

Hohes Spanvolumen mit neuen Hochvorschubfräsern

Artikel vom **10. Dezember 2020**
Spezielle Werkzeuge

Die Paul Horn GmbH präsentiert eine Neuentwicklung zum Hochvorschubfräsen. Mit den Wendeschneidplattensystemen »DAH82« und »DAH84« zeigt der Hersteller von Präzisionswerkzeugen eine neue Generation für dieses Fräsverfahren.



Die positive Schneidengeometrie sorgt bei Wendeschneidplatten trotz der negativen Einbaulage für einen weichen und ruhigen Schnitt (Bild: Horn/Sauermann).

Die acht nutzbaren Schneiden der präzisionsgesinterten Wendeschneidplatten bieten laut der Paul Horn GmbH einen günstigen Schneidenpreis und eine hohe Wirtschaftlichkeit. Die positive Schneidengeometrie sorgt trotz der negativen Einbaulage für einen weichen und ruhigen Schnitt sowie für einen guten Spanabfluss. Die Schneidplatten bietet der Hersteller in dem Substrat »SA4B« an, das sich für den universellen Einsatz mit verschiedenen Werkstoffen eignet. Der große Radius an der

Hauptschneide der Wendeschneidplatten erzeugt einen weichen Schnitt, sichert eine gleichmäßige Aufteilung der Schnittkräfte und sorgt damit für lange Standzeiten. Die maximale Schnitttiefe liegt bei $a_p = 1,0 \text{ mm}$ (»DAH82«) und $a_p = 1,5 \text{ mm}$ (»DAH84«).



Die neuen Hochvorschubfräser sind als Schaft-, Einschraub- und Aufsteckfräser verfügbar (Bild: Horn/Sauermann).

Die Variante »DAH82« ist als Schaftfräser und Einschraubfräser in den Schneidkreisen 20 mm ($z = 2$), 25 mm ($z = 3$), 32 mm ($z = 4$), 35 mm ($z = 4$) und 40 mm ($z = 5$) verfügbar; als Aufsteckfräser in den Schneidkreisen 40 mm ($z = 5$), 42 mm ($z = 5$) sowie in 50 mm ($z = 6$). Ab einem Schneidkreis von 50 mm kommt die größere Wendeschneidplatte des Typs »DAH84« zum Einsatz. Die Varianten sind in den folgenden Durchmessern als Aufsteckfräser standardisiert: 50 mm ($z = 4$), 52 mm ($z = 4$), 63 mm ($z = 5$), 66 mm ($z = 5$), 80 mm ($z = 6$), 85 mm ($z = 6$), 100 mm ($z = 7$) und 125 mm ($z = 8$). Alle Grundkörper sind speziell oberflächenbehandelt, was eine hohe Festigkeit sowie Härte und somit einen Langzeitschutz gegen den abrasiven Angriff der Späne bietet.



**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

