

Hocheffizienter Schaftfräser
zur Aluminiumbearbeitung

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 Modulare Ausführung und erweitertes Planfräser-Programm verfügbar



**KEEPS YOU
AHEAD**



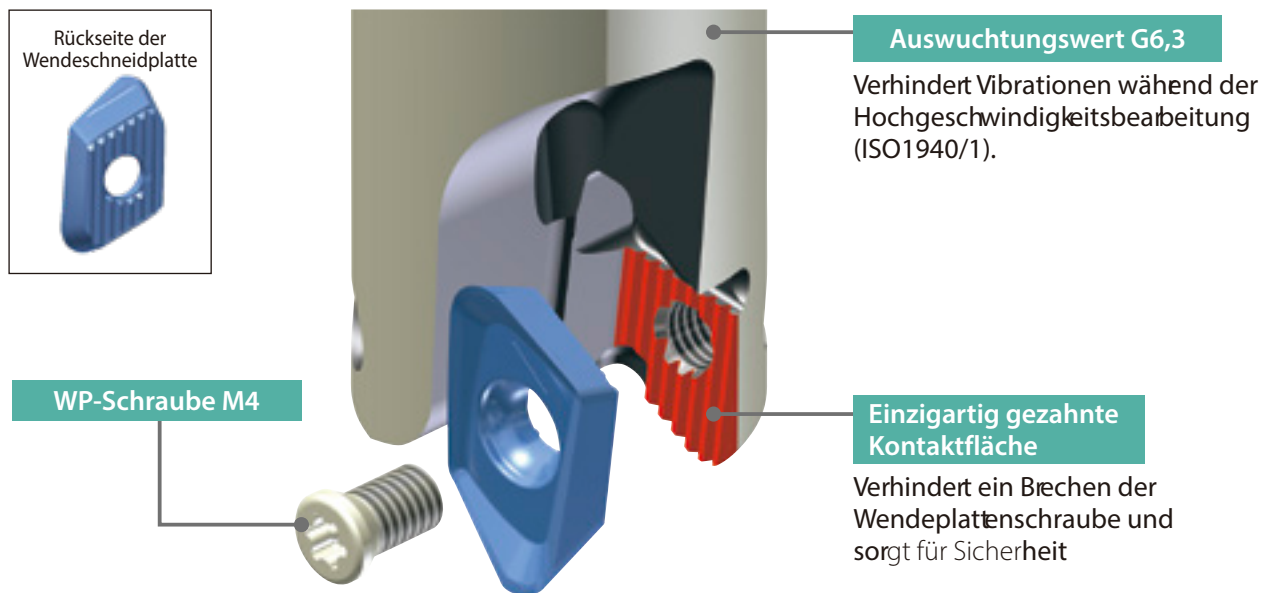
Hocheffizienter Schaftfräser zur Aluminiumbearbeitung

MEAS

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

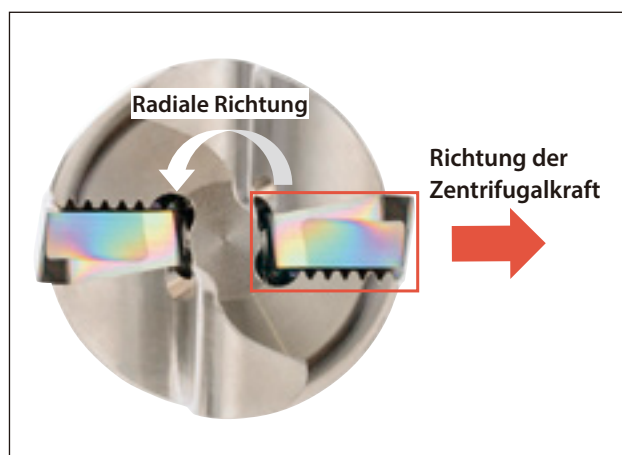
1 Höchst zuverlässige und effiziente Bearbeitung

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).

