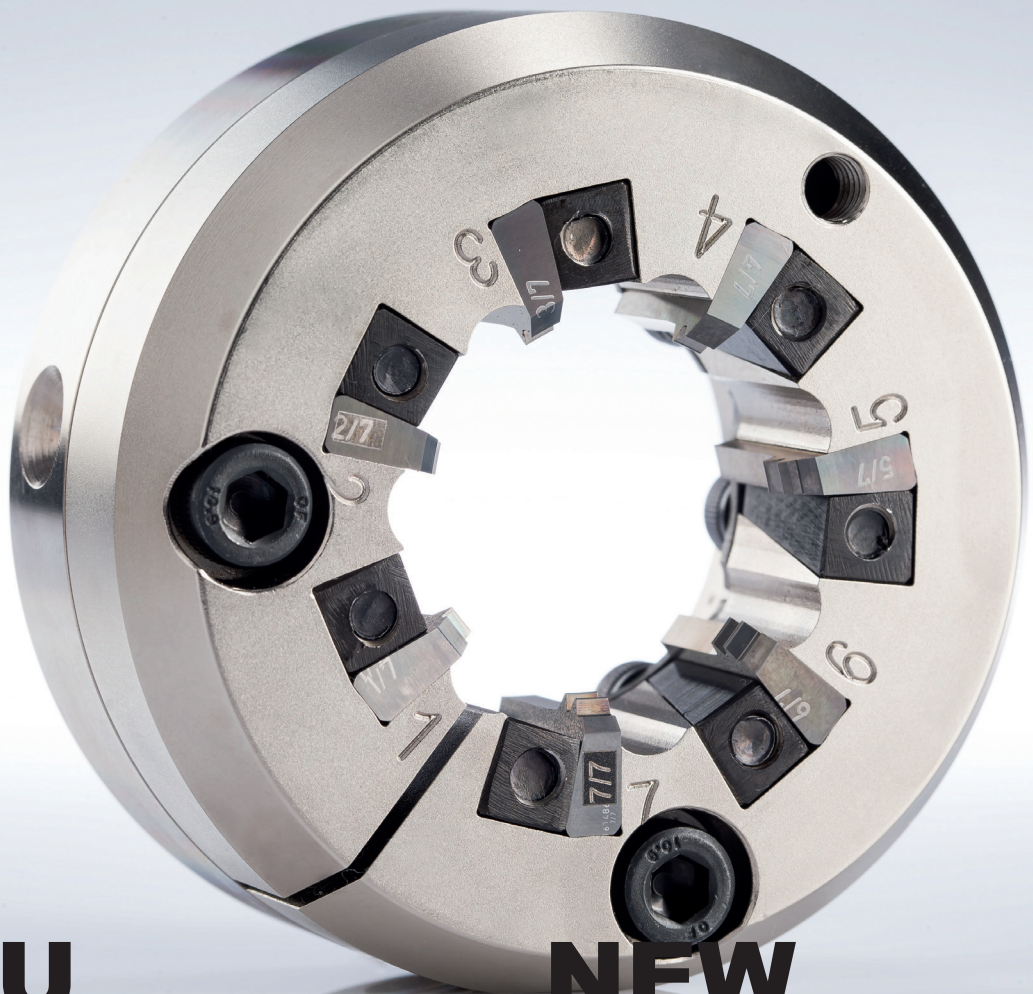




NEU

NEW

Modulares Gewinde- schneideisen

- zur Herstellung von Rohrgewinden
- G $\frac{3}{4}$ und G1 Zoll

Modular threading die

- for manufacturing of pipe threads
- G $\frac{3}{4}$ and G1 inch

TECHNOLOGIEVORSPRUNG IST HORN
HORN - EXCELLENCE IN TECHNOLOGY





phorn.de/anleitungschneideisen

Modulares Gewindeschneideisen

Das zum Patent angemeldete Schneideisen für Rohrgewinde in den Größen G $\frac{3}{4}$ und G1 Zoll von HORN ist als Wechselsystem aufgebaut, bestehend aus einem Grundhalter und einzelnen Schneidplatten. Bei Verschleiß tauscht man lediglich die Schneidplatten im Grundhalter aus, daher entfällt das sonst übliche Nachschleifen.

