**SEPTEMBRE 2022 | AMB STUTTGART**

**Nouvelle nuance de Horn RC2 / RC4**

Avec les nouvelles nuances RC2 et RC4, Paul Horn GmbH présente de nouveaux développements dans le domaine des revêtements d'outils haute performance. La ténacité et la dureté élevées permettent d'usiner des matériaux en acier à des vitesses de coupe élevées et entraînent une nette augmentation de la durée de vie. La résistance élevée à la température permet une utilisation productive dans l'usinage à sec ainsi qu'en cas d'alimentation insuffisante en liquide de coupe. De nombreux systèmes d'outils sont disponibles en stock avec la nouvelle technologie de revêtemt HiPIMS. La réalisation des revêtemts en interne permet des délais de livraison plus cours, même pour les outils spéciaux.

Horn investit en permanence dans des technologies nouvelles et modernes. En 2015, l'entreprise CemeCon a livré à Horn la première des trois installations HiPIMS au monde. La technologie de pulvérisation magnétron à haute puissance et à impulsions apporte des avantages spécifiques et de nouvelles possibilités dans le revêtement des outils de précision. Elle permet de réaliser des revêtements très denses et compacts, qui sont à la fois très durs et tenaces. Les couches ont une structure très homogène et présentent une épaisseur de couche uniforme, même pour les outils à géométrie complexe. La recherche et le développement de revêtements et de technologies nouveaux et existants sont un élément central de la réussite. Horn emploie une équipe d'ingénieurs qui se consacre exclusivement à ce sujet. Depuis le début des projets de recherche et de développement des revêtemnts ont été menés en étroite coopérations avec les fabricants d’équipements.

*1,643 caractères espaces incl.*



**Photo:** Avec les nouvelles nuances RC2 et RC4, Paul Horn GmbH présente de nouveaux développements dans le domaine des revêtements d'outils haute performance.

Source: Horn/Sauermann



**Photo:** Horn investit en permanence dans des technologies nouvelles et modernes.

Source : Horn/Sauermann

Responsable des demandes de précisions:

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH

Christian Thiele

Chargé de presse

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)

[www.horn-group.com](http://www.horn-group.com)