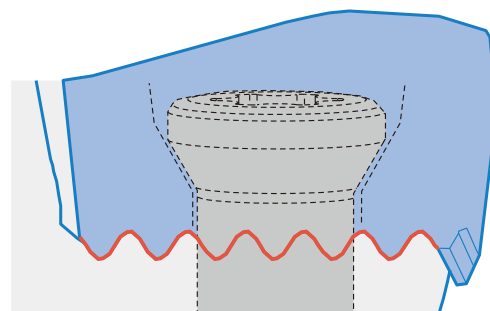


Gezahnter Wendeschneidplattensitz

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.

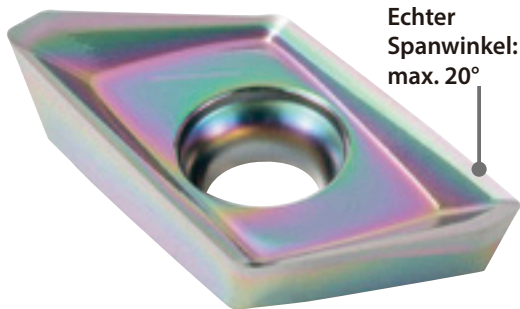


Gezahnte Kontaktfläche

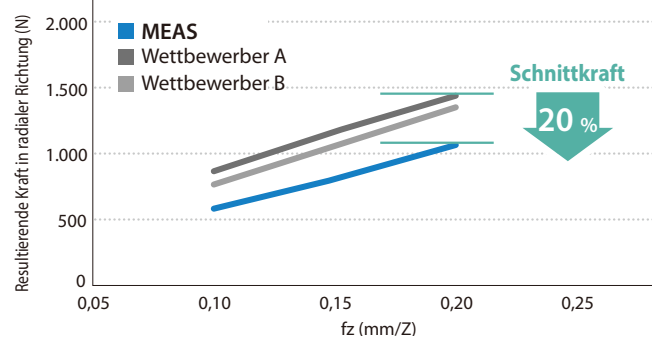


2 Niedriger Schnittdruck mit scharfer Schneidkante

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



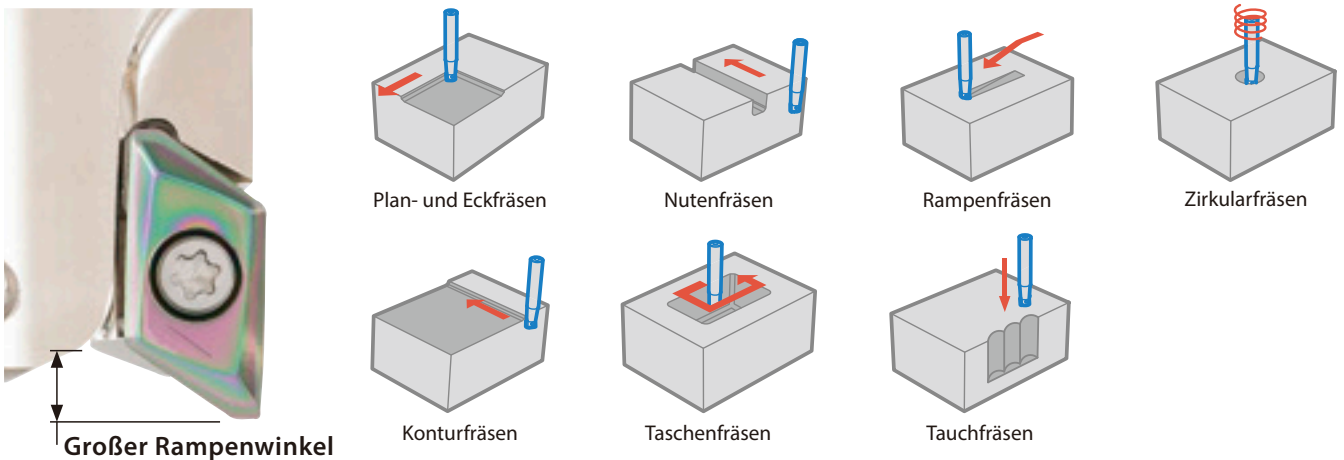
Vergleich des Schnittdrucks (interne Auswertung)



