**Rapport préalable**

**AMB 2018, Stuttgart**

**Hall 1, stand 1J18**

**Système 32T**

Pour une utilisation en décolletage et pour des plongées ou en tronçonnage sur des tours de plus petite taille, Paul Horn GmbH présente le nouveau système 32T. Grâce au support de plaquette du à un frittage de précision et à la vis de blocage centrale, le système d’outil offre une précision de changement de la plaquette de coupe élevées et un serrage direct dans le siège de plaquette du porte-outils. Aucun élément de serrage pouvant influer négativement sur le dégagement de copeaux. La tête de la vis de serrage ne génère aucun contour gênant, ce qui permet la plongée au niveau d’un épaulement ainsi que le tronçonnage le plus proche de la broche. La plaquette de coupe peut être utilisée en tant que plaquette neutre et aussi bien à gauche qu’à droite. Avec le Système 32T, Horn complète son porte-feuille d’outils à trois arêtes de coupe avec des dimensions plus réduites. Le fabricant d’outils satisfait ainsi les vœux de certains de ses clients, qui désiraient un système à trois arêtes de coupe destiné aux décolletages, ainsi qu’aux machines de plus petite taille spécialement conçues pour des petits encombrements.

La profondeur de coupe maximale du système est de 4 mm, pour une largeur de coupe de 2 mm ou 2,5 mm. Pour les opérations de plongée, les plaquettes de coupe sont disponibles avec une arête neutre ou avec un rayon plein, au choix. Pour le tronçonnage, Horn propose une plaquette de coupe réversible avec une inclinaison de tronçonnage de 15 degrés. Une géométrie de forme arrondie garantit quant à elle une évacuation des copeaux avec une sécurité de process élevée. Le porte-outils est conçu en carré de 10 x 10 mm ou 12 x 12 mm. Les deux versions sont équipées d’un arrosage interne en fluide de coupe et disponibles en version à gauche et à droite.

*1.777 caractères espaces incl.*

**Légende de la photo :**

****

**Photo 1:** Le nouveau système 32T se destine à une utilisation pour le décolletage ou des tours de petite taille.

**Auteur des textes:** Paul Horn GmbH, Nico Sauermann

**Source des photos :** Horn/Sauermann

**Personne à contacter :**

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH, Christian Thiele

Unter dem Holz 33 – 35, 72072 Tübingen

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

E-mail : [christian.thiele@phorn.de](mailto:christian.thiele@phorn.de), [www.phorn.de](http://www.phorn.de/)