**Intec, Leipzig**

Halle 3 / Stand F04/G05

Halle 2 / Stand B01

**Dreischneidige Stechplatte mit Zentrumsschraube**

Die neue dreischneidige Stechplatte vom Typ 34T von HORN ist eine Alternative zur bisherigen Stechplatte Typ 312 mit zusätzlichen Vorteilen in bestimmten Anwendungsfällen:

Die präzisionsgesinterte Stechplatte ist als neutrale Platte sowohl links als auch rechts einsetzbar. Zudem sind keine zusätzlichen Spannelemente nötig, welche den Spanfluss negativ beeinträchtigen können. Beim Spannen schließt die Schneidplatte bündig mit der Oberseite des Halters ab. Im Plattensitz liegt die Platte flächig an drei Seiten an, was eine hohe Stabilität des Gesamtsystems zur Folge hat. Zudem ergibt sich hierdurch eine sehr hohe Wiederholgenauigkeit.

Die Schneidplatte wird mittels einer Spannschraube präzise und prozesssicher im Plattensitz zentral verschraubt. Hierfür wurde trotz der dünnen Stegbreite eine beidseitige Senkung in der Platte angebracht. Ermöglicht wird dies durch modernste Presstechnologien bei der Rohlingsherstellung, welche bei Horn seit kurzem verfügbar sind. Der hierdurch im Einsatz versenkte Schraubenkopf erzeugt keine Störkontur und ermöglicht das sichere Einstechen auch an einem Bund oder direkt an der Spindel.

Bei Stechtiefen bis 6,5 mm und Stechbreiten von 2 bis 5 mm wird ein freier Spanablauf ermöglicht. Hierfür sorgen unter anderem die momentan zur Verfügung stehenden Geometrieformen .3, .5 und .D. Alle ermöglichen breite Einsatzfelder wie zum Beispiel beim Einstechen, Längsdrehen und Kopieren von Formnuten auch bei Werkstoffen mit mittlerer und höherer Festigkeit. Zur AMB sind passende Quadratschafthalter in linker und rechter Ausführung in den Abmessungen 16x16, 20x20 und 25x25 mm lieferbar. Dabei passen die Schneidplatten der Schneidbreiten 2 und 2,5 mm in die Plattensitzgröße eins in denselben Halter. Die weiteren Plattensitze sind den jeweiligen Schneidbreiten in Millimeterabstufungen angepasst. Alle Halter sind mit Innenkühlung ausgelegt. Die Zuführung ist seitlich über mehrere Kühlmittelaustritte an die Schneide und zudem von unten direkt an die Zerspanstelle und Freifläche der Platte. Dadurch ist neben hohen Standzeiten auch ein sicheres Wegspülen der Späne gewährleistet. Dabei erfolgt die Kühlmittelübergabe an der Unterseite der Halter über ein Langloch, um unterschiedliche Ausspannlängen ausgleichen zu können. Die Halter sind ausgelegt für passende VDI-Aufnahmen.

*2.369 Zeichen inkl. Leerzeichen*

**Bildlegende:**



**Bild 1:** Geschraubte Stechplatte Typ 34T mit Quadratschafthalter



**Bild2:** Detailansicht der geschraubten Stechplatte Typ 34T

**Bildnachweis:** Paul Horn GmbH, Nico Sauermann

Text und zuständig für Rückfragen:

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH

Christian Thiele

Unter dem Holz 33 – 35, 72072 Tübingen

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

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