**SEPTEMBER 2022 / AMB STUTTGART**

**Nut- und Trennfrässystem M475**

Die Paul Horn GmbH stellt zur AMB 2022 eine neue Generation eines Nut- und Trennfrässystems vor. Das komplett neu entwickelte Werkzeugsystem ermöglicht hohe wirtschaftliche und produktive Fräsleistungen. Die präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatte bietet vier nutzbare Schneidkanten. Der Anwender benötigt zum Bestücken des Fräskörpers somit keine unterschiedlichen Schneidplatten mehr. Die positiv schneidenden Wendeschneidplatten mit runder Spanleitstufe bietet Horn in der neuen Schneidstoffsorte RC4G an. Diese Sorte ermöglicht hohe Zerspanleistungen im Fräsprozess. Das System M475 ergänzt die bestehenden Horn-Frässysteme M310, 382 und 383. Die spezielle Oberflächenbehandlung der Fräsgrundkörper gewährleistet einen hohen Schutz gegen den abrasiven Angriff der Späne.

Die Grundkörper sind als Scheibenfräser, Aufsteckfräser und Einschraubfräser lagerhaltig. Die Varianten als Aufsteck- und Einschraubfräser sind mit einer inneren Kühlmittelzufuhr ausgestattet. Die Scheibenfräser hat Horn in den Durchmessern von 80 mm bis 200 mm im Sortiment. Die Trenn- und Nutbreite liegt wahlweise bei 5 mm, 6 mm oder 8 mm. Als Aufsteckfräser sind die Werkzeuge in den Schneidkreisen von 63 mm bis 200 mm erhältlich. Die Nutbreiten sind die gleichen wie bei der Variante als Scheibenfräser. Die Einschraubfräser sind mit einer Schneidbreite von 5 mm und Durchmessern von 40 mm bis 63 mm als Standard verfügbar. Die effektive Zähnezahl aller Varianten ist abhängig vom jeweiligen Durchmesser. Diese liegt beispielsweise beim Aufsteckfräser mit 40 mm Durchmesser bei zeff = 2 und beim 200-mm-Scheibenfräser bei zeff = 13. Die hohe Anzahl der effektiven Schneiden trägt ebenfalls einen Teil zur Wirtschaftlichkeit des neuen Frässystems M475 bei.

*1.738 Zeichen inkl. Leerzeichen*



BU: Die präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatte des Systems M475 bietet vier nutzbare Schneidkanten.

Quelle: HORN/Sauermann



BU: Das komplett neu entwickelte Werkzeugsystem M475 zum Nut- und Trennfräsen ermöglicht hohe wirtschaftliche und produktive Fräsleistungen.

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@de.horn-group.com](mailto:Christian.Thiele@de.horn-group.com)

[www.horn-group.com](http://www.horn-group.com)