**MÄRZ 2023 / DST VILLINGEN-SCHWENNINGEN**

**Optimiert für Langdrehmaschinen**

Die Paul Horn GmbH hat nie aufgehört, das bestehende Produktportfolio stets weiterzuentwickeln und zu optimieren. Parallel dazu hat Horn die Wertschöpfung zu nahezu 100 Prozent in die eigene Produktion integriert. Die Einsatzmöglichkeiten der Werkzeugsysteme sind stark gewachsen. Die heutigen Zerspanungsaufgaben und der Einsatz in einem vielfältigen Werkstoffspektrum verlangen eine ständige Weiterentwicklung und Anpassung der Werkzeugsysteme. Der Prozess Stechdrehen mit Wendeschneidplatten ist in der modernen Fertigung nicht mehr wegzudenken. Radial-Einstechen, Abstechen, Axialstechen und Inneneinstechen mit µ-genauer Präzision gehören heute zum Alltag in der zerspanenden Industrie. Für solche Zerspanprozesse setzt Horn unter anderem auf das Schneidplattensystem S224.

Für den Einsatz in Langdrehmaschinen hat Horn die Klemmung der Wendeschneidplatte des Typs S224 überarbeitet. Um den Halter für das Drehen oder Wechseln der Schneidplatte nicht ausbauen zu müssen, verlegten die Horn-Ingenieure die Klemmschraube an die Seite. Die Klemmung erfolgt nun über eine durchgängige Exzenterwelle. Dies ermöglicht das schnelle Spannen der Schneidplatte von beiden Seiten des Halters, ohne diesen ausbauen zu müssen. Darüber hinaus entfällt bei diesem Schneidplattentyp auch die Investition in spezielle Schnellwechselsysteme. Für den Anwender ergibt sich, neben der einfachen Bedienung mit einem Drehmomentschlüssel, der Vorteil einer reduzierten Maschinenstillstandszeit durch verkürzte Rüstzeiten. Horn bietet das Haltersystem in linker und rechter Ausführung als Quadratschafthalter 16 mm x 16 mm lagerhaltig an. Alle Varianten des Halters sind mit einer Schnittstelle für die innere Kühlmittelzufuhr von oben und unten ausgerüstet.

*1.739 Zeichen inkl. Leerzeichen*



BU: Für den Einsatz in Langdrehmaschinen hat Horn die Klemmung der Wendeschneidplatte des Typs S224 überarbeitet.

Quelle: Horn/Sauermann



BU: Beim Horn Schneidplattentyp S224 entfällt die Investition in spezielle Schnellwechselsysteme.

Quelle: Horn/Sauermann

Zuständig für Rückfragen:

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH

Christian Thiele

Pressesprecher

Horn-Straße 1, 72072 Tübingen

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

Email: [Christian.Thiele@de.horn-group.com](mailto:Christian.Thiele@de.horn-group.com), [horn-group.com](http://www.horn-group.com)