**DST 2025**

**Effizientes Ausdrehen von rostfreien Werkstoffen**

Speziell zum Ausdrehen von rostfreien Stählen erweitert die Paul Horn GmbH das System Supermini um eine neue Variante. Die optimierte Schneidengeometrie sorgt in Verbindung mit der Schicht IG35 für eine hohe Produktivität und Prozesssicherheit. Mit einer Schichtdicke von nur 0,003 mm und einer maximalen Einsatztemperatur von rund 1.100 Grad Celsius erreicht das Werkzeug im Schnitt die doppelte Standzeit gegenüber herkömmlichen Schichten. Die Beschichtung der Werkzeuge geschieht bei Horn inhouse in den eigenen HiPIMS-Beschichtungsanlagen. Dies ermöglicht neben den hohen Zerspanleistungen eine schnelle Lieferung der Werkzeuge.

Ausdrehen, Profildrehen, Inneneinstechen, Gewindedrehen, Fasen, Axialstechen, Bohren sowie Nutstoßen. Das Werkzeugsystem Supermini lässt sich für zahlreiche Bearbeitungsoperationen anpassen und einsetzen. Zum Einsatz kommt die Vollhartmetall-Schneidplatte in der Bohrungsbearbeitung von Durchmessern à 0,2 mm bis rund 10 mm. Horn entwickelte den Rohling des Werkzeugs als eine Tropfenform. Diese Form ermöglicht präzise und große Anlageflächen im Werkzeughalter, was eine höhere Steifigkeit des Gesamtsystems zur Folge hat. Des Weiteren verhindert die Tropfenform das Verdrehen der Schneidplatte, welches zu einer stets präzisen Lage der Spitzenhöhe des Werkzeugs führt. Bei langen Werkzeugauskragungen reduziert sie die Durchbiegungen und minimiert Vibrationen während des Drehprozesses. Je nach Einsatz und zu bearbeitendem Durchmesser bietet Horn die Schneidplatte in drei unterschiedlichen Größen (Typ 105, 109 und 110) und verschiedenen Rohlingstypen an. Alle Varianten ermöglichen eine interne Kühlmittelzufuhr direkt an die Wirkzone. Das Horn-Werkzeugportfolio enthält rund 2.500 verschiedene Standardvarianten des Supermini. Darüber hinaus hat Horn mit unzähligen Sonderlösungen die Aufgaben der Anwender gelöst.

*1.840 Zeichen inkl. Leerzeichen*



BU: Die optimierte Schneidengeometrie sorgt in Verbindung mit der Schicht IG35 für eine hohe Produktivität und Prozesssicherheit.

Quelle: HORN/Sauermann



BU: Die Beschichtung der Werkzeuge geschieht bei HORN inhouse in den eigenen HiPIMS-Beschichtungsanlagen.

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)