**JUIN 2023 / EMO RAPPORT PRÉLIMINAIRE**

**Barre d'alésage réglable-amortie**

Les longs porte-à-faux de l’outils peuvent provoquer des vibrations de l'outil lors du tournage de gorges intérieures. En plus des marques de broutage qui en résultent sur la surface, ces vibrations entraînent également une réduction de la durée de vie de l'outil. Pour les rapports longueur/diamètre défavorables, l'usineur expérimenté mise sur des barres d'alésage antivibratoires, qui permettent un usinage avec très peu de vibrations, mais qui peuvent tout de même se mettre à vibrer lors de certains usinages. Paul Horn GmbH s'est justement attaqué à ce problème et présente à l'EMO de Hanovre une barre d'alésage qui peut être réglée en fonction des amplitudes de vibrations qui se produisent. Le réglage précis de l'élément amortisseur dans la barre d'alésage permet un processus de tournage de gorges sans vibrations. Il en résulte d'une part une meilleure qualité de surface sans marques de broutage et d'autre part une nette augmentation de la durée de vie.

Le réglage précis de l'amortisseur qui est constitué d'une barre en carbure logée dans des joints toriques s'effectue de l'extérieur à l'aide d'une vis de réglage. Le réglage s'effectue en adaptant la précontrainte des joints toriques. Ainsi, quelle que soit l'application, la barre d'alésage peut être réglée avec précision en fonction des vibrations qui se produisent. En standard, Horn propose les outils en stock dans les rapports longueur/diamètre 5 x diamètre et 8 x diamètre. Des longueurs plus élevées sont possibles en tant qu'outils spéciaux. Pour les processus de tournage de gorges, Horn mise ici sur le système de gorge à deux arêtes de coupe type S224. Le système de cassettes BK 224 de Horn assure une interface stable entre la barre d'alésage et les plaquettes. Pour augmenter encore la sécurité du processus, les barres d'alésage sont équipées d'un arrosage interne.

**Horn à l'EMO 2023 à Hanovre**

Paul Horn GmbH exposera à l'EMO de Hanovre du 18 au 23 septembre 2023 dans le hall 5, stand A54, sur une surface de 580 m². En plus d'autres nouveautés et extensions de produits, de nombreux outils de précision seront également utilisés en démonstration d’usinage. Les solutions d'outils, les processus et les pièces d'exposition ne sont pas seulement au centre de l'attention, ils sont aussi animés par l'équipe Horn. Le conseil - que ce soit directement chez le client ou sur le stand du salon - fait partie de la philosophie de Horn. Markus Horn : "Nous sommes convaincus que la solution d'usinage optimale naît du dialogue avec nos clients. À l'EMO de Hanovre , nous conseillons nos clients et les personnes intéressées sur leurs projets, thèmes et défis actuels. En tant que fabricant d'outils de précision, nous ne devons pas seulement maîtriser l’arête de coupe, mais aussi l'ensemble du processus, jusqu'au matériau".

*2,800 caractères, espaces compris*

Ein Bild, das Im Haus, Dunkel, Licht enthält.

Automatisch generierte Beschreibung Ein Bild, das Text, Im Haus, Dunkel enthält.

Automatisch generierte Beschreibung

Photo: Le réglage précis de l'élément amortisseur dans la barre d'alésage permet un processus de tournage de gorges sans vibrations.

Source : HORN/Sauermann

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