**MARS 2023 | INTEC LEIPZIG**

**Neuf arêtes de coupe pour un volume de copeaux plus important**

Fraisage de gorges, tronçonnages ou fraisage d'engrenages : ce sont trois processus de fraisage que le système de fraisage circulaire de Paul Horn GmbH maîtrise de manière productive. Utilisable comme une véritable multitalent, la vaste gamme d'outils de ce système maîtrise encore quelques autres processus de fraisage. Utilisable à partir d'un diamètre intérieur de 8 mm pour l'usinage précis d'alésages, le fraisage de gorges étroites d'une largeur de 0,25 mm ou le fraisage de dentures d'ajustage : Le système se révèle être une solution aux problèmes, aussi bien dans de nombreuses variantes standard que dans des formes spéciales pour répondre aux exigences spécifiques.

Afin d'augmenter encore le volume de copeaux dans le processus de fraisage, Horn élargit son système de fraisage circulaire avec des plaquettes comportant désormais neuf dents. Jusqu'à présent, les petits diamètres du système étaient disponibles avec six dents au maximum. Trois dents de plus offrent d'autres avantages lors de l'utilisation. D'une part, le temps d‘usinage est réduit grâce à la vitesse d'avance plus élevée possible et d'autre part, la durée de vie augmente. De plus, les plaquettes présentent un fonctionnement plus silencieux et avec moins de vibrations que les plaquettes avec moins de dents. Ces avantages, en plus de la haute performance de fraisage du système d'outils, contribuent globalement à une plus grande efficacité économique et à une réduction des coûts d'outils.

Les nouveaux systèmes de fraisage à neuf arêtes M911, M913 et M928 sont disponibles en stock dans des largeurs de coupe de 1,5 mm à 3 mm. La profondeur de fraisage maximale est de 3,5 mm (M911), 4,5 mm (M913) et 6,5 mm (M928). Selon le matériau à usiner, les plaquettes sont disponibles avec différents revêtements. Grâce à sa masse, le porte-outils en carbure monobloc assure l'amortissement des vibrations pendant l‘usinage. Toutes les déclinaisons des porte-outils sont équipées d'une alimentation interne en liquide de refroidissement.

*2,014* *caractères espaces incl.*



Photo: Horn élargit son système de fraisage circulaire avec des plaquettes comportant désormais neuf dents.

Source: Horn/Sauermann



Photo: Utilisable comme une véritable multitalent, la vaste gamme d'outils de ce système maîtrise encore quelques autres processus de fraisage.

Source: Horn/Sauermann

Responsable des demandes de précisions:

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH

Christian Thiele

Chargé de presse

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)