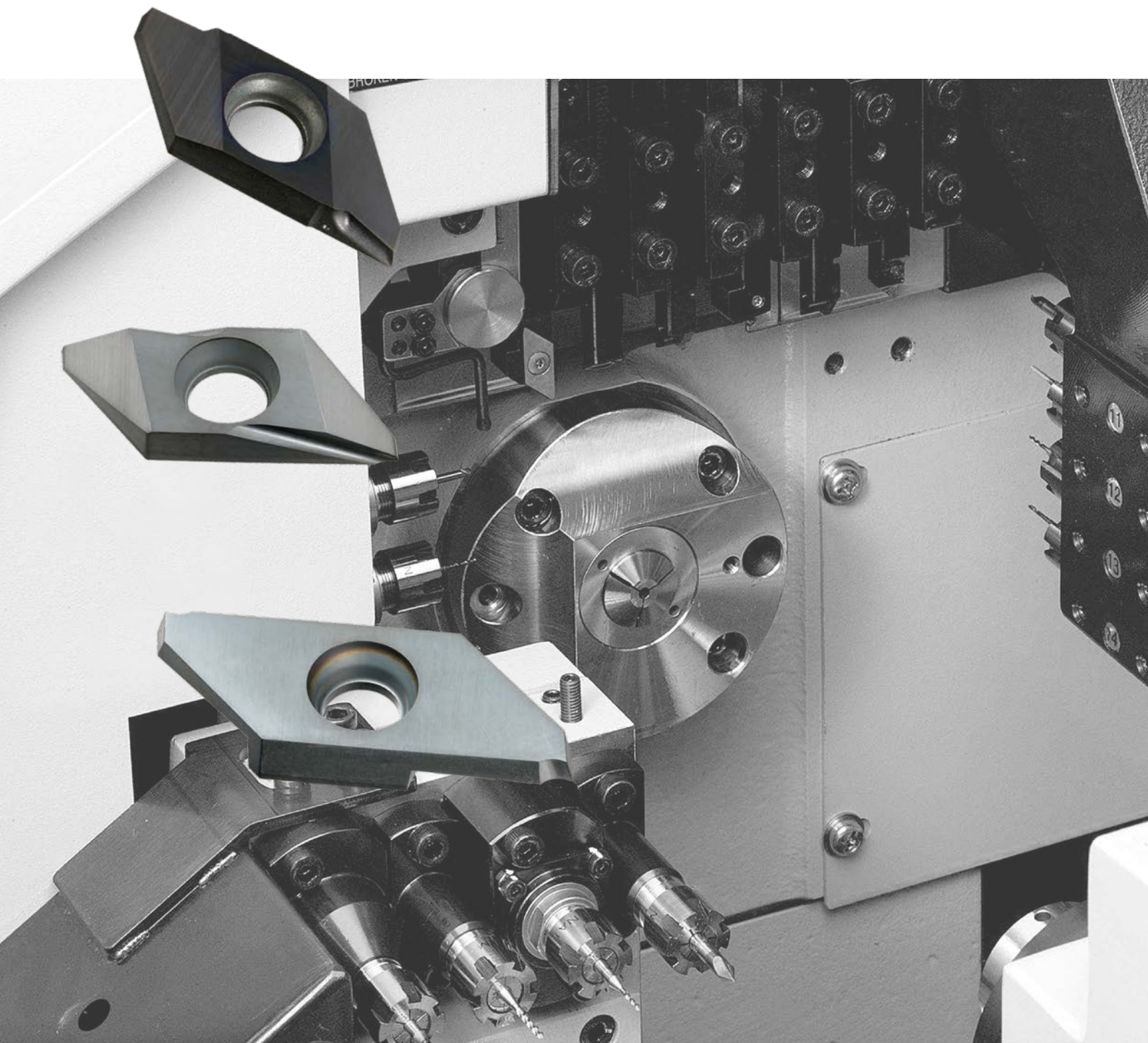


# ВТАН / СТВН / СТАН

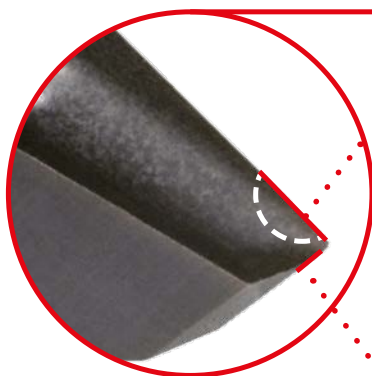
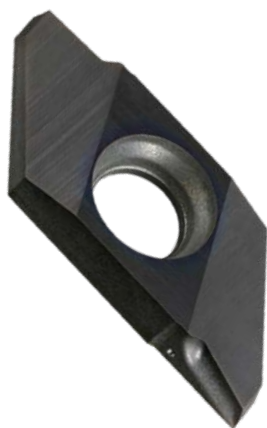
РАСШИРЕНИЕ СЕРИИ ПЛАСТИН С PVD ПОКРЫТИЕМ ДЛЯ  
ОБРАБОТКИ МЕЛКОРАЗМЕРНЫХ ДЕТАЛЕЙ



# SMB СТРУЖКОЛОМ

## ШТАМПОВАННАЯ ПЛАСТИНА ДЛЯ ОБРАТНОГО ТОЧЕНИЯ

ШТАМПОВАННЫЙ СТРУЖКОЛОМ ПОВЫШАЕТ КАЧЕСТВО ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТИ



Эффективная обработка за один проход обеспечивает отличное качество поверхности

Предотвращает выкрашивание торцевой поверхности при обработке канавок.

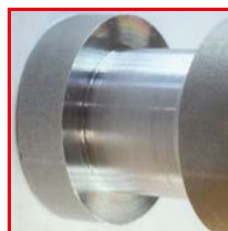
Высокоэффективная обработка и отличная шероховатость поверхности благодаря геометрии зачистной пластины.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

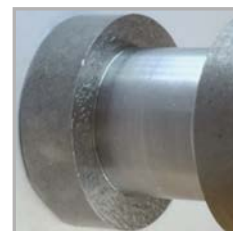
### РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ДОПУСКОМ

01M: R0.08 мм 02M: R0.18 мм

Материал	Низкоуглеродистая сталь