Bisherige zum Rohrgewindeschneiden eingesetzten Vollhartmetallschneidringe wiegen bei der Baugröße R $\frac{3}{4}$ Zoll etwa 275 g. Das Hartmetallgewicht der Schneideinsätze dagegen nur 23 g. Dadurch ist auch ein besonders schonender Umgang mit teuren Rohstoffen realisiert. Der Grundhalter hat die gleichen Abmessungen wie die Vollhartmetallschneidringe und passt daher in die vorhandenen Aufnahmen.

Die sichere Keilklemmung der Schneidplatten sowie der in sich geschlossene Halter aus Werkzeugstahl mit hervorragenden Festigkeits- und Dämpfungseigenschaften führte bei Kunden zu beachtlichen Standmengen- und Produktivitätssteigerungen. Wenn die Standzeit erreicht ist, wechselt man nur die Schneiden beziehungsweise die Schneidplatten anstatt wie vorher das gesamte Schneideisen. Bei Beschädigung einer oder mehrerer Schneiden können alle Teile einzeln ausgetauscht werden. Dies bewirkt eine erhebliche Kosteneinsparung.

Die Bearbeitung von neuen Messingsorten mit wenig oder ohne Blei, laut EU-Richtlinie 98/83-EG, stellt höhere Anforderungen an die Werkzeugschneide. Alle bisher getesteten Sorten lassen sich mit dem modularen Schneideisen sehr gut bearbeiten.



phorn.de/assemblydie

Modular threading die

HORN's modular die for pipe threads (patent pending), which is available in sizes of G $\frac{3}{4}$ and G1 inch, is an easy swap system consisting of one basic holder and individual inserts. In the event of wear, all you have to do is replace the inserts in the basic holder, thereby eliminating the regrinding work that would normally be required. The solid carbide cutting rings that used to be required for cutting pipe threads weighed around 275 g for a size of R $\frac{3}{4}$ inch. By contrast, the weight of the carbide for the cutting inserts on the new system is just 23 g. This also means that expensive raw materials can be handled with particular care.

The basic holder has the same dimensions as the solid carbide cutting rings and so fits into the existing body. The secure wedge-type clamping system for the cutting inserts and the self-contained holders, which are made from tool steel and offer excellent strength and damping characteristics, have improved tool life and productivity considerably for customers. When the tools reach the end of their life, it is no longer necessary to replace the entire die; instead, all you have to do is change the cutting edges inserts. If one or more of the cutting edges becomes damaged, you can replace each of the relevant parts individually, which reduces costs significantly. Tough requirements are imposed on the tool cutting edge when machining new grades of brass with little or no lead content in accordance with EU Directive 98/83 EC. On all the grades tested so far, the machining results achieved by the modular die have been very good.

Gewindeschneideisen Typ

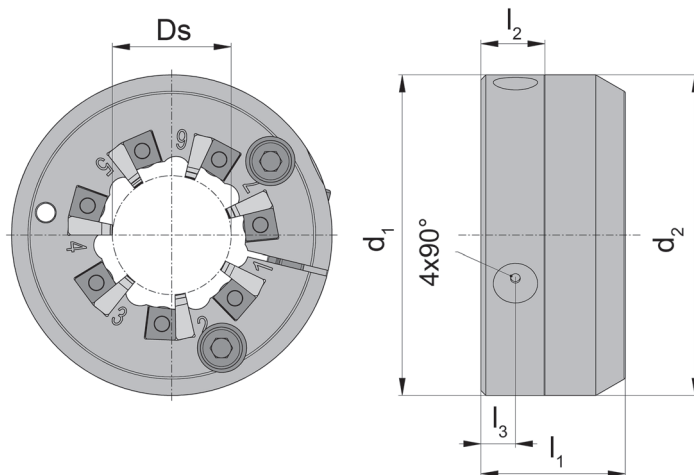
Threading die Type

RMSE

Gewindegröße

Size of threads

G $\frac{3}{4}$ " und G1"