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

3 Großes Anwendungsspektrum

Max. Rampenwinkel 20° (Ø25)
Der MEAS kann für Schulter-, Schlitz-, Rampen- und Spiralfräsanwendungen eingesetzt werden



Zwei verschiedene Spanbrecher verfügbar

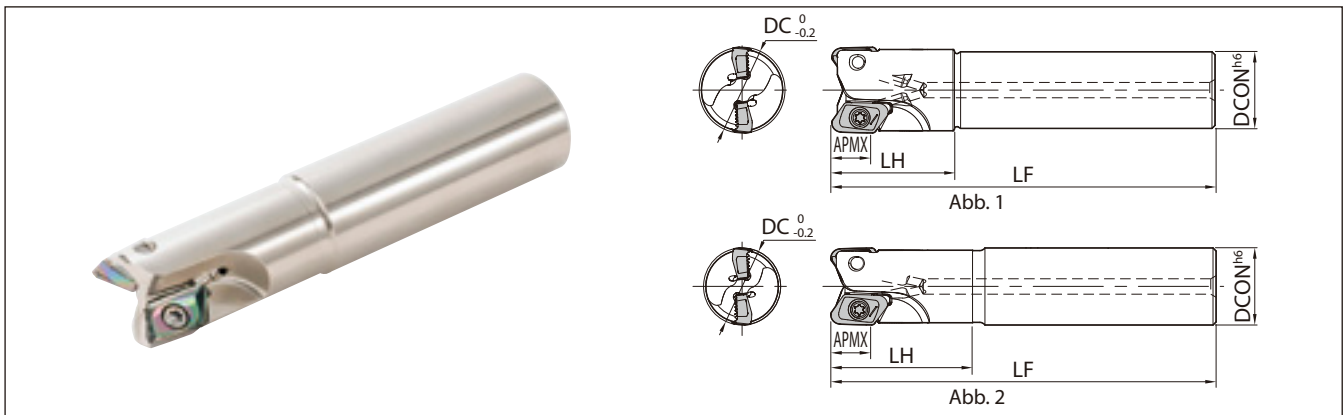
AL Spanbrecher mit geringer Schnittkraft



AM Spanbrecher mit stabiler Schneide



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	Heißschrauben- 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			

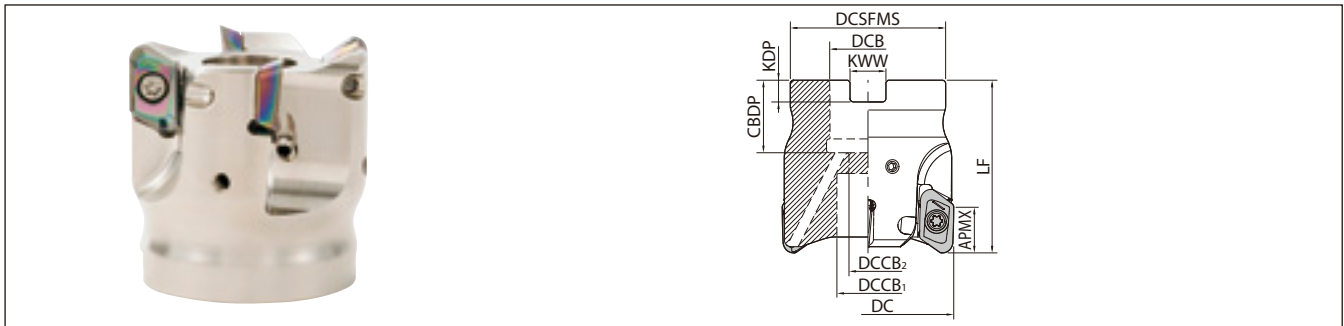
Bei Verwendung von Wendschneidplatten mit Eckradien (RE) von 3,2 mm oder mehr sind zusätzliche Anpassungen (R3,5 mm oder größer) an der Ecke des Fräserkörpers notwendig.

