

Horn stellt neue Werkzeuge zum Schlitzfräsen von schmalen Nuten vor

Artikel vom 15. Februar 2022

Spezielle Werkzeuge

Die Paul Horn GmbH hat ihr Zirkularfrässystem um Werkzeuge zum Schlitzfräsen von Nuten erweitert.



Die Werkzeugschäfte für das Zirkularfrässystem sind mit einer inneren Kühlmittelzufuhr ausgestattet (Bild: Horn/Sauermann).

Die neuen Werkzeuge zum Schlitzfräsen von Nuten bietet Horn je nach Durchmesser in Schneidbreiten von 0,25 bis 1 mm lagerhaltig an. Die maximale Frästiefe liegt – abhängig vom Werkzeugdurchmesser – zwischen 1,3 und 14 mm. Je nach zu bearbeitendem Werkstoff sind die Schneidplatten mit unterschiedlichen Beschichtungen verfügbar. Der Vollhartmetall-Werkzeugschaft stellt durch seine Masse die Schwingungsdämpfung im Fräsprozess sicher. Alle Varianten der Werkzeugschäfte sind mit einer inneren Kühlmittelzufuhr ausgestattet.

Vorteile des Zirkularfrässystems



Das Zirkularfrässystem von Horn arbeitet schnell und bietet gute Oberflächenergebnisse (Bild: Horn/Sauermann).

Das Zirkularfrässystem bietet laut Hersteller Anwendern mehrere Verfahrensvorteile: Es ist schnell, prozesssicher und erzielt gute Oberflächenergebnisse. Das auf einer Helixbahn geführte Werkzeug taucht schräg oder sehr flach in das Material ein, wodurch sich z. B. Gewinde in reproduzierbar hoher Qualität herstellen lassen. Im Vergleich zur Bearbeitung mit Wendeschneidplatten bei größeren Durchmessern oder VHM-Fräsern ist laut Horn Zirkularfräsen bei kleineren Durchmessern in der Regel wirtschaftlicher. Zirkularfräser können Stahl, Sonderstähle, Titan oder Sonderlegierungen bearbeiten. Die Präzisionswerkzeuge eignen sich besonders für die Prozesse Nutfräsen, Bohrzirkularfräsen, Gewindefräsen, T-Nutfräsen und Profilfräsen.



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