Schlitzfräsen von schmalen Nuten

Artikel vom **10. Mai 2022**
Spezielle Werkzeuge

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

Die Paul Horn GmbH zeigt die Erweiterung des Zirkularfrässystems zum Schlitzfräsen von Nuten. Die Werkzeuge sind je nach Durchmesser in Schneidbreiten von 0,25 bis 1 mm lagerhaltig verfügbar. Die maximale Frästiefe liegt, abhängig vom Werkzeugdurchmesser, zwischen 1,3 bis 14 mm. Je nach zu bearbeitendem Werkstoff sind die Schneidplatten mit unterschiedlichen Beschichtungen erhältlich. Der Vollhartmetall-Werkzeugschaft stellt durch seine Masse die Schwingungsdämpfung im Fräsprozess sicher. Alle Varianten der Werkzeugschäfte sind mit einer inneren Kühlmittelzufuhr ausgestattet. Das Zirkularfrässystem bietet Anwendern mehrere Vorteile: Es ist schnell, prozesssicher und erzielt gute Oberflächenergebnisse. Das auf einer Helixbahn geführte Werkzeug taucht schräg oder sehr flach in das Material ein.

Dadurch lassen sich z. B. Gewinde in reproduzierbar hoher Qualität herstellen. Im Vergleich zur Bearbeitung mit Wendeschneidplatten bei größeren Durchmessern oder VHM-Fräsern bei kleineren Durchmessern sei Zirkularfräsen in der Regel wirtschaftlicher. Die Einsatzmöglichkeiten von Zirkularfräsern sind vielfältig. Damit können Stahl, Sonderstähle, Titan oder Sonderlegierungen bearbeitet werden. 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

© 2018 Kuhn Fachverlag