



NEW

TITANGOMETRIE FÜR SYSTEM 224

Zum Ein- und Abstechen

TITAN GEOMETRY FOR SYSTEM 224

For grooving and parting off



DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Weltweit einzige Geometrie
nur für Titan**

World's only geometry just for
titanium

- **Hohe Standzeiten durch optimale
Geometrie**

Long tool life due to optimum
geometry

- **Geringe Aufbauschneide**

Low built-up edge

Einstechen und Abstechen

Grooving and Parting Off

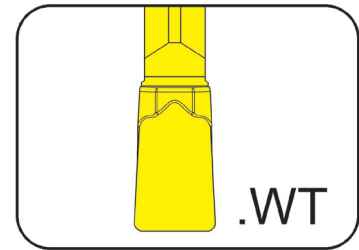


Wendeschneidplatte

Indexable insert

S224

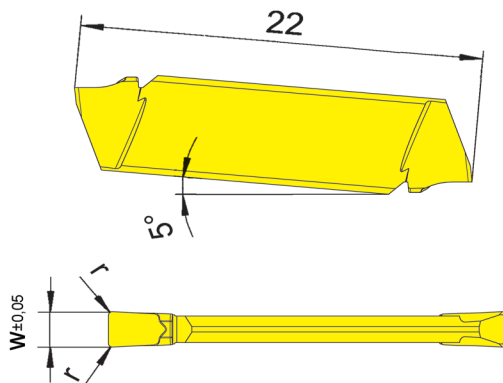
mit Spanformung
with chip forming



Schneidbreite Stechtiefe bis	Width of groove Depth of groove up to	2-3 mm 18 mm
---------------------------------	--	-----------------

für Klemmhalter und Kassette
for Toolholder and Cassette

Typ B224
Type BK224
H224



Bestellnummer Part number	w	r	Größe Size	IG35
S224.0200.WT2	2,0	0,2	01	▲
S224.0250.WT2	2,5	0,2	02	▲
S224.0300.WT2	3,0	0,2	03	▲

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks x auf Anfrage / upon request

● empfohlen / recommended

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

- nicht geeignet / not suitable

□ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

■ beschichtete HM-Sorten / coated grades

■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet

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.

P	-
M	●
K	-
N	-
S	●
H	-

HM-Sorten
Carbide grades

Einsatzgebiete Applications

- Einstechen: Stechtiefe bis 18 mm
- Abstechen: Stechtiefe bis 18 mm
- Längsdrehen: Schnitttiefe bis 1,5 mm
- Grooving: Depth of groove up to 18 mm
- Parting Off: Depth of cut a_p up to 3 mm
- Side turning: Depth of groove up to 1,5 mm

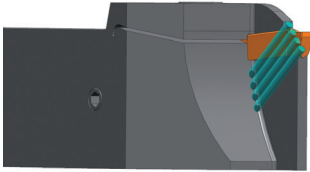
Vorschub f Feed rate f

- Einstechen/Abstechen: 0,06 bis 0,08 mm/U
- Längsdrehen: 0,06 bis 0,08 mm/U
- Grooving/Parting Off: 0,06 up to 0,08 mm/rev
- Side turning: 0,06 up to 0,08 mm/rev

Schnittgeschwindigkeit v_c Cutting speed v_c

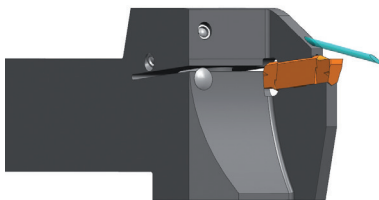
- Einstechen/Abstechen: 65 bis 80 m/min
- Längsdrehen: 65 bis 80 m/min
- Grooving/Parting Off: 65 up to 80 m/min
- Side turning: 65 up to 80 m/min

Möglichkeiten des Kühlmittelaustritts.
Coolant supply options.



Austritt über Fächerdüsen seitlich
der Schneidplatte.

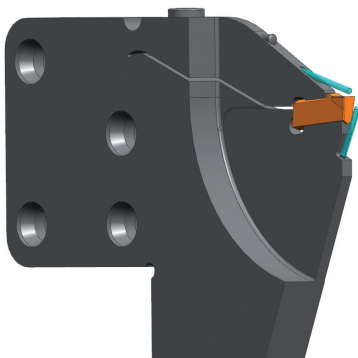
Coolant outlet through spray nozzle at the side of the insert.



S100
S224
S229

Austritt über Spannfinger ab Größe 3.

Coolant outlet through clamping finger from size 3.



S100
S224
S229

Austritt des Kühlmittels in Kombination von Spannfinger
und Unterstützung.

Coolant outlet through clamping finger and insert support.





**FINDEN SIE JETZT IHRE
PASSENDE WERKZEUGLÖSUNG.**

FIND YOUR RIGHT
TOOLING SOLUTION NOW.

www.phorn.de

DEUTSCHLAND, STAMMSITZ

GERMANY, HEADQUARTERS

—

Hartmetall Werkzeugfabrik

Paul Horn GmbH

Horn-Straße 1

D-72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 70040

Fax +49 7071 / 72893

info@phorn.de

www.phorn.de

Find your country:

www.phorn.com/countries