HORN

NEU
NEW

NEUE DREISCHNEIDIGE FORMSTECHPLATTE SYSTEM 395

NEW THREE-EDGED PROFILE GROOVING INSERT SYSTEM 395

HORN
HORN

DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN
THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

- **Neuer Plattensitz für erweiterte Möglichkeiten bei der Schneidenprofilierung**
  New insert seat for expanded options in cutting profiling

- **Dreischneidige Wendeschneidplatte für höhere Wirtschaftlichkeit beim Profilstechen und Gewindedrehen**
  Three-edged indexable insert for greater cost-effectiveness in profile grooving and thread turning

- **Stabile Spannung durch flächige Auflage in Schnittkraftrichtung**
  Rigid clamping due to a flat contact surface in the cutting force direction

System 395

Mit dem neuen Wendeschneidplattentyp 395 erweitert HORN sein Werkzeugprogramm um einen Schneidplattentyp mit drei profilierbaren Schneidkanten. Das Werkzeug ist für die Außen- als auch die Innenbearbeitung ab Durchmesser 28 mm einsetzbar und ermöglicht die Herstellung kundenspezifischer Profile und Sondergewinde. Die Klemmhalter werden an die Schneidplatten angepasst und bieten durch die vollflächige Unterstützung maximale Steifigkeit. Substrat und Beschichtung werden auf die Anwendung abgestimmt. Die Halter sind nach Kundenanforderungen ausgeführt und beispielsweise als Bohrstange oder Vierkantschaft erhältlich.

Die Wendeschneidplatten sind individuell profilierbar und auch mit geschliffenen oder gelaserten Spanformgeometrien erhältlich. Für unterschiedliche Anforderungen stehen zwei Rohlingsgrößen zur Verfügung.

Eine Besonderheit des neuen Systems ist die Trennstelle: Die Positionierung der Platte erfolgt nicht am Umfang, sondern über Anlageflächen im Bereich der Auflage. Das System bietet eine hohe Steifigkeit beim Einstechen und Längsdrehen. Die zentrale Klemmung über eine Spannschraube gewährleistet einen sehr guten Spanablauf und eine gezielte Kühlmittelzuführung auf die Spanfläche und die Freifläche.

Die Wirtschaftlichkeit der dreischneidigen Ausführung der Wendeschneidplatte zeigt sich insbesondere beim Profilstechen und Gewindedrehen. Gleichzeitig lässt sich der Umfang der Platte nahezu frei profilieren, wodurch sich vielfältige Anwendungsmöglichkeiten ergeben. Präzisionsgeschliffene Schneiden gewährleisten eine hohe Bearbeitungsqualität und die flächige Auflage in Schnittkraftrichtung sorgt zudem für eine stabile und sichere Spannung der Wendeschneidplatte.

With the new 395 indexable insert, HORN is expanding its tool range to include an insert type with three profilable cutting edges. The tool can be used for both external and internal machining from a diameter of 28 mm and enables the production of customised profiles and special threads. The clamping holders are adapted to the indexable inserts and offer maximum rigidity thanks to full-surface support. The substrate and coating are tailored to the application. The holders are designed to meet customer requirements and are available, for example, as boring bars or square shanks.

The indexable inserts can be individually profiled and are also available with ground or laser-cut chip-forming geometries. Two blank sizes are available to meet different requirements.

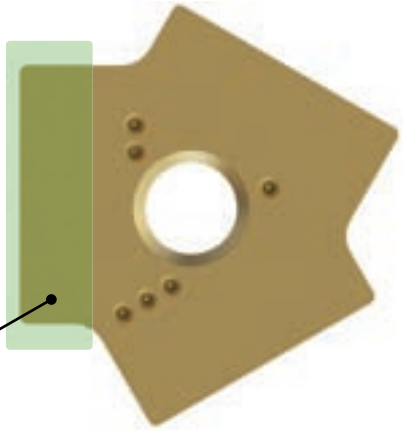
A special feature of the new system is the break line: the insert is positioned not at the periphery, but via contact surfaces in the support area. The system offers high rigidity during grooving and side turning. Central clamping using a clamping screw ensures excellent chip evacuation and targeted coolant supply to the chip area and clearance face.

