

ph HORN ph



AXIALSTECHPLATTE SYSTEM 114

ERHÖHTE STECHTIEFE MIT
BESTEHENDEM HALTERPROGRAMM

AXIAL GROOVING INSERT SYSTEM 114

INCREASED GROOVING DEPTH WITH
EXISTING HOLDER PROGRAMME



DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Höhere Stechtiefen beim
Axialstechen**

High axial grooving depths

- **Kompatibel mit bestehendem
Halterprogramm**

Compatible with existing
toolholder programme

- **Geeignet zum Stechen und
Kopieren von axialen Nuten**

Suitable for face grooving
and copying

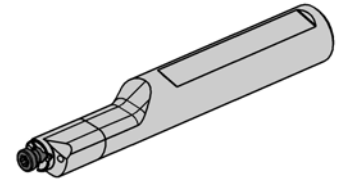
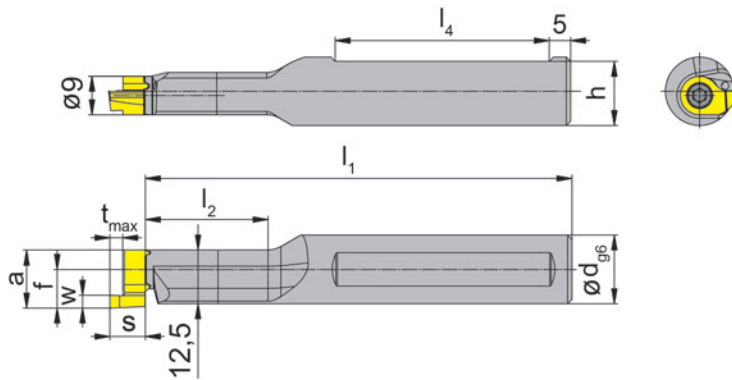
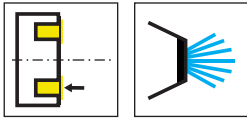


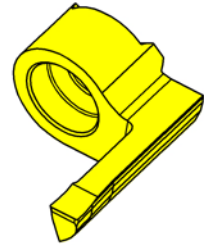
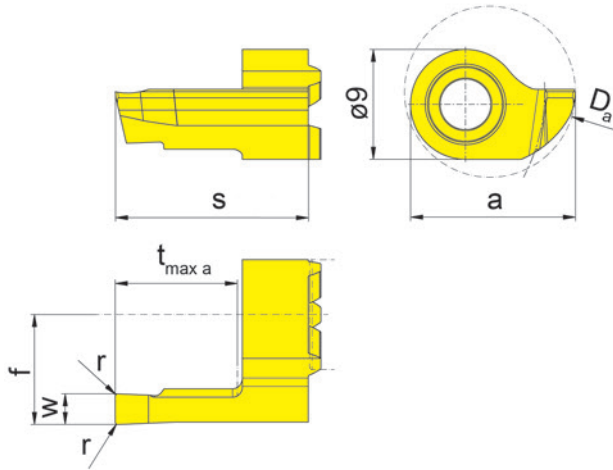
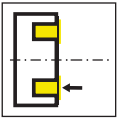
Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l_1	l_2	h	l_4	HWS
RBA114.0016.01	16	99,7	28,7	15	50	311090R • 311090L
RBA114.0016.02	16	109,7	39,7	15	50	311090R • 311090L
LBA114.0016.01	16	99,7	28,7	15	50	311090R • 311090L
LBA114.0016.02	16	109,7	39,7	15	50	311090R • 311090L

w, a, s, tmax und f siehe Schneidplatten
w, a, s, tmax and f see inserts

Ersatzteile
Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LBA114...	4.12T15EP	T15PQ



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

▲ ab Lager
on stock

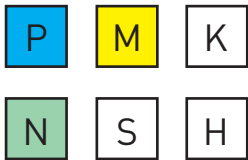
HM-Sorten
Carbide grades
Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	w	s	f	a	r	t _{max a}	D _{a min}	D _{a max}	HIS	EG55
R114.1420.10.00	2	15,9	9	13,5	0,2	10	14	34	114090R	▲
R114.1425.10.00	2,5	15,9	9	13,5	0,2	10	14	35	311090R	▲
R114.1430.10.00	3	15,9	9	13,5	0,2	10	14	36	114090R	▲
										P ●
										M ○
										K ○
										N -
										S -
										H -

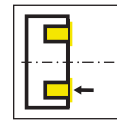
Werkstoff
Material

Vorschubbereich f [mm/U]
Feed rate f [mm/rev]

Bearbeitung
Machining



← f = 0,02 - 0,05



Anwendungsbeispiel

Field Report

Werkstoff: 1.4571
Material: 1.44571

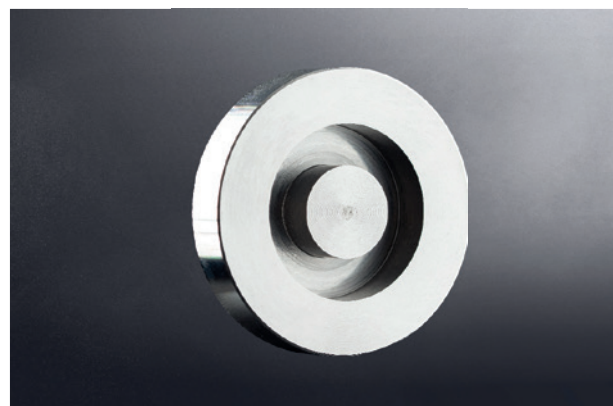
Schnittgeschwindigkeit: 25 m/min
Cutting speed: 25 m/min

Vorschub: 0,035 mm/U
Feed rate: 0.035 mm/rev

Stechen ins Volle
Grooving into full material



Vorstechen und Axialeinstich kopieren
Pre-grooving and face grooving



Weitere Informationen finden Sie in unserem Katalog.

Further information can be found in our catalogue.





**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