**MAART 2023 / INTEC LEIPZIG**

**Negen snijkanten voor een hogersnijvolume frezen**

Sleuven frezen, afkorten of tandwielfrezen: dit zijn slechts drie freesbewerkingen die het freessysteem van Paul Horn GmbH productief beheerst. Als een echt multitalent beheerst het uitgebreide gereedschapsprogramma van dit systeem ook diverse andere freesbewerkingen. Hij kan worden gebruikt vanaf een binnendiameter van 8 mm voor nauwkeurige boorbewerkingen, het frezen van smalle groeven met een breedte van 0,25 mm of het frezen van splinevertandingen: Het systeem bewijst zich als probleemoplosser in talrijke standaardvarianten en in speciale uitvoeringen voor individuele eisen.

Om de spaanafvoer in het freesproces verder te vergroten, breidt Horn het freessysteem uit met inzetstukken met nu negen tanden. De kleinere diameters van het systeem waren voorheen verkrijgbaar met maximaal zes snijkanten. Drie extra tanden bieden nog meer voordelen in het gebruik. Enerzijds wordt de productietijd verkort door de hogere mogelijke voedingssnelheid en anderzijds wordt de standtijd verlengd. Bovendien lopen de inzetstukken stiller en met minder trillingen dan inzetstukken met minder tanden. Deze voordelen dragen, naast de hoge freesprestaties van het gereedschapssysteem, bij tot een hoger economisch rendement en een verlaging van de gereedschapskosten.

De nieuwe negenkante freessystemen M911, M913 en M928 worden standaard geleverd in snijbreedtes van 1,5 mm tot   
3 mm. De maximale freesdiepte is 3,5 mm (M911), 4,5 mm (M913) en 6,5 mm (M928). Afhankelijk van het te bewerken materiaal zijn de beitelplaatjes verkrijgbaar met verschillende coatings. De massieve hardmetalen gereedschapschacht zorgt door zijn massa voor trillingsdemping bij het frezen. Alle varianten van de gereedschapsschachten zijn voorzien van een interne koelmiddeltoevoer.

*1.757 Tekens incl. Spaties*



Fotobijschriften: Horn breidt het circulairfrezen uit met inzetstukken die nu negen tanden hebben.

Foto bron: Horn/Sauermann



Fotobijschriften: Als een echt multitalent beheerst het uitgebreide gereedschapsprogramma van dit systeem ook diverse andere freesbewerkingen.

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)