



MAPAL HighTorque Chuck

Die große Evolution in der Spanntechnik

Fräsen mit hohen Haltekräften bei optimaler Dämpfung

HTC vereint Vorteile von Hydrodehn- und Schrumpftechnologie

Für Fräsbearbeitungen waren bis heute vornehmlich Schrumpffutter- und Hydro-Dehnspannfutterlösungen als Spannmittel geeignet. MAPAL erweitert die geeigneten Spannmittel um das neue HighTorque Chuck. Das neue MAPAL HighTorque Chuck vereint die sehr guten Dämpfungseigenschaften der Hydro-Dehnspanntechnik mit den hohen Haltekräften der Schrumpftechnologie.

Hohe Oberflächengüte und Fräsgeschwindigkeiten

Ein neues und sehr innovatives Herstellungsverfahren vereint beim MAPAL HighTorque Chuck eine hohe Drehmomentübertragung, ideale Dämpfungseigenschaften, hervorragende Steifigkeit des Gesamtsystems und eine Rundlaufgenauigkeit von < 3 µm. Die Biegesteifigkeit beträgt dabei das 1,4-fache gegenüber einem herkömmlichen Schrumpffutter von MAPAL nach DIN 69882-8.

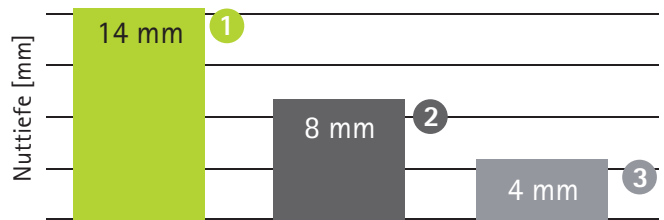
Diese Vorteile garantieren im Einsatz eine sehr hohe Oberflächengüte am Bauteil, deutlich höhere Fräsgeschwindigkeiten, kurze Bearbeitungszeiten, verhindern Ausbrüche an der Werkzeugschneide und ermöglichen hohe Standzeiten des eingesetzten Werkzeugs.

Nutenfräsen mit neuem MAPAL HTC – HighTorque Chuck

Material:	C45
Werkzeug:	OptiMill®-VHM-Fräser ø12 mm
Schneiden:	z = 4
Spannfutter:	MAPAL Dehnspannfutter, Schrumpffutter, HighTorque Chuck
Arbeitswerte:	
Schnittgeschwindigkeit:	v _c = 170 m/min
Vorschubgeschwindigkeit:	v _f = 810 mm/min
Drehzahl:	n = 4.500 min ⁻¹
Vorschub/Zahn:	f _z = 0,06 mm
Kühlschmierstoff:	Trockenbearbeitung



Anzeichen von deutlichen Rattermarken war Kriterium für max. Nuttiefe



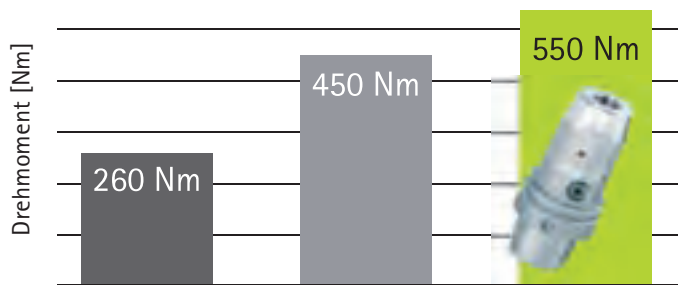
- MAPAL HighTorque Chuck HTC mit Aufnahmeschaft HSK-A63 nach DIN 69893-1, Schaft-ø 20 h6
- MAPAL Schrumpffutter nach DIN 69882-8 mit Aufnahmeschaft HSK-A63 nach DIN 69893-1, Schaft-ø 20 h6
- MAPAL Dehnspannfutter nach DIN 69882-7 mit Aufnahmeschaft HSK-A63 nach DIN 69893-1, Schaft-ø 20 h6

Garantiert einfaches Handling beim Spannen von Werkzeugen

Das Spannen von Werkzeugen mit dem neuen MAPAL HighTorque Chuck ist, wie bei einem Hydro-Dehnspannfutter, sehr einfach möglich. Teure Zusatzausrüstungen, wie Schrumpfgeräte oder ähnliches, werden zum Spannen nicht benötigt.

