

LSE445/NSE300/400

SERIE DI FRESE PER SPIANATURA CON INSERTI POSITIVI
A 20° PER LAVORAZIONI AFFIDABILI ED EFFICIENTI



*M*plus...

LSE445

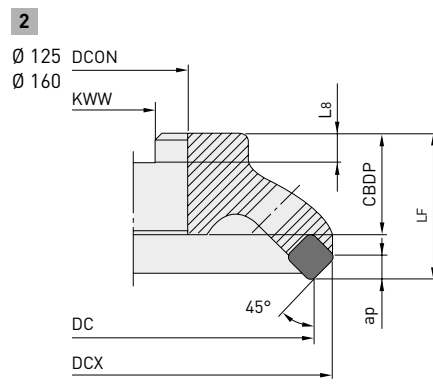
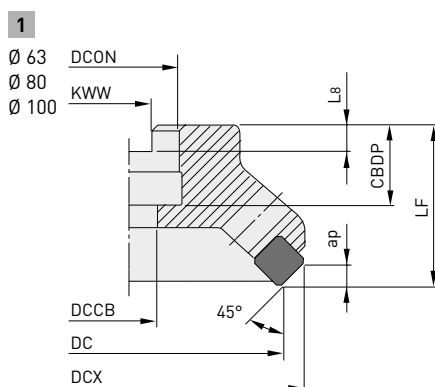


SPIANATURA A 45° GENERICA

P M K N



C H:45°
A.R:+19° T:+13°
RR:-2° I:+15°









TIPO AD ALBERO

Codice di ordinazione	Disponibilità		ZEFP	DC	DCX	LF	DCON	CBDP	DCCB	KWW	L8	WT	APMX	Tipo
	R	L												
LSE445-063A05R/L-E	●	□	5	63	76.5	40	22	20	11	10.4	6.4	0.8	5.5	1
LSE445-080A06R/L-E	●	□	6	80	93.5	50	27	22	13.5	12.4	7.0	1.0	5.5	1
LSE445-100A07R/L-E	●	□	7	100	113.5	50	32	25	17.5	14.4	8.0	1.4	5.5	1
LSE445-125B09R/L-E	□	□	9	125	138.5	50	40	32	—	16.4	9.0	2.0	5.5	2
LSE445-160B11R/L-E	□	□	11	160	173.5	50	40	32	—	16.4	9.0	3.0	5.5	2



RICAMBI

Numero del portautensile						
	Spessore	Vite per spessore	Cuneo	Vite di fissaggio	Chiave	Chiave
LSE445 -063A05R/L-E				LS10T		
LSE445 -080A04R/L-E						
LSE445-100A07R/L-E	STBE445NF	CS300890T	CWSE445TR	LS15T	TKY25T	TKY08F
LSE445-125B09R/L-E						
LSE445 -160B11R/L-E						

*1 Coppia di serraggio (N • m) : LS10T=8.5. LS15T=8.5. CS300890T=1.0

LSE445

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Materiale da lavorare		Durezza	Grado	Vc	fz
P	Acciaio dolce	<180HB	F7030	300 (200–360)	0.2 (0.1–0.3)
			NX4545		
			UTi20T	240 (170–300)	
			UP20M		
	Acciaio al carbonio Acciaio legato	180–280HB	F7030	250 (170–300)	0.2 (0.1–0.3)
			NX4545		
			UTi20T	200 (140–240)	
			UP20M		
	280–350HB	UTi20T	140 (100–170)	0.15 (0.1–0.2)	
M	Acciaio inossidabile	<200HB	UP20M	200 (140–240)	0.2 (0.1–0.3)
			UTi20T		
K	Ghisa	Resistenza alla trazione <450MPa	MC5020	200 (130–240)	0.2 (0.1–0.3)
			F5010		
			F5020		
			HTi10	160 (110–190)	
			UTi20T		
N	Lega di alluminio	—	MD220	1000 (200–1500)	0.15 (0.05–0.25)
			HTi10	1000 (700–1200)	0.12 (0.05–0.2)

