



Wirtschaftliche Feinbearbeitung großer Bohrungen mit HPR 300 von MAPAL

Mit der neuen HPR 300 Serie bietet MAPAL ein
Werkzeugsystem zur Feinbearbeitung von großen
Bohrungen, das hohe Leistung, einfache Handhabung
und kostengünstige Wiederaufbereitung in sich
vereint.

Die Familie der MAPAL HPR-High Performance Reibahlen hat ein neues Mitglied, die Baureihe HPR 300 für Bohrungen im Durchmesserbereich von \varnothing 65 – 300 mm. Wie alle HPR-Werkzeuge, bringen auch die HPR 300 Reibahlen durch die Mehrschneidigkeit erhebliche Vorteile bei der Bearbeitungszeit und bestechen durch einfache Handhabung und höchste Präzision. Bohrungen mit großen Durchmessern werden sehr häufig noch mit Bohrstangen oder Brückenwerkzeugen ein- oder zweischneidig ausgespindelt. Im Vergleich zur bisherigen Bearbeitungsweise kann mit HPR 300 Reibahlen der Vorschub um das achtfache oder gar mehr gesteigert werden. So können die Bauteile in einem Bruchteil der ursprünglichen Bearbeitungszeit zerspannt werden.

Doch damit nicht genug ! Die Neuentwicklung von MAPAL bietet weitere Kostenvorteile. Neben der höchsten Leistungsfähigkeit werden mit der neuen HPR 300 Serie auch bezüglich der Werkzeugaufbereitung neue Wege beschritten. Die Schneiden werden als Rohling im Werkzeugkörper geklemmt und dabei mit Spannpratzen sicher und fest gehalten. Anschließend werden Durchmesser und Anschnittgeometrie hochgenau geschliffen. Bei einer Wiederaufbereitung nach Erreichen des Standzeitendes können die verschlissenen Schneiden

Postfach 1520
D-73405 Aalen

Kontakt Hermann Steidle
Telefon +49 / 73 61 / 5 85 – 1 24
Telefax +49 / 73 61 / 5 85 – 1 10
e-mail marketing@de.mapal.com

Datum 05.10.2009

Presseinformation Nr. 09-09-12

Presseinformation

Press release

Comunicato stampa



sehr leicht und schnell durch neue Schneidenrohlinge ersetzt und wieder in der ursprünglichen Qualität geschliffen werden. Ein weiterer entscheidender Vorteil liegt dabei darin, dass der Werkzeugkörper und insbesondere der Spannschaft seine ursprüngliche, hohe Genauigkeit beibehält. Beim Austausch der Schneidkörper unterliegt der Werkzeugkörper keinerlei thermischer Belastung und auch aufwändige Reinigungsprozesse sind nicht nötig. Bei herkömmlichen Reibahlen sind die Schneiden üblicherweise eingelötet oder teilweise auch geklebt, wodurch bei einer Wiederaufbereitung der Werkzeugkörper belastet wird und öfter erneuert werden muss. Durchschnittlich können gelötete Werkzeuge maximal vier mal wiederaufbereitet werden, während die neuen HPR 300 Reibahlen mindestens zehn mal neu bestückt werden können.

Der herausragende wirtschaftliche Effekt wird bei einem Vergleich der Werkzeugkosten schnell offensichtlich. Bei der Bearbeitung einer Hauptbohrung $\varnothing 72\text{mm}$ eines Achsschenkels aus GS24MN6V war ursprünglich ein festes gelötetes Werkzeug im Einsatz, mit Bearbeitungsparametern von $v_c = 130 \text{ m/min}$ und $v_f = 600 \text{ mm/min}$. Mit der neuen HPR300 Reibahle von MAPAL konnten bei gleichen Schnittwerten und Standzeiten die Werkzeugkosten um 40 % reduziert werden.

Aalen, Oktober 2009

Bildunterschrift:

1. Viele Schneiden und geringe Lebenszykluskosten – die neuen MAPAL HPR 300 Reibahlen.

Postfach 1520
D-73405 Aalen

Kontakt Hermann Steidle
Telefon +49 / 73 61 / 5 85 – 1 24
Telefax +49 / 73 61 / 5 85 – 1 10
e-mail marketing@de.mapal.com

Datum 05.10.2009

Presseinformation Nr. 09-09-12

Presseinformation
Press release
Comunicato stampa



MAPAL
Präzisionswerkzeuge
Dr. Kress KG

Bild 1



Postfach 1520
D-73405 Aalen

Kontakt Hermann Steidle
Telefon +49 / 73 61 / 5 85 - 1 24
Telefax +49 / 73 61 / 5 85 - 1 10
e-mail marketing@de.mapal.com

Datum 05.10.2009

Presseinformation Nr. 09-09-12

Presseinformation
Press release
Communiqué de presse