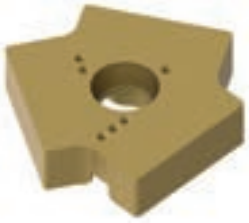
The cost-effectiveness of the three-edged design of the indexable insert is particularly evident in profile grooving and thread turning. At the same time, the insert's periphery can be profiled almost freely, resulting in a wide range of possible applications. Precision-ground cutting edges ensure high machining quality, and the flat contact surface in the direction of the cutting force also ensures stable and secure clamping of the indexable insert.

Profilbereiche der Wendeschneidplatten
Profile sections of the indexable inserts

Rohlingsvariante
Profilbreite L = 15,5 mm
Profiltiefe CDX = 4,0 mm

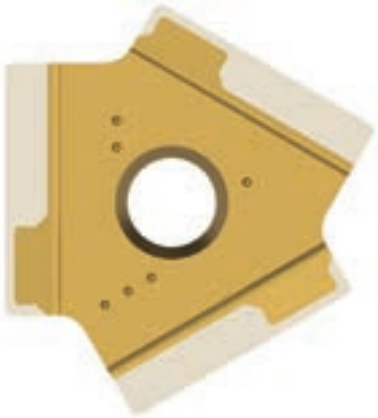
Blank variant
Width of profile L = 15,5 mm
Depth of profile CDX = 4,0 mm





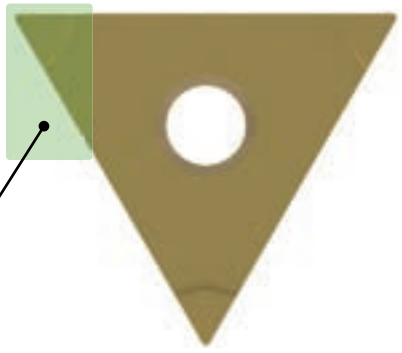
Bereich ist profilabhängig
Section depends on profile

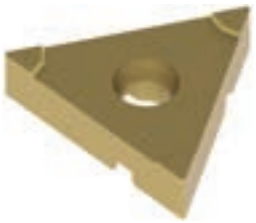
Profilbeispiel:
Profile example:



