

MEAS



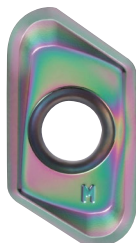
Hohe Zuverlässigkeit bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Aluminium

Gezahnter Wendeschneidplattensitz, um der Zentrifugalkraft zu widerstehen und eine gleichbleibende Hochgeschwindigkeitsbearbeitung sicherzustellen

3-Achs-Bearbeitung mit einem max. Rampenwinkel von 20° (ø25)

PDL025 erreicht lange Standzeit durch Härte, die der von Diamant nahekommmt.

NEU AM Spanbrecher mit stabiler Schneide



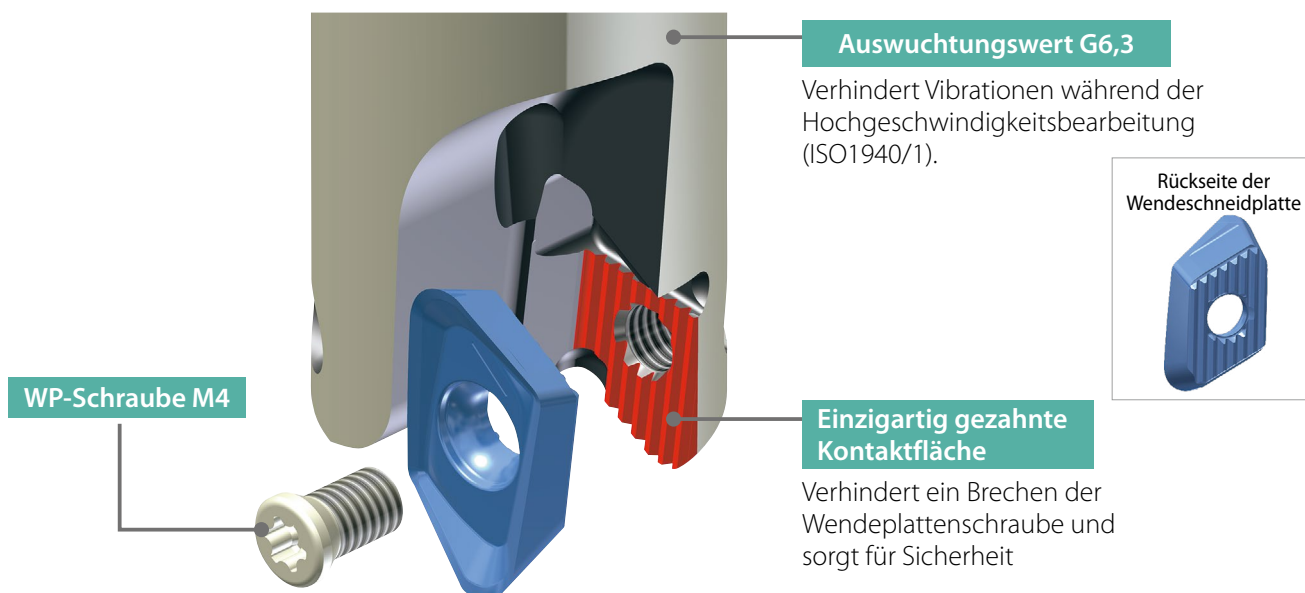
Hocheffizienter Schaftfräser zur Aluminiumbearbeitung

MEAS

Effektives Vermeiden von Rattern für eine stabile Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Aluminium. 3-Achsen-Bearbeitung mit großem Rampenwinkel für ein großes Spektrum an Bearbeitungsanwendungen.

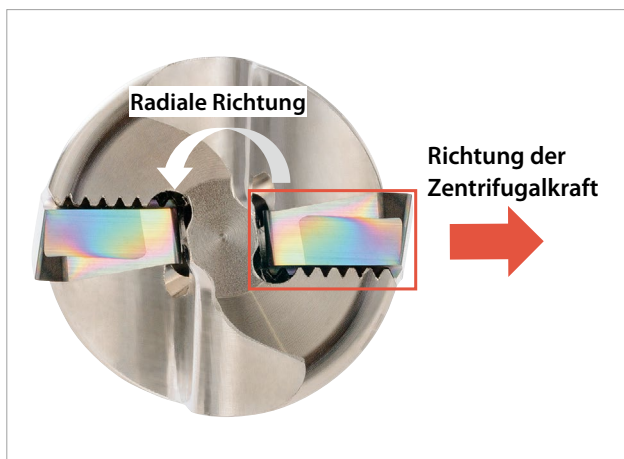
1 Höchst zuverlässige und effiziente Bearbeitung

Eine gezahnte Verbindung zwischen Wendeschneidplatte und Halter sorgt für eine Bearbeitung von Aluminium mit hoher Geschwindigkeit ($\varnothing 32$: empfohlene max. Schnittgeschwindigkeit $V_c = 3.000$ m/min).