Инструмент	BTAT723501MR-SMB
Сплав	VP15TF
Vc (м/мин)	100
ap (мм)	2.5
f — при обработке канавок (мм/об)	0.03
f — при наружном резании (мм/об)	0.04
Метод обработки	С водорастворимой СОЖ
Станок	Токарный автомат с ЧПУ



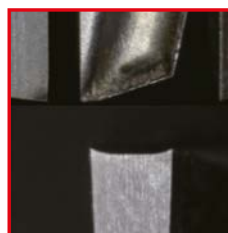
СТРУЖКОЛОМ SMB



Стандартный инструмент  
(с обработкой шлифованием)

### ПРЕВОСХОДНАЯ ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ ПО СРАВНЕНИЮ СО СТАНДАРТНЫМИ ИЗДЕЛИЯМИ ПРИ ОБРАБОТКЕ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ DIN X5CRN1189

Материал	DIN X5CrNi189
Инструмент	BTAT723501MR-SMB
Сплав	VP15TF
Vc (м/мин)	60
ap (мм)	2.5
f — при обработке канавок (мм/об)	0.02
f — при наружном резании (мм/об)	0.04
Количество заготовок	100
Метод обработки	С водорастворимой СОЖ
Станок	Токарный автомат



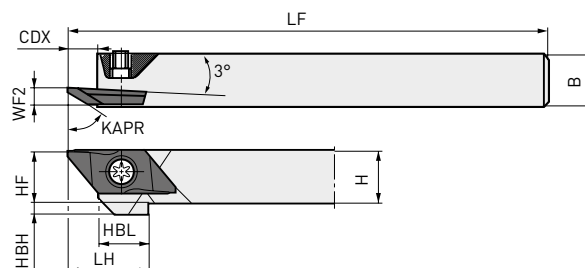
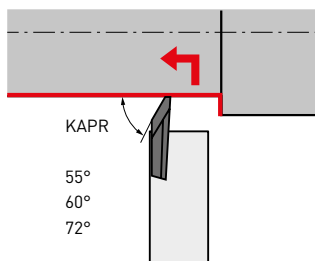
СТРУЖКОЛОМ SMB



Стандартный инструмент  
(с обработкой шлифованием)