Rohlingsvariante
Profilbreite L = 8,5 mm
Profiltiefe CDX = 4,7 mm

Blank variant
Width of profile L = 8,5 mm
Depth of profile CDX = 4,7 mm



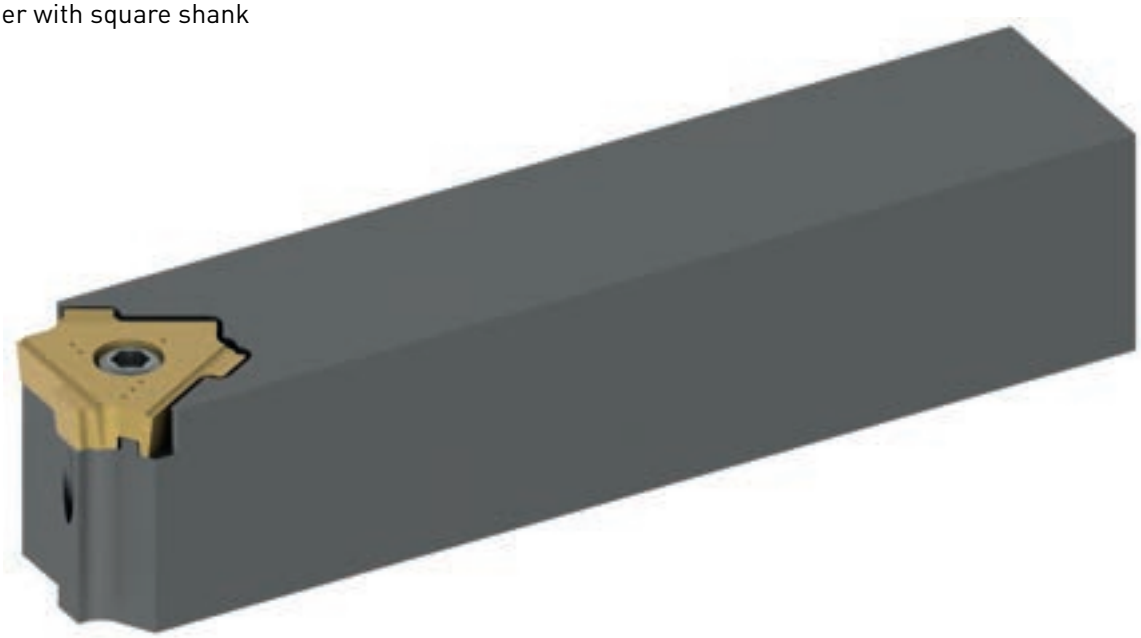


Bereich ist profilabhängig
Section depends on profile

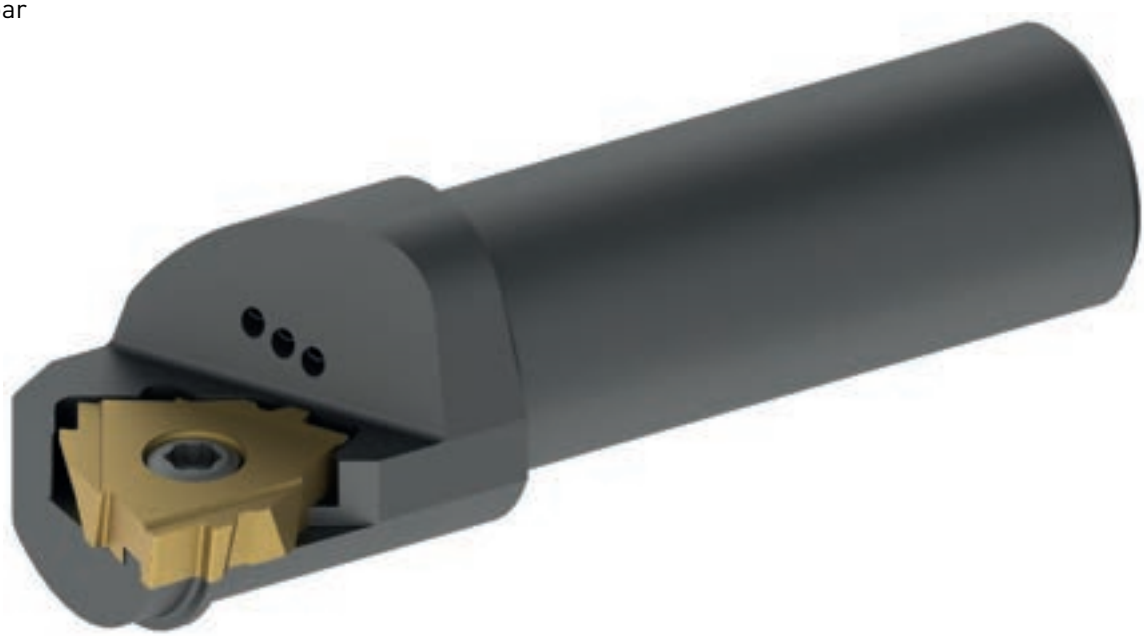
Profilbeispiel:
Profile example:

