**Intec, Leipzig**

Halle 3 / Stand F04/G05

Halle 2 / Stand B01

**Tangentialfrässystem 409 - Grundkörper mit weiter Zahnteilung**

HORN hat das in der Praxis bewährte Tangentialfrässystem 409 um zusätzliche 90-Grad-Fräserschäfte sowie Messerköpfe mit weiter Zahnteilung ergänzt. Die neuen Schaftfräser gibt es nach DIN 1835-B mit den Schneidkreisdurchmessern 32 und 40 mm. Aufsteckfräser nach DIN 8030-A sind in den Durchmessern 40, 50, 63 und 80 mm erhältlich. Der 90-Grad-Fräserschaft und der Messerkopf mit weiter Zahnteilung ermöglichen dem Anwender größere Zahnvorschübe und höhere Zustellungen. Die HORN-Neuheiten spielen ihre Stärken zudem bei der Bearbeitung langspanender Werkstoffe aus.

Das Tangentialfräsersystem 409 ist mit Wendeschneidplatten in rhombischer Form bestückt. Sie sind präzisionsgeschliffen und erzielen hohe Genauigkeiten bei sehr guten Oberflächengüten. Das System mit neuen, zusätzlichen Haltern umfasst auch 45- und 60-Grad-Fräser sowie Igelfräser und Scheibenfräser.

Die 45-Grad-Variante erzielt Schnitttiefen von ap = 6,2 mm, die 60-Grad-Ausführung eine Schnitttiefe von ap = 7,7 mm. Anwender können sie mit den gleichen Wendeschneidplatten des Typs R409 verwenden. Beide Fräservarianten sind als Aufsteckfräser mit Aufnahme DIN 8030-A in den Schneidkreis-Durchmessern 40, 50 und 63 mm erhältlich. Den 90-Grad-Fräser des Systems 409 gibt es in den Schneidkreis-Durchmessern 32, 40, 50, 63 und 80 mm. Die Fräser besitzen eine innere Kühlmittelzufuhr für effiziente Kühlung und Spanfluss-Optimierung. Die 45- und 60-Grad-Ausführungen sind mit fünf, sieben oder acht Zähnen verfügbar.

HORN führt die fünfreihigen Igelfräser mit Schnitttiefe von ap = 43,2 mm und Aufnahme nach DIN 8030-A im Programm. Diese nutzen ebenfalls die Wendeschneidplatten des Typs R409. Die Halter mit Innenkühlung sind im Durchmesser 40, 50 und 63 mm erhältlich. Zum System 409 gehören Scheibenfräser mit Mitnehmernut DIN 138. Die Fräser sind mit Schneidkreis-Durchmessern 100 und 125 mm lieferbar und haben Schnittbreiten von 14 und 18 mm.

Das Tangentialfrässystem 409 von HORN eignet sich besonders gut für die allgemeine Stahlzerspanung. Mit diesen Fräsern können in legiertem Stahl Schnittgeschwindigkeit von vc = 150 m/min, in hochlegiertem Stahl Schnittgeschwindigkeiten von vc = 70 m/min gefahren werden.

*2.244 Zeichen inkl. Leerzeichen*

**Bildlegende:**



**Bild 1:** HORN hat das bewährte Tangentialfrässystem 409 um Messerköpfe mit weiter Zahnteilung ergänzt.



**Bild 2:** Die Wendeschneidplatten in rhombischer Form sind präzisionsgeschliffen und erzielen hohe Genauigkeiten bei sehr guten Oberflächengüten.

**Bildnachweis:** Paul Horn GmbH, Nico Sauermann

Text und zuständig für Rückfragen:

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH, Herr Christian Thiele

Unter dem Holz 33 – 35, 72072 Tübingen

Tel.: +49 7071 7004-1602, Fax: +49 7071 72893

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