**AMB 2018 / Intec 2019**

**Scheibenfräser M610**

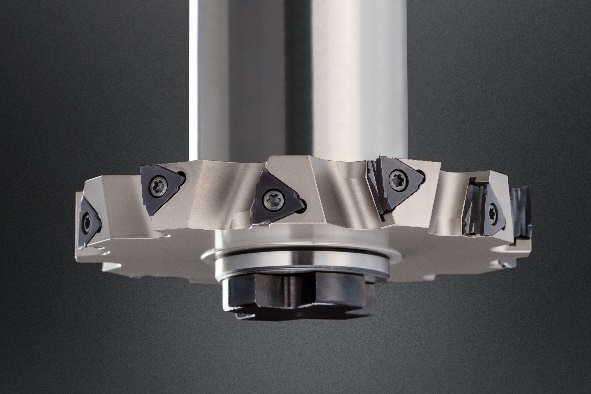
Scheibenfräser mit sechsschneidigen Wendeschneidplatten

Mit dem Tangentialfrässystem M610 hat die Paul Horn GmbH die erste sechsschneidige Tangentialfräsplatte für einen Scheibenfräser entwickelt. Das patentierte Frässystem bietet positive Span- und Axialwinkel, welche für einen besonders weichen Schnitt sorgen. Die präzisionsgeschliffenen Wendeschneidplatten sorgen für eine hohe Genauigkeit und erzeugen sehr gute Oberflächengüten. Die zusätzliche Freiflächenfase an der Schneidkante bildet einen stabilen Schneidkeil. Dieser bewirkt einen ruhigen Fräsprozess und ermöglicht eine längere Standzeit des Werkzeugs. Die Oberflächenbehandlung des Fräsgrundkörpers bietet eine hohe Härte und Festigkeit, welche den Langzeitschutz gegen den abrasiven Späneschlag sicherstellt. Zur AMB 2018 präsentiert Horn mit dem System M610 zuerst die Variante als Scheibenfräser. Der Werkzeughersteller unternimmt damit den nächsten Schritt, die Werkzeugkosten pro Schneide zu reduzieren und seine Kunden bei produktiven Fräsprozessen zu unterstützen.

Horn bietet das Werkzeugsystem in den folgenden Varianten an: Die erste Variante besitzt einen Schneidkreis von 100 mm und fünf effektiven Schneiden. Die zehn Schneidplatten des Typs 610 sind links und rechts verschraubt. Die zweite Variante bietet einen Schneidkreis von 125 mm und sechs effektiven Schneiden beziehungsweise zwölf links und rechts verschraubte Schneidplatten. Die Schneidbreite beider Varianten liegt bei 16 mm und einer Frästiefe für Nuten bis maximal 34,5 mm. Die Wendeschneidplatten sind mit Eckenradien von 0,4 mm und 0,8 mm erhältlich. Bei dem Substrat setzt Horn auf das in der Praxis bewährte AS4B. Die Grundkörpervarianten sind als Scheibenfräser mit Bohrung und als Aufsteckfräser lagerhaltig.

*1.756 Zeichen inkl. Leerzeichen*

**Bildlegende:**

** **

**BU:** Mit dem System M610 bietet Horn die erste sechsschneidige tangential verschraubte Wendeschneidplatte.

**Bild und Text:** Paul Horn GmbH, Nico Sauermann

Zuständig für Rückfragen:

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH, Christian Thiele

Unter dem Holz 33 – 35, 72072 Tübingen

Tel.: +49 7071 7004-1820, Fax: +49 7071 72893

Email: [christian.thiele@phorn.de](mailto:christian.thiele@phorn.de), [www.phorn.de](http://www.phorn.de)