**DST 2025**

**Alésage efficace des matériaux inoxydables**

Spécialement pour l'alésage des aciers inoxydables, Horn ajoute une nouvelle variante au système Supermini. La géométrie de coupe optimisée, associée à la nuance IG35, assure une productivité et une sécurité de processus élevées. Avec une épaisseur de revêtement de seulement 0,003 mm et une température d'utilisation maximale d'environ 1100 degrés Celsius, l'outil atteint en moyenne une durée de vie deux fois plus longue que les revêtements traditionnels. Chez Horn, le revêtement des outils est effectué en interne dans ses propres installations HiPIMS. Cela permet, des performances d'usinage plus importantes, et d‘avoir des livraisons plus rapide des outils.

Alésage, copiage, gorges intérieures, filetage, chanfreinage, gorges axiales, perçage et mortaisage. Le système d'outils Supermini peut être adapté et utilisé pour de nombreuses opérations d'usinage. La plaquette en carbure est utilisée pour l'usinage d'alésages à partir d'un diamètre de 0,2 mm à environ 10 mm. Horn a développé l'ébauche de l'outil sous la forme d'une goutte d‘eau. Cette forme permet d'obtenir des surfaces d'appui précises et importantes dans le porte-outil, ce qui se traduit par une plus grande rigidité de l'ensemble du système. De plus, la forme en goutte d'eau empêche la rotation de la plaquette, ce qui permet d'obtenir une position toujours précise de la hauteur de pointe de l'outil. Pour les longs porte-à-faux, elle réduit les flexions et minimise les vibrations pendant l‘usinage. Selon l'utilisation et le diamètre à usiner, Horn propose la plaquette en trois tailles différentes (types 105, 109 et 110) et differentes types d'ébauches. Toutes les variantes permettent un arrosage interne directement sur la zone d‘usinage. Le panel d'outils HORN comprend environ 2 500 plaquettes standard et différentes en Supermini. Horn a résolu les problèmes des utilisateurs grâce à d'innombrables solutions spéciales.

*1.907 caractères espaces incl.*



Photo: La géométrie de coupe optimisée, associée à la nuance IG35, assure une productivité et une sécurité de processus élevées.

Source: Horn/Sauermann



Photo: Chez HORN, le revêtement des outils est effectué en interne dans ses propres installations HiPIMS.

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)