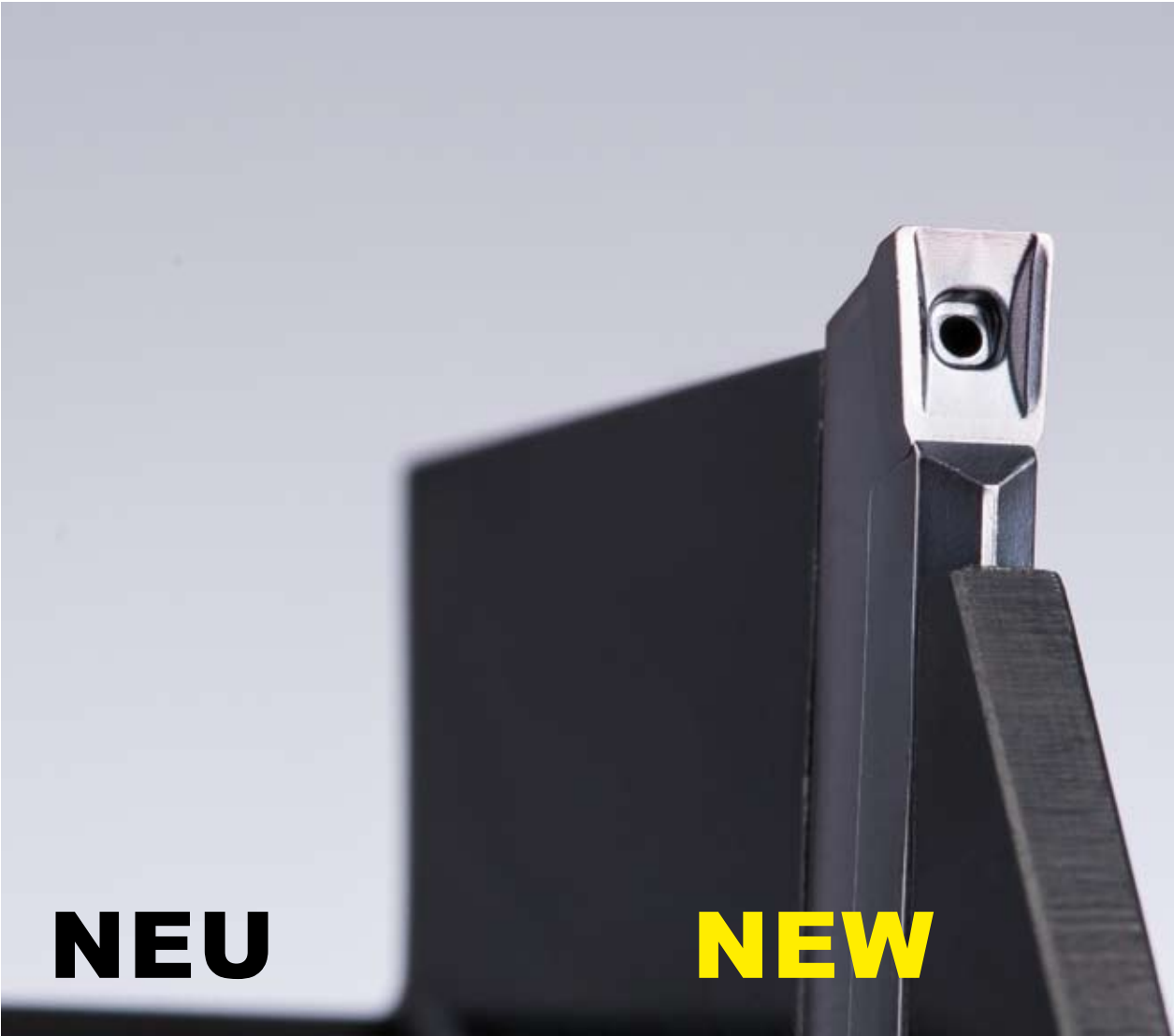




NEU

NEW

**Wendeschneidplatte S224
mit Innenkühlung**

mit Geometrie .3V für
nichtrostende Stähle

**Indexable insert S224
with internal coolant**

with geometry .3V
for stainless steels

TECHNOLOGIEVORSPRUNG IST HORN
HORN - EXCELLENCE IN TECHNOLOGY





Wendeschnidplatte S224 mit Innenkühlung

Neu im HORN-Programm ist die Wendeschnidplatte S224 mit Innenkühlung der Sorte HP65 mit der Geometrie „3V“ und 3 mm Stechbreite. Ihre verschleißfeste AlTiN-Beschichtung ist speziell ausgelegt zum Ein- und Abstechen rostfreier Stähle. Die Schnidplatte mit 3 mm Stechbreite und innerer Kühlmittelzufuhr erweitert die bisherigen Einsatzbereiche der Schnidplattenreihe S224. Der Kühlmittelstrahl wirkt direkt an der Schnittzone und sichert so optimale Zerspanungsbedingungen an der Wirkstelle. Die trichterförmige Düsenform formt einen Kühlmittelstrahl, der die Spanformung unterstützt und damit die Gefahr eines Spänestaus verringert. Außerdem verhindert diese Art der Innenkühlung weitgehend die Bildung von Aufbauschneiden und Ausbrüchen an der Schnidkante. Gegenüber herkömmlichen Kühlungen sind dadurch höhere Schnittparameter zu erzielen, welche einen wirtschaftlich effizienteren Einsatz des Werkzeuges ermöglichen. Die Quadratschafthalter mit Innenkühlung gibt es in den Abmaßen 16x16, 20x20 und 25x25 mm in rechter wie linker Ausführung. Die Kühlmittelübergabe erfolgt über ein Langloch an der Unterseite. Die Halter passen in zugehörige VDI-Aufnahmen. Die Schraubklemmung der Schnidplatten mit Anschlag erlaubt einen einfachen Schnidplattenwechsel mit hoher Wiederholgenauigkeit.

