**SEPTEMBER 2022 / AMB STUTTGART**

**Neue Spanformgeometrie PT für System S224**

Für den Einsatz in der Langdrehtechnik erweitert die Paul Horn GmbH das zweischneidige Stechsystem des Typs S224. Die Wendeschneidplatte mit der PT-Geometrie eignet sich besonders für den Einsatz bei beengten Platzverhältnissen und zum Hinterdrehen bei Störkonturen. Die Schneidengeometrie ist für das produktive Längs-, Plan- und Konturdrehen ausgelegt. Die optimierte Spanformgeometrie stellt die prozesssichere Spanformkontrolle sicher. Für den Einsatz in unterschiedlichen Werkstoffen bietet Horn die Schneidplatte mit zwei verschiedenen Beschichtungen an. Die 2,8 mm schmale Schneide mit einem Winkel von 50 Grad sorgt auch beim Abstechen des Werkstücks für einen geringen Materialverbrauch.

Die maximale Schnitttiefe der neuen PT-Geometrie liegt bei ap = 2,5 mm. Die Wendeschneidplatten sind in linker und rechter Ausführung mit einem Eckenradius von 0,2 mm lagerhaltig. Je nach zu zerspanendem Werkstoff, sind die Schneidplatten mit den Schichten EG5 oder IG3 verfügbar. Die passenden Klemmhalter sind in den Größen 12 x 12 mm und 16 x 16 mm, in linker und rechter Ausführung verfügbar. Die zielgerichtete Kühlung der Scherzone stellt die innere Kühlmittelzufuhr bei allen Haltervarianten sicher.

*1.202 Zeichen inkl. Leerzeichen*



BU: Die Wendeschneidplatte vom Typ S224 mit der PT-Geometrie eignet sich besonders für den Einsatz bei beengten Platzverhältnissen und zum Hinterdrehen bei Störkonturen.

Quelle: HORN/Sauermann



BU: Speziell für den Einsatz in der Langdrehtechnik erweitert Horn das zweischneidige Stechsystem des Typs S224.

Quelle: HORN/Sauermann

Zuständig für Rückfragen:

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH

Christian Thiele

Pressesprecher

Horn-Straße 1, 72072 Tübingen

Tel.: +49 7071 7004-1820, Fax: +49 7071 72893

Email: [Christian.Thiele@de.horn-group.com](mailto:Christian.Thiele@de.horn-group.com)

[www.horn-group.com](http://www.horn-group.com)