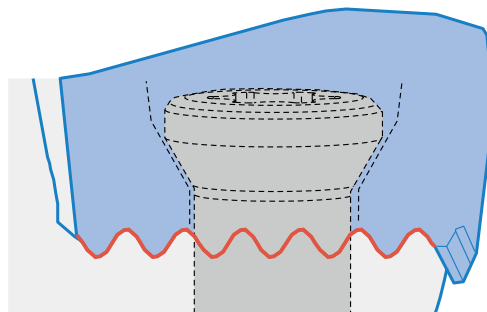


Gezahnter Wendeschneidplattensitz

Zentrifugalkraft wirkt auf die gezahnte Fläche zur Verringerung des Drucks auf die Wendeschneidplatten-Schraube. Verhindert ein Brechen der Wendeschneidplatten-Schraube und sichert die Wendeschneidplatte bei hohen Drehzahlen.

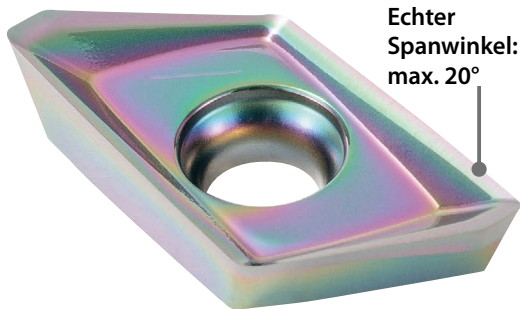


Gezahnte Kontaktfläche

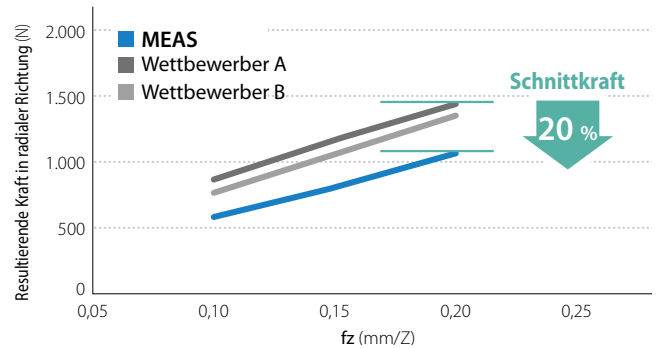


2 Niedriger Schnittdruck mit scharfer Schneidkante

Echter Spanwinkel max. 20°
Niedriger Schnittdruck und äußerst geringe Ratterneigung



Vergleich des Schnittdrucks (interne Auswertung)

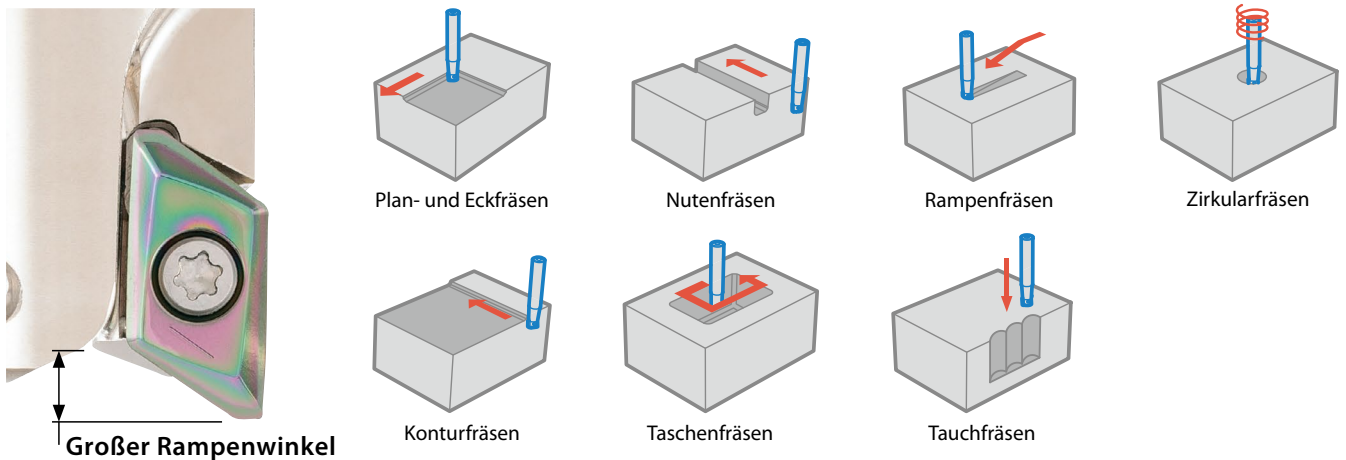


Schnittbedingungen: $V_c = 390$ m/min, $a_p \times a_e = 8 \times 5$ mm, Trockenbearbeitung
Fräser- ϕ 25 mm (2 Wendeschneidplatten); Werkstück: AlZnMgCu1,5