# ВТАН

## НАРУЖНОЕ ОБРАТНОЕ ТОЧЕНИЕ



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Тип пластины	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	CDX	Прижимной винт	Ключ
	R	L												
ВТАНР/L0810-50	●	★	BTAT	8	10	120	15	8	3.5	4	9.5	5.5	NS402W	NKY15S
ВТАНР/L1010-50	●	★		10	10	120	15	10	3.5	2	9.5	5.5	NS402W	NKY15S
ВТАНР/L1212-50	●	★		12	12	120	15	12	3.5	—	9.5	5.5	NS403W	NKY15S
ВТАНР1616-50	●			16	16	120	15	16	3.5	—	9.5	5.5	NS403W	NKY15S

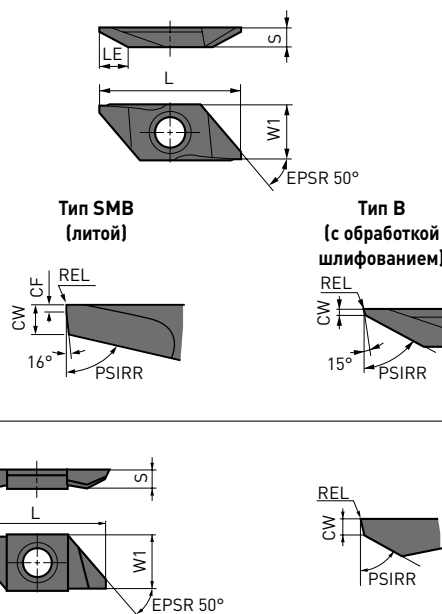
\* Момент затяжки (Н•м): NS402W=1.0; NS403W=1.0

1. Следует использовать правую пластину для правых державок, а левую пластину — для левых державок.
2. Установить максимальную глубину резания ниже 60 % эффективной длины режущей кромки (LE).

## ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Ориентация	VP15TF	MS6015	PSIRR/L	REL	CF	L	W1	CW	S	LE*	Геометрия		
												Тип SMB (литой)	Тип В (с обработкой шлифованием)	
<b>СО СТРУЖКОЛОМ</b>														
ВТАТ7235V5R-SMB	R	●		72°	0.05	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5			
ВТАТ723501MR-SMB	R	●		72°	0.08	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5			
ВТАТ723502MR-SMB	R	●		72°	0.18	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5			
ВТАТ552800R-B	R	●	●	55°	0	0	20	8	0.5	2.5	2.8			
ВТАТ552800L-B	L	★		55°	0	0	20	8	0.5	2.5	2.8			
ВТАТ552801R-B	R	●	●	55°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	2.8			
ВТАТ552801L-B	L	★		55°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	2.8			
ВТАТ603500R-B	R	●	●	60°	0	0	20	8	0.5	2.5	3.5			
ВТАТ603500L-B	L	★		60°	0	0	20	8	0.5	2.5	3.5			
ВТАТ603501MR-B	R		●	60°	0.08	0	20	8	0.5	2.5	3.5			
ВТАТ603501R-B	R	●	●	60°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	3.5			
ВТАТ603501L-B	L	★		60°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	3.5			
<b>БЕЗ СТРУЖКОЛОМА</b>														
ВТАТ605000RX	R	●		60°	0	0	20	8	1.25	2.5	5.0			

Показана правая пластина.



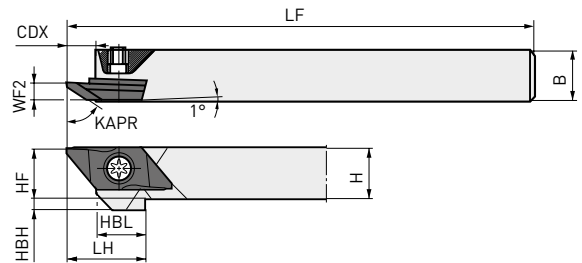
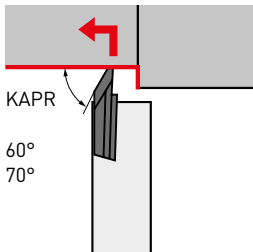
(5 пластин в упаковке)

\* Значение с пластиной на державке.



# СТВН

## НАРУЖНОЕ ОБРАТНОЕ ТОЧЕНИЕ



Показана правая державка.

