

Frässystem 304 für kleine Gewinde

Für das produktive Gewindefräsen bis zu einem Bohrungsdurchmesser von 8 mm erweitert die Paul Horn GmbH ihr Zirkularfräsportfolio. Die Präzisionswerkzeuge des Typs 304 sind für die Fertigung von Gewinden als Teilprofil und Vollprofil verfügbar. Mit dem dreischneidigen Frässystem 304 bietet Horn eine vielseitige Lösung für das Nutfräsen, Ausspindeln und Anfasen. Die Schneidplatte mit einem Schneidkreis von 7,7 mm zeigt sich in Verbindung mit dem schwingungsdämpfenden Hartmetallschaft flexibler gegenüber dem Einsatz von Vollhartmetall-Nutfräsern. Das Substrat und die Geometrie lassen sich leicht auf den zu bearbeitenden Prozess abstimmen. Die innengekühlten Schäfte ermöglichen eine zielgerichtete Kühlung der Kontaktzone.

Das Zirkularfrässystem von Horn bietet dem Anwender eine Reihe von Verfahrensvorteilen: Es ist schnell, prozesssicher und erzielt gute Oberflächenergebnisse. Dabei taucht das auf einer Helixbahn geführte Werkzeug schräg oder sehr flach in das Material ein. Dadurch lassen sich beispielsweise Gewinde in reproduzierbar hoher Qualität herstellen. Im Vergleich zur Bearbeitung mit Wendeschneidplatten bei größeren Durchmessern oder VHM-Fräsern bei kleineren Durchmessern ist Zirkularfräsen in der Regel wirtschaftlicher. Zirkularfräser haben ein breites Einsatzgebiet. Sie bearbeiten Stahl, Sonderstähle, Titan oder Sonderlegierungen. Die Präzisionswerkzeuge eignen sich besonders für die Prozesse Nutfräsen, Bohrzirkularfräsen, Gewindefräsen, T-Nutfräsen und Profilfräsen.

1.498 Zeichen inkl. Leerzeichen





BU: Das Substrat und die Geometrie lassen sich leicht auf den zu bearbeitenden Prozess abstimmen.

Quelle: HORN/Sauermann

Zuständig für Rückfragen:

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH

Christian Thiele

Pressesprecher

Horn-Straße 1, 72072 Tübingen

Tel.: +49 7071 7004-1820, Fax: +49 7071 72893

Email: christian.thiele@PHorn.de, www.PHorn.de