**MÄRZ 2023 / INTEC LEIPZIG**

**Neun Schneiden für ein höheres Zerspanvolumen**

Nutfräsen, Trennfräsen oder Verzahnungsfräsen: Dies sind nur drei Fräsprozesse, welche das Zirkularfrässystem der Paul Horn GmbH produktiv meistert. Als echtes Multitalent einsetzbar, beherrscht das weitreichende Werkzeugportfolio dieses Systems noch einige weitere Fräsprozesse. Einsetzbar ab einem Innendurchmesser von 8 mm für die präzise Bohrungsbearbeitung, das Schlitzfräsen von schmalen Nuten mit einer Breite ab 0,25 mm oder das Fräsen von Passverzahnungen: Das System zeigt sich als Problemlöser sowohl in zahlreichen Standardvarianten als auch in speziellen Sonderformen für individuelle Anforderungen.

Um das Zerspanvolumen im Fräsprozess weiter zu steigern, erweitert Horn das Zirkularfrässystem um Schneidplatten mit nun neun Zähnen. Die kleineren Durchmesser des Systems waren bisher mit maximal sechs Schneiden erhältlich. Drei Zähne mehr bieten im Einsatz weitere Vorteile. Zum einen verkürzt sich die Fertigungszeit durch die höhere mögliche Vorschubgeschwindigkeit und zum anderen erhöht sich die Standzeit. Darüber hinaus zeigen die Schneidplatten einen ruhigen und vibrationsarmen Lauf gegenüber den Schneidplatten mit weniger Zähnen. Diese Vorteile tragen neben der hohen Fräsleistung des Werkzeugsystems im Gesamten zu einer höheren Wirtschaftlichkeit und zur Senkung der Werkzeugkosten bei.

Die neuen neunschneidigen Frässysteme M911, M913 und M928 sind in Schneidbreiten von 1,5 mm bis 3 mm als Standard lagerhaltig. Die maximale Frästiefe liegt bei 3,5 mm (M911), 4,5 mm (M913) sowie bei 6,5 mm (M928). Je nach zu bearbeitendem Werkstoff sind die Schneidplatten mit unterschiedlichen Beschichtungen verfügbar. Der Vollhartmetall-Werkzeugschaft stellt durch seine Masse die Schwingungsdämpfung im Fräsprozess sicher. Alle Varianten der Werkzeugschäfte sind mit einer inneren Kühlmittelzufuhr ausgestattet.

*1,831 Zeichen inkl. Leerzeichen*



BU: Horn erweitert das Zirkularfrässystem um Schneidplatten mit nun neun Zähnen.

Quelle: Horn/Sauermann



BU: Als echtes Multitalent einsetzbar, beherrscht das weitreichende Werkzeugportfolio des Horn Zirkularfrässytems zahlreiche Fräsprozesse.

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)