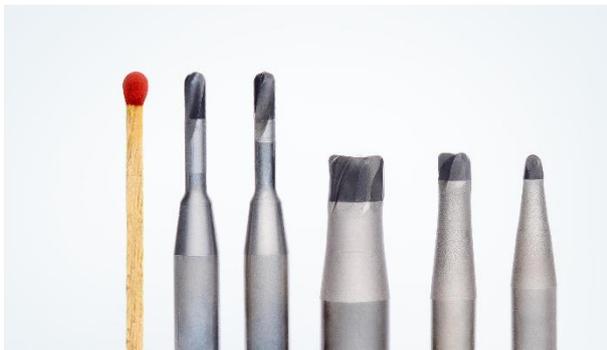


Datum: 11.11.2021

Hartmetall bearbeiten mit PKD-Vollkopf-Fräsern

Mit neuen PKD-Vollkopf-Fräsern erweitert MAPAL die Möglichkeit der Bearbeitung von Hartmetall und anderen hart-spröden Materialien auch auf kleinere Durchmesser.



Mit kurzen Prozesszeiten und langen Standzeiten überzeugen die neuen PKD-Vollkopf-Fräser bei der Bearbeitung von Hartmetall und anderen hart-spröden Materialien. ©MAPAL

Tiefziehmatrizen im Werkzeug- und Formenbau werden oft aus langlebigem Hartmetall hergestellt. Deren Bearbeitung per Senkerodieren oder Schleifen ist langwierig. Die Zerspanung mit beschichteten Vollhartmetallwerkzeugen leidet oft an hohem Verschleiß und niedrigen Standzeiten. PKD-Werkzeuge sind hier eine kosteneffiziente Alternative.

Für die Bearbeitung von Stempeln und Matrizenformen kommen meist Werkzeuge mit Durchmessern unter 6 mm zum Einsatz. Um diese Werkzeugabmessungen in PKD auszuführen, wird auf Vollkopf-PKD zurückgegriffen, da der Platz für aufgelötete Schneiden und deren Unterbau nicht gegeben ist. Mit neuer Geometrie, Schneidenanzahl und Anordnung

**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

Datum: 11.11.2021

macht es MAPAL nun auch möglich, mit Durchmessern von zwei bis sechs Millimetern hart-spröde Werkstoffe zu bearbeiten.



Innovative Geometrien mit optimaler Schneidenanzahl und Schneidenanordnung zeichnen die neuen PKD-Vollkopf-Fräser von MAPAL aus. ©MAPAL

Um das perfekte PKD-Werkzeug nach Kundenanforderungen herzustellen, werden Rohlinge in den entsprechenden Größen vorgehalten. Die Schneidstoffkosten liegen bei PKD zwar höher als bei Vollhartmetall, aber dank der längeren Standzeit und der kürzeren Prozesslaufzeiten erreichen die Werkzeuge den Break-even schnell. In Tests schafften die neuen Fräser im Vergleich zu ihren Pendants aus Vollhartmetall wesentlich höhere Zahnvorschübe und damit ein vielfach höheres Zerspanvolumen.

Zu den hart-spröden Werkstoffen gehört neben Hartmetall auch Zirkonia, ein in der Zahntechnik verwendeter Keramikwerkstoff. Die PKD-Fräser sind auch in diesem Bereich eine Alternative zu Vollhartmetall.

Wörter: 245
Zeichen mit Leerzeichen: 1.979

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

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