**Nortec, Hambourg**

**26 – 29/01/2016**

**Hall 4, stand 426**

**Gamme de plaquettes de coupe S100 étendue**

La plaquette de coupe S100 à refroidissement interne avec sa nouvelle largeur de coupe de 2,5 mm et sa géométrie EN de~~s~~ type~~s~~ AS45 et HP65 vient compléter la gamme existante. Les porte-outils en carré de 16 x 16 mm et 20 x 20 mm pour S100 avec alimentation interne en fluide de coupe, avec serrage vissé et transfert direct de fluide de coupe à travers le porte-outil VDI, ainsi que les cassettes avec refroidissement interne et serrage vissé avec interface 842 en version gauche et droite constituent d'autres nouveautés.

Comme sur les plaquettes de coupe S100 à refroidissement interne déjà existantes, le jet de fluide de coupe agit directement sur la zone de coupe, garantissant ainsi des conditions d'usinage optimales au niveau de la zone d'action. La forme en entonnoir des buses permet de produire un jet de fluide de coupe qui est adapté à la forme des copeaux, réduisant ainsi le danger que représente l'accumulation de copeaux. En outre, ce type de refroidissement interne évite la formation d'arêtes rapportées et d'éclats sur l'arête de coupe. Par rapport aux refroidissements habituels, ceci permet d'obtenir des paramètres de coupe supérieurs garantissant une utilisation économique et plus efficace de l'outil. Pour les matériaux difficilement usinables, la version de carbure AS45 et la forme géométrique EN avec rainure brise-copeaux garantissent notamment une bonne évacuation des copeaux, une longévité élevée et une sécurité de process, même pour les interventions longues et les températures élevées. Le serrage vissé ou automatique des plaquettes de coupe avec butée permet de changer facilement les plaquettes de coupe tout en conservant une reproductibilité élevée.

*1.382 caractères y compris l‘interligne*

**Légende des photos :**

****

**Horn\_0000676.jpg:** La plaquette de coupe S100 avec alimentation interne en fluide de coupe.

**Source des photos :** Paul Horn GmbH, Nico Sauermann

Texte et personne à contacter :

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH, M. Christian Thiele

Unter dem Holz 33 – 35, 72072 Tübingen

Tél. : +49 7071 7004-1602, Fax : +49 7071 72893

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