●: Verfügbar

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

Tragen Sie beim Befestigen der Wendschneidplatte das HeißschraubenCompound (P-37) dünn auf den Schraubenkopfnus und das Gewinde auf

MEAS | Planfräser



Werkzeughalter-Abmessungen

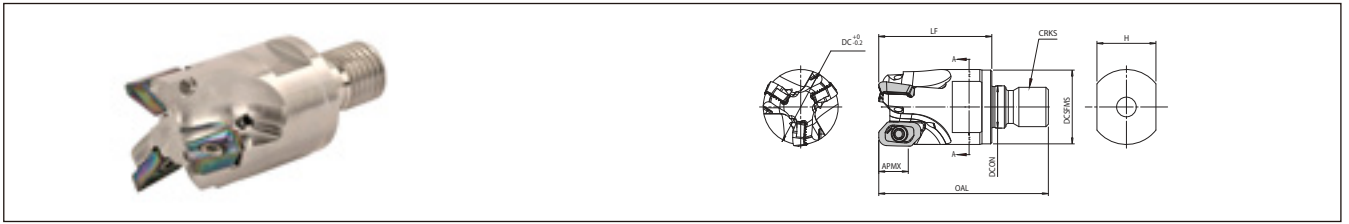
Bezeichnung	Verfügbarkeit	Anz. der Wendschneidplatten	Abmessungen (mm)										Spanwinkel		Kühlmit- telbohrung	Gewicht (kg)	Ersatzteile				Max. Drehzahl (min ⁻¹)	
			DC	DCSFMS	DCB	DCCB ₁	DCCB ₂	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX	Axialer Spanwinkel (MAX.)	Radialer Spanwinkel			Spannschraube	Befestigungs- schraube	Schrauben- schlüssel	Heißschrauben- Compound		
MEAS	040R-13-3T-M-KUA	●	3	40	38	16	14	9	40	18	5,6	8,4	12	+10°	-11°	Ja	0,3	SB-4090TRP	HH10X30H	DTPM-15 Empfohlenes Drehmoment für Wendschneidplatten-Spannschraube: 3,5 Nm	P-37	44.000
	050R-13-4T-M	●	4	50	45	22	18	11	50	21	6,3	10,4										36.000
	063R-13-5T-M-KUA	●	5	63	47																	63
	080R-13-5T-M-KUA	●	80	60	27	20	13	63	22	7	12,4	22.000										

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 HeißschraubenCompound (P-37) dünn auf den Schraubenkopfnus und das Gewinde auf



Werkzeughalter-Abmessungen

Bezeichnung	Verfügbarkeit	Anz. der Wendschneidplatten	Abmessungen (mm)								Spanwinkel		Kühlmit- telbohrung	Ersatzteile			Max. Drehzahl (min ⁻¹)
			DC	DCSFMS	DCON	OAL	LF	CRKS	H	APMX	Axialer Spanwinkel (MAX.)	Radialer Spanwinkel		Spannschraube	Schraubenschlüssel	Heißschrauben- Compound	
MEAS 25-M12-13-2T-KUA	●	2	25	23	12,5	63	40	M12xP1,75	19	12	+10°	-11°	Ja	SB-4075TRP	DTPM-15	P-37	49.000
32-M16-13-3T-KUA	●	3	32	30	17	69	46	M16xP2,0	24					SB-4090TRP			39.000

