**MAI 2022 / VORBERICHT AMB STUTTGART**

**Neue Sorten für das System DAH8**

Für den Einsatz in einem breiteren Werkstoff-Spektrum erweitert die Paul Horn GmbH die Schneidstoffsorten für das Frässystem DAH. Die neuen Sorten SC6A und IG6B ergänzen das Werkzeugsystem zum Hochvorschubfräsen und werden zur AMB 2022 in Stuttgart in Halle 1 Stand 1J10 erstmals gezeigt. Mit der Erweiterung ergibt sich für den Kunden die Möglichkeit, die Schneidstoffe speziell auf die zu bearbeitende Anwendung abzustimmen. Die Sorte SC6A eignet sich für die Bearbeitung der Zerspanungsgruppe ISO M mit der Nebenanwendung ISO S. Für die Zerspanung der ISO-Gruppe P entwickelte Horn die Sorte IG6B. Diese eignet sich darüber hinaus auch als Mehrbereichssorte für weitere Werkstoffgruppen.

Mit den Systemen DAH82 und DAH84 zeigt HORN eine neue Generation für das Hochvorschubfräsen. Die acht nutzbaren Schneiden der präzisionsgesinterten Wendeschneidplatte bieten einen günstigen Schneidenpreis und eine hohe Wirtschaftlichkeit. Die positive Schneidengeometrie sorgt trotz der negativen Einbaulage für einen weichen und ruhigen Schnitt sowie für einen guten Spanabfluss. Die Schneidplatten bietet Horn in den Substraten SA4B, SC6A und IG6B an, welche sich für den universellen Einsatz in verschiedenen Werkstoffen eignen. Der große Radius an der Hauptschneide der Wendeschneidplatte erzeugt einen weichen Schnitt, sichert eine gleichmäßige Aufteilung der Schnittkräfte und sorgt damit für lange Standzeiten. Die maximale Schnitttiefe liegt bei ap = 1,0 mm (DAH82) und ap = 1,5 mm (DAH84).

Die Variante DAH82 ist als Schaftfräser und Einschraubfräser in den folgenden Schneidkreisen verfügbar: 20 mm (z = 2), 25 mm (z = 3), 32 mm (z = 4), 35 mm (z = 4) und 40 mm (z = 5). Als Aufsteckfräser in den Schneidkreisen: 40 mm (z = 5), 42 mm (z = 5) sowie in 50 mm (z = 6). Ab einem Schneidkreis von 50 mm kommt die größere Wendeschneidplatte des Typs DAH84 zum Einsatz. Die Varianten sind in den folgenden Durchmessern als Aufsteckfräser standardisiert: 50 mm (z = 4), 52 mm (z = 4), 63 mm (z = 5), 66 mm (z = 5), 80 mm (z = 6), 85 mm (z = 6), 100 mm (z = 7) und 125 mm (z = 8). Alle Grundkörper sind speziell oberflächenbehandelt. Dies ermöglicht eine hohe Festigkeit und Härte und bietet somit einen Langzeitschutz gegen den abrasiven Angriff der Späne.

*2.254 Zeichen inkl. Leerzeichen*





BU: Die neuen Sorten SC6A und IG6B ergänzen das Werkzeugsystem zum Hochvorschubfräsen.

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](mailto:christian.thiele@PHorn.de), [www.PHorn.de](http://www.PHorn.de)