**JANUAR 2024 | NORTEC HAMBURG**

**Nut- und Trennfrässystem M475**

Die Paul Horn GmbH zeigt eine neue Generation Ihres Nut- und Trennfrässystems M475. Das Werkzeugsystem ermöglicht hohe wirtschaftliche und produktive Fräsleistungen. Um das Frässystem für schmalere Nuten abzurunden, erweitert Horn es um schmalere Schneidplatten mit einer Schneidbreite von 3 mm und 4 mm. Die präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatte bietet vier nutzbare Schneidkanten mit jeweils zwei linken und zwei rechten Schneiden. Der Anwender benötigt zum Bestücken des Fräskörpers somit keine unterschiedlichen Schneidplatten mehr. Die positiv schneidenden Wendeschneidplatten mit runder Spanleitstufe bietet Horn in der Schneidstoffsorte RC4G. Diese Sorte ermöglicht hohe Zerspanleistungen im Fräsprozess. Die spezielle Oberflächenbehandlung der Fräsgrundkörper bietet einen hohen Schutz gegen den abrasiven Angriff der Späne.

Die Grundkörper des Systems M475 sind lagerhaltig als Scheibenfräser, Aufsteckfräser und Einschraubfräser erhältlich. Die Varianten als Aufsteck- und Einschraubfräser sind mit einer inneren Kühlmittelzufuhr ausgestattet. Die Scheibenfräser bietet Horn in den Durchmessern von 80 mm bis 200 mm. Die Trenn- und Nutbreite liegt wahlweise bei 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm und 8 mm. Als Aufsteckfräser sind die Werkzeuge in den Schneidkreisen von 63 mm bis 200 mm erhältlich. Die Nutbreiten sind gleich wie bei der Variante als Scheibenfräser. Die Einschraubfräser sind mit einer Schneidbreite von 5 mm und Durchmessern von 40 mm bis 63 mm lagerhaltig. Die effektive Zähnezahl aller Varianten ist abhängig vom jeweiligen Durchmesser. Diese liegt beispielsweise beim Aufsteckfräser mit 40 mm Durchmesser bei zeff = 2 und beim 200-mm-Scheibenfräser bei zeff = 13. Die hohe Anzahl der effektiven Schneiden trägt ebenfalls einen Teil zur Wirtschaftlichkeit des neuen Frässystem M475 bei.

*1.814 Zeichen inkl. Leerzeichen*



BU: Die Varianten des Nut- und Trennfrässystems M475 als Aufsteck- und Einschraubfräser sind mit einer inneren Kühlmittelzufuhr ausgestattet.

Quelle: HORN/Sauermann



BU: Das Werkzeugsystem M475 ermöglicht hohe wirtschaftliche und produktive Fräsleistungen.

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), [horn-group.com](http://www.horn-group.com)