0	✓	✓		✓

051L	Cutting insert 15° with chip breaker Abstechplatte 15° mit Spanbrecher Tronçonneur 15° avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI40	BI90	BI110
		1,0	4,0	051L1,0	✓	✓	✓
		1,2	5,0	051L1,2	✓	✓	✓
		1,5	6,5	051L1,5	✓	✓	✓
		2,0	6,5	051L2,0	✓	✓	✓

056R

- Positive cutting angle $\Rightarrow$ Reduced cutting force.
Chip breaker particularly suited to avoiding long chips.
- Positiver Spanwinkel $\Rightarrow$ Reduzierung der Schnittkraft.
Spanbrecher, um lange Späne zu vermeiden.
- Angle de coupe positif $\Rightarrow$ Diminution de la force de coupe.
Brise-copeau particulièrement adapté à l'évitement des longs copeaux.

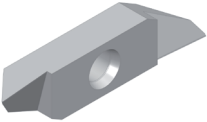
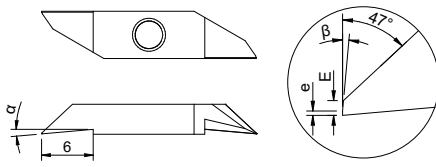
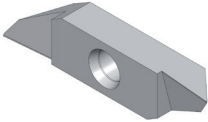
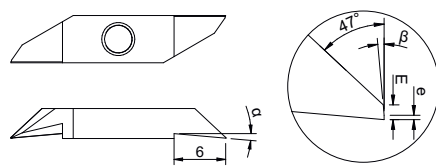
056R	Opposite cutting insert 15° with chip breaker Umgekehrte Abstechplatte 15° mit Spanbrecher Tronçonneur inversé 15° avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI40	BI90	BI110
		1,0	4,0	056R1,0	✓	✓	✓
		1,2	5,0	056R1,2	✓	✓	✓
		1,5	6,5	056R1,5	✓	✓	✓
		2,0	6,5	056R2,0	✓	✓	✓
		Use with 0xxL tool holders Verwendung mit 0xxL Werkzeughalter Utilisation avec les porte-outils 0xxL					

Front turning | Drehen vorne | Tournage avant

064RH | 064LH

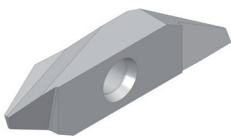
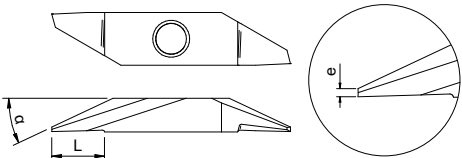
- Double clearance. Very rigid and sharp cutting edges.
⇒ See the illustration on page 6 for further details.
- Doppelter Freiwinkel. Sehr robuste und scharfe Schneidkanten.
⇒ Weitere Einzelheiten siehe Abbildung auf Seite 6.
- Double dépouille. Arêtes de coupe très rigides et coupantes.
⇒ Voir le schéma en page 6 pour plus de détails.

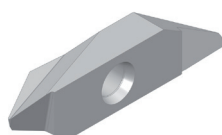
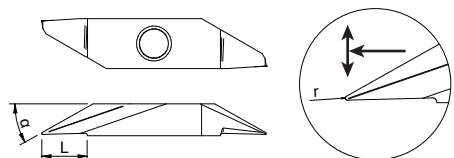
**New
Neu
Nouveau**

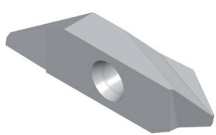
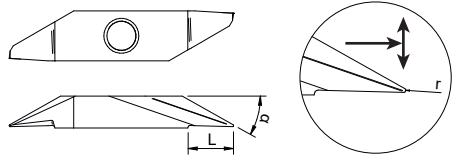
064RH	Front turning insert Drehplatte vorne Tourneur avant	e	E	α	β	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI71	BI111
		0,03	—	3°	—	064RH3,5 - 0,03 - 3° -	✓	✓
		0,03	0,1	5°	5°	064RH3,5 - 0,03 - 5° -	✓	✓
		0,08	—	5°	—	064RH3,5 - 0,08 - 5° -	✓	✓
064LH	Front turning insert Drehplatte vorne Tourneur avant	e	E	α		Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI71	BI111
		0,03	—	3°		064LH3,5 - 0,03 - 3° -	✓	✓
		0,03	0,1	5°		064LH3,5 - 0,03 - 5° -	✓	✓
		0,08	—	5°		064LH3,5 - 0,08 - 5° -	✓	✓

067R - 25° | 067R - 29° - r | 067L - 29° - r

- Proven insert with highly positive cutting angle $\Rightarrow$ Reduced cutting force.
Small tip radius $\Rightarrow$ Very high surface finish quality.
- Bewährte Wendeschneidplatte mit sehr positivem Spanwinkel $\Rightarrow$ Reduzierung der Schnittkraft.
Kleiner Spitzenradius $\Rightarrow$ Sehr hohe Oberflächenqualität.
- Plaquette éprouvée avec angle de coupe très positif $\Rightarrow$ Diminution de la force de coupe.
Petit rayon de pointe $\Rightarrow$ Très haute qualité d'état de surface.

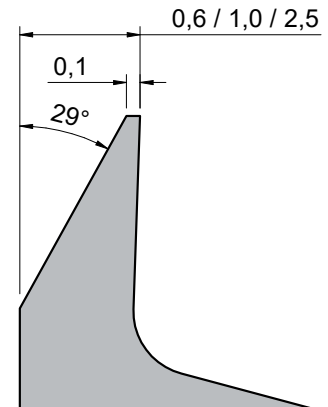
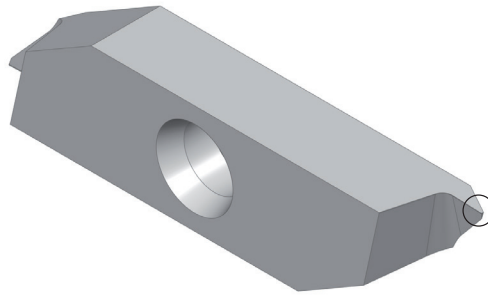
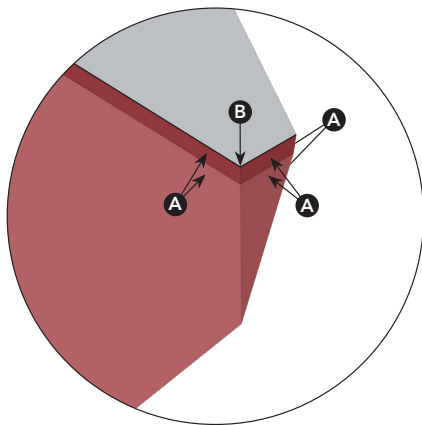
067R - 25°	Front turning insert 25° with chip breaker Drehplatte vorne 25° mit Spanbrecher Tourneur avant 25° avec brise-copeau	e	L	α	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B110
		0,5	5,5	25°	067R0,5 - 25° -	✓

067R - 29° - r	Front turning insert 29° with chip breaker and radius Drehplatte vorne 29° mit Spanbrecher und Radius Tourneur avant 29° avec brise-copeau et rayon	L	α	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B171	B180	B190	B1100	B1110
		5,0	29°	0,04	067R - 29° - r 0,04 -		✓	✓		✓
		5,0	29°	0,08	067R - 29° - r 0,08 -	✓		✓	✓	
		5,0	29°	0,1	067R - 29° - r 0,1 -					✓
		5,0	29°	0,15	067R - 29° - r 0,15 -			✓	✓	✓
		5,0	29°	0,2	067R - 29° - r 0,2 -					✓

067L - 29° - r	Front turning insert 29° with chip breaker and radius Drehplatte vorne 29° mit Spanbrecher und Radius Tourneur avant 29° avec brise-copeau et rayon	L	α	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B190
		5,0	29°	0,04	067L - 29° - r 0,04 -	✓

Back turning | Drehen hinten | Tournage arrière

069R - 29°



A

Double clearance!

