**OKTOBER 22 / AMB**

**Nieuwe freessysteem DTM 1710**

**Afruwen met hoge snelheid**

Voor de afruwing van non-ferrometalen en kunststoffen met schurende vulstoffen heeft Paul Horn GmbH het nieuwe freessysteem DTM 1710 ontwikkeld. Door de hoge aanzetsnelheden biedt het gereedschapssysteem een hoge productiviteit en rendabiliteit. Met de precisiegelaserde PKD-snij-inzetstukken wordt bij het afruwen een zeer goede oppervlaktekwaliteit verkregen. Dit is te danken aan de kwaliteit van de PKD-snijkant, het hoogwaardige PKD-substraat en de op de micrometer ingestelde vlakloop.

De op cassettes vastgelaste PKD-snijvlakken kunnen met stelschroeven op de gereedschapsdrager axiaal worden ingesteld. Bij hoge toerentallen zijn de snijcassettes beveiligd tegen de daarbij optredende centrifugaalkracht. Vóór aflevering van het gereedschap wordt de vlakloop door Horn-technici ingesteld.

Vergeleken met andere verkrijgbare gereedschappen van dit type biedt het freessysteem van Horn een hoger aantal snijkanten per diameter. Het freeslichaam van een aluminiumlegering zorgt voor een laag gewicht, waardoor de spindel wordt ontzien. Als langdurige bescherming tegen het schurende effect van spanen is het freeslichaam voorzien van een speciale coating. Voor een hoge oppervlaktekwaliteit en gebruik bij hoge toerentallen moet het gereedschap met de gereedschapshouder zeer nauwkeurig worden uitgebalanceerd. Voor een goede uitbalancering zijn op het freeslichaam balansboringen aangebracht. Om optimale resultaten te bereiken, moet men de gehele machineomgeving beoordelen en zo stabiel mogelijk maken. Het resultaat wordt aanzienlijk beïnvloed door de opbouw van de machine, geleidingen, spindels en de spansystemen voor het werkstuk alsmede het freesgreedschap. Horn biedt het freessysteem bij de marktintroductie aan met de diameters 50 mm (z = 10), 63 mm (z = 14), 80 mm (z = 18), 100 mm (z = 24) en 125 mm (z = 30). Alle varianten zijn voorzien van een interne koelmiddeltoevoer direct op de snijkant.

Het hoogwaardige PKD-snijmateriaal van Horn bestaat uit een mengsel van diamantkorrels van diverse afmetingen. Het volumeaandeel van diamant neemt toe net zoals de effectieve hardheid, taaiheid en kwaliteit van de snijkant. Strenge kwaliteitsnormen en de controle daarop zijn vanzelfsprekend en zorgen voor uitstekende prestaties. Voor het freessysteem DTM 1710 biedt Horn de snijcassettes aan met twee verschillende PKD-substraten, telkens afhankelijk van het te bewerken materiaal.

*2,387 Tekens incl. Spaties*



**Fotobijschriften:** . Met de precisiegelaserde PKD-snij-inzetstukken wordt bij het afruwen een zeer goede oppervlaktekwaliteit verkregen.

Foto bron: Horn/Sauermann



**Fotobijschriften:** Door de hoge aanzetsnelheden biedt het gereedschapssysteem een hoge productiviteit en rendabiliteit.

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)