MAPAL HighTorque Chuck HTC erreicht 550 Nm Drehmomentübertragung

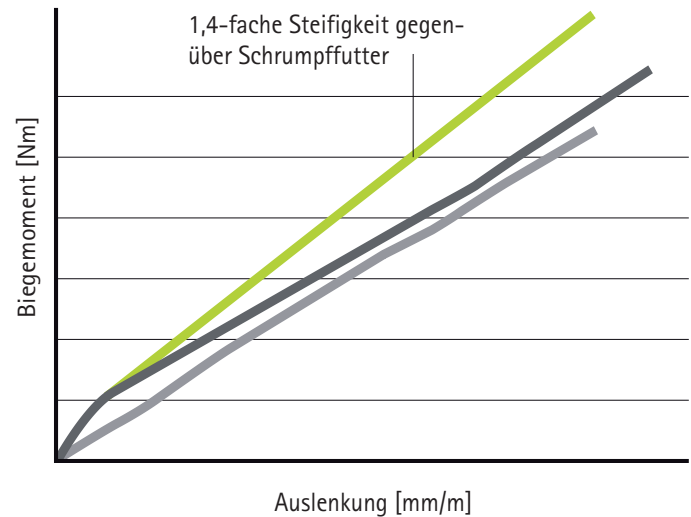
Vergleich Drehmomentübertragung – MAPAL HighTorque Chuck, Schrumpffutter und Dehnspannfutter \varnothing 20 mm



- MAPAL HighTorque Chuck HTC mit Aufnahmeschaft HSK-A63 nach DIN 69893-1, Schaft- \varnothing 20 h6
- MAPAL Dehnspannfutter nach DIN 69882-7 mit Aufnahmeschaft HSK-A63 nach DIN 69893-1, Schaft- \varnothing 20 h6
- MAPAL Schrumpffutter nach DIN 69882-8 mit Aufnahmeschaft HSK-A63 nach DIN 69893-1, Schaft- \varnothing 20 h6

1,4-fache Steifigkeit gegenüber MAPAL Schrumpffutter

Vergleich Biegesteifigkeit – MAPAL HighTorque Chuck, Schrumpffutter und Dehnspannfutter \varnothing 20 mm



- MAPAL HighTorque Chuck HTC mit Aufnahmeschaft HSK-A63 nach DIN 69893-1, Schaft- \varnothing 20 h6
- MAPAL Dehnspannfutter nach DIN 69882-7 mit Aufnahmeschaft HSK-A63 nach DIN 69893-1, Schaft- \varnothing 20 h6
- MAPAL Schrumpffutter nach DIN 69882-8 mit Aufnahmeschaft HSK-A63 nach DIN 69893-1, Schaft- \varnothing 20 h6

Ab Juni 2010 auf Lager

Das neue MAPAL HighTorque Chuck HTC ist ab Juni 2010 liefer- und verfügbar. Sprechen Sie einfach Ihren zuständigen MAPAL Außendienstmitarbeiter an.

Die MAPAL Lösung – die wichtigsten Fakten

- Hohe Haltekräfte
- Hohe Drehmomentübertragungen
- Hohe Rundlaufgenauigkeit 3 μ m
- Axial- und Radialverstellung möglich
- Standzeiterhöhung
- Optimale Oberfläche am Werkstück
- Spindelschonung
- Hohe Gesamtsteifigkeit
- Hohe Dämpfungseigenschaften durch Kammersystem
- Einfaches Handling