- Very rigid cutting edges.
- Increased tool life.
- Perfect surface finish of the turned part.
- Very close to the guide bush in each case.

Doppelter Freiwinkel!

- Sehr robuste Schneidkanten.
- Erhöhung der Werkzeugstandzeit.
- Perfekte Oberflächengüte des bearbeiteten Teils.
- Jeweils sehr nahe an der Führungsbüchse.

Double dépouille!

- Arêtes de coupe très rigides.
- Augmentation de la durée de vie de l'outil.
- Parfait état de surface de la pièce usinée.
- Très proche du canon dans chaque cas.

B

Very sharp cutting edges!

- Perfect surface finish of the ground insert.
- Ultra thin PVD coating.

Sehr scharfe Schneidkanten!

- Hervorragende Oberflächengüte der geschliffenen Wendeplatte.
- Sehr dünne PVD Beschichtung.

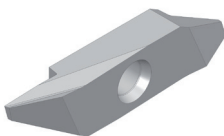
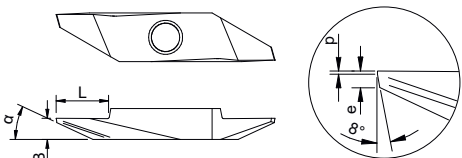
Arêtes de coupe extrêmement coupantes!

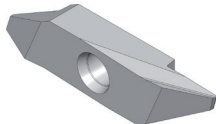
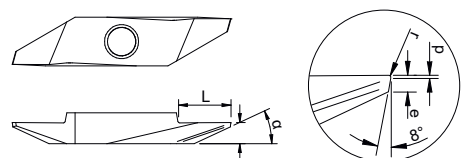
- Excellent état de surface de la plaquette meulée.
- Revêtement PVD ultra fin.

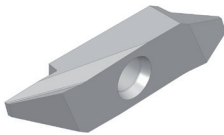
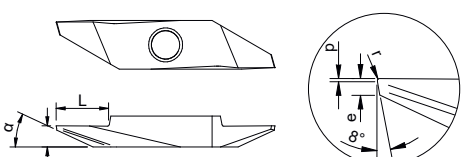
069R - 29°	Insert 29° for fine back turning Wendeplatte 29° für das feine Drehen hinten Plaquette 29° pour le tournage arrière fin	e	L	E	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI71	BI80
		0,1	0,9	0,6	069R0,1 - 29° - 0,6 -		✓
		0,1	1,6	1,0	069R0,1 - 29° - 1,0 -	✓	✓
		0,1	4,3	2,5	069R0,1 - 29° - 2,5 -	✓	✓

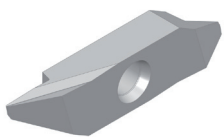
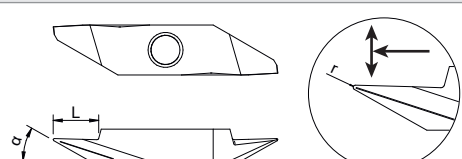
063R - 25° | 063L - 25° | 063R - 25° - r | 063R - 29° - r | 063L - 29° - r

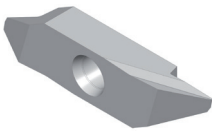
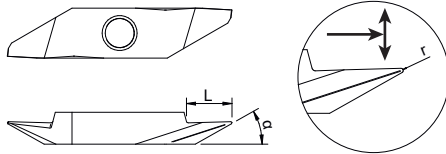
- Proven insert with highly positive cutting angle $\Rightarrow$ Reduced cutting force.
Small tip radius $\Rightarrow$ Very high surface finish quality.
- Bewährte Wendeschneidplatte mit sehr positivem Spanwinkel $\Rightarrow$ Reduzierung der Schnittkraft.
Kleiner Spitzenradius $\Rightarrow$ Sehr hohe Oberflächenqualität.
- Plaquette éprouvée avec angle de coupe très positif $\Rightarrow$ Diminution de la force de coupe.
Petit rayon de pointe $\Rightarrow$ Très haute qualité d'état de surface.

063R - 25°	Back turning insert 25° with chip breaker Drehplatte hinten 25° mit Spanbrecher Tourneur arrière 25° avec brise-copeau	e	p	L	B	α	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI71	BI90	BI100	BI110
		0,5	0,1	6,0	2,4	25°	063R0,5 - 0,1 - 25° -	✓	✓	✓	✓

063L - 25°	Back turning insert 25° with chip breaker Drehplatte hinten 25° mit Spanbrecher Tourneur arrière 25° avec brise-copeau	e	p	L	B	α	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI100
		0,5	0,1	6,0	2,4	25°	063L0,5 - 0,1 - 25° -	✓

063R - 25° - r	Back turning insert 25° with chip breaker and radius Drehplatte hinten 25° mit Spanbrecher und Radius Tourneur arrière 25° avec brise-copeau et rayon	e	p	L	B	α	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI100
		0,5	0,1	6,0	2,4	25°	0,04	063R0,5 - 0,1 - 25° - r 0,04 -	✓
		0,5	0,1	6,0	2,4	25°	0,08	063R0,5 - 0,1 - 25° - r 0,08 -	✓

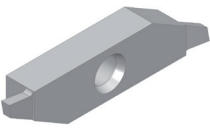
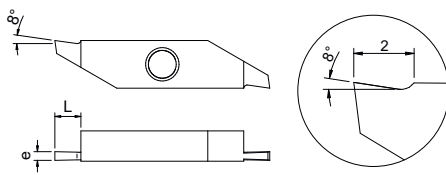
063R - 29° - r	Back turning insert 29° with chip breaker and radius Drehplatte hinten 29° mit Spanbrecher und Radius Tourneur arrière 29° avec brise-copeau et rayon	L	α	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI40	BI80	BI90	BI100	BI110
		5,0	29°	0,04	063R - 29° - r 0,04 -	✓	✓	✓	✓	✓
		5,0	29°	0,08	063R - 29° - r 0,08 -			✓	✓	✓
		5,0	29°	0,1	063R - 29° - r 0,1 -					✓
		5,0	29°	0,15	063R - 29° - r 0,15 -	✓		✓	✓	✓
		5,0	29°	0,2	063R - 29° - r 0,2 -					✓

063L - 29° - r	Back turning insert 29° with chip breaker and radius Drehplatte hinten 29° mit Spanbrecher und Radius Tourneur arrière 29° avec brise-copeau et rayon	L	α	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90
		5,0	29°	0,04	063L - 29° - r 0,04 -	✓

