

VADZA

www.vadza.com

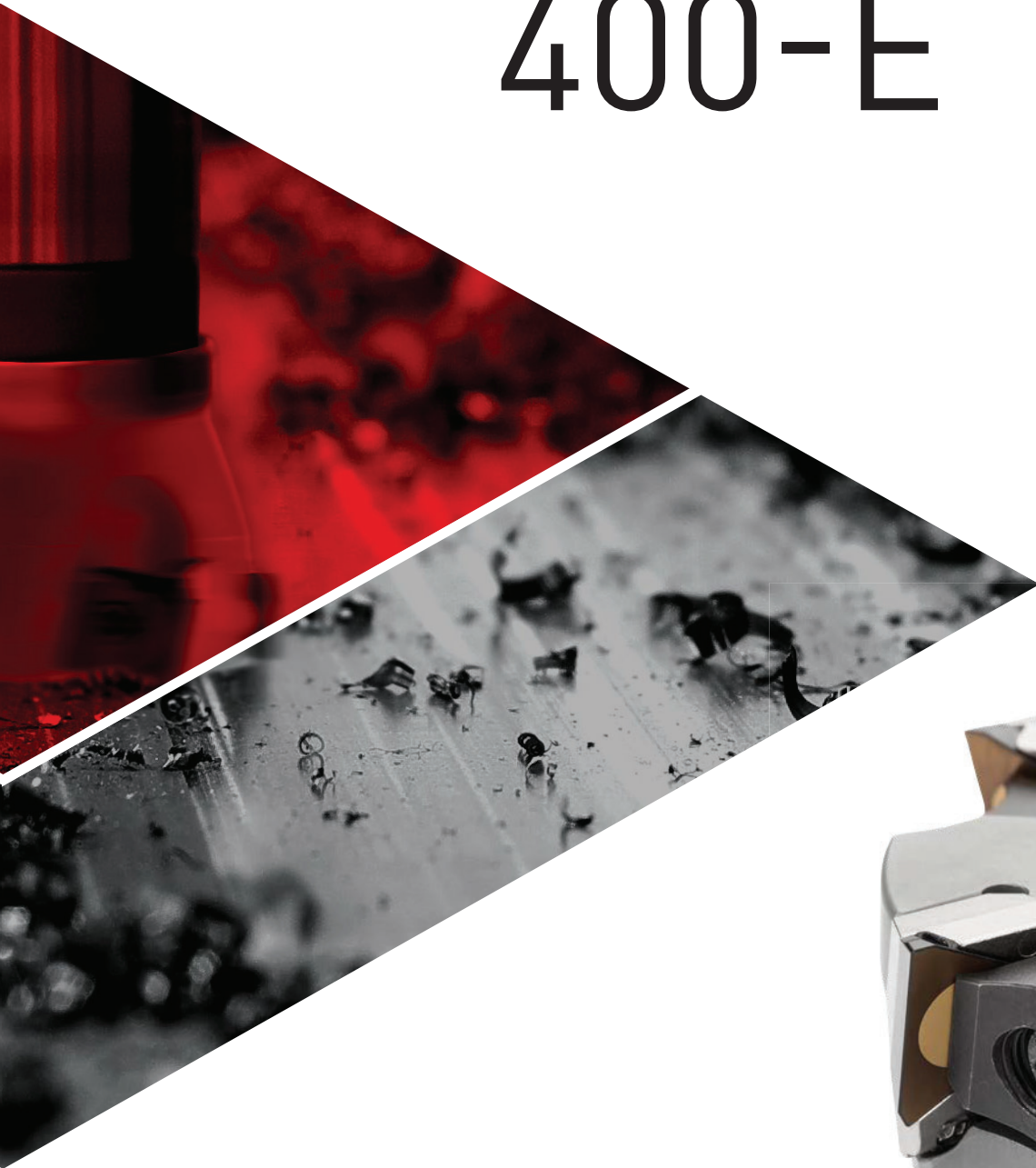
MPLUS

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ СЕРИЯ ПРОДУКЦИИ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕННЫХ
ОБЛАСТЕЙ ПРИМЕНЕНИЯ



Mplus...

