



## Neues universelles Vollhartmetall- Schafffräserprogramm OptiMill® von MAPAL

MAPAL hat ein komplett neues, anwendungsbezogenes Vollhartmetall-Schafffräserprogramm entwickelt. Unter der Bezeichnung „OptiMill“ beinhaltet das Standardprogramm universelle sowie speziell auf besondere Einsätze ausgelegte Schafffräser Typen für das Bearbeiten von Stahl, Guss, Aluminium und VA, sowie das Hartfräsen. Das übersichtliche Programm beschränkt sich auf das Wesentliche und ist dadurch besonders anwenderfreundlich.

Ein Highlight aus dem neuen Fräserprogramm sind die OptiMill® HPC-Fräser. Die Werkzeuge wurden mit ungleicher Steigung und einer ungleichen Zahnteilung konzipiert und zeichnen sich dadurch auch bei hohen Schnittdaten durch Laufruhe, große Zerspanvolumina, Prozesssicherheit und geringe Maschinenbelastung aus.

Mit den OptiMill® Schrapp-Schlichtfräsern erfolgt die Vor- und Fertigbearbeitung in einem Arbeitsgang; so sind optimale Vorschübe, gute Oberflächen und kurze Bearbeitungszeiten garantiert. Die neuen OptiMill® Radiusfräser sind speziell für das Kopierfräsen geeignet.

Eines haben alle Fräser Typen im OptiMill-Programm gemeinsam: Sie stehen für Wirtschaftlichkeit, höchstes Leistungspotenzial und hohe Produktqualität. Spezielle Schneidengeometrien und Beschichtungen, die auf das zu bearbeitende Material abgestimmt sind, sorgen für optimale Performance und hohe Standzeiten.

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. 09-09-14

Presseinformation

Press release

Comunicato stampa



Die Schaftfräser sind je nach Typ in den Fräserdurchmessern von 1,00 mm bis 32,00 mm als Standard erhältlich.

### Wirtschaftliches Bearbeiten in Duplexstahl

Der Standard Vollhartmetall-Schaftfräser OptiMill®-Uni-HPC mit der Bezeichnung M3094 bearbeitet Spiralnuten in einer Welle aus dem schwierig zu bearbeitenden Duplexstahl 1.4462. Die Welle wird auf einer Bohrplattform eingesetzt und wird für Ölbohrungen benötigt.

Die zu fräsenden Spiralnuten besitzen eine Breite von 10 mm und eine Passtiefe von 5 mm. Das sehr schwierig zu zerspanende Material wird mit einer Schnittgeschwindigkeit von  $v_c = 40$  m/min und einem Vorschub pro Zahn von  $f_z = 0,03$  mm bearbeitet. Der OptiMill®-HPC-Schaftfräser mit seiner ungleichen Zähneteilung benötigt 1,5 Stunden, um ein komplettes Bauteil fertig zu fräsen. Das ist ein Standweg von 27 Meter. Mit den vorher eingesetzten Fräsern des Wettbewerbs war der Kunde aufgrund eines großen verursachten Grats und nur einem Viertel der Standzeit nicht zufrieden.

Aalen, Oktober 2009

#### Bildunterschriften:

1. MAPAL OptiMill® - universelle und leistungsfähige Vollhartmetall-Schaftfräser
2. Das Standardprogramm der OptiMill®-Schaftfräser im Überblick.

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. 09-09-14

Presseinformation  
Press release  
Comunicato stampa



**MAPAL**  
Präzisionswerkzeuge  
Dr. Kress KG

Bild 1



Bild 2



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](mailto:marketing@de.mapal.com)

Datum 05.10.2009

Presseinformation Nr. 09-09-14

Presseinformation  
Press release  
Communiqué de presse