Grooving | Einstechen | Rainurage

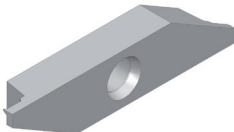
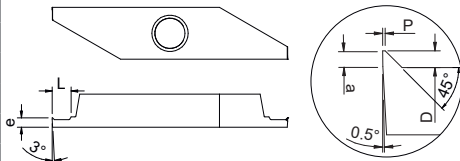
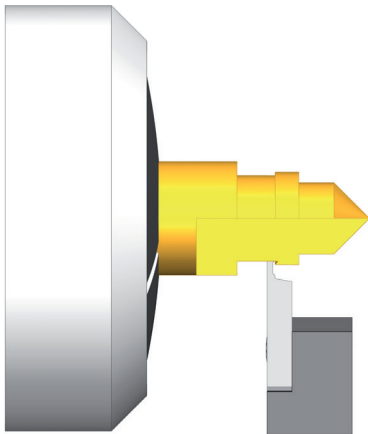
072R

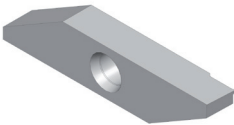
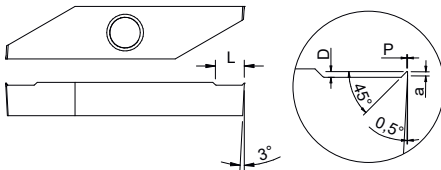
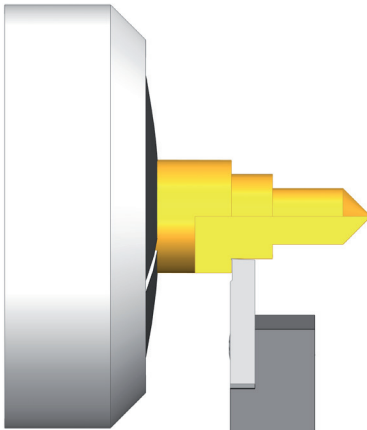
- Insert with highly positive cutting angle $\Rightarrow$ Reduced cutting force.
Good control of long chips in soft materials.
- Wendeschneidplatte mit sehr positivem Spanwinkel $\Rightarrow$ Reduzierung der Schnittkraft.
Gute Beherrschung langer Späne in weichen Werkstoffen.
- Plaquette avec angle de coupe très positif $\Rightarrow$ Diminution de la force de coupe.
Bonne maîtrise des longs copeaux dans les matières tendres.

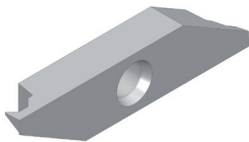
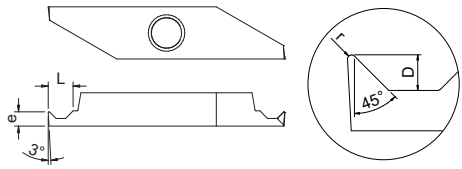
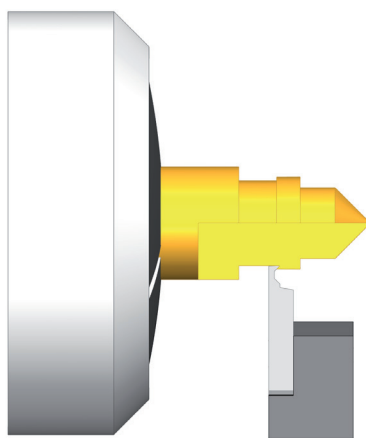
072R	Precision grooving insert with chip breaker Präzision-Einstechplatte mit Spanbrecher Plaquette de rainurage de précision avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B180
		0,2	1,0	072R0,2	✓
		0,3	1,0	072R0,3	✓
		0,4	1,0	072R0,4	✓
		0,5	1,5	072R0,5	✓
		0,6	1,5	072R0,6	✓
		0,7	1,5	072R0,7	✓
		0,8	1,5	072R0,8	✓
		0,9	1,5	072R0,9	✓
		1,0	3,0	072R1,0	✓
		1,1	3,0	072R1,1	✓
		1,2	3,0	072R1,2	✓
		1,3	3,0	072R1,3	✓
		1,5	3,0	072R1,5	✓
		1,6	3,0	072R1,6	✓

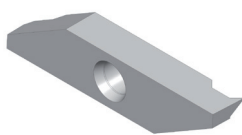
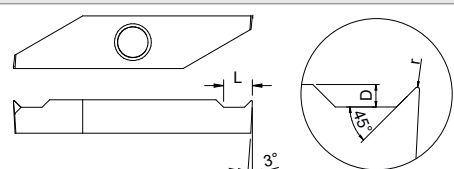
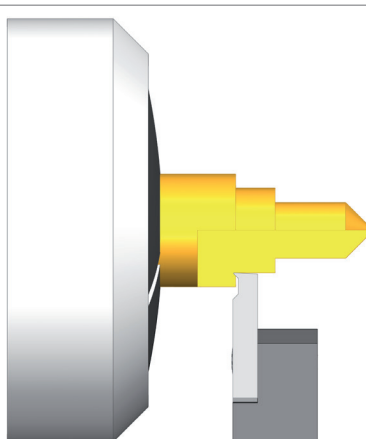
Axial grooving | Axial Einstichplatte | Piqûre

090R | 090L | 091R | 091L

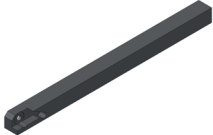
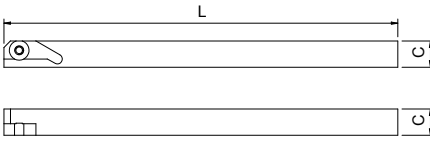
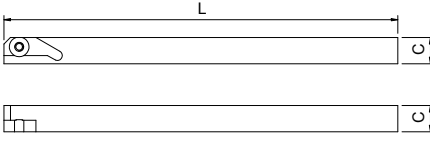
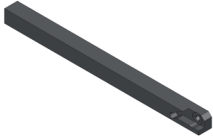
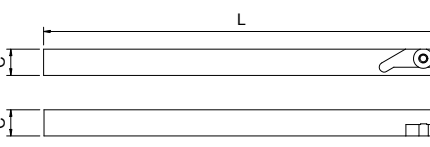
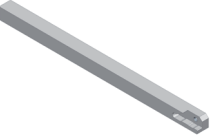
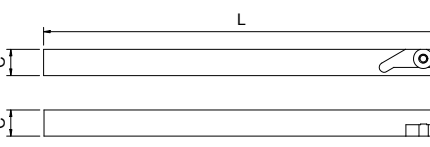
090RB	Back axial grooving insert with flat plan Rückseite Axial Einstichplatte mit Fläche Plaquette à piqure arrière avec plat	e	L	P	D	a	Article nr. Artikel Nr. N° Article	
		1,0	2,0	0,03	0,2	0,15	090RB - 45° - 0,03 - 0,2 -	✓
		1,2	2,0	0,05	0,4	0	090RB - 45° - 0,05 - 0,4 -	✓
		1,4	3,0	0,1	0,6	0	090RB - 45° - 0,1 - 0,6 -	✓
		For machining from Ø 0,4 mm. Insert for machining smaller diameters available on request. Für die Bearbeitung ab Ø 0,4 mm. Wendeplatten für die Bearbeitung kleinerer Durchmesser sind auf Anfrage erhältlich. Pour usinage à partir de Ø 0,4 mm. Plaquette pour usinage de diamètre inférieur disponible sur demande.						

