**AMB Stuttgart**

**13. – 17.09.2016**

**Halle 1 | Stand 1I16**

**Modulares Gewindewirbel-System**

Mit der Gewindewirbeltechnologie von Horn werden mit sechs- oder neunschneidigen Werkzeugen des Typs M271 ein- und mehrgängige Außengewinde und Profile effizient und wirtschaftlich gefertigt. Durch sehr kurze Bearbeitungszeiten bietet das Gewindewirbeln auf Langdrehmaschinen signifikante Vorteile gegenüber dem Gewindedrehen. Das neu entwickelte modulare Werkzeugsystem bietet dem Kunden über Grundträger und Ringkassetten eine Vielzahl von Kombinationsmöglichkeiten, passend für die verschiedenen im Markt vorhandenen Langdrehmaschinen und Antriebseinheiten. Es kann mit dem sehr präzisen System S271 konventionell mit sechs oder neun Wendeschneidplatten pro Ringkassette oder mit dem ebenfalls neu entwickelten Horn Turbowirbel-Verfahren mit neun Wendeschneidplatten pro Ringkassette (davon drei Vorschneider und sechs Fertigschneider) gearbeitet werden. Über den Werkzeugkonfigurator auf der Website von Horn können die passenden Maschinen-Antriebseinheiten sowie Werkzeugkombinationen einfach gefunden werden. Die richtigen Schnittdaten stellt das System über den neuen HCT-Schnittdatenkalkulator zur Verfügung, der ebenfalls über die Horn-Website abrufbar ist.

*1.196 Zeichen inkl. Leerzeichen*

**Bildlegende:**



**Bild 1:** Flexibilität durch modulare Bauweise beim Gewindewirbeln.

**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)