**AMB Stuttgart**

**13. – 17.09.2016**

**Halle 1 | Stand 1I16**

**Horn-Titanfräser: Ein umfangreiches Werkzeugprogramm**

Zur Bearbeitung von Titanwerkstoffen wie Ti6Al4V hat Horn eine überzeugende Palette von speziellen Werkzeugen entwickelt, die mit scharfen Schneiden, positivem Spanwinkel, großem Freiwinkel und polierten Schneiden den wichtigsten Problemen der Titanbearbeitung entgegenwirken. Speziell zur Titanbearbeitung in der Luft- und Raumfahrt und für die Medizintechnik entwickelte Horn für seine VHM-Fräser die Schneidstoffsorte TSTK mit guten tribologischen Eigenschaften, hoher Temperaturbeständigkeit und geringer Wärmeeinleitung ins Substrat – ein Hitzeschild sozusagen. Ein weiterer wichtiger Gesichtspunkt, der bei der Entwicklung der VHM-Schaftfräser zu berücksichtigen war: Die Schaftfräser erhielten unterschiedliche Drallwinkel und unterschiedliche Teilung. Das führt zu weichem ruhigem Schnitt und vermeidet Vibrationen. Eine ausreichende KSS-Menge ist bei der Titanbearbeitung Voraussetzung. Das Titan-Programm von Horn umfasst eine komplett neue Fräserlinie von VHM-Fräsern mit Durchmessern von 2 mm bis 20 mm als Vier- und Fünfschneider in den Ausführungen mit 2 x D und 3 x D.

*1.136 Zeichen inkl. Leerzeichen*

**Bildlegende:**



**Bild 1:** Umfangreich aufgestellt für die Titanbearbeitung.



**Bild 2:** Neue Fräser für Hightech-Zerspanung im Bereich Aerospace.

**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)