**METAV 2018, Düsseldorf**

**Halle 14, Stand C46**

**Vollhartmetall-Schlichtfräser ab 2 mm Schneidkreisdurchmesser**

DS-Mehrschneider bis 4 x D

Mit den Vollhartmetallwerkzeugen des Fräsersystems DS führt Horn Spitzenprodukte zum Bearbeiten von Kupfer, Grafit, Aluminium, Kunststoffen, faserverstärkten Kunststoffen, weichen und gehärteten Stählen sowie von Titan und Superlegierungen im Programm. Die Schaft-, Torus-, Vollradius-, Doppelradius-, Mehrschneiden- und Schruppfräser sind mit Schneidkreisdurchmessern von 2 bis 16 mm lagerhaltig. Mikrofräser sind mit den Durchmessern ≥ 0,2 mm lieferbar. Die Werkzeugschäfte in h5-Qualität überzeugen mit einer Rundlaufgenauigkeit von 0,005 mm und sind damit bestens geeignet für die Finish-Bearbeitung.

Das in vielen Anwendungen erworbene Know-how zeigt sich jetzt in einer Produkterweiterung der Mehrschneider DSM. Mit dem von 2 bis 20 mm erweiterten Arbeitsbereich sind die sechs- bis achtschneidigen Schlichtfräser mit Bearbeitungstiefen von 2x-, 3x- und 4x-Durchmesser in scharfkantiger Ausführung oder mit Eckenradius 0,2/0,5 und 1,0 mm verfügbar. Ihre feinstgeschliffenen Spanräume gewährleisten einen guten Spänefluss und die optimierte Stirngeometrie erzeugt sehr gute Oberflächen, beispielsweise Ra ≥ 0,1µm bei 42CrMo4. Beim Bearbeiten von Stählen, Guss und schwer zerspanbaren Werkstoffen sichert die Stirngeometrie ein gleichmäßiges Verschleißverhalten und die neue Beschichtung erhöht die Standzeit.

*1.342 Zeichen inkl. Leerzeichen*

**Bildlegende:**

****

**Bild 1**: Die optimierte Stirngeometrie der DS-Mehrschneider erzeugt sehr gute Oberflächen.

****

**Bild 2:** DSM-Schlichtfräser von 2 bis 20 mm.

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

Text und 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)