



Die besten Eigenschaften vereint

Das Spannfutter MAPAL HighTorque Chuck – der neuste Entwicklungserfolg der MAPAL Spanntechnik

Während bei der Fräsbearbeitung bislang vorwiegend Schrumpffutter- und weniger Hydro-Dehnspannfutterlösungen als Spannmittel zum Einsatz kamen, gibt es nun einen weiteren Entwicklungserfolg: das MAPAL HighTorque Chuck, kurz: HTC. Dieses neue Spannfutter wurde auf der technologischen Grundlage eines Dehnspannfutters weiterentwickelt und eignet sich unter anderem hervorragend zum Fräsen. Ergebnis: Fräsen ist nun mit hoher Haltekraft bei sehr guter Dämpfung und einfachem Handling möglich – für optimale Resultate.

Verbessertes Herstellungsverfahren, hohe Fräsgeschwindigkeiten und sehr gute Oberflächenqualität

Ein neues Herstellungsverfahren ermöglicht beim HighTorque Chuck eine ausgezeichnete Steifigkeit des Gesamtsystems. Unser erstes Beispiel zeigt auf, dass die Biegesteifigkeit des MAPAL HTC die eines normalen Schrumpffutters üblicher Bauart um das 1,4-fache übertrifft. Außerdem zählen ebenfalls höhere Haltekraften, äußerst gute Dämpfungseigenschaften und eine hervorragende Rundlaufgenauigkeit von $< 3 \mu\text{m}$ zu den Vorteilen des HTC. Ein weiterer Pluspunkt ist das einfache Handling – es werden keine Zusatzgeräte benötigt und der Werkzeugwechsel gelingt in kurzer Zeit. Das HTC eignet sich auch für den Einsatz mit

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 07.06.2010

Presseinformation Nr. 2010-06-04

Presseinformation

Press release

Communiqué de presse



Minimalmengenschmierung, ist robust und unempfindlich gegenüber Schmutz.

Ein zweites Anwendungsbeispiel macht deutlich, dass das HTC beim Fräsen von Vollnuten in C45 mit dem Vollhartmetall-Fräser OptiMill-Uni-HPC mit einem Durchmesser von 12 mm deutlich besser abschneidet als ein herkömmliches Schrumpffutter oder Dehnspannfutter. Das neue HighTorque Chuck erreicht hierbei eine Nuttiefe von 14 mm, bis erste Rattermarken erkennbar sind. Das Dehnspannfutter jedoch erreicht lediglich Tiefen von 8 mm und das Schrumpffutter von 4 mm. Des Weiteren erzielt das MAPAL HTC bei einem Spanndurchmesser von 20 mm ohne Probleme eine Drehmomentübertragung von 550 Nm. Zum Vergleich: Ein normales Schrumpffutter mit gleichem Durchmesser erreicht einen Wert von 450 Nm. Ergebnis der höheren Drehmomentübertragung sind beachtliche Fräsgeschwindigkeiten und in Folge dessen kürzere Bearbeitungszeiten. Zusätzlich werden durch die hohe Dämpfung Ausbrüche an der Werkzeugschneide verhindert, womit eine bessere Oberflächengüte am Bauteil, höhere Standzeiten und eine Schonung der Maschinenspindel resultiert, kurz: Mit dem MAPAL HighTorque Chuck kann eine Qualitätssteigerung und durch die höheren Standzeiten eine Senkung der Kosten erreicht werden.

Produktvorteile, die überzeugen – auf einen Blick

- Gute Dämpfungseigenschaften
- Hohe Rundlaufgenauigkeit von $< 3 \mu\text{m}$
- Ausgezeichnete Biegesteifigkeit
- Auch ideal für den Einsatz mit Minimalmengenschmierung geeignet
- Hohe Haltekräfte

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 07.06.2010

Presseinformation Nr. 2010-06-04

Presseinformation

Press release

Communiqué de presse



- Einfaches Handling
- Bemerkenswerte Drehmomentübertragungen
- Standzeiterhöhung
- Beachtliche Oberflächenqualität am Werkstück
- Spindelschonung

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 07.06.2010

Presseinformation Nr. 2010-06-04

Verfügbarkeit

Das neue Standardprogramm umfasst zunächst die Aufnahmen HSK-A 63 und SK 40 für Werkzeuge mit einem Schaftdurchmesser von 6,00 mm bis 32,00 mm. Das neue MAPAL HighTorque Chuck HTC ist ab Juni 2010 lieferbar.

Beispiel 1: MAPAL HighTorque Cuck HTC mit Aufnahmeschaft HSK-A63 nach DIN 69893-1, Schaft-Ø 20 h6 und MAPAL Schrumpffutter nach DIN 69882-8 mit Aufnahmeschaft HSK-A63 nach DIN 69893-1, Schaft-Ø 20 h6.

Beispiel 2: MAPAL HighTorque Cuck HTC mit Aufnahmeschaft HSK-A63 nach DIN 69893-1, Schaft-Ø 12 h6, MAPAL Dehnspannfutter nach DIN 69882-7 mit Aufnahmeschaft HSK-A63 nach DIN 69893-1, Schaft-Ø 12 h6 und MAPAL Schrumpffutter nach DIN 69882-8 mit Aufnahmeschaft HSK-A63 nach DIN 69893-1, Schaft-Ø 12 h6.

Bildunterschriften:

2010-06-04 Bild 1: MAPAL HighTorque Chuck bietet hervorragende Haltekräfte und sehr gute Dämpfungseigenschaften

Presseinformation
Press release
Communiqué de presse



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 07.06.2010

Presseinformation Nr. 2010-06-04

Presseinformation
Press release
Communiqué de presse