Indexable insert S224 with internal coolant

The HP65-grade S224 cutting insert with internal cooling, featuring the 3V geometry and a 3 mm grooving width, is a new addition to the HORN range. Its wear-resistant AlTiN coating is specially designed for grooving and parting off stainless steels. The cutting insert with 3 mm cutting width and an internal coolant supply expands the areas of application that the cutting inserts from the S224 range have been suitable for with up to now. The coolant jet acts directly on the cutting zone, thus ensuring optimum cutting conditions at this point. The funnel-shaped nozzle creates a coolant jet, which supports chip forming and thus reduces the chance of chip built-up. Furthermore, this type of internal cooling largely prevents the formation of build-up edges and break-outs on the cutting edge. Unlike conventional cooling methods, this system achieves higher cutting parameters, which allow the tool to be used more cost-effectively. The square shank holder with internal cooling is available in dimensions of 16 x 16, 20 x 20 and 25 x 25 mm, in a right-hand and left-hand design. The coolant is transferred via a slot at the bottom. The holders are compatible with the relevant VDI supports. The screw clamping device of the cutting inserts with stop allows the cutting inserts to be replaced easily with a high level of repeat accuracy.

EINSTECHEN und ABSTECHEN

GROOVING and PARTING OFF

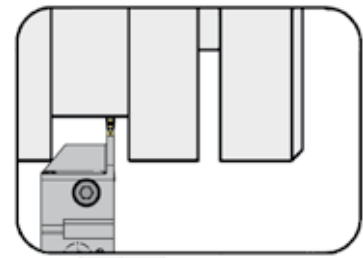


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

H224

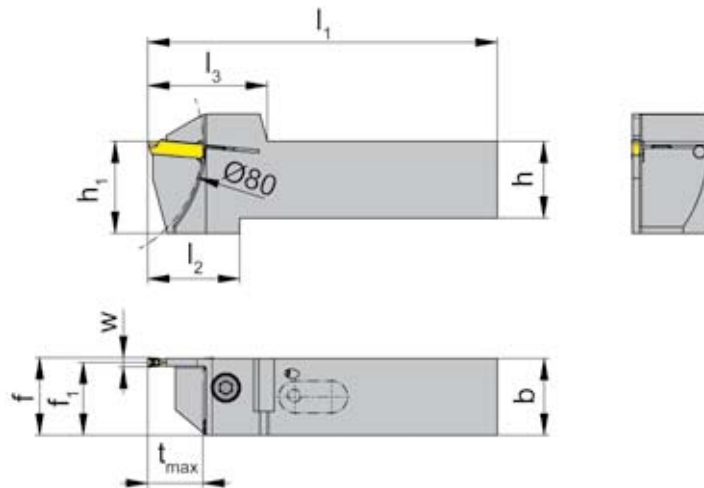
mit Schraubklemmung
with screwed clamping