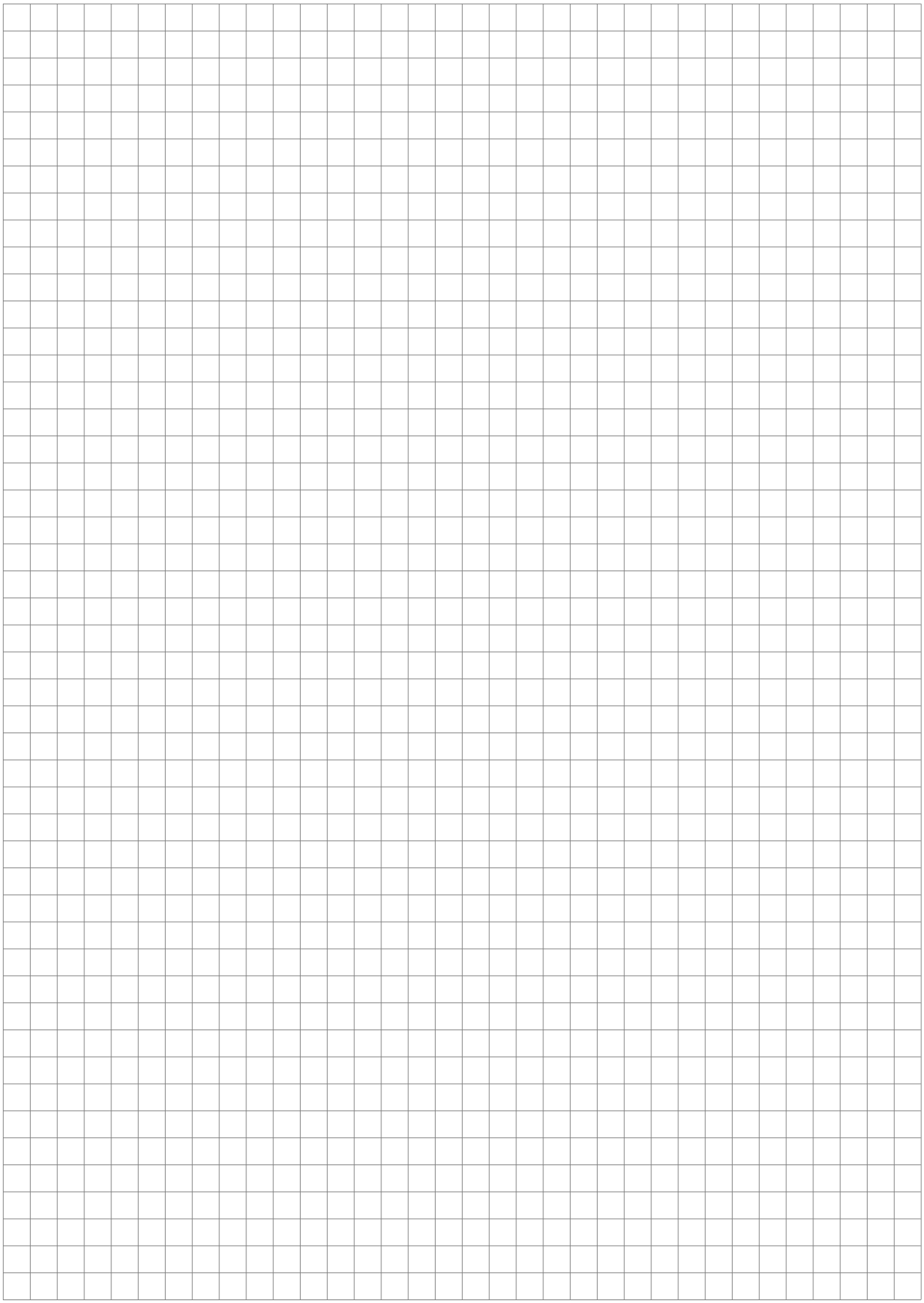
Beispiele Werkzeughalter
Examples of toohlholders

Klemmhalter mit Vierkantschaft
Toolholder with square shank



Bohrstange
Boring bar





FINDEN SIE JETZT IHRE PASSENDE WERKZEUGLÖSUNG.
FIND YOUR RIGHT TOOLING SOLUTION NOW.

horn-group.com

DEUTSCHLAND, STAMMSITZ
GERMANY, HEADQUARTERS
—
Hartmetall-Werkzeugfabrik
Paul Horn GmbH
Horn-Straße 1
72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 7004-0
Fax +49 7071 / 72893

info@de.horn-group.com
horn-group.com

INFO2.26DE 09/2026, Printed in Germany