**JULI 2019 | EMO 2019 VORBERICHT**

**Wirtschaftliche Vorteile in der Serienproduktion**

Das Bohren mit profilierten Werkzeugen ermöglicht wirtschaftliche Vorteile in der Serienproduktion. Horn bietet auf Basis des Werkzeugsystems 117 profilierte Schneidplatten nach Kundenwunsch für den Einsatz auf Dreh- und Fräszentren ab dem Durchmesser von 16 mm. Eine hohe Rund- und Planlaufgenauigkeit sowie Wechselgenauigkeiten im µm-Bereich garantiert der patentierte Präzisionsplattensitz des Systems 117. Die präzisionsgeschliffenen Schneiden ermöglichen hohe Präzision und Oberflächengüten. Die Kostenersparnis zeigt sich durch die Möglichkeit der Nachbestückung, die geringeren Werkzeugkosten und den reduzierten Maschinenstillstand. Die Kühlung der Kontaktzone und den Abtransport der Späne sichert die innere Kühlmittelzufuhr durch den Rundschafthalter auf beide Schneiden.

Horn bietet die Werkzeuge in den Formbreiten (w) 16 mm, 20 mm und 26 mm an. Die je nach Anwendungsfall gewünschte Sonderform ist präzisionsgeschliffen. Die maximale Formtiefe liegt bei tmax = 17 mm. Die maximale Formbreite beträgt w = 26 mm. Die Werkzeugbeschichtung wird für jeden Anwendungsfall speziell ausgewählt und ist für die Materialgruppen P, M, K und N verfügbar. Die Rundschafthalter sind standardmäßig mit den Schaftdurchmessern 16 mm, 20 mm und 25 mm in den Ausführungsformen A und E erhältlich. Alle Varianten sind mit innerer Kühlmittelzufuhr ausgestattet.

*1.355 Zeichen inkl. Leerzeichen*

****

**BU:** Horn bietet auf Basis des Werkzeugsystems 117 profilierte Schneidplatten nach Kundenwunsch für den Einsatz auf Dreh- und Fräszentren.

Quelle: Horn/Sauermann

Zuständig für Rückfragen:

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH, Christian Thiele

Horn-Straße 1, 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)