

Datum: 18.10.2019

## **Besser, schneller, wirtschaftlicher: Vollbohren in Stahl**

**Bei Vollbohrbearbeitungen in Stahl stehen die Themen Qualität, Zeit und Wirtschaftlichkeit im Fokus. Damit stehen sie auch im Vordergrund bei der Entwicklung neuer Werkzeuge. Der Tritan-Drill-Steel ist das Mittel der Wahl für höchste Wirtschaftlichkeit auch bei schwierigen Bohrsituationen. Daneben präsentiert MAPAL neue Werkzeuge für spezielle Anwendungen, die dem Anwender einen klaren Mehrwert bieten.**

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

**Kontakt:**  
Andreas Enzenbach

Telefon: +49 7361 585-3683  
Telefax: +49 7361 585-1019  
E-Mail: [presse@mapal.com](mailto:presse@mapal.com)

## **Tiefe Bohrungen mit kleinsten Durchmessern: MEGA-Deep-Drill und MEGA-Pilot-Drill**

Für tiefste Bohrungen mit sehr kleinen Durchmessern eignet sich die Kombination aus MEGA-Deep-Drill und MEGA-Pilot-Drill hervorragend. Speziell für den Durchmesserbereich 1-2,9 mm steht der neue Tieflochbohrer MEGA-Deep-Drill zur Verfügung. Mit neu gestalteter Spannut und speziellem Stirnanschliff realisiert er höchste Vorschübe und Schnittgeschwindigkeiten. Eine Kopfbeschichtung ermöglicht die optimale Spanabfuhr. Die Vollhartmetallspezialisten von MAPAL haben auch den vorgelagerten Bearbeitungsschritt in die Betrachtung einbezogen: Der Pilotbohrer MEGA-Pilot-Drill ist speziell auf den Tieflochbohrer MEGA-Deep-Drill abgestimmt.

## **Hochproduktiv in gehärteten und rostfreien Stählen: MEGA-Drill-Hardened und MEGA-Speed-Drill-Inox**

Auch die Bearbeitung von gehärteten und rostfreien Stahlmaterialien hat MAPAL optimiert. Der MEGA-Drill-Hardened ist eigens auf längste Standwege in der Hartbearbeitung bis 65 HRC abgestimmt. Dafür sorgen die spezielle Makro- und Mikrogeometrie, ein neues Hartmetallsubstrat und

Datum: 18.10.2019

eine innovative Beschichtung. Die Bohrtiefen 8xD und 12xD ergänzen die MEGA-Speed-Drill-Inox Bohrer für die Bearbeitung von rostfreien Materialien. Die Bohrer mit den großen Bohrtiefen weisen ein innovatives Nutprofil auf, das sich durch zum Schaft hin größer werdende, feinstgeschliffene Spanräume auszeichnet. So verkleben die Späne nicht in der Spannut.

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

**Kontakt:**  
Andreas Enzenbach

Telefon: +49 7361 585-3683  
Telefax: +49 7361 585-1019  
E-Mail: [presse@mapal.com](mailto:presse@mapal.com)

## **Labile Bearbeitungsverhältnisse wirtschaftlich und prozesssicher bohren:**

### **QTD-Schneidplattenbohrer mit Pyramidenspitze**

Für die besonders wirtschaftliche Bearbeitung von labilen Bearbeitungsverhältnissen steht der Schneidplattenbohrer QTD mit neuer Schneidplatte zur Verfügung. Die innovative Pyramidenspitze der Schneidplatte sorgt dafür, dass das Werkzeug sich selbst zentriert und gewährleistet so einen sicheren Bohrungseintritt. Die Beschichtung der Schneidplatte, speziell auf die Bearbeitung von Stahl angepasst, erhöht die Verschleißfestigkeit deutlich. Insgesamt erreicht der QTD Schneidplattenbohrer mit Pyramidenspitze sehr hohe Standzeiten.

Datum: 18.10.2019

Bildmaterial:



Bild 1: Bilden zusammen ein hochproduktives Programm für die Stahlbearbeitung:  
v.l. MEGA-Pilot-Drill, MEGA-Deep-Drill, Tritan-Drill-Steel, MEGA-Drill-Hardened und  
MEGA-Speed-Drill-Inox von MAPAL.



Bild 2: Zur EMO 2019 präsentiert MAPAL Schneidplattenbohrer QTD mit  
patentierter Pyramidenspitze.

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

**Kontakt:**  
Andreas Enzenbach

Telefon: +49 7361 585-3683  
Telefax: +49 7361 585-1019  
E-Mail: [presse@mapal.com](mailto:presse@mapal.com)

Datum: 18.10.2019



Bild 3: Die neue, patentierte Schneidplatte mit Pyramidenspitze des Schneidplattenbohrers QTD von MAPAL bearbeitet Stahlwerkstoffe auch bei labilen Bearbeitungsverhältnissen hoch wirtschaftlich und präzise.

Bei Veröffentlichung bitten wir um Zusendung eines Belegexemplars postalisch zu Händen von Patricia Müller oder per E-Mail an [patricia.mueller@mapal.com](mailto:patricia.mueller@mapal.com).

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

**Kontakt:**  
Andreas Enzenbach

Telefon: +49 7361 585-3683  
Telefax: +49 7361 585-1019  
E-Mail: [presse@mapal.com](mailto:presse@mapal.com)