**HORN Technologietage 2025**

**I-Geometrie für das System Mini**

Die Paul Horn GmbH hat speziell für das Werkzeugsystem Mini der Typen 108, 111 und 114 eine Spanformgeometrie entwickelt. Die gesinterte I-Geometrie zielt besonders auf die Bearbeitung von Werkstoffen mit schlechten Spanbildungseigenschaften ab. Sie eignet sich für das Kopierdrehen, Längsdrehen, Rückwärtsdrehen sowie das Plandrehen. Besonders bei kleinen Zustellungen in Stahl und nichtrostenden Stählen zeigt das Werkzeugsystem mit Geometrie seine Stärken in der Spankontrolle. Das führt zu einer höheren Prozessstabilität und einer längeren Standzeit im Einsatz. Bei der Entwicklung der I-Geometrie hat HORN auch die Zerspanung bleifreier Werkstoffe berücksichtigt. Da diese Materialien in Zukunft aufgrund ihrer schlechteren Spanbildung eine Herausforderung darstellen, bietet der Werkzeughersteller für kleine seitliche Zustellungen Schneidplatten mit kleinen Eckenradien ab 0,05 mm an. Als Standard sind Eckenradien von 0,05 mm bis 0,2 mm lagerhaltig.

Die stirnseitig verschraubten Schneidplatten des Typs Mini zählen zu den Kernprodukten von HORN. Das Werkzeugsystem eignet sich für Dreh- und Fräsanwendungen. 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 Portfolio des Mini-Systems bietet Schneidplatten in verschiedenen Größen für unterschiedliche Innendurchmesser. Darüber hinaus sind unterschiedliche Geometrien und Substrate sowie CBN- oder Diamantbestückungen verfügbar.

*1.622 Zeichen inkl. Leerzeichen*



BU: Die gesinterte I-Geometrie zielt besonders auf die Bearbeitung von Werkstoffen mit schlechten Spanbildungseigenschaften ab.

Quelle: HORN/Sauermann



BU: Die Paul Horn GmbH hat speziell für das Werkzeugsystem Mini der Typen 108, 111 und 114 eine Spanformgeometrie entwickelt.

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