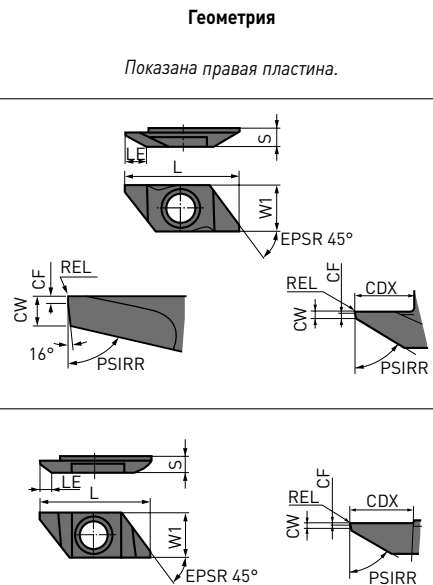
Обозначение	Наличие		Тип пластины	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBN	HBL	CDX		
	R	L												
СТВНР/L1010-160	●	●		10	10	120	19.5	10	3.4	2	12	7.5	NS402W	NKY15S
СТВНР/L1212-160	●	●	ВТВТ	12	12	120	19.5	12	3.4	—	12	7.5	NS403W	NKY15S
СТВНР/L1616-160	●	●		16	16	120	19.5	16	3.4	—	12	7.5	NS403W	NKY15S

\* Момент затяжки (Н•м): NS402W = 1.0; NS403W = 1.0

1. Следует использовать правую пластину для правых державок, а левую пластину — для левых державок.
2. Установить максимальную глубину резания ниже 60 % эффективной длины режущей кромки (LE).

## ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Ориентация	VP15TF	MS6015	PSIRR/L	REL	CF	L	W1	CW	S	CDX	LE*1	Геометрия		
													EPSCR 45°	PSIRR	
<b>СО СТРУЖКОЛОМ</b>															
ВТВТ7055V5R-SMB	R	●			70°	0.05	0.3	25	9.4	1.35	3.5	6.5	5.5		
ВТВТ705501MR-SMB	R	●			70°	0.08	0.3	25	9.4	1.35	3.5	6.5	5.5		
ВТВТ705502MR-SMB	R	●			70°	0.18	0.3	25	9.4	1.35	3.5	6.5	5.5		
ВТВТ604500R-B	R	●	●		60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5		
ВТВТ604500L-B	L	★			60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5		
ВТВТ604501MR-B	R		●		60°	0.08	0.3	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5		
ВТВТ604501R-B	R	●	●		60°	0.1	0.3	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5		
ВТВТ604501L-B	L	★			60°	0.1	0.3	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5		
<b>БЕЗ СТРУЖКОЛОМА</b>															
ВТВТ606000R	R	●			60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	7	6.0		
ВТВТ606000L	L	★			60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	7	6.0		



Показана правая пластина.

(5 пластин в упаковке)

\*1 Значение с пластиной на державке.

1. Тип SMB (литой)
2. Тип В (с обработкой шлифованием)



# ВТАН / СТВН

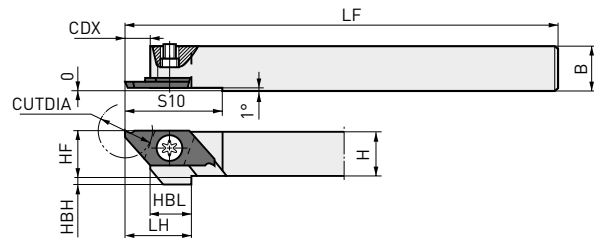
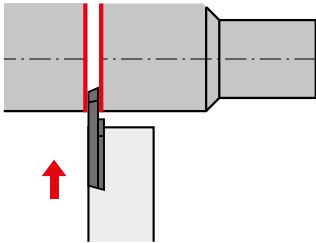
## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Материал	Твердость	Материал сплава	Vc	f
<b>P</b> Углеродистые стали · Легированные стали	180HB – 280HB	MS6015 / VP15TF	100 (50 – 150)	0.08 (0.01 – 0.15)
Легкообрабатываемые стали	—	MS6015	110 (30 – 180)	0.08 (0.01 – 0.15)
<b>M</b> Нержавеющие стали	<200HB	VP15TF	80 (50 – 120)	0.06 (0.02 – 0.1 )
<b>N</b> Цветные металлы	—	MS6015	150 (70 – 230)	0.09 (0.03 – 0.15)



