Polierte Spanflächen für Tangentialfrässystem von Horn

Artikel vom **26. Juni 2023**
Präzisionswerkzeuge allgemein

Das Tangentialfrässystem »M409« der Paul Horn GmbH nutzt Wendeschneidplatten in rhombischer Form. Die präzisionsgeschliffenen Schneidplatten des Typs »409« erreichen eine hohe Oberflächengüte am Nutgrund und an den Flanken.

Bild: Horn/Sauermann.

Positive Span- und Axialwinkel sowie eine Freiflächenfase der Wendeschneidplatten Typ »409« von Horn sorgen für einen stabilen Keilwinkel und einen besonders ruhigen Fräsprozess. Das System gewährleistet laut Hersteller auch bei angetriebenen Werkzeugrevolvern sowie auf leistungsschwächeren Maschinen ein hohes Zeitspanvolumen. Zusammen mit der inneren Kühlmittelzufuhr deckt das Tangentialfrässystem ein breites Anwendungsspektrum ab. Speziell für den Einsatz in Aluminiumlegierungen sowie für das Fräsen von Kunststoffen bietet Horn die

Wendeschneidplatten jetzt auch mit einer polierten Spanfläche lagerhaltig an. Um der Bildung von Aufbauschneiden entgegenzuwirken, sind die Spanflächen der vierschneidigen Schneidplatte poliert.

Die spezielle Schneidstoffsorte ist für den Einsatz für die Zerspanungshauptgruppe ISO N ausgelegt (Bild: Horn/Sauermann).

In Verbindung mit der positiven Spanformgeometrie erzeugt die schleifscharfe Schneidkante einen weichen Schnitt und hohe Oberflächengüten. Die spezielle Schneidstoffsorte ist für den Einsatz für die Zerspanungshauptgruppe ISO N ausgelegt. Die Schneidplatten sind in allen Fräskörpervarianten verwendbar.

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH

Infos zum Unternehmen

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH
Horn-Str. 1
D-72072 Tübingen

07071 7004-0

info@de.horn-group.com

www.horn-group.com

© 2025 Kuhn Fachverlag