

Pressmeddelande

FEBRUARI 2022



Spårfräsning av smala spår

Paul Horn GmbH har utökat sitt system för spårfräsning av spår. Horn erbjuder verktygen i skärbredder från 0,25 mm till 1 mm, beroende på diametern. Beroende på verktygsdiameter är det maximala fräsdjupet (tmax) mellan 1,3 mm och 14 mm. Skär finns med olika beläggningar som passar det material som bearbetas. Tack vare sin massa säkerställer hårdmetallskaftet vibrationsdämpning under hela fräsprocessen. Alla varianter av verktygsskaft har en intern kylvätsketillförsel.

Cirkulär fräsning i allmänhet

Det cirkulära frässystemet erbjuder användarna en mängd process fördelar: det är snabbt, tillförlitligt och uppnår god ytfinish. Under processen störtar verktyget in i materialet antingen i vinkel eller horisontellt och kan sedan drivas på en spiralbana. Det innebär att fräsning av till exempel gängor kan göras till en hög reproducerbar kvalitet. Jämfört med bearbetning med hjälp av vändskär på större diametrar eller fräsar i hårdmetall på mindre diametrar är cirkulär interpoleringsfräsning i allmänhet mer ekonomisk. Cirkulära interpoleringsfräsar har ett brett användningsområde: de kan bearbeta stål, specialstål, titan och speciella legeringar. Dessa precisionsverktyg är särskilt väl lämpade för spårfräsning, cirkulär interpoleringsfräsning, gängfräsning, T-spårfräsning och profilfräsning.

1 434 tecken inkl.



Bild: Snabb, pålitlig och bra ytfinish - det cirkulära frässystemet från Horn.

Källa: Horn/Sauermann

HORN Sverige & Danmark
Powered by JR TOOL ApS
Box 1902
SE-701 19 Örebro

Telefon 019-277 76 06
Telefax 019-277 76 08

E-mail: info@phorn.se
www.phorn.se

CVR-nr: DK-27 07 14 81
Bankgiro: 133-0612

Pressmeddelande



Bild: Alla varianter av verktygsskaft har en intern kylvätsketillförsel.

Källa: Horn/Sauermann

Kontaktperson för förfrågningar:

HORN Sverige

Tony Asplund

Försäljningschef

Noravägen 1, 691 53 Karlskoga

Telefon: +46 (0)72-7201922

E-post: info@phorn.se, www.phorn.se