3 Großes Anwendungsspektrum

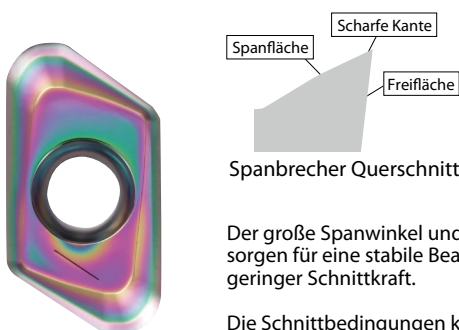
Max. Rampenwinkel 20° (ϕ 25)

Der MEAS kann für Schulter-, Schlitz-, Rampen- und Spiralfräsanwendungen eingesetzt werden



Zwei verschiedene Spanbrecher verfügbar

AL Spanbrecher mit geringer Schnittkraft



Spanbrecher Querschnitt

Der große Spanwinkel und die scharfe Kante sorgen für eine stabile Bearbeitung mit geringer Schnittkraft.

Die Schnittbedingungen können auch bei Anlagen mit geringer Steifigkeit erhöht werden, um die Effizienz zu steigern.

NEU AM Spanbrecher mit stabiler Schneide



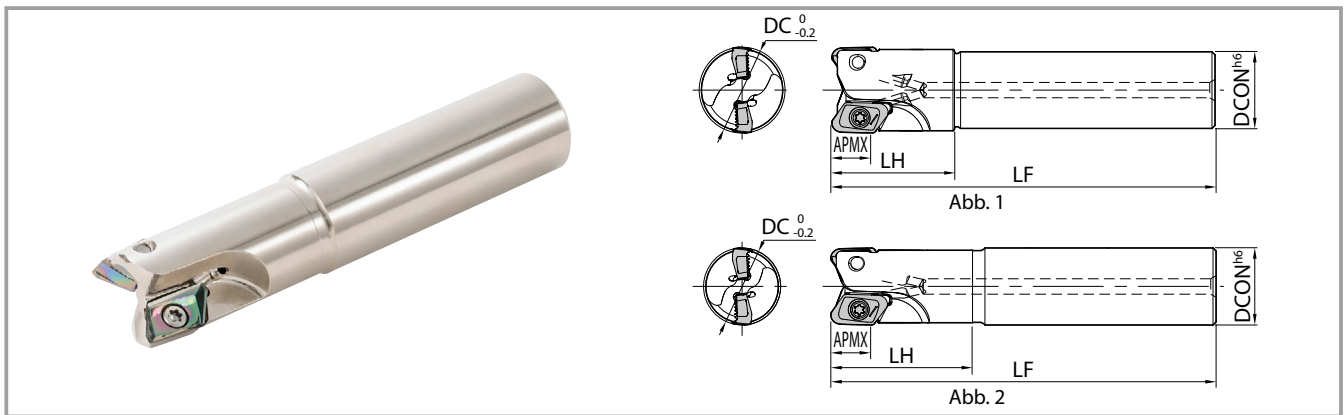
Spanbrecher Querschnitt

Optimierter Spanwinkel, 2-Stufen-Spanwinkel und R-Honen verbessern die Schneidkantenfestigkeit

Unterstützt das Hochgeschwindigkeitsfräsen von Aluminium mit $V_c = 3.000$ m/min oder mehr

(Bei der Bearbeitung von Aluminium mit einem Si-Anteil von 12,5% oder weniger)

MEAS | Schaftfräser



Werkzeughalter-Abmessungen

Bezeichnung	Verfügbarkeit	Anz. der Wendschneidplatten	Abmessungen (mm)					Spanwinkel		Kühlmit- telbohrung	Gewicht (kg)	Zeichnung	Ersatzteile			Max. Drehzahl (min ⁻¹)								
			DC	DCON	LF	LH	APMX	Axialer Spanwinkel (MAX.)	Radialer Spanwinkel				Spannschraube	Schraubenschlüssel	Heischrauben- Compound									
Gerader Schaft	Standard	MEAS 28-S25-13-2T	●	2	28	25	125	40	12	+10°	-13°	Ja	0,4	Abb. 1	SB-4090TRP	DTPM-15 Empfohlenes Drehmoment für Wendschneidplatten-Spannschraube: 3,5 Nm	P-37	54.000						
		MEAS 35-S32-13-2T	●	2	35	32	150	50											-13°	0,9	46.000			
		MEAS 40-S32-13-3T	●	3	40	32	150	50											-12°	0,9	42.000			
	Gleiche Größe	MEAS 25-S25-13-2T	●	2	25	25	125	49	12	+10°	-14°	Ja	0,4	Abb. 2	SB-4075TRP				DTPM-15 Empfohlenes Drehmoment für Wendschneidplatten-Spannschraube: 3,5 Nm	P-37	59.000			
		MEAS 32-S32-13-2T	●	2	32	32	150	69														-13°	0,8	49.000
		MEAS 25-S25-13-2T-170	●	2	25	25	170	89														-14°	0,5	49.000
Lang	MEAS 32-S32-13-2T-200	●	2	32	32	200	119	12	+10°	-13°	Ja	1,1	Abb. 2	SB-4090TRP	DTPM-15 Empfohlenes Drehmoment für Wendschneidplatten-Spannschraube: 3,5 Nm	P-37	39.000							