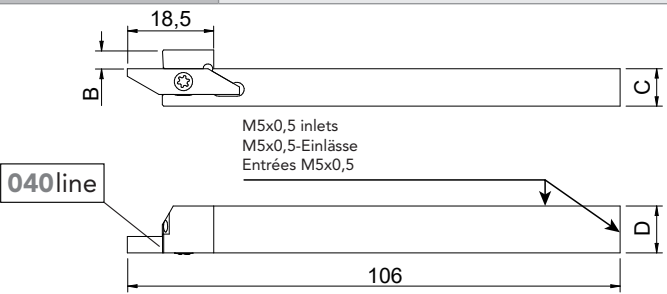
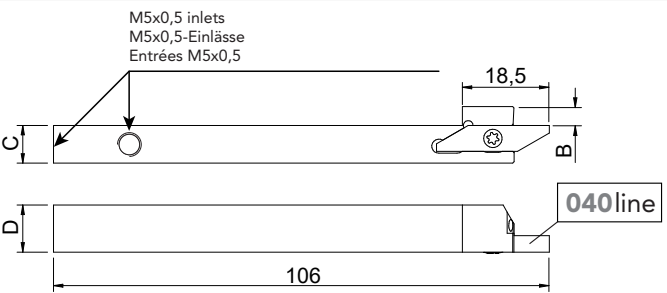
090RF	Front axial grooving insert with flat plan Hauptseite Axial Einstichplatte mit Fläche Plaquette à piqure avant avec plat	e	L	P	D	a	Article nr. Artikel Nr. N° Article		BI71
		—	2,0	0,03	0,1	0,15	090RF - 45° - 0,03 - 0,2 -	✓	
		—	2,0	0,05	0,4	0	090RF - 45° - 0,05 - 0,4 -	✓	
		—	3,0	0,1	0,6	0	090RF - 45° - 0,1 - 0,6 -	✓	
		For machining from Ø 0,4 mm. Insert for machining smaller diameters available on request. Für die Bearbeitung ab Ø 0,4 mm. Wendeplatten für die Bearbeitung kleinerer Durchmesser sind auf Anfrage erhältlich. Pour usinage à partir de Ø 0,4 mm. Plaquette pour usinage de diamètre inférieur disponible sur demande.							

091RB	Back axial grooving insert with radius Rückseite Axial Einstichplatte mit Radius Plaquette à piqure arrière avec rayon	e	L	r	D	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B171
		1,2	1,9	0,03	0,4	091RB - 45° - r 0,03 - 0,4 -	✓
		1,5	2,6	0,08	0,7	091RB - 45° - r 0,08 - 0,7 -	✓
		For machining from Ø 0,4 mm. Insert for machining smaller diameters available on request. Für die Bearbeitung ab Ø 0,4 mm. Wendeplatten für die Bearbeitung kleinerer Durchmesser sind auf Anfrage erhältlich. Pour usinage à partir de Ø 0,4 mm. Plaquette pour usinage de diamètre inférieur disponible sur demande.					

091RF	Front axial grooving insert with radius Hauptseite Axial Einstichplatte mit Radius Plaquette à piqure avant avec rayon	e	L	r	D	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B171	B110
		—	3,0	0,03	0,7	091RF - 45° - r 0,03 - 0,7 -	✓	✓
		—	3,0	0,08	0,7	091RF - 45° - r 0,08 - 0,7 -	✓	✓
		For machining from Ø 0,4 mm. Insert for machining smaller diameters available on request. Für die Bearbeitung ab Ø 0,4 mm. Wendeplatten für die Bearbeitung kleinerer Durchmesser sind auf Anfrage erhältlich. Pour usinage à partir de Ø 0,4 mm. Plaquette pour usinage de diamètre inférieur disponible sur demande.						

Tool holders | Werkzeughalter | Porte-outils

0xxR	Right tool holder Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		7 x 7	120	007R
		8 x 8	120	008R
		10 x 10	120	010R
		12 x 12	120	012R
		16 x 16	100	016R
		20 x 20	100	020R
		9,52 x 9,52 (3/8")	120	0952R
		12,7 x 12,7 (1/2")	120	0127R
0xxR UP	Right tool holder, ground on 4 side Werkzeughalter rechts, 4-seitig geschliffen Porte-outil à droite, rectifié sur 4 faces	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		8 x 8	120	008R UP
				
0xxL	Left tool holder Werkzeughalter links Porte-outil à gauche	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		7 x 7	140	007L
		8 x 8	140	008L
		10 x 10	120	010L
		12 x 12	120	012L
		16 x 16	100	016L
		20 x 20	100	020L
		12,7 x 12,7 (1/2")	120	0127L
0xxL UP	Left tool holder, ground on 4 side Werkzeughalter links, 4-seitig geschliffen Porte-outil à gauche, rectifié sur 4 faces	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		8 x 8	140	008L UP
				

0xxR BO IK	Right tool holder with internal coolant * Werkzeughalter rechts mit Innenkühlung * Porte-outil à droite avec arrosage intégré *	Section CxD Querschnitt CxD Section CxD	B B B	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		8 x 10	4	008R BO IK
				
0xxL BO IK	Left tool holder with internal coolant * Werkzeughalter links mit Innenkühlung * Porte-outil à gauche avec arrosage intégré *	Section CxD Querschnitt CxD Section CxD	B B B	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		8 x 10	4	008R BO IK
				

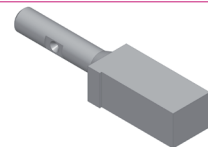
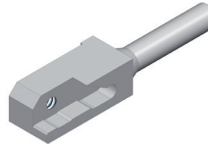
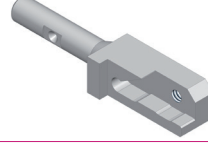
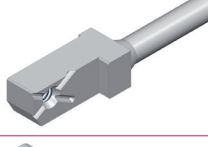
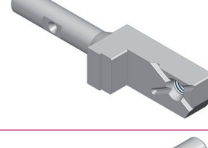
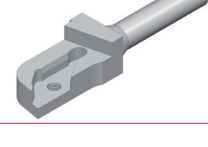
- * Be sure to check out our small-diameter metal hydraulic fittings in our «Hydraulic Fittings» documentation.
- * Vergessen Sie nicht, sich unsere Metall-Hydraulikanschlüsse in sehr geringem Durchmesser in unserer Dokumentation «Hydraulikanschlüsse» anzusehen.
- * N'oubliez pas de consulter nos raccords hydrauliques métalliques de petit diamètre dans notre documentation «Raccords hydrauliques».

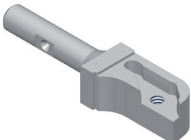
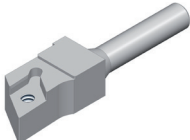
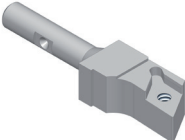
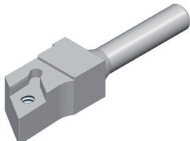
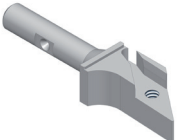
Quick change system | Schnellwechselsystem | Système à changement rapide