Stechtiefe bis
Stechbreite

Depth of groove up to
Width of groove

18,0 mm
3,0 mm



für Wendeschneidplatte
for use with Indexable insert

Typ S224...IK
Type

L = links wie gezeichnet
L = left hand version shown

R = rechts spiegelbildlich
R = right hand version

Kühlmittelezufuhr durch die
Schneidplatte
Coolant supply through insert

Bestellnummer Part number	h	b	l ₁	l ₂	l ₃	h ₁	f ₁	f	t _{max}	Größe Size
R/LH224.1616.3.23.IK	16	16	87	33		25	14,75			
R/LH224.2020.3.23.IK	20	20	99	30	39	25	18,75	f ₁ +w/2	18	03
R/LH224.2525.3.23.IK	25	25	114	30		30	23,75			

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

w siehe WSP
w see indexable inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Das Anzugsdrehmoment der Schraube 6.23T25P beträgt 6 Nm.
Torque specification of the screw 6.23T25P = 6 Nm.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LH224....	6.23T25P	T25PQ

EINSTECHEN und ABSTECHEN

GROOVING and PARTING OFF



WENDESCHNEIDPLATTE Typ

INDEXABLE INSERT Type

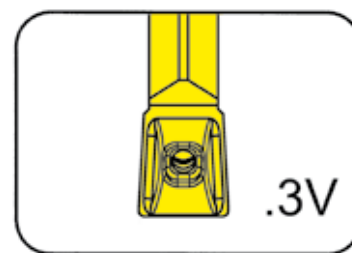
S224

mit Spanformrille
with chip former

Stechbreite

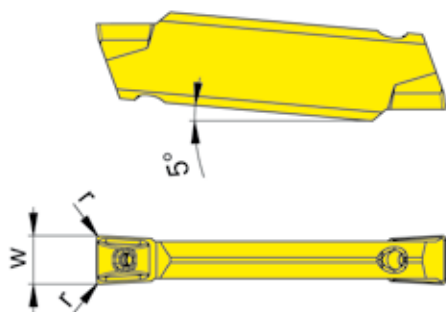
Width of groove

3,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ H224...3.23.IK
Type



Kühlmittelzufuhr durch die
Schneidplatte
Coolant supply through insert

Bestellnummer Part number	w	r	Größe Size	MG12	HP65
S224.0300.3V2.IK	3	0,2	03		▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks				P	•
● Haupteinsatzbereich / main recommendation				M	•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation				K	•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades				N	o
beschichtete HM-Sorten / coated grades				S	•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet				H	

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

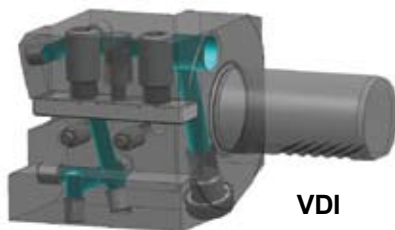
Wendeschneidplatten sind in **rechten und linken** Klemmhaltern verwendbar.
Indexable inserts can be used in **right and left hand** toolholders.

HM-Sorten
Carbide grades

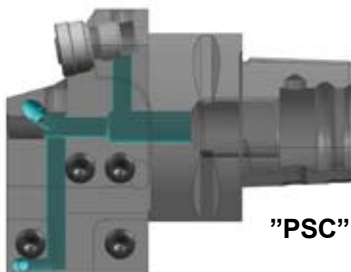
Varianten der Anschlüsse für innere Kühlmittelzufuhr.
Different methods of coolant supply.



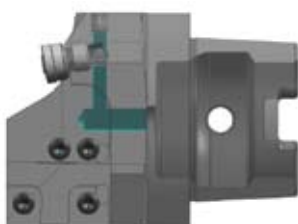
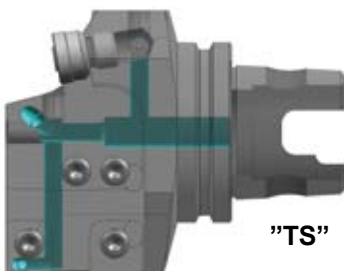
Externer Anschluss, z.B. von mobilen Hochdruckstationen über den Werkzeughalter.
External connection e.g. through high pressure pump to the toolholder.