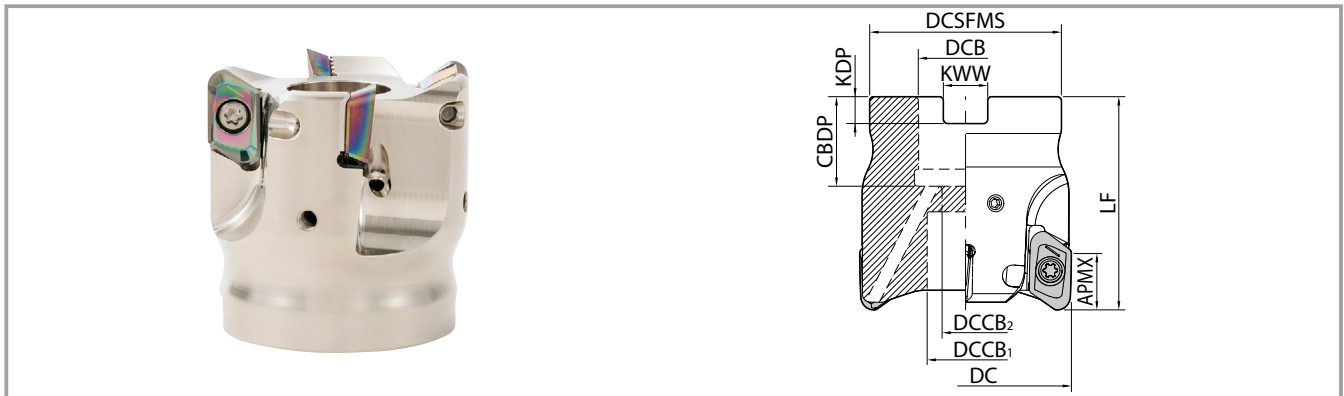
Bei Verwendung von Wendschneidplatten mit Eckradien (RE) von 3,2 mm oder mehr sind zusätzliche Anpassungen (R3,5 mm oder größer) an der Ecke des Fräserkörpers notwendig.

●: Verfügbar

Bei einem Eckradius von 3,0 mm oder weniger sind keine zusätzlichen Anpassungen erforderlich.

Tragen Sie beim Befestigen der Wendschneidplatte das Heischrauben-Compound (P-37) dünn auf den Schraubenkopfkonus und das Gewinde auf.

MEAS | Planfräser



Werkzeughalter-Abmessungen

Bezeichnung	Verfügbarkeit	Anz. der Wendschneidplatten	Abmessungen (mm)										Spanwinkel		Kühlmit- telbohrung	Gewicht (kg)	Ersatzteile				Max. Drehzahl (min ⁻¹)
			DC	DCSFMS	DCB	DCCB ₁	DCCB ₂	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX	Axialer Spanwinkel (MAX.)	Radialer Spanwinkel			Spannschraube	Befestigungs- schraube	Schrauben- schlüssel	Heischrauben- Compound	
MEAS 050R-13-4T-M	●	4	50	45	22	18	11	50	21	6,3	10,4	12	+10°	-11°	Ja	0,4	SB-4090TRP	HH10X30H	DTPM-15 Empfohlenes Drehmoment für Wendschneidplatten-Spannschraube: 3,5 Nm	P-37	36.000

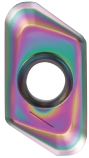
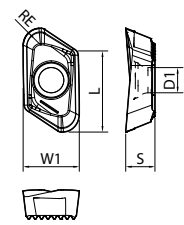

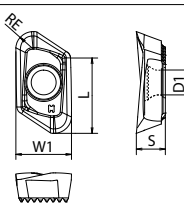
Bei Verwendung von Wendschneidplatten mit Eckradien (RE) von 3,2 mm oder mehr sind zusätzliche Anpassungen (R3,5 mm oder größer) an der Ecke des Fräserkörpers notwendig.

●: Verfügbar

Bei einem Eckradius von 3,0 mm oder weniger sind keine zusätzlichen Anpassungen erforderlich.

Tragen Sie beim Befestigen der Wendschneidplatte das Heischrauben-Compound (P-37) dünn auf den Schraubenkopfkonus und das Gewinde auf.