Quick change mini

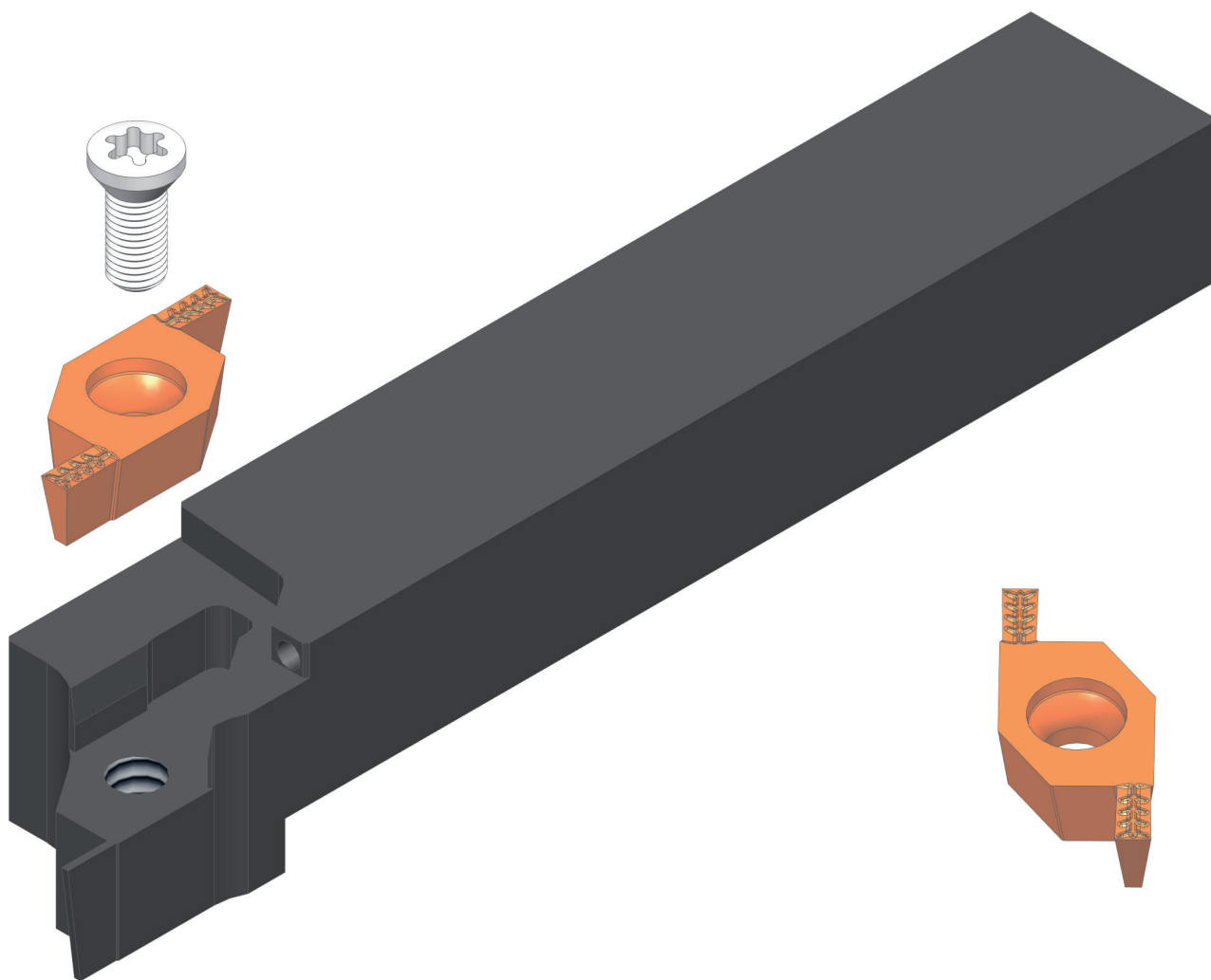
- Modular quick-change tool system.
Now available for 8x8 mm tool sections!
- Modulares Schnellwechselsystem
Jetzt für Werkzeugquerschnitte von 8x8 mm erhältlich!
- Système modulaire d'outils à changement rapide
Maintenant disponible pour les sections d'outils 8x8 mm!

**New
Neu
Nouveau**

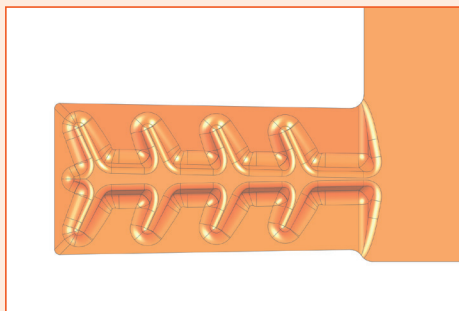
	Description Bezeichnung Description	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	Shaft 8x14 mm, for right or left head Schaft 8x14 mm, für rechten oder linken Kopf Queue 8x14 mm, pour tête gauche ou droite	QC5S 0814
	Head 8x10 mm, blank Kopf 8x10 mm, Rohling Tête 8x10 mm, ébauche	QC5H 0810 EB
	Head 8x10 mm, right version, type 040line Kopf 8x10 mm, rechte Ausführung, Typ 040line Tête 8x10 mm, exécution à droite, type 040line	QC5H 008R
	Head 8x10 mm, left version, type 040line Kopf 8x10 mm, linke Ausführung, Typ 040line Tête 8x10 mm, exécution à gauche, type 040line	QC5H 008L
	Head 8x10 mm, right version, type 400line Kopf 8x10 mm, rechte Ausführung, Typ 400line Tête 8x10 mm, exécution à droite, type 400line	QC5H 408R
	Head 8x10 mm, left version, type 400line Kopf 8x10 mm, linke Ausführung, Typ 400line Tête 8x10 mm, exécution à gauche, type 400line	QC5H 408L
	Head 8x10 mm, right version, type Multiturn Dec VPGT Kopf 8x10 mm, rechte Ausführung, Typ Multiturn Dec VPGT Tête 8x10 mm, exécution à droite, type Multiturn Dec VPGT	QC5H VPGT 8R

	Description Bezeichnung Description	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	Head 8x10 mm, left version, type Multiturn Dec VPGT Kopf 8x10 mm, linke Ausführung, Typ Multiturn Dec VPGT Tête 8x10 mm, exécution à gauche, type Multiturn Dec VPGT	QC5H VPGT 8L
	Head 8x10 mm, right version, type ISOLine DC07 Kopf 8x10 mm, rechte Ausführung, Typ ISOLine DC07 Tête 8x10 mm, exécution à droite, type ISOLine DC07	QC5H DC07 8R
	Head 8x10 mm, left version, type ISOLine DC07 Kopf 8x10 mm, linke Ausführung, Typ ISOLine DC07 Tête 8x10 mm, exécution à gauche, type ISOLine DC07	QC5H DC07 8L
	Head 8x10 mm, right version, type ISOLine VC11 Kopf 8x10 mm, rechte Ausführung, Typ ISOLine VC11 Tête 8x10 mm, exécution à droite, type ISOLine VC11	QC5H VC11 8R
	Head 8x10 mm, left version, type ISOLine VC11 Kopf 8x10 mm, linke Ausführung, Typ ISOLine VC11 Tête 8x10 mm, exécution à gauche, type ISOLine VC11	QC5H VC11 8L

500 line

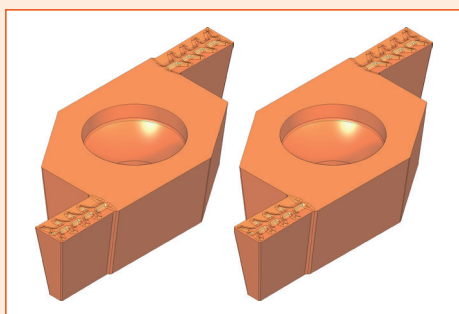


Presentation of 500line
Vorstellung der 500line
Présentation de la 500line



Advantages of the 500line

- Chipbreaker design offering excellent cutting control in steel and stainless steel.
- 2 insert variants available:
 - RYe for roughing and semi-finishing.
 - RY for roughing and finishing.
- Latest-generation coating.