Bei Verwendung von Wendschneidplatten mit Eckradien (RE) von 3,2 mm oder mehr sind zusätzliche Anpassungen (R3,5 mm oder er) an der Ecke des Fräserkörpers notwendig. ●: Verfügbar
 Bei einem Eckradius von 3,0 mm oder weniger sind keine zusätzlichen Anpassungen erforderlich. Empfohlenes Drehmoment für den Rattenwechsel: 3,5 Nm.
 Tragen Sie beim Befestigen der Wendschneidplatte das HeißschraubenCompound (P-37) dünn auf den Schraubenkopfkonus und das Gewinde auf

Einsetzbare Wendschneidplatten

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	●
	130508FR-AL				13.9	0.8	●
	130512FR-AL				13.8	1.2	●
	130516FR-AL				13.3	1.6	●
	130520FR-AL					2.0	●
	130524FR-AL					2.4	●
	130530FR-AL					3.0	●
	130532FR-AL				12.8	3.2	●
	130540FR-AL					4.0	●
	130550FR-AL					5.0	●
 Stabile Schneide	KCGT 130504ER-AM	9.9	5.1	4.4	13.7	0.4	●
	130508ER-AM				13.3	0.8	●
	130516ER-AM				13.3	1.6	●
	130525ER-AM					2.5	●
	130530ER-AM					3.0	●
	130540ER-AM					4.0	●

●: Verfügbar

DLC-Beschichtung

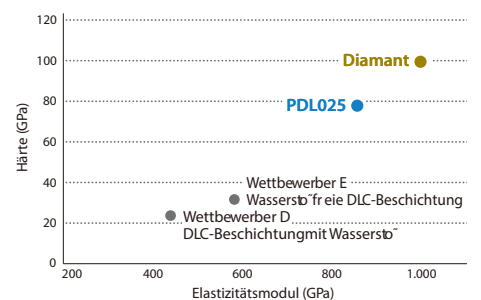
PDL025

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



- 1 Lange Standzeit ohne Leistungsminderung
- 2 Hervorragende Oberflächengüte
- 3 Stabile Bearbeitung

Beschichtungseigenschaften (Interne Auswertung)



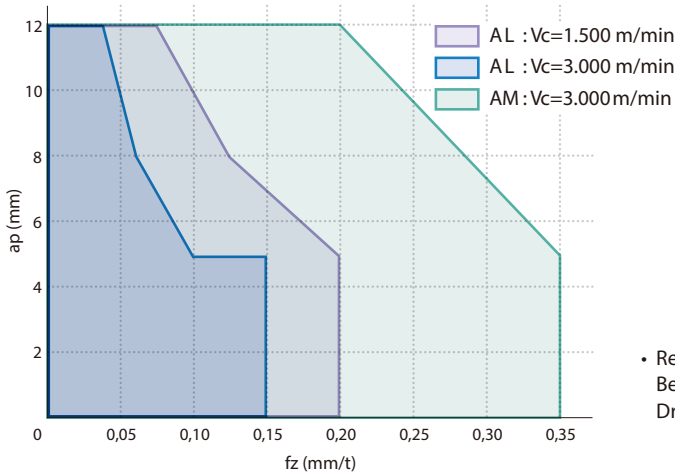
Empfohlene Schnittbedingungen

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 (4Wendeschneidplatten), 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

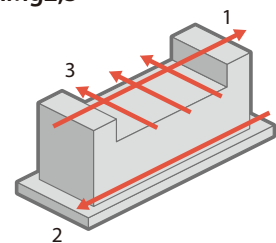
Maximale Umdrehung ohne Auswuchtung in Kombination mit dem Dorn

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)
- ap x ae = 3 mm x 40 mm
fz = 0,2 mm/Z (Vf = 7.640 mm/min)
 - ap x ae = 8 mm x 5 mm
fz = 0,2 mm/Z (Vf = 7.640 mm/min)
 - ap x ae = 2 mm x ~50 mm
fz = 0,15 mm/Z (Vf = 5.730 mm/min)
- Nassbearbeitung
MEAS050R-13-4™
KCGT130504FRAL 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