Einsetzbare Wendeschneidplatten

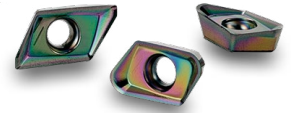
Form	Bezeichnung	Abmessung (mm)					DLC-Beschichtung
		W1	S	D1	L	RE	PDL025
 	KCGT 130504FR-AL	9.9	5.1	4.4	14.1	0.4	●
	KCGT 130508FR-AL				13.9	0.8	●
	KCGT 130512FR-AL				13.8	1.2	●
	KCGT 130516FR-AL				13.3	1.6	●
	KCGT 130520FR-AL					2.0	●
	KCGT 130524FR-AL					2.4	●
	KCGT 130530FR-AL					3.0	●
	KCGT 130532FR-AL				12.8	3.2	●
	KCGT 130540FR-AL					4.0	●
	KCGT 130550FR-AL					5.0	●
 Stabile Schneide 	KCGT 130504ER-AM	9.9	5.1	4.4	13.7	0.4	●
	KCGT 130508ER-AM					0.8	●
	KCGT 130516ER-AM				13.3	1.6	●
	KCGT 130525ER-AM					2.5	●
	KCGT 130530ER-AM					3.0	●
	KCGT 130540ER-AM				12.8	4.0	●

● : Verfügbar

DLC-Beschichtung

PDL025

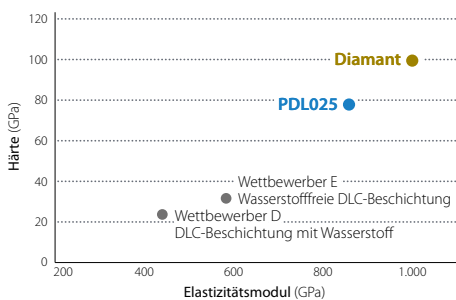
Die Kyocera-eigene wasserstofffreie DLC-Beschichtung sorgt für lange Standzeiten mit einer Härte, die der von Diamant nahekkommt.



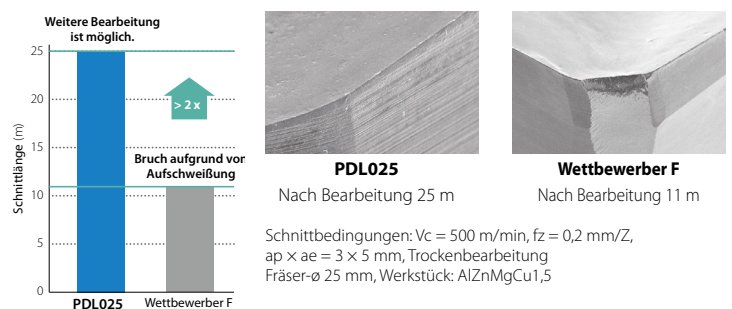
1

Lange Standzeit ohne Leistungsminderung

Beschichtungseigenschaften (interne Auswertung)



Standzeit (interne Auswertung)

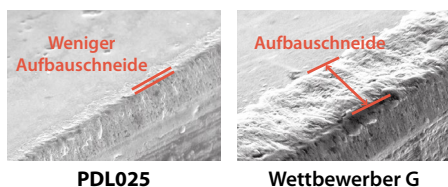


2

Hervorragende Oberflächengüte

Exzellente Oberflächengüte dank der Beständigkeit gegen Aluminiemaufschweißungen

Vergleich der Widerstandsfähigkeit gegen Materialaufschweißungen (interne Auswertung)



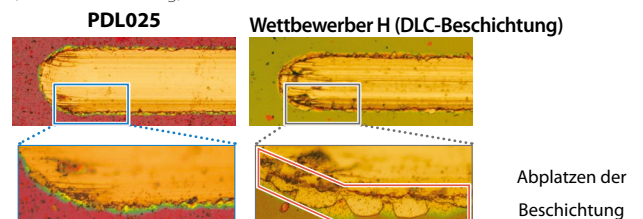
Schnittbedingungen: $V_c = 800 \text{ m/min}$, $f_z = 0,1 \text{ mm/Z}$, $a_p \times a_e = 3 \times 5 \text{ mm}$, Trockenbearbeitung, Fräser- \varnothing 25 mm, Werkstück: AlMg2,5, Schnittlänge: 57 mm

3

Stabile Bearbeitung

Stabile Bearbeitung durch DLC-Beschichtung mit exzellenter Beständigkeit gegen Abplatzen; verbesserte Spanabfuhr durch starke Schmierung

Kratztest: Vergleich der Beschichtungen mit einer Last von 80 N (interne Auswertung)



