**SEPTEMBRE 2022 | AMB STUTTGART**

**Nouvelle géométrie pour le système Mini 108**

Paul Horn GmbH a développé une nouvelle géométrie de coupe spécialement pour le système d'outils Mini de type 108. La géométrie I doit surtout être utilisée là où des matériaux présentant de mauvaises propriétés d’usinage et de formation de copeaux. La géométrie convient pour le copiage, le chariotage et le dressage. Le système d'outils fait valoir ses atouts en matière de contrôle des copeaux, en particulier pour les petites passes dans l'acier et les aciers inoxydables. Il en résulte une plus grande stabilité d‘usinage et, en outre, une durée de vie plus élevée. Horn a également développé la nouvelle géométrie I en vue de l'enlèvement de copeaux de matériaux sans plomb. En raison de la mauvaise formation des copeaux, ces matériaux représenteront à l'avenir des défis encore plus importants pour l'utilisateur. Pour les faibles profondeurs de passe, Horn propose également les plaquettes avec de petits rayons d'angle à partir de 0,05 mm. Les rayons d'angle standard de 0,05 mm à 0,2 mm sont disponibles en stock.

Les plaquettes à vissage frontal de type Mini font partie des produits phares de Horn. Ce système d'outils convient principalement aux applications de tournage. Les outils de précision ont fait leurs preuves en particulier pour l'alésage intérieur et les gorges intérieures. Avec les porte-outils en carbure qui limite les vibrations, les plaquettes produisent de bons états de surface, même en cas de porte-à-faux important, et garantissent une grande sécurité du processus. Le vaste éventail d‘outils du système Mini propose des plaquettes de différentes tailles pour différents diamètres intérieurs, différentes géométries et différents substrats ainsi que des plaquettes CBN ou diamantées.

*1,717 caractères espaces incl.*



**Photo:** Les plaquettes à vissage frontal de type Mini font partie des produits phares de Horn.

Source: Horn/Sauermann



**Photo:** La géométrie I doit surtout être utilisée là où des matériaux présentant de mauvaises propriétés d’usinage et de formation de copeaux.

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)