Interner Anschluss über den Werkzeugrevolver durch den Werkzeughalter.
Internal connection through turret to the toolholder.



Interner Anschluss durch den Grundhalter und über eine entsprechende Kassette.
Internal connection through toolholder back-end to the cassette.



Möglichkeiten des Kühlmittelaustritts.
Possible coolant supply.



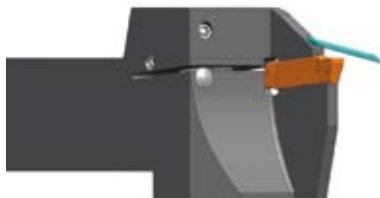
Austritt über Fächerdüsen seitlich
der Schneidplatte.

Coolant outlet through spray nozzle at the side of the insert.



Austritt über Fächerdüsen seitlich
der Schneidplatte.

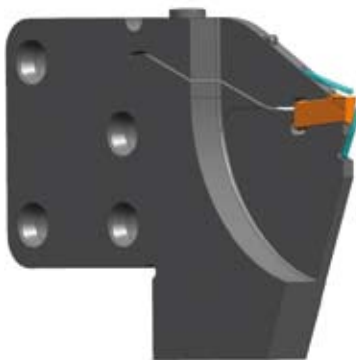
Coolant outlet through spray nozzle at the side of the insert.



Austritt über Spannfinger.

Coolant outlet through clamping finger.

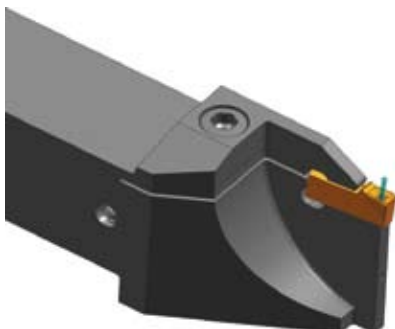
**S100
S224
S229**



Austritt des Kühlmittels in Kombination von Spannfinger
und Unterstützung.

Coolant outlet through clamping finger and insert support

**S100
S224
S229**



Austritt des KSS durch die Schneidplatte.

Coolant outlet through insert.

**S100
S224**



Hartmetall Werkzeugfabrik

Paul HORN GmbH

Unter dem Holz 33-35, D-72072 Tübingen
Tel +49 (0)7071/70040, Fax +49 (0)7071/72893
E-Mail info@phorn.de, www.phorn.de

HORN CUTTING TOOLS Ltd.

32 New Street, Ringwood, Hampshire,
BH24 3AD, Tel +44 (0)1425/481 800
Fax +44 (0)1425/481 888
E-Mail info@phorn.co.uk, www.phorn.co.uk

HORN S.A.S

665, av. Blaise Pascal, Zone Industrielle,
77127 Lieusaint
Tel +33 (0)1648859-58, Fax +33 (0)1648860-49
E-Mail infos@horn.fr, www.horn.fr

HORN USA, Inc.

320 Premier Court, Suite 205, Franklin,
TN 37067
Tel +1 (888)818-HORN, Fax +1(615)771-4101
E-Mail sales@hornusa.com, www.hornusa.com

HORN Magyarország Kft.

H-9027 Győr, Gesztenyefa u. 4
Tel +36 96 55 05 31, Fax +36 96 55 05 32
E-Mail technik@phorn.hu, www.phorn.hu

HORN (Shanghai) Trading Co. Ltd.

Room 905, No. 518 Anyuan Road, P.R. of China
Putuo District, Shanghai 200060
上海市安远路518号905室 邮编 : 200060
Tel : +86 21 52833505 ; 52833205
Fax : +86 21 52832562
E-Mail: info@phorn.cn, www.phorn.cn



BLUECOMPETENCE
Alliance Member

Partner of the Engineering Industry
Sustainability Initiative

TECHNOLOGIEVORSPRUNG IST HORN
HORN - EXCELLENCE IN TECHNOLOGY