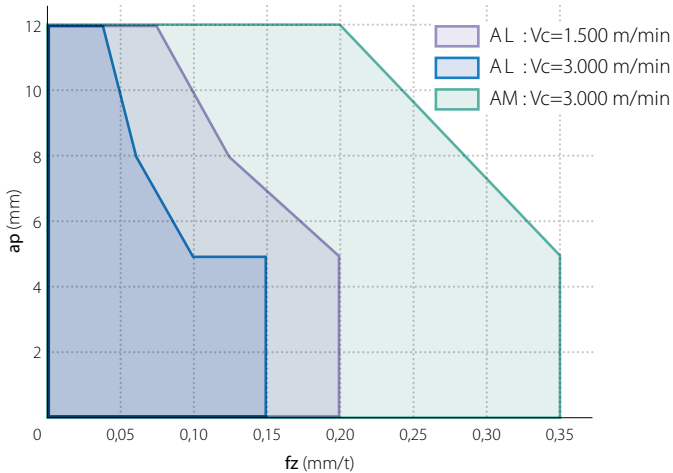
Empfohlene Schnittbedingungen

Werkstück		Spanbrecher	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Schnittbreite ae (mm)		Bearbeitungsdurchmesser/Vorschub	
				ap = 0,5 mm (Referenzwert)		ap = 0,5 mm (Referenzwert)	
				Bearbeitungsdurchmesser DC	CUTDIA.ø28 oder weniger	CUTDIA.ø32 oder mehr	
Aluminium Legierung	Verhältnis 12,5% oder weniger	AL	200 ~ 1,000 ~ 3,000	≤ 0,5DC	0,05 ~ 0,15 ~ 0,25		
				0,5DC <	0,05 ~ 0,15 ~ 0,25		
		AM	*200 ~ 1,000 ~ 5,000	≤ 0,5DC	0,05 ~ 0,15 ~ 0,3	0,05 ~ 0,2 ~ 0,35	
				0,5DC <	0,05 ~ 0,15 ~ 0,25	0,05 ~ 0,15 ~ 0,3	
	Verhältnis 12,5% oder mehr	AL	200 ~ 300 ~ 400	≤ 0,5DC	0,05 ~ 0,1 ~ 0,2		
				0,5DC <	0,05 ~ 0,1 ~ 0,2		
		AM	*200 ~ 300 ~ 800	≤ 0,5DC	0,05 ~ 0,15 ~ 0,3	0,05 ~ 0,2 ~ 0,35	
				0,5DC <	0,05 ~ 0,15 ~ 0,25	0,05 ~ 0,15 ~ 0,3	

- *Bitte beachten Sie, dass die Schnittgeschwindigkeit zwischen AL- und AM-Spanbrecher unterschiedlich ist.
- Stellen Sie die Schnittgeschwindigkeit und den Vorschub innerhalb des empfohlenen Bearbeitungsbereichs entsprechend den tatsächlichen Schnittbedingungen ein. (Steifigkeit der Maschine, Steifigkeit des Werkstücks, usw.)
- Bitte überschreiten Sie nicht die empfohlenen Schnittbedingungen.
- Wenn Sie das Werkzeug bei hohen Drehzahlen (10.000 min⁻¹ oder mehr) einsetzen, treffen Sie wirksame Sicherheitsmaßnahmen, indem Sie die Kombination aus Werkzeugkörper und Aufsteckdorn auf die bei der von Ihnen verwendeten Drehzahl unter Bezugnahme auf die nachstehende Auswuchtungstabelle einstellen.
- Überprüfen Sie bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung den Zustand der Schrauben und tauschen Sie sie regelmäßig aus. (Bei einer Schnittgeschwindigkeit von 3.000 m/min sind die Schrauben beim Austausch der Wendeplatten zu ersetzen)

MEAS Schnittleistung

ø50 (4 Wendschneidplatten), Eckfräsen ae = 25 mm, Werkstück: AlZnMgCu1.5



Spindeldrehzahl (min ⁻¹)	ISO Auswuchtungswert ISO 1940-1/8821 (JIS B0905)
~ 20.000	G16
~ 30.000	G6.3
30.000 ~	G2.5

- Reduzieren Sie bei der Bearbeitung mit hohen Drehzahlen den Vorschub

Max. Umdrehungen für jeden Schnittdurchmesser

Bearbeitungsdurchmesser DC (mm)	Max. Drehzahl Fräser n (min ⁻¹)
25	59.000 (Langer Schaft : 49.000)
28	54.000
32	49.000
35	46.000 (Langer Schaft : 39.000)
40	42.000
50	36.000

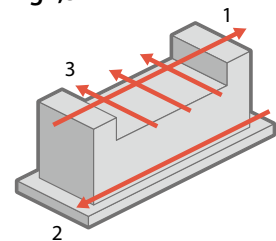
Maximale Umdrehung ohne Auswuchtung in Kombination mit dem Dorn

Bearbeitungsdurchmesser DC (mm)	Max. Drehzahl Fräser n (min ⁻¹)
25	12.500
28	11.500
32	9.600
35	8.800
40	7.700
50	6.300