Vorteile der 500line

- Spanbruchgeometrie, welche eine hervorragende Schnittkontrolle in Stahl und Edelstahl gewährleistet.
- 2 Varianten von Wendeschneidplatten erhältlich:
 - RYe zum Schruppen und Vorschlichten.
 - RY zum Schruppen und Schlichten.
- Beschichtung der neuesten Generation.

BI120
coating

Avantages de la ligne 500line

- Conception de brise-copeau permettant une excellente maîtrise de la coupe dans l'acier et l'acier inox.
- 2 variantes de plaquettes disponibles:
 - RYe pour ébauchage et semi-finition.
 - RY pour ébauchage et finition.
- Revêtement de toute dernière génération.

Coating of inserts
Beschichtung der Wendeplatten
Revêtement des plaquettes

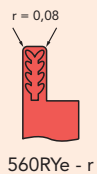
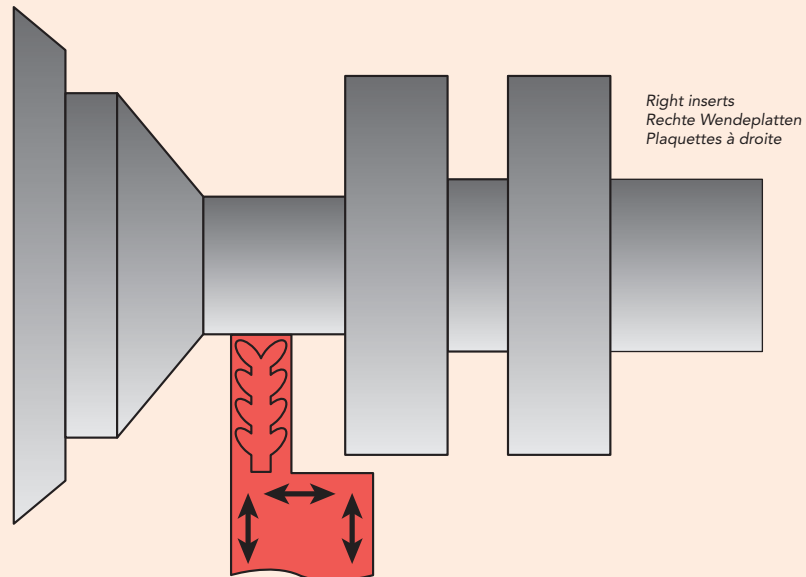
✓ = Available
✓ = Verfügbar
✓ = Disponible

Designation Bezeichnung Désignation	Description Beschreibung Description
BI120	AlCrN-based • Optimal for cutting edges subject to heavy wear. • Very high heat resistance. • High coating adhesion. AlCrN-Basis • Optimal für stark beanspruchte Schneidkanten. • Sehr hohe Hitzebeständigkeit. • Hohe Schichthaftung. Base AlCrN • Optimal pour les arêtes de coupe soumises à une forte usure. • Très haute résistance à la chaleur. • Haute adhérence du revêtement.

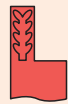
Insert 500line : cutting data
Wendeplatten 500line : Schnittwerte
Plaquettes 500line : paramètres de coupe

Material Material Matériau	Cutting speed V_c [m/min] Schnittgeschwindigkeit V_c [m/min] Vitesse de coupe V_c [m/min]	Feed rate f [mm/rev] Vorschub f [mm/U] Avance f [mm/tr]
Steel Stahl Acier	80 – 160	0,1 – 0,2
Stainless steel Rostfreier Stahl Acier inoxydable	50 – 140	0,08 – 0,2
Titanium Titan Titane	30 – 80	0,04 – 0,16
Nickel or cobalt alloy Nickel- oder Kobaltlegierung Alliage à base de nickel ou de cobalt	15 – 30	0,02 – 0,1

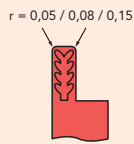
Field of application of 500 line
Anwendungsbereiche der 500 line
Champ d'application de la 500 line



560RYe - r

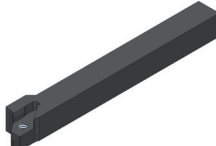
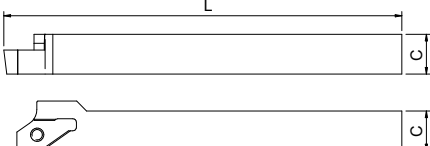


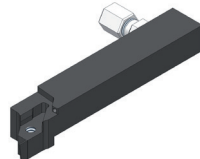
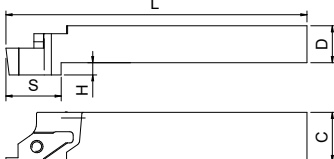
560RY

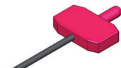


560RY - r

Plunging-Turning
Einstechen-Drehen
Fonçage-Tournage

5xxR	Right tool holder Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite	C	D	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		8	8	120	508R
		10	10	120	510R
		12	12	120	512R
		16	16	120	516R

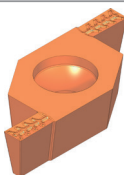
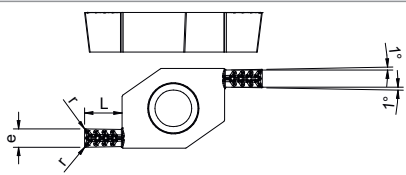
5xxR IK	Right tool holder with internal coolant Werkzeughalter rechts mit Innenkühlung Porte-outil à droite avec arrosage intégré	C	D	L	H	S	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		10	16	98	6	18	510R IK
		12	16	98	4	18	512R IK
		16	16	98	—	—	516R IK

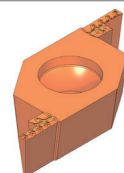
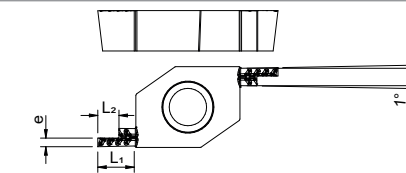
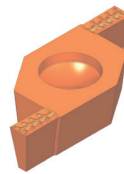
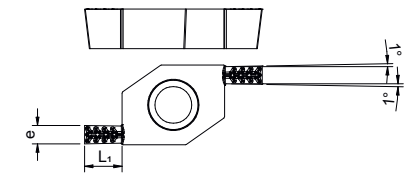
100-1	Key Schlüssel Clé	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	Torx® T15	100-1

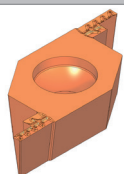
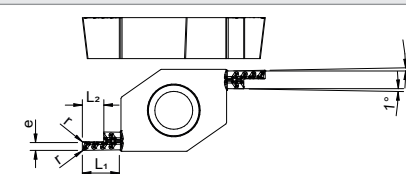
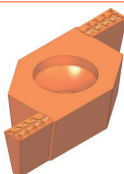
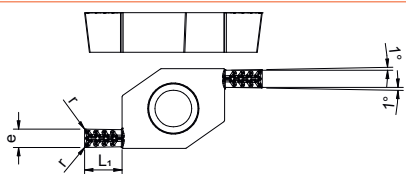
100-16	Screw for standard tool holder Schraube für Standard-Werkzeughalter Vis pour porte-outil standard	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	M4x10,8 Torx® T15	100-16

