

Werkzeuge zum Schlitz- und Trennfräsen

Artikel vom **1. Juni 2021** Spezielle Werkzeuge

Mit den Erweiterungen des Portfolios zum Trenn- und Schlitzfräsen reagiert der Hersteller von Präzisionswerkzeugen <u>Paul Horn GmbH</u> auf die Anforderungen der Anwender.



Neue Produkte zum Schlitz- und Trennfräsen ergänzen das Portfolio (Bild: Horn/Sauermann).

Die Werkzeuggrundkörper des Frässystems »M310« bietet Horn nun mit innerer Kühlmittelzufuhr an. Dies ermöglicht eine höhere Standzeit der eingesetzten Wendeschneidplatten und eine daraus resultierende Senkung der Werkzeugkosten. Die innere Kühlmittelzufuhr erhöht beim Schlitzfräsen zudem die Präzision, da keine Wärme aus der Scherzone in das Bauteil übergeht. Zusätzlich beugt die Spülwirkung des Kühlschmierstoffs Späneklemmern in tiefen Nuten vor. Horn bietet den Schlitz- und Trennfräser in zwei Varianten an. Die Variante als Einschraubfräser ist in den Durchmessern von 50 bis 63 mm mit den Schneidbreiten von 3 bis 5 mm erhältlich. Als Aufsteckfräser sind die Grundkörper mit den Durchmessern von 63 bis 160 mm verfügbar. Die Schneidbreiten liegen hierbei ebenfalls zwischen 3 bis 5 mm. Die dreischneidigen Hartmetall-Wendeschneidplatten des Typs »S310« sind links und rechts

am Grundkörper verschraubt und ermöglichen so eine gute Aufteilung der Schnittkräfte im Einsatz. Neben weiteren Geometrien für den Einsatz mit unterschiedlichen Werkstoffen erweitert der Werkzeughersteller die Schneidplatten auch um eine Geometrie für das Fräsen von Aluminiumlegierungen. Außerdem hat Horn auch die Frässysteme »M101« und »M383« erweitert. Für das Werkzeug »M101« sind die Schneidplatten des Typs »S101« in der Schneidbreite von 2,5 mm ab Lager verfügbar. Speziell zum Trennfräsen sind neue Schneidplatten mit einer 8°-Schräge an der Stirnseite erhältlich. Für das System »M383« erweitert der Hersteller die Grundkörpervarianten um die Durchmesser 125 und 160 mm.



© 2025 Kuhn Fachverlag

www.horn-group.com