LSE445-E NSE300-E/ 400-E



LSE445-E

NSE300-E/400-E



**МНОГОЦЕЛЕВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ И
ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ УСТУПОВ**

**20° ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ
ДЛЯ ВЫСОКОЭФФЕКТИВНОЙ ОБРАБОТКИ**

LSE445-E



МНОГОЦЕЛЕВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ



Рис.1 Ø 80, Ø 100

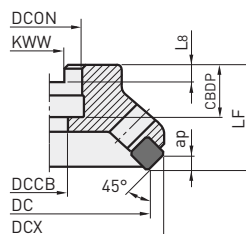
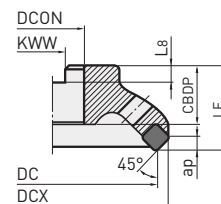


Рис.2 Ø 125, Ø 160



С Н:45°
 А.Р.:+19° Т:+13°
 RR:-2° I :+15°


БЕЗ ХВОСТОВИКА

Обозначение	Наличие	Число зубьев	DC	DCX	LF	DCON	CBDP	DCCB	KWW	L8	WT (kg)	APMX (mm)	Тип (Рис.)
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

Устанавливайте высоту отличную от SE445 типа, т.к. инструмент весит на 35 – 45 % меньше.



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение державки	 *1	 *2	 *2			
	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Клин	Крепёжный винт	Ключ	Ключ
LSE445 -050A04R/L-E						
LSE445 -063A04R/L-E				LS10T		
LSE445 -063A05R/L-E						
LSE445 -080A04R/L-E	STBE445NF	CS300890T	CWSE445TR		TKY25T	TKY08F
LSE445 -160B11R/L-E				LS15T		

*1 Опорная пластина не совместима с фрезой SE445 типа.

*2 Момент затяжки (N • m) : LS10T=8.5, LS15T=8.5, CS300890T=1.0

ПЛАСТИНЫ

P	Сталь	●	●	●	●	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●	●	●	●
K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●
N	Цветные металлы								●
S	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы			●					
H	Закаленная сталь								●

Условия резания:

●:Стабильное резание ●:Предельное резание ✖:Нестабильное резание

Хонингование:

Е:Круглая F:Острая S:Фаска + хон. T:Фаска Z:Прочная

Обозначение	Класс	Хонингование								IC	S	BS	RE	Форма			
			F7010	F7030	MC5020	VP15TF	NX2525	NX4545	UT120T						HT110	MD220	
SECN1203AFTN1	C	T						★					12.7	3.18	1.4	1.0	
SEEN1203AFFN1	E	F									●		12.7	3.18	1.4	1.0	
SEEN1203AFEN1	E	E				●							12.7	3.18	1.4	1.0	
SEEN1203AFTN1	E	T	●				●	●	●				12.7	3.18	1.4	1.0	
SEEN1203AFTN3	E	T	●					●	●				12.7	3.18	1.4	-	
SEEN1203AFSN1	E	S		●	●								12.7	3.18	1.4	1.0	
SEEN1203AFSN3	E	S		●									12.7	3.18	1.4	-	
SEEN1203AFZN1	E	Z					●						12.7	3.18	1.4	1.0	

ПЛАСТИНЫ СО СТРУЖКОЛОМОМ

SEER1203AFEN-JS	E	E	●	●	●	●			●				12.7	4.76	1.4	1.0	
SEER1204AFEN-JS	E	E	●										12.7	4.76	1.4	1.0	

ЗАЧИСТНЫЕ ПЛАСТИНЫ

WEC42AFTR5C	C	T					●						-	3.18	5	1.0	
-------------	---	---	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	------	---	-----	--