1. Numero di giri (min^{-1}) = $(1000 \times \text{velocità di taglio}) / (3.14 \times \varnothing D1)$

2. Avanzamento della tavola (mm/min) = avanzamento per dente x numero di denti x numero di giri della fresa



NSE300/400



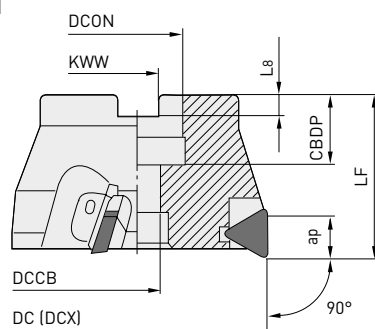
SPIANATURA A 90° GENERICA

P M K N

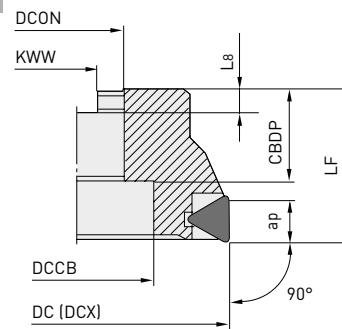


C H: 0°
A.R.: +16°
R.R.: +5° - +8°
T: +5° - +8°
I: +16°

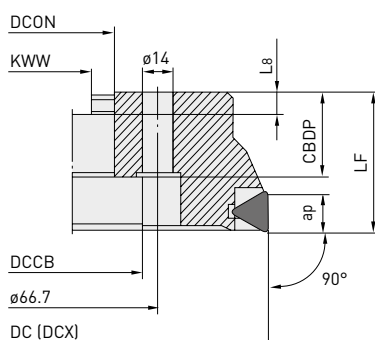
1



2



3



Solo portautensile destro.

TIPO AD ALBERO

Codice di ordinazione	Disponibilità	ZEFP	DC	DCX	LF	DCON	CBDP	DCCB	KWW	L8	WT	APMX	Tipo
NSE300-050A04R-E	●	4	50	50	40	22	20	11	10.4	6.3	0.3	12.5	1
NSE300-063A05R-E	●	5	63	63	40	22	20	11	10.4	6.3	0.5	12.5	1
NSE300-080A06R-E	●	6	80	80	50	27	22	13.5	12.4	7	1.1	12.5	1
NSE300-100A08R-E	●	8	100	100	50	32	25	17.5	14.4	8	2.1	12.5	1
NSE300-125B10R-E	●	10	125	125	63	40	32	56	16.4	9	3.2	12.5	2
NSE300-160C12R-E	□	12	160	160	63	40	29	56	16.4	9	5.4	12.5	3
NSE400-080A06R-E	□	6	80	80	50	27	22	13.5	12.4	7	1.1	17	1
NSE400-100A07R-E	□	7	100	100	50	32	25	17.5	14.4	8	2.1	17	1
NSE400-125B08R-E	□	8	125	125	63	40	32	56	16.4	9	3.2	17	2
NSE400-160C10R-E	□	10	160	160	63	40	29	56	16.4	9	5.4	17	3



RICAMBO

Numero del portautensile	Supporto	Cuneo a T	Supporto	Cuneo a T	Vite di fissaggio	Vite del supporto	Chiave (Vite di fissaggio)	Chiave (venduto separatamente)
NSE300-050A04R-E		CWTSE300TR			LS19T		TKY15T	
NSE300-063A05R-E	SPTSE300R							
NSE300-080A06R-E		CWNSE300TR			LS10T	TS32		TKY08F
NSE300-160C12R-E							TKY25T	
NSE400-E			SPTSE400R	CWSE300TR	LS10TS			

* Coppia di serraggio (N • m) : LS10T=8.5. LS10TS=8.5. LS19T=5.0. TS32=1.0

● : Inventario mantenuto. □ : Non a magazzino, prodotto solo su ordinazione

NSE300/400

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Materiale da lavorare		Durezza	Grado	Vc	fz
P	Acciaio dolce	<180HB	F7030	240 (160–290)	0.2 (0.1–0.3)
			NX4545		
			UTi20T	190 (125–230)	
			UP20M		
	Acciaio al carbonio Acciaio legato	180–280HB	F7030	200 (135–240)	0.2 (0.1–0.3)
			NX4545		
			UTi20T	160 (110–190)	
			UP20M		
	280–350HB	UTi20T	110 (80–135)	0.15 (0.1–0.2)	
		M	Acciaio inossidabile	<200HB	UP20M
	UTi20T				
K	Ghisa	Resistenza alla trazione <450MPa	MC5020	200 (130–240)	0.2 (0.1–0.3)
			F5010		
			F5020		
			HTi10	160 (110–190)	
			UTi20T		
N	Lega di alluminio	—	MD220	1000 (200–1500)	0.15 (0.05–0.25)
			HTi10	800 (560–960)	0.12 (0.05–0.2)

1. Numero di giri (min⁻¹) = (1000×velocità di taglio)÷(3.14×ØD1)

2. Avanzamento della tavola (mm/min) = avanzamento per dente x numero di denti x numero di giri della fresa





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 OOO 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 35530 Bayraklı /İzmir

Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007

Email info@mmchg.com.tr

www.mitsubishicarbide.com | www.mmc-hardmetal.com

DISTRIBUITO DA:

┌

┐

└

┘

Codice ordinazione: MP103I



Pubblicato: 2022.04 [0], Stampato in Germania