# СТАН

## НАРУЖНАЯ ОТРЕЗКА



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Тип пластины	H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	CUTDIA *1	*3	*3
	R	L													
СТАHR/L0810-120	●	●	СТАТ ○○○○	8	10	8	120	15	5.5	4	9.5	22	12 (8) <sup>*2</sup>	Прижимной винт	Ключ
СТАHR/L1010-120	●	●		10	10	10	120	15	5.5	2	9.5	22			
СТАHR/L1212-120	●	●		12	12	12	120	15	5.5	—	9.5	22			
СТАHR/L1616-120	●	●		16	16	16	120	15	5.5	—	9.5	22			

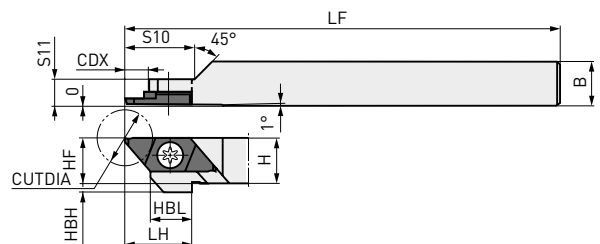
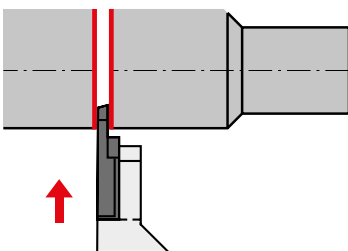
\*1 CUTDIA: Макс. диаметр отрезки

\*2 Когда ширина торцевания (CW) составляет 0.7 мм.

\*3 Момент затяжки (Н•м): NS401 = 3.5

# СТАН-S

## НАРУЖНАЯ ОТРЕЗКА



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Тип пластины	H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	S11	CUTDIA *1	*3	*3
	R	L														
СТАHR1010-120S	●	●	СТАТ ○○○○	10	10	10	80	15	16	2	9.5	16	5.5	12 (8) <sup>*2</sup>	Зажимной винт	Ключ

\*1 CUTDIA: Макс. диаметр отрезки

\*2 Когда ширина торцевания (CW) составляет 0.7 мм.

\*3 Момент затяжки (Н•м): NS401 = 3.5

# ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Ориентация	VP15TF	MS6015	CW	CDX	RER/L	L	W1	S	LBB	CUTDIA*	Заданная геометрия	Геометрия пластины	Геометрия
														Показана правая пластина.
<b>СО СТРУЖКОЛОМ</b>														
СТАТ07080V5RR-B	R	●		0.7	4.5	0.05	20	8	2.5	1.5	8			
СТАТ10120V5RR-B	R	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12			
СТАТ15120V5RR-B	R	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12			
СТАТ20120V5RR-B	R	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12			
СТАТ15120V5RR-BX	R	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12			
СТАТ20120V5RR-BX	R	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12			
СТАТ10120V5RN-B	N	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12			
СТАТ15120V5RN-B	N	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12			
СТАТ20120V5RN-B	N	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12			
СТАТ15120V5RN-BX	N	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12			
СТАТ20120V5RN-BX	N	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12			
СТАТ10110V5RL-B	L	●		1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11			
СТАТ15110V5RL-B	L	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11			
СТАТ20110V5RL-B	L	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11			
<b>БЕЗ СТРУЖКОЛОМА</b>														
СТАТ1012000RR	R	●	●	1.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12			
СТАТ1512000RR	R	●	●	1.5	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12			
СТАТ2012000RR	R	●	●	2.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12			
<b>СО СТРУЖКОЛОМ</b>														
СТАТ07080V5LL-B	L	●		0.7	4.5	0.05	20	8	2.5	1.5	8			
СТАТ10120V5LL-B	L	●		1.0	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12			
СТАТ15120V5LL-B	L	●		1.5	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12			
СТАТ20120V5LL-B	L	●		2.0	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12			
СТАТ10120V5LN-B	N	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12			
СТАТ15120V5LN-B	N	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12			
СТАТ20120V5LN-B	N	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12			
СТАТ10110V5LR-B	R	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11			
СТАТ15110V5LR-B	R	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11			
СТАТ20110V5LR-B	R	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11			
<b>БЕЗ СТРУЖКОЛОМА</b>														
СТАТ1012000LL	L	●		1.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12			
СТАТ1512000LL	L	●		1.5	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12			
СТАТ2012000LL	L	●		2.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12			