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
P Малоуглеродистые стали	<180HB	F7030	300	0.2 (0.1—0.3)
		NX4545	(200—360)	
		UTi20T	240	
		UP20M	(170—300)	
P Углеродистая сталь Легированная сталь	180—280HB	F7030	250	0.2 (0.1—0.3)
		NX4545	(170—300)	
		UTi20T	200	
		UP20M	(140—240)	
	280—350HB	UTi20T	140 (100—170)	0.15 (0.1—0.2)
M Нержавеющая сталь	<200HB	UP20M	200	0.2 (0.1—0.3)
		UTi20T	(140—240)	
K Чугун	Предел прочности <450МПа	MC5020 F5010 • F5020	200 (130—240)	0.2 (0.1—0.3)
		HTi10	160 (110—190)	
		UTi20T		
N Алюминиевые сплавы	—	MD220	1000 (200—1500)	0.15 (0.05—0.25)
		HTi10	1000 (700—1200)	0.12 (0.05—0.2)

1. Частота вращения (мин^{-1}) = $(1000 \times \text{Скорость резания}) \div (3.14 \times DC)$
2. Подача стола (мм/мин) = Подача на зуб \times Число зубьев \times Вращение инструмента



NSE300-E/400-E

90°
KAPR



ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ УСТУПОВ ПРИ ОБЩЕЙ И ТЯЖЕЛОЙ ОБРАБОТКЕ

P **M** **K** **N**



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

Рис.1

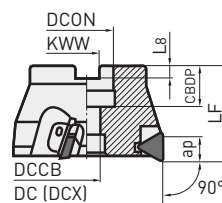


Рис.2

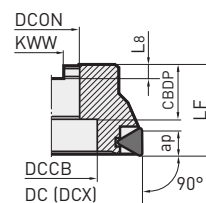
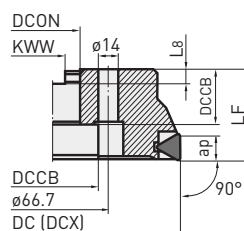


Рис.3



Только правая оправка.

БЕЗ ХВОСТОВИКА

Обозначение	Наличие	Кол-во зубьев	DC	DCX	LF	DCON	CBDP	DCCB	KWW	L8	WT (kg)	APMX (mm)	Тип (Рис.)
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



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение державки	Локатор	T-клин	Локатор	T-клин	Крепёжный винт	Винт локатора	Ключ (Крепёжный винт)	Ключ (Поставляется отдельно)
NSE300-050A04R-E		CWTSE300TR			LS19T		TKY15T	
NSE300-063A05R-E								
NSE300-080A06R-E	SPTSE300R	CWNSE-300TR	-	-	LS10T	TS32	TKY25T	TKY08F
NSE300-160C12R-E								
NSE400-E	-	-	SPTSE400R	CWSE300TR	LS10TS			

* Момент затяжки (N • m) : LS10T=8.5, LS10TS=8.5, LS19T=5.0, TS32=1.0

ПЛАСТИНЫ

P	Сталь	●	●	●	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●	●	●
K	Чугун	●	✱	●	●	●	✱	●
N	Цветные Металлы							●
S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	●						
H	Закаленная сталь	●						

Условия резания:

●:Стабильное резание ●:Предельное резание ✱:Нестабильное резание

Хонингование:

