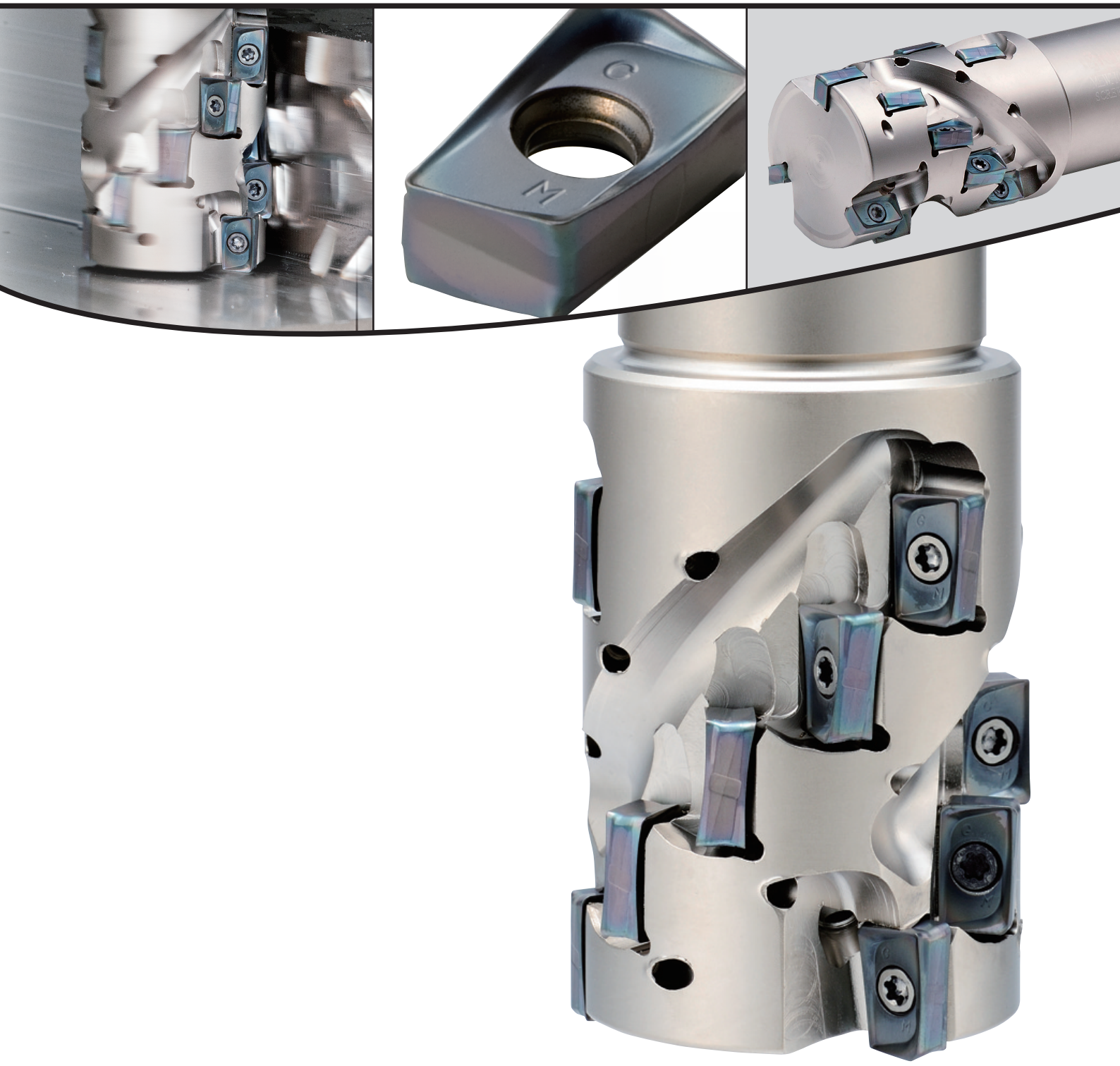
THIEME
CNC-Werkzeugtechnik

THE NEW VALUE FRONTIER
KYOCERA

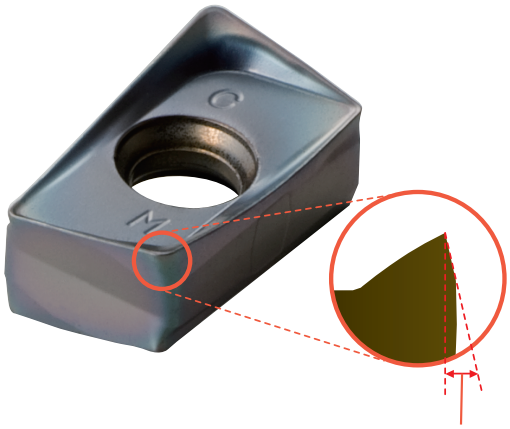
MEWH Walzenstirnfräser

Doppelseitige Wendeschneidplatte mit 4 Schneidkanten



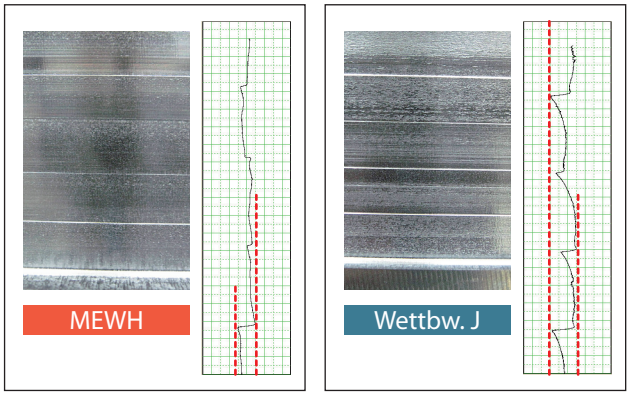
MEWH Walzenstirnfräser

KYOCERAs einzigartiges Pressverfahren ermöglicht niedrige Schnittkräfte bei der Bearbeitung, vergleichbar mit positiven WSP. Hervorragende Oberflächengüte und stabile Bearbeitung durch das MEW Design-Konzept.



Stabile Schneidkante

Vergleich der Oberflächengüte

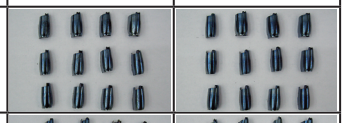
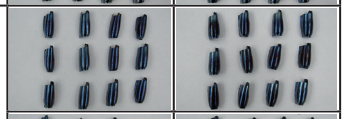
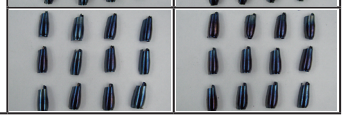


Bessere Oberflächengüte als Wettbewerber J

34CrMo4 Vc=120m/min ap×ae=45×5mm fz=0.1mm/z Trockenbearbeitung

Spanbrecher	Anwendung	Form
GM	Allgm. Bearb.	
SM	Geringe Schnittkraft	
GH	Stabile Schneidkante	

Vc=120m/min ap×ae=20×15mm Trockenbearbeitung

Spanbrecher	Werkstückstoff	fz=0.15mm/z	fz=0.2mm/z
GM	34CrMo4		
GM	1.0040		
SM			

Gleichmäßige Spanabfuhr entgegengesetzt der Vorschubrichtung.

MEWH Walzenstirnfräser (mit Kühlmittelbohrung)