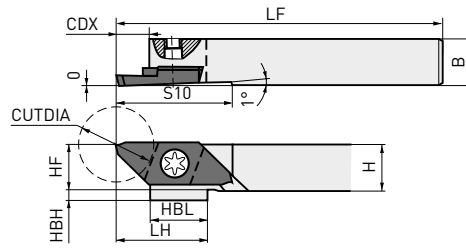
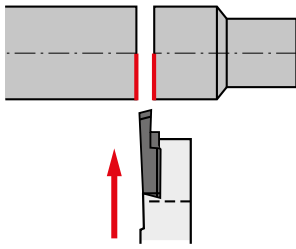
(5 пластин в упаковке)

\* CUTDIA: Макс. диаметр отрезки



# СТВН

## НАРУЖНАЯ ОТРЕЗКА



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Тип пластины	H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	CUTDIA*1	*2	
	R	L													
CTBHR/L1010-160	●	●		10	10	10	120	19.5	7.5	2	9.5	25	16	NS402W	NKY15S
CTBHR/L1212-160	●	●	CTBT ○○○○	12	12	12	120	19.5	7.5	—	9.5	25	16	NS403W	NKY15S
CTBHR/L1616-160	●	●		16	16	16	120	19.5	7.5	—	9.5	25	16	NS403W	NKY15S

\*1 CUTDIA: Макс. диаметр отрезки

\*2 Момент затяжки (Н•М): NS402W = 1.0; NS403W = 1.0

## ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Ориентация	VP15TF	MS6015	CW	CDX	RER/L	L	W1	S	CUTDIA*	Геометрия установки	Геометрия пластины	Геометрия		
													Показана правая пластина.		
<b>СО СТРУЖКОЛОМ</b>															
CTBT15160V5RR-B	R	●	●	1.5	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16					
CTBT20160V5RR-B	R	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16					
CTBT20160V5RN-B	N	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16					
CTBT20160V5LL-B	L	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16					
CTBT20160V5LN-B	N	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16					
CTBT20145V5LR-B	R	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	14.5					

[5 пластин в упаковке]

\* CUTDIA: Макс. диаметр отрезки





# СТАН / СТАН-S / СТВН

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Материал	Твердость	Материал сплава	Vc	f
<b>P</b> Углеродистые стали · Легированные стали	180HB – 280HB	MS6015 / VP15TF	100 (50 – 150)	0.05 (0.02 – 0.09)
Легкообрабатываемые стали	–	MS6015	110 (30 – 180)	0.05 (0.01 – 0.09)
<b>M</b> Нержавеющие стали	<200HB	VP15TF	80 (50 – 120)	0.03 (0.02 – 0.05)
<b>N</b> Цветные металлы	–	MS6015	150 (70 – 230)	0.07 (0.03 – 0.11)







**GERMANY**

MMC HARTMETALL GMBH  
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch  
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966  
Email admin@mmchg.de

**U.K.**

MMC HARDMETAL U.K. LTD.  
Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS  
Phone +44 1827 312312 . Fax +44 1827 312314  
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

**SPAIN**

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.  
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia  
Phone +34 96 1441711 . Fax +34 96 1443786  
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

**RUSSIA**

MMC HARDMETAL 000 LTD.  
Electrozavodskaya St. 24 . build. 3 . Moscow . 107023  
Phone +7 495 725 58 85 . Fax +7 495 981 39 79  
Email info@mmc-carbide.ru

**ITALY**

MMC ITALIA S.R.L.  
Viale Certosa 144 . 20156 Milano  
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093  
Email info@mmc-italia.it

**TURKEY**

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ  
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35580 Bayraklı /İzmir  
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007  
Email info@mmchg.com.tr

[www.mitsubishicarbide.com](http://www.mitsubishicarbide.com) | [www.mmc-hardmetal.com](http://www.mmc-hardmetal.com)


ДИСТРИБЬЮТОР:

┌

┐

└

┘

Код для заказа: B221R 

Дата публикации: 2020.10 (0), Напечатано в Германии