**Plunging-Turning
Einstecken-Drehen
Fonçage-Tournage**

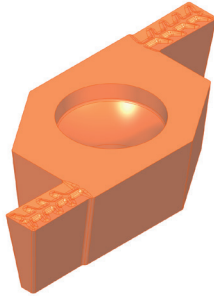
R : Right machining
R : Rechte Bearbeitung
R : Usinage à droite

560RYe - r		Inserts with radii for roughing and semi-finishing Wendeplatten mit Radien zum Schrappen und Vorschlichten Plaquettes avec rayons pour ébauchage et de semi-finition				Article nr. Artikel Nr. N° Article		BI120
		e	L	r				
		1,7	3,7	0,08	560RYe1,7 - r0,08 -			
		2,2	3,8	0,08	560RYe2,2 - r0,08 -			

560RY		Inserts for roughing and finishing Wendeplatten zum Schrappen und Schlichten Plaquettes d'ébauchage et de finition				Article nr. Artikel Nr. N° Article		BI120
		e	L ₁	L ₂				
		1,0	4,0	2,5	560RY1,0			
		Only for plunging and front turning Nur für Einstechen und Drehen vorne Uniquement pour fonçage et tournage avant						
		1,5	4,0	—	560RY1,5		✓	
		2,0	4,0	—	560RY2,0		✓	

560RY - r		Inserts with radii for roughing and finishing Wendeplatten mit Radien zum Schrappen und Schlichten Plaquettes avec rayons pour ébauchage et finition				Article nr. Artikel Nr. N° Article		BI120
		e	L ₁	L ₂	r			
		1,0	4,0	2,5	0,05	560RY1,5 - r0,05 -		
		1,0	4,0	2,5	0,08	560RY1,5 - r0,08 -		
		1,0	4,0	2,5	0,15	560RY1,5 - r0,15 -		
		Only for plunging and front turning Nur für Einstechen und Drehen vorne Uniquement pour fonçage et tournage avant						
		1,5	4,0	—	0,05	560RY1,5 - r0,05 -		✓
		1,5	4,0	—	0,08	560RY1,5 - r0,08 -		✓
		1,5	4,0	—	0,15	560RY1,5 - r0,15 -		✓
		2,0	4,0	—	0,05	560RY2,0 - r0,05 -		✓
		2,0	4,0	—	0,08	560RY2,0 - r0,08 -		✓
		2,0	4,0	—	0,15	560RY2,0 - r0,15 -		✓

560RY1,5 - r0,15 - BI120

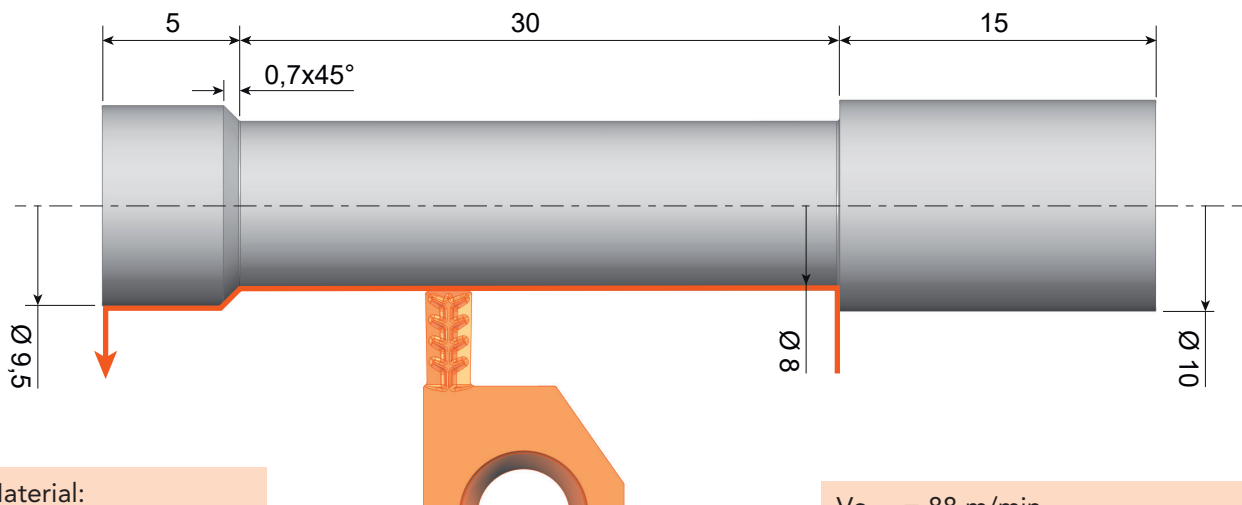
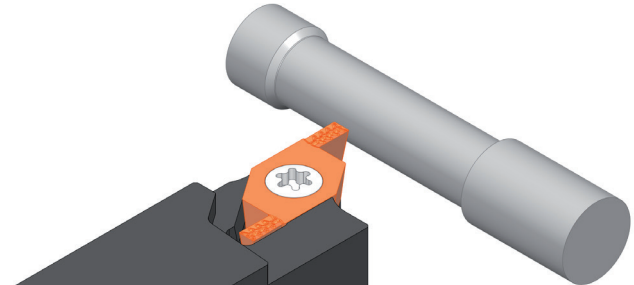


500 line

Machining of lead-free free-cutting steel

Bearbeitung eines Teiles aus bleifreiem Automatenstahl

Usinage de pièce en acier de décolletage sans plomb



Material:
Material:
Matériau:
1.0715 → 11SMn30

Tool life: min. 1'500 pces
Standzeit: min. 1'500 stk.
Durée de vie: min. 1'500 pces

$V_{c[\text{Ø8}]} = 88 \text{ m/min}$
 $n = 3'500 \text{ rev/min} \mid \text{U/min} \mid \text{tr/min}$
 $f = 0,10 - 0,11 \text{ mm}$

Challenge

The customer produces an order with several million parts. On the one hand, lead-free free-cutting steel repeatedly produces long tangled chips, which make reliable machining impossible. On the other hand, a minimum tool life of 1'300 parts is required so that production can be carried out autonomously and without interruption during the night shift.

Herausforderung

Der Kunde fertigt ein Auftrag mit mehreren Millionen Teilen. Einerseits ergibt bleifreier Automatenstahl immer wieder lange Wirrspäne, welche eine prozesssichere Zerspanung verunmöglichen. Andererseits wird eine Mindeststandzeit von 1'300 Teilen gefordert, damit während der Nachtschicht autonom und ohne Unterbrechung produziert werden kann.

Défi

Le client usine une commande de plusieurs millions de pièces. D'une part, l'acier de décolletage sans plomb produit de longs copeaux qui rendent impossible un usinage fiable et d'autre part, une durée de vie minimale de 1'300 pièces est exigée afin de pouvoir produire de manière autonome et sans interruption pendant la nuit.

Solution

The new 500line from Bimu offers controlled chip breaking when groove turning in steel, as well as in stainless steel grades. The required tool life is exceeded thanks to the appropriate coating and the shape of the cutting edge.

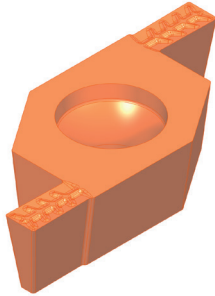
Lösung

Die neue 500line von Bimu bietet einen kontrollierten Spanbruch beim Stech-Drehen im Stahl, so wie in den rostfreien Stahlsorten. Durch die entsprechende Beschichtung und der Schneidkantenform wird die geforderte Standzeit übertroffen.

