

Geometrie für hohe Vorschübe

Artikel vom **2. April 2024**

Drehwerkzeuge, galvan. Diamantwerkzeuge PKD-CBN



Die neue Schneidkanten­geometrie wurde für hohe Vorschübe entwickelt (Bild:

Horn/Sauermann).

Mit der neuen Schneidkantengeometrie »KR« hat die [Paul Horn GmbH](#) eine Wendeschneidplatte für hohe Vorschübe entwickelt. Die Geometrie zeigt ihre Vorteile besonders beim Einstech-, Längs- und Kopierdrehen. Speziell bei den hohen Belastungen beim Trochoidaldrehen erzielt die Schneidkante dank stabiler Ausführung eine hohe Leistung. Des Weiteren sorgt die gute Spankontrolle der Geometrie für kurze Späne und steigert dadurch die Prozesssicherheit. Laut Hersteller ermöglicht die neue Schneidkantengeometrie Vorschübe von über 0,25 mm/U und Zustellungen von $a_p = 2 \dots 3$ mm. Die neue Geometrie ist für das Wendeschneidplattensystem »S229« erhältlich. Als Standard können Anwender zwischen den Radien 2 mm, 2,5 mm sowie 3 mm wählen. Die Sorte »IG66« sorgt mit der hohen Warmfestigkeit von über 1000 °C für größtmögliche Leistungen im Drehprozess. Darüber hinaus trägt die Sorte zur Steigerung der Standzeit bei. Je nach Anwendung und Maschinenschnittstelle können Anwender aus einer breiten Auswahl an Trägerwerkzeugen wählen. Der Tübinger Hersteller von Präzisionswerkzeugen bietet hierzu Haltersysteme vom einfachen Quadratschaft bis zum modularen Kassettensystem an.



**Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn
GmbH**

Infos zum Unternehmen

**Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn
GmbH**

Horn-Str. 1
D-72072 Tübingen

07071 7004-0

info@de.horn-group.com

www.horn-group.com