Fallstudie

Industriemaschinenteile AlMg2,5

Vc = 1.500 m/min (n = 9.550 min⁻¹)
 1. ap x ae = 3 mm x 40 mm
 fz = 0,2 mm/Z (Vf = 7.640 mm/min)
 2. ap x ae = 8 mm x 5 mm
 fz = 0,2 mm/Z (Vf = 7.640 mm/min)
 3. ap x ae = 2 mm x ~50 mm
 fz = 0,15 mm/Z (Vf = 5.730 mm/min)
 Nassbearbeitung
 MEAS050R-13-4T-M
 KCGT130504FR-AL PDL025



Bearbeitungszeit

MEAS ø50-4T

190 s

50 %

Wettbewerber C ø50-3T

430 s

MEAS ermöglicht eine um mindestens 50 % schnellere Zykluszeit im Vergleich zu Wettbewerber C.

(Anwenderauswertung)

Referenzwerte zum Rampenfräsen

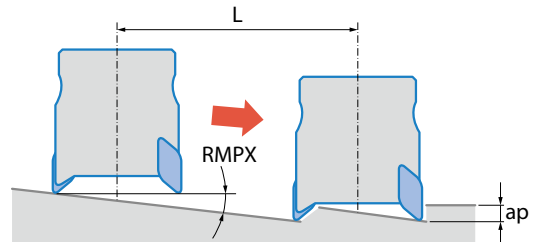
Fräserdurchm. DC (mm)	25	28	32	35	40	50
Max. Rampenwinkel RMPX	20°	16°	12,5°	11°	8,5°	6°
tan RMPX	0,363	0,287	0,221	0,194	0,149	0,105

Hinweise zum Rampenfräsen

Empfohlener Rampenwinkel beträgt \leq RMPX
(siehe obige Tabelle für empfohlenen Rampenwinkel)
Empfohlenen Vorschub um 50 % reduzieren

Max. Schnittlänge (L) bei max. Rampenwinkel

$$L = \frac{ap}{\tan RMPX}$$



Hinweise zum Tauchfräsen

Vorschub beim Eintauchen auf $fz \leq 0,1$ mm/Z reduzieren.

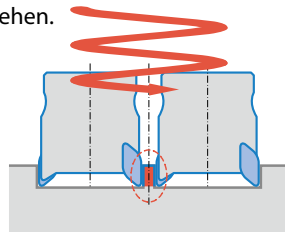
Wendeschneidplattenbezeichnung	Maximale Schnittbreite (ae)
Typ KCGT13	8 mm

Hinweise zum Zirkularfräsen

Bleiben Sie beim Zirkularfräsen mit den Schnittparametern innerhalb des minimalen und maximalen Bearbeitungsdurchmessers.

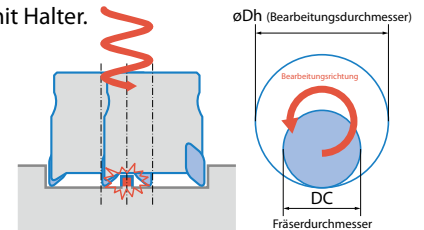
Max. Bearbeitungsdurchmesser überschritten

Mittelkern bleibt nach Bearbeitung stehen.



Unter min. Bearbeitungsdurchmesser

Mittelkern kollidiert mit Halter.

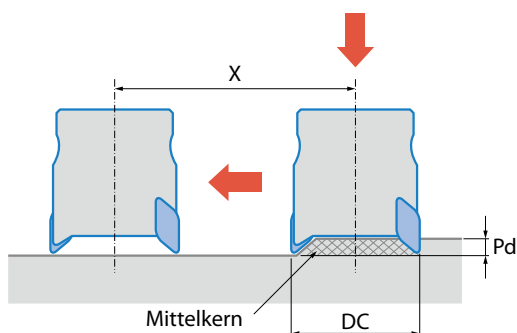


Bezeichnung	Min. Bearbeitungsdurchmesser	Max. Bearbeitungsdurchmesser	Maximale Rampentiefe pro Zyklus
MEAS...13...	2×DC-16	2×DC-3	3,5

Einheit: mm

- Gleichlaufbearbeitung verwenden (siehe Details rechts)
- Vorschübe müssen auf 50 % der empfohlenen Schnittbedingung reduziert werden.
- Vorsicht walten lassen, um durch lange Späne verursachte Fehler zu vermeiden.