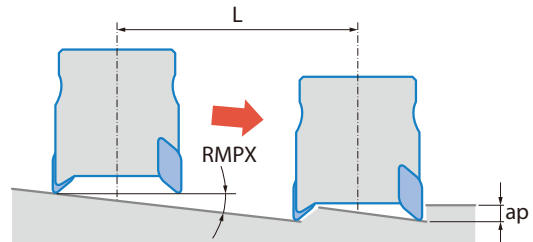
Fräserdurchm. DC (mm)	25	28	32	35	40	50	63	80
Max. Rampenwinkel RMPX	20°	16°	12,5°	11°	8,5°	6°	3,9°	2,8°
tan RMPX	0,363	0,287	0,221	0,194	0,149	0,105	0,068	0,049

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.

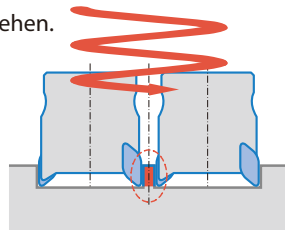
Wendeschneidplattenbezeichnung	Maximale Schnittbreite (ae)
Typ KCGT13	8 mm

Hinweise zum Zirkularfräsen

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

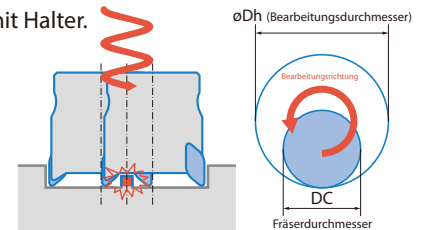
Max. Bearbeitungsdurchmesser überschritten

Mittelkern bleibt nach Bearbeitung stehen.



Unter min. Bearbeitungsdurchmesser

Mittelkern kollidiert mit Halter.

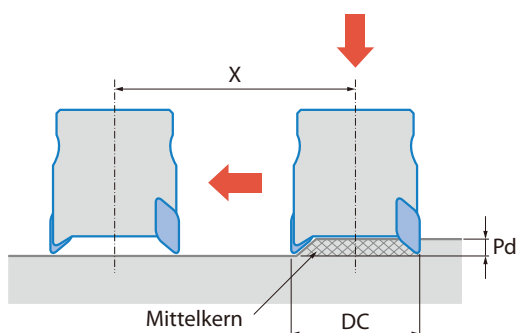


Bezeichnung	Min. Bearbeitungsdurchmesser	Max. Bearbeitungsdurchmesser	Maximale Rampentiefe pro Zyklus
MEAS...13...	2×DC-16	2×DC-3	3,5

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

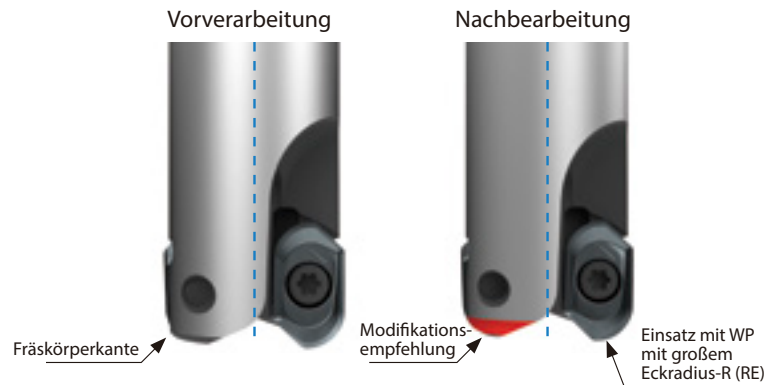
Bei der Verwendung von Wendeschneidplatten mit Eckradius-R(RE) 3,2 oder größer sind zusätzliche Modifikationen des Frskrpers erforderlich.

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 Bearbeitungsma zur Frskrperkante (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 Frsers 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 Frsers 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 Frsers nicht. Dies könnte zu einer dynamischen Unwucht führen.