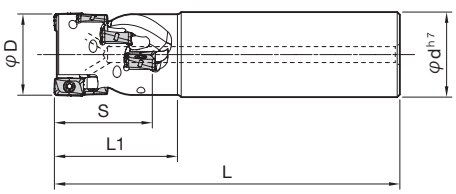


Abb.1

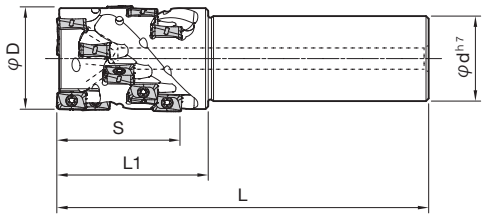


Abb.2

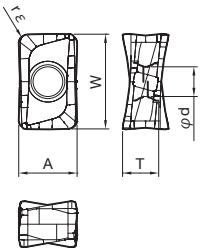
Werkzeughalter Abmessungen

Bezeichnung	Std.	Anz. Spannut	Anz. Reihen	Anz. WSP	Abmessungen (mm) øD	ød	L	L1	S	A.R. (MAX)	R.R	Zeichnung	Ersatzteile: Spannschraube	Schraubenschlüssel	Heißschrauben-Compound	Einsetzbare WSP
MEWH 025-S25-10-3-2T	●	2	3	6	25	25	120	37	28	+13°	-20°	Abb.1	SB-3065TRP	DTPM-8	MP-1	LOMU1004..
MEWH 032-S32-10-4-2T	●		4	8	32	32	130	46	37							
MEWH 040-S32-10-5-2T	●		5	10	40		140	57	46			Abb.2	für WSP-Spannschraube empfohlenes Drehmoment: 1.2 Nm			
MEWH 040-S32-10-5-3T	●	3		15												
MEWH 040-S32-15-4-2T	●	2	4	8	40	32	160	63	53	+13°	-20°	Abb.2	SB-4090TRP	DTPM-15	MP-1	LOMU1505..
MEWH 050-S42-15-4-2T	●		4	8	50	42	160	63	53				für WSP-Spannschraube empfohlenes Drehmoment: 3.5 Nm			
MEWH 050-S42-15-4-3T	●	3		12												

● : Std. Artikel

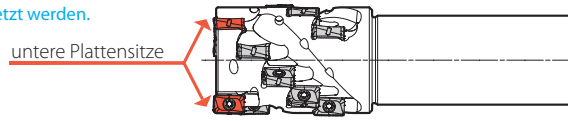
Einsetzbare Wendeschneidplatten

Wendeschneidplatte	Bezeichnung	Abmessungen (mm) A	T	ød	W	rε	MEGACOAT NANO PR1535	PR1525	PR1510	CVD HM CA6535	Einsetzbarer Halter
Allgemeine Bearbeitung	LOMU 100404ER-GM	6.6	4.0	3.4	10.9	0.4	●	●	●	●	MEWH...-10..
	LOMU 100408ER-GM					0.8	●	●	●	●	
	LOMU 100412ER-GM*					1.2	●	●	●	●	
	LOMU 150504ER-GM	9.2	5.6	4.8	15.7	0.4	●	●	●	●	MEWH...-15..
	LOMU 150508ER-GM					0.8	●	●	●	●	
	LOMU 150510ER-GM					1.0		●			
	LOMU 150512ER-GM					1.2	●	●	●	●	
Geringe Schnittkräfte	LOMU 100408ER-SM	6.6	4.0	3.4	10.9	0.8	●	●	●	●	MEWH...-10..
	LOMU 150508ER-SM	9.2	5.6	4.8	15.7	0.8	●	●	●	●	MEWH...-15..
Stabile Schneidkante (Schwerzersp.)	LOMU 100408ER-GH	6.6	4.0	3.4	10.9	0.8		●	●		MEWH...-10..
	LOMU 150508ER-GH	9.2	5.6	4.8	15.7	0.8		●	●		MEWH...-15..



*Hinweis: LOMU100412ER-GM kann nur in den unteren Plattensitzen eingesetzt werden.