Hinweise zum Fräsen mit Vorschubunterbrechung



Frästiefe mit Vorschubunterbrechung

Siehe obige Abbildung (Pd: max. Frästiefe) Längsdrehen nach dem Bohren

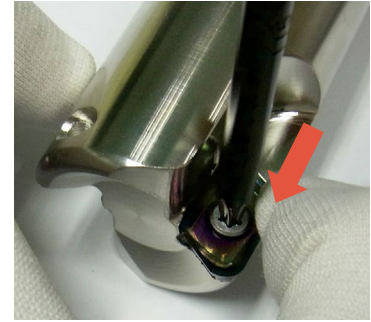
1. Es wird empfohlen, den Vorschub auf max. $fz = 0,15$ (mm/Z) zu reduzieren, bis der Mittelkernteil entfernt wurde.
2. Der empfohlene axiale Vorschub pro Umdrehung beträgt max. $f = 0,1$ mm/U.

Bezeichnung	Max. Bohrtiefe Pd	Mindestverfahrweg nach dem Eintauchen
MEAS...13...	3,5	DC-16

Einheit: mm

Einbau von Wendeschneidplatten

1. Späne und Staub vollständig von der Montageseite der Wendeschneidplatte entfernen.
2. WP-Schraube
 - Tragen Sie Heißschrauben-Compound (P-37) dünn auf den Schraubenkopfkonus und das Gewinde auf.
 - Setzen Sie die Schraube auf die magnetisierte Spitze des Schraubenschlüssels und ziehen Sie sie fest. Dabei die Außenkante der Wendeschneidplatte leicht in Richtung Oberfläche des Wendeschneidplattensitzes (geriffelte Oberfläche) drücken (siehe Abbildung rechts); empfohlenes Drehmoment: 3,5 Nm.



Bei Verwendung von Wendeschneidplatten mit einem Eckradius-R(RE) von 3,2 oder größer

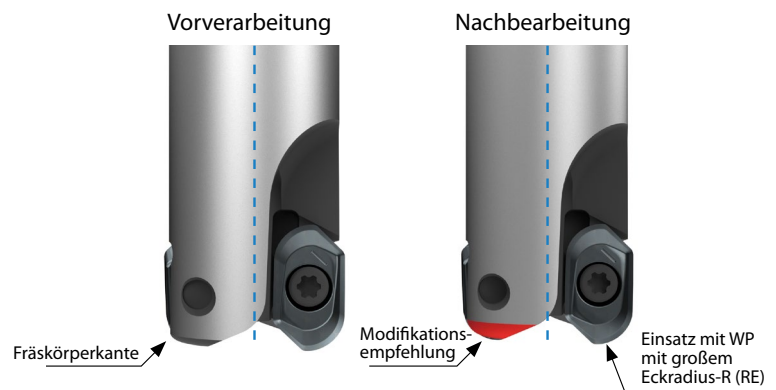
Bei der Verwendung von Wendeschneidplatten mit Eckradius-R(RE) 3,2 oder größer sind zusätzliche Modifikationen des Fräskörpers erforderlich.

Die empfohlenen Modifikationen sind in der Tabelle unten aufgeführt. Nach den zusätzlichen Modifikationen stellen Sie die Wuchtgüte auf G6,3 bei einer Drehzahl von 10.000 min⁻¹ ein. Vergewissern Sie sich, dass sich kein Grat auf der Oberfläche der Wendeschneidplatte (gerillte Oberfläche) befindet.

(Wenn der Eckradius-R 3,0 mm oder kleiner ist, sind keine weiteren Modifikationen erforderlich).

Eckradius-R (RE) der WSP (mm)	Zusätzliches Bearbeitungsmaß zur Fräskörperkante (mm)
3,2	R2,0
4,0	R2,5
5,0	R3,0

* Bei runden Formen wird eine zusätzliche Bearbeitung empfohlen.
Keine zusätzliche Anfasung vornehmen.



Warnhinweise

In Gebrauch



Achtung

Halten Sie die empfohlenen Schnittbedingungen ein.

Setzen Sie den Fräser nicht mit einer Drehzahl ein, die über der aufgedruckten Höchstdrehzahl des Fräserkörpers liegt.

Wendeschneidplatten können durch Zentrifugalkraft und Schnittdruck beschädigt werden.

Keine Verwendung unter folgenden Einsatzbedingungen:

Bei unvollständiger Bestückung des Fräasers mit Wendeschneidplatten, wenn der Körper beschädigt ist.

Tragen Sie beim Wechseln von Wendeschneidplatten Schutzkleidung, etwa Schutzhandschuhe.

Bei der Berührung der Schneidkante kann es zu Verletzungen kommen.

Dynamische Auswuchtung

Die Auswuchtung des Fräasers erfolgt vor Auslieferung.

Die Auswuchtung erfolgte mit speziellen Hochpräzisions-Wendeschneidplatten auf den ISO-Auswuchtungswert (ISO1940/1) G6,3.

Wenn Sie mit höherer Drehzahl arbeiten (10.000 min⁻¹ oder darüber) ist ein Auswuchten von MEAS und Aufsteckdorn erforderlich.

Verstellen Sie die Auswuchtschraube am Außenrand des Fräasers nicht. Dies könnte zu einer dynamischen Unwucht führen.