

Datum: 17.05.2024

NeoMill-Alu-QBig fräst Aluminium mit 18 Litern pro Minute Zeitspanvolumen

Der Wendescheidplattenfräser NeoMill-Alu-QBig von MAPAL steht für Spitzenleistung beim Hochvolumenfräsen von Aluminium. Der Werkzeughersteller bietet damit für den Einsatz auf Hochleistungsmaschinen, wie sie vor allem in der Luftfahrtindustrie zu finden sind, eine sehr wirtschaftliche Lösung.

**MAPAL Präzisionswerkzeuge
Dr. Kress KG**
Postfach 1520 | D-73405 Aalen

Kontakt:
Oliver Munz

Telefon: +49 7361 585-1463
E-Mail: presse@mapal.com



Mit seinem Wendeschneidplattenfräser NeoMill-Alu-QBig für Aluminiumwerkstoffe nutzt MAPAL die Leistungsfähigkeit der schnellsten am Markt verfügbaren Maschinen aus und erreicht damit ein Zeitspanvolumen von mehr als 18 Litern pro Minute. Zugleich ist ein Einsatz des Hochvolumenfräasers natürlich auch auf schwächeren Maschinen möglich. Der Werkzeughersteller trägt damit dem Umstand Rechnung, dass Flugzeugteile oft auf Maschinen mit Spindelleistungen zwischen 40 und 80 kW gefertigt werden, für die bislang kein passender Fräser im Portfolio war.

Datum: 17.05.2024

Um möglichst große Zeitspannvolumina zu erreichen, ist der Alu-Volumenfräser für den Einsatz bei Drehzahlen bis 35.000 min⁻¹ ausgelegt (bei einem Durchmesser von 50 mm). Für festen Sitz trotz hoher Fliehkräfte sorgen Schrauben mit erhöhter Zugfestigkeit, welche die Wendeschneidplatten fest im prismatischen Sitz halten. Zusätzlich sorgen Senkungen an der Wendeschneidplatte für Gewichtseinsparung. Den Grundkörper hat MAPAL mit einem Feinwuchtsystem ausgestattet. Vier Gewindebohrungen ermöglichen genaues Justieren, um die Maschinenspindel bei den hohen Drehzahlen zu schonen und möglichst hohe Oberflächengüten zu erreichen.

MAPAL Präzisionswerkzeuge
Dr. Kress KG
Postfach 1520 | D-73405 Aalen

Kontakt:
Oliver Munz

Telefon: +49 7361 585-1463
E-Mail: presse@mapal.com



Der NeoMill-Alu-QBig von MAPAL erreicht Zerspanungsraten von 18 Litern pro Minute.

©MAPAL

Zusätzlich lag das Augenmerk bei der Entwicklung auf geringen Schnittkräften und hochgenauen Wendeschneidplatten. So sind mit dem Werkzeug hohe Spanvolumina bei sehr hohen erreichbaren Oberflächengüten von Ra 0,8 µm und Rz 4,0 µm für die Vor- und Fertigbearbeitung zu erreichen. Für die Hauptanwendung, die Bearbeitung von Aluminium-Knetlegierungen, setzt MAPAL auf unbeschichtete



Datum: 17.05.2024

Schneiden mit hochpositivem Spanwinkel und polierter Spanleitstufe für geringen Reibwiderstand. So wird die Hitzeentwicklung reduziert. Dazu stehen im Portfolio PVD-beschichtete Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von AlSi-Legierungen sowie CVD-Diamantbeschichtete Wendeschneidplatten für die Automobilindustrie und den allgemeinen Maschinenbau zur Verfügung. Das maximale Aufmaß liegt bei 13,0 mm. Für optimale Wärme- und Späneabfuhr sorgen Innenkühlung und sehr groß ausgeführte Spanräume. MAPAL bietet die Grundkörper im Durchmesserbereich von 32 bis 80 mm für HSK oder SK sowie Aufsteckvarianten an.

MAPAL Präzisionswerkzeuge
Dr. Kress KG
Postfach 1520 | D-73405 Aalen

Kontakt:
Oliver Munz

Telefon: +49 7361 585-1463
E-Mail: presse@mapal.com

Wörter: 332
Zeichen mit Leerzeichen: 2618

Bei Veröffentlichung bitten wir um Zusendung eines Belegexemplars postalisch zu Händen von Kathrin Rehor oder per E-Mail an kathrin.rehor@mapal.com.