**SEPTEMBER 2022 / AMB STUTTGART**

**Neue Spanformgeometrie für das System Mini 108**

Speziell für das Werkzeugsystem Mini des Typs 108 hat die Paul Horn GmbH eine neue Spanformgeometrie entwickelt. Die I-Geometrie soll vor allem dort eingesetzt werden, wo Werkstoffe mit schlechten Spanbildungseigenschaften bearbeitet werden. Die Geometrie eignet sich für das Kopierdrehen, das Längsdrehen sowie für das Plandrehen. Speziell bei kleinen Zustellungen in Stahl und nichtrostenden Stählen spielt das Werkzeugsystem bei der Spankontrolle seine Stärken aus. Dies führt zu einer höheren Prozessstabilität und darüber hinaus zu einer längeren Standzeit im Einsatz. Horn hat die neue I-Geometrie auch im Hinblick auf die Zerspanung von bleifreien Werkstoffen entwickelt. Aufgrund der schlechten Spanbildung stellen die Materialien für den Anwender künftig noch größere Herausforderungen dar. Für geringe Zustelltiefen bietet Horn die Schneidplatten auch mit kleinen Eckenradien ab 0,05 mm an. Lagerhaltig sind als Standard die Eckenradien von 0,05 mm bis 0,2 mm verfügbar.

Die stirnseitig verschraubten Schneidplatten des Typs Mini zählen zu den Kernprodukten von Horn. Das Werkzeugsystem eignet sich hauptsächlich für Drehanwendungen. Bewährt haben sich die Präzisionswerkzeuge insbesondere beim Innenausdrehen sowie beim Inneneinstechen. Mit den schwingungsarmen Hartmetall-Werkzeugträgern erzeugen die Schneidplatten auch bei längeren Auskragungen gute Oberflächen und gewährleisten eine hohe Prozesssicherheit. Das umfangreiche Portfolio des Mini-Systems bietet Schneidplatten in verschiedenen Größen für unterschiedliche Innendurchmesser, unterschiedliche Geometrien und Substrate sowie CBN- oder Diamantbestückungen.

*1.629 Zeichen inkl. Leerzeichen*



BU: Die stirnseitig verschraubten Schneidplatten des Typs Mini zählen zu den Kernprodukten von Horn und sind nun auch in der neuen I-Geometrie verfügbar.

Quelle: HORN/Sauermann



BU: Die I-Geometrie für das Horn-Werkzeugsystem Mini soll vor allem dort eingesetzt werden, wo Werkstoffe mit schlechten Spanbildungseigenschaften bearbeitet werden.

Quelle: HORN/Sauermann

Zuständig für Rückfragen:

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH

Christian Thiele

Pressesprecher

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)