**SEPTEMBER 2022 / AMB STUTTGART**

**Groef- en scheidingsfreessysteem M475**

Paul Horn GmbH presenteert voor de AMB 2022 een nieuwe generatie van een groef- en scheidingsfreessysteem. Met het volledig nieuw ontwikkelde gereedschapssysteem kunnen zeer rendabele en productieve freesbewerkingen worden uitgevoerd. De precisiegeslepen wisselsnijplaat beschikt over vier snijvlakken. De gebruiker hoeft daardoor geen verschillende snijplaten meer in het freeslichaam te plaatsen. De positief snijdende wisselsnijplaten met ronde spaangeleiding biedt Horn aan met het nieuwe snijmateriaaltype RC4G. Dit type maakt hoogwaardige verspaningen tijdens het freesproces mogelijk. Het systeem M475 is een aanvulling op de bestaande Horn-freessystemen M310, 382 en 383. De speciale oppervlaktebehandeling van de freesbasiselementen biedt veel bescherming tegen de schurende spanen.

De basiselementen zijn uit voorraad leverbaar als schijffrezen, opsteekfrezen en inschroeffrezen. De varianten opsteek- en inschroeffrezen zijn voorzien van een interne koelmiddeltoevoer. De schijffrezen biedt Horn aan met diameters van 80 mm tot 200 mm. Als scheidings- en groefbreedte kan men kiezen tussen 5 mm, 6 mm of 8 mm. Als opsteekfrezen zijn de gereedschappen met een snijcirkel van 63 mm tot 200 mm verkrijgbaar. De groefbreedtes zijn identiek aan die bij de variant schijffrezen. De inschroeffrezen zijn standaard met een snijbreedte van 5 mm en met een diameter van 40 mm tot 63 mm verkrijgbaar. Het effectieve aantal tanden van alle varianten is afhankelijk van de betreffende diameter. Zo is de zeff 2 bij opsteekfrezen met een diameter van 40 mm, terwijl bij schijffrezen van 200 mm de zeff 13 is. Het hoge aantal effectieve snijvlakken draagt ook bij aan de rendabiliteit van het nieuwe freessysteem M475.

*1.714 Tekens incl. Spaties*



**Fotobijschriften:** De precisiegeslepen wisselsnijplaat beschikt over vier snijvlakken.

Foto bron: Horn/Sauermann



**Fotobijschriften:** Met het volledig nieuw ontwikkelde gereedschapssysteem kunnen zeer rendabele en productieve freesbewerkingen worden uitgevoerd.

Foto bron: Horn/Sauermann

Verantwoordelijk voor vragen

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH

Christian Thiele

Perswoordvoerder

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)