Solution

La nouvelle 500line de Bimu offre un bris du copeau contrôlé lors du tournage de gorges dans l'acier et les aciers inoxydables. Grâce au revêtement approprié ainsi qu'à la forme de l'arête de coupe, la durée de vie de l'outil requise est dépassée.

560RY1,5 - r0,05 - BI120

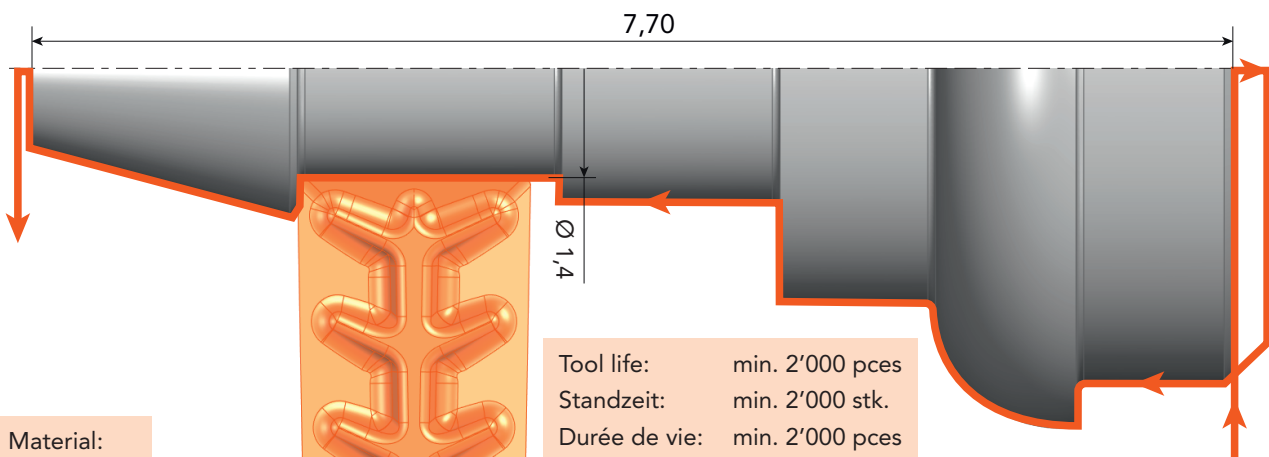
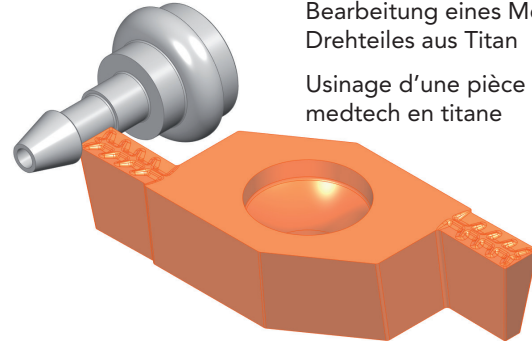


500 line

Machining of a titanium medtech part

Bearbeitung eines Medtech-Drehteiles aus Titan

Usinage d'une pièce de medtech en titane



Material:
Material:
Matériau:

3.7155
→ Ti6Al4V
Ø 5 mm

Cut-off (constant cutting speed)
Abstechen (konstante Schnittgeschwindigkeit)
Tronçonnage (vitesse constante)

Vc = 60 m/min | m/min | mm/U
f = 0,006 mm/rev | mm/U | mm/tr

Tool life: min. 2'000 pces
Standzeit: min. 2'000 stk.
Durée de vie: min. 2'000 pces

Turning (constant rotational speed)
Drehen (konstante Drehzahl)
Tournage (vitesse de rotation constante)

n = 4'750 rev/min | 4'750 U/min | 4'750 tr/min
f = 0,01 mm/rev | mm/U | tr/min

Challenge

The customer manufactures tens of thousands of parts per year. In order to ensure stable and reliable mass production, excellent cutting control is required; long, tangled chips must be avoided at all costs. The entire part must be machined using a single tool.

Herausforderung

Der Kunde fertigt mehrere Zehntausend Teile pro Jahr. Um eine stabile und zuverlässige Serienproduktion zu gewährleisten, benötigt er eine ausgezeichnete Spankontrolle; lange Wirrspäne müssen unbedingt vermieden werden. Die vollständige Drehkontur soll mit einem einzigen Werkzeug hergestellt werden.

Défi

Le client fabrique plusieurs dizaines de milliers de pièces par an. Afin de garantir une production en série stable et fiable, il a besoin d'un excellent contrôle de la coupe; les copeaux longs et emmêlés doivent absolument être évités. L'usinage complet de la pièce doit être réalisable avec un seul outil.

Solution

The 500line insert combined with high-pressure cooling ensures optimal chip breaking and efficient chip removal, guaranteeing an autonomous machining process. Tool life is extended and production can now continue throughout the night thanks to the high reliability of the process achieved.

Lösung

Die 500line-Wendepatte in Kombination mit der Hochdruckkühlung ermöglicht ein optimaler Spanbruch und eine effektive Spanabfuhr. Dies garantiert so ein autonomen Fertigungsprozess. Die Lebensdauer des Werkzeugs wurde verlängert und die Produktion kann dank der hohen Zuverlässigkeit nun auch über Nacht fortgesetzt werden.

Solution

La plaquette 500line combinée à l'arrosage haute pression, permet un bris optimal et une évacuation efficace des copeaux, garantissant ainsi un processus d'usinage autonome. La durée de vie de l'outil est prolongée et la production peut dorénavant se poursuivre toute la nuit grâce à la grande fiabilité du processus obtenue.



SPANNWERKZEUGE
CLAMPING TOOLS



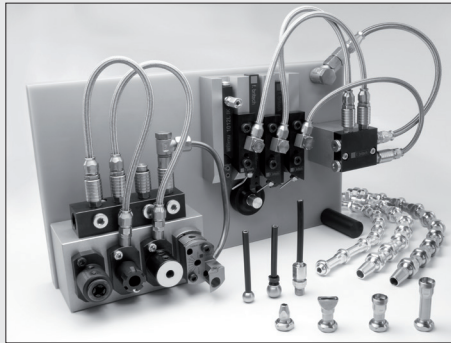
WERKZEUGHALTER
TOOL HOLDER



SCHNEIDWERKZEUGE
CUTTING TOOLS



INNENAUSDREHWERKZEUGE
INTERNAL BORING TOOLS



KÜHLMITTELSYSTEME
COOLANT SYSTEMS

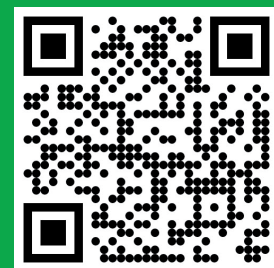


PCM SPEZIALWERKZEUGE
PCM SPECIAL TOOLS

ALLES RUND UMS DREHEN, AUCH DIGITAL

Alle Kataloge zum Download finden Sie hier

You can download all catalogues here



alles. immer. schnell.



werkzeuge | maschinen

Friedrich Britsch GmbH & Co. KG
Mülleracker 6
75177 Pforzheim

Tel: +49 7231 9365-0
Fax: +49 7231 9365-30
fbritsch@f-britsch.com

www.f-britsch.com
www.f-britsch.com/shop