● : Std. Artikel



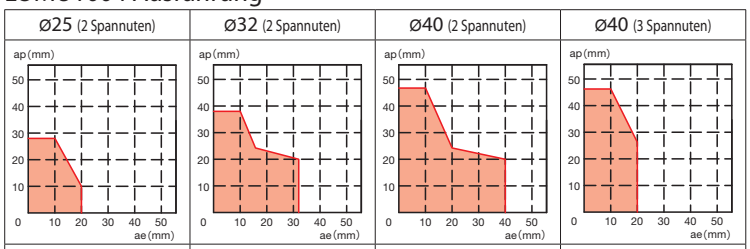
Empfohlene Schnittbedingungen

Spanbrecher	Werkstückstoff	fz (mm/z) Werkzeughalterbezeichnung MEWH025 ~MEWH050	Vc (m/min) Empfohlener Schneidstoff MEGACOAT NANO PR1535	PR1525	PR1510	CVD CA6535
GM	Kohlenstoffstahl	0.06~**0.1**~0.2	-	120~**180**~250	-	-
	Legierter Stahl	0.06~**0.1**~0.14	-	100~**160**~220	-	-
	Stahlguss	0.06~**0.08**~0.12	-	80~**140**~180	-	-
	Austenit - Rostfeier Stahl	0.06~**0.08**~0.12	100~**160**~200	100~**160**~200	-	-
	Martensit - Rostfreier Stahl	0.06~**0.08**~0.1	150~**200**~250	-	-	180~**240**~300
	Ausscheidungsgehärteter rostfreier Stahl	0.06~**0.08**~0.1	90~**120**~150	-	-	-
	Grauguss	0.06~**0.1**~0.17	-	-	120~**180**~250	-
	Sphäroguss	0.06~**0.08**~0.12	-	-	100~**150**~200	-
	Ni-basierte hitzebeständige Legierung	0.06~**0.08**~0.1	20~**30**~50	-	-	20~**30**~50
	Titanlegierung	0.06~**0.08**~0.12	40~**60**~80	-	30~**50**~70	-
SM	Kohlenstoffstahl	0.06~**0.1**~0.17	-	120~**180**~250	-	-
	Legierter Stahl	0.06~**0.08**~0.12	-	100~**160**~220	-	-
	Stahlguss	0.06~**0.08**~0.12	-	80~**140**~180	-	-
	Austenit - Rostfeier Stahl	0.06~**0.08**~0.12	100~**160**~200	100~**160**~200	-	-
	Martensit - Rostfreier Stahl	0.06~**0.08**~0.1	150~**200**~250	-	-	180~**240**~300
	Ausscheidungsgehärteter rostfreier Stahl	0.06~**0.08**~0.1	90~**120**~150	-	-	-
	Ni-basierte hitzebeständige Legierung	0.06~**0.08**~0.1	20~**30**~50	-	-	20~**30**~50
	Titanlegierung	0.06~**0.08**~0.12	40~**60**~80	-	30~**50**~70	-
GH	Kohlenstoffstahl	0.06~**0.1**~0.2	-	120~**180**~250	-	-
	Legierter Stahl	0.06~**0.1**~0.14	-	100~**160**~220	-	-
	Stahlguss	0.06~**0.08**~0.12	-	80~**140**~180	-	-
	Austenit - Rostfeier Stahl	0.06~**0.08**~0.12	-	100~**150**~200	-	-
	Grauguss	0.06~**0.1**~0.2	-	-	120~**180**~250	-
	Sphäroguss	0.06~**0.08**~0.15	-	-	100~**150**~200	-

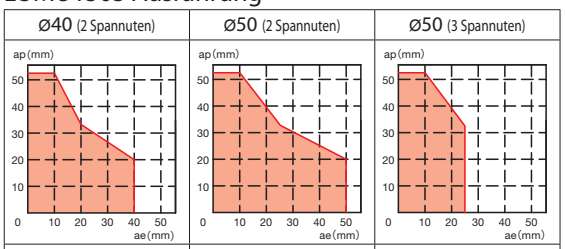
Es wird empfohlen, für die Bearbeitung von Ni-basierten hitzebeständigen Legierungen, Titanlegierung und rostfreien Stählen, Kühlmittel einzusetzen.

Zerspanungsleistung

LOMU1004 Ausführung



LOMU1505 Ausführung



Schnittbedingungen: Vc=120m/min, fz=0.08~0.12mm/z, GM Spanbrecher, Werkstückstoff: 34CrMo4, Überhanglänge: "L1" zu entnehmen in der Tabelle Werkzeughalter Abmessungen .

KYOCERA

www.kyocera-unimerco.com

THIEME
CNC-Werkzeugtechnik

Erich THIEME GmbH
Königsfelderstraße 33 | 58256 Ennepetal
02333 | 9786-0 02333 | 9786-49
www.thieme-werkzeuge.de
info@thieme-werkzeuge.de

TZG00056