E:Круглая F:Острая S:Фаска + хон. T:Фаска Z:Прочная

Обозначение	Класс	Хонингование	Хонингование							IC	S	BS	RE	Форма
			F7030	MC5020	VP15TF	UP20M	NX2525	NX4545	UT120T					
TECN1603PEFR1W	C	F							★	9.525	3.175	1.4	0.4	
TECN1603PEER1W	C	E							★	9.525	3.175	1.4	0.4	
TECN1603PETR1W	C	T						★	★	★	9.525	3.175	1.4	0.4
TEEN1603PEFR1	E	F			★				●	9.525	3.175	1.4	0.4	
TEEN1603PEER1	E	E							●	9.525	3.175	1.4	0.4	
TEEN1603PETR1	E	T				●	●	●	●	9.525	3.175	1.4	0.4	
TEEN1603PESR1	E	S	●	●						9.525	3.175	1.4	0.4	
TEEN1603PEZR1	E	Z						●		9.525	3.175	1.4	0.4	
TECN2204PEFR1	C	F							★	12.7	4.76	1.4	1.0	
TECN2204PEER1	C	E							★	12.7	4.76	1.4	1.0	
TECN2204PETR1	C	T						★	★	●	12.7	4.76	1.4	
TEEN2204PEFR1	E	F							●	12.7	4.76	1.4	1.0	
TEEN2204PEER1	E	E			★				●	12.7	4.76	1.4	1.0	
TEEN2204PETR1	E	T				●	●	●	●	12.7	4.76	1.4	1.0	
TEEN2204PESR1	E	S	●	●						12.7	4.76	1.4	1.0	
TEEN2204PEZR1	E	Z						●		12.7	4.76	1.4	1.0	
TEKN2204PEER1	K	E							★	12.7	4.76	1.94	—	
TEKN2204PETR1	K	T				★	★		★	12.7	4.76	1.94	—	
TEKN2204PESR1	K	S	★							12.7	4.76	1.94	—	
TEKN2204PETR	K	T						★		12.7	4.76	1.94	—	

ПЛАСТИНЫ СО СТРУЖКОЛОМОМ

TEER1603PEER-JS	E	E	●						●	9.525	3.175	1.4	0.4	
TEER2204PEER-JS	E	E	●						★	12.7	4.76	1.4	1.0	

P36

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
P Малоуглеродистые стали	<180HB	F7030	240	0.2 (0.1—0.3)
		NX4545	(160—290)	
		UTi20T	190	
		UP20M	(125—230)	
P Углеродистая сталь Легированная сталь	180—280HB	F7030	200	0.2 (0.1—0.3)
		NX4545	(135—240)	
		UTi20T	160	
		UP20M	(110—190)	
P Углеродистая сталь Легированная сталь	280—350HB	UTi20T	110 (80—135)	0.15 (0.1—0.2)
M Нержавеющая сталь	<200HB	UP20M	160	0.2 (0.1—0.3)
		UTi20T	(125—200)	
K Чугун	Предел прочности <450МПа	MC5020 F5010 • F5020	200 (130—240)	0.2 (0.1—0.3)
		HTi10	160 (110—190)	
		UTi20T		
N Алюминиевые сплавы	—	MD220	1000 (200—1500)	0.15 (0.05—0.25)
		HTi10	800 (560—960)	0.12 (0.05—0.2)

1. Частота вращения (мин⁻¹) = (1000×Скорость резания)÷(3.14×DC)

2. Подача стола (мм/мин) = Подача на зуб×Число зубьев×Вращение инструмента



В ЛЮБОЙ ТОЧКЕ МИРА

КОРПОРАЦИЯ MITSUBISHI MATERIALS - РЕШЕНИЯ ДЛЯ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ И СИНЕРГИЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ УСПЕХА

Подразделение „Решения для металлообработки“ корпорации Mitsubishi Materials занимается разработкой технологических процессов, режущих материалов, покрытий и прецизионных инструментов. Знание технологических процессов и многолетний опыт в производстве делают корпорацию Mitsubishi Materials одним из ведущих поставщиков на рынке прецизионных режущих инструментов.

Присутствие корпорации на мировом рынке обеспечивают штаб-квартиры и офисы продаж в Японии, Европе, Индии, Бразилии, Китае, Таиланде, Мексике и США, а также широкая сеть международных дистрибьюторов, что гарантирует специализированное комплексное обслуживание.

Обмен информацией, а также научно-технический обмен, открытое общение и безграничный растущий синергетический эффект гарантируют максимальную производительность и устойчивый успех клиентов.

КОМПАНИЯ РЕШЕНИЙ ДЛЯ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ



ПОЛЬША

ВЕЛИКОБРИТАНИЯ

РОССИЯ

ЯПОНИЯ

КИТАЙ

ТАЙЛАНД

ИНДИЯ

ТУРЦИЯ

Mplus...

VADZA

www.vadza.com