für Schneideinsätze
for inserts

Typ RSE...M0
Type

Bestellnummer Part number	Größe Size	DS _{min}	DS _{max}	Z	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃
RMSE3.065.1.2.07	05	23,5	28,5	7	65	65	31,3	15	7
RMSE3.067.1.3.07	07	35,0	30,0	7	65	67	31,3	18	9

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneidensatz Typ

Set of inserts Type

RSE3

Bestellnummer Part number	Drehrichtung Rotating direction	Gewinde Thread	Größe Size	MG12
RSE3.G34.14.00.M0	rechts / right hand	G $\frac{3}{4}$ "	05	▲
RSE3.G10.11.00.M0		G1"	07	▲

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks

● Haupteinsatzbereich / main recommendation

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

beschichtete HM-Sorten / coated grades

bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P
M
K
N
S
H

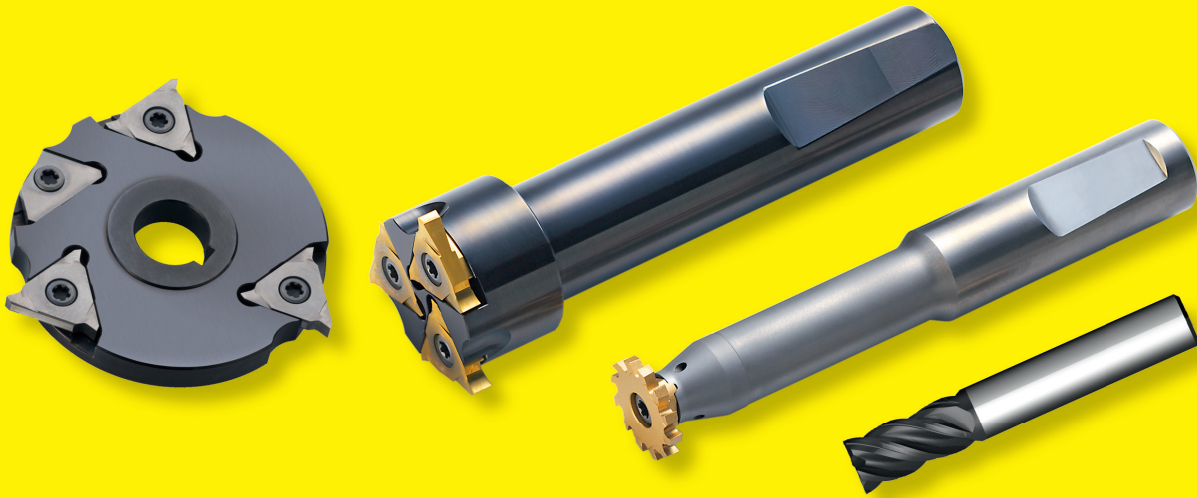
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Ersatzteile

Spare parts

Gewindeschneideisen Threading die	Anlagescheibe Disc	Klemmkeil Wedge	Spannschraube Screw	Halteschraube Screw	Fixierschraube Fixing screw
RMSE3.065.1.2.07	ASE3.065.1.2.07	070.SEM3.0152	DIN 912-M4x16	DIN 912-M5x20	DIN 912-M5x20
RMSE3.067.1.3.07	ASE3.067.1.3.07	070.SEM3.0152	DIN 912-M4x16	DIN 912-M5x20	DIN 912-M5x20



Deutschland / Germany
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

Großbritannien / UK and Ireland
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

Frankreich / France
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

USA
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

Ungarn / Hungary
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

China
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

