**AMB Stuttgart**

**13 – 17 septembre 2016**

**Hall 1 | Stand 1I16**

**L'union des forces : Coopération commerciale entre Horn et Boehlerit**

Au salon AMB 2016 de Stuttgart, second événement le plus important d'Europe après le salon EMO dans le secteur de l'usinage, Horn présentera l'une de ses nouveautés stratégiques. Horn (Tübingen, Allemagne) et Boehlerit (Kapfenberg, Autriche), tous deux fabricants indépendants d'outils et composants carbure, ont engagé une coopération commerciale dans les domaines du fraisage et du tournage ISO. Horn reprend la vente d'outils de fraisage et de tournage ISO sous la marque Boehlerit en Allemagne, en France, en Grande-Bretagne, aux USA et en Chine.

L'objectif de cette collaboration consiste à unir les forces de vente et les produits des deux entreprises en vue d'une croissance mutuelle dans les marchés ciblés. Pour Horn, la gamme de tournage ISO de Boehlerit constitue une extension idéale à sa propre gamme de produits de plongée, déjà leader sur le marché mondial. La nouvelle gamme de fraisage Boehlerit vient également enrichir la gamme de produits performants Horn, permettant ainsi à l'entreprise d'étendre encore sa palette d'outils de fraisage haute productivité. Horn assied ainsi sa position dominante dans le secteur des outils d'usinage, tant pour les applications les plus exigeantes que pour les tâches d'usinage courantes.

**La gamme de tournage ISO de Boehlerit**

Outre le carbure et le revêtement, les nouvelles géométries développées par Boehlerit dans le « canal de coupe » contribuent grandement à la réduction des coûts d'usinage. À l'aide d'une caméra haute vitesse, la formation de copeaux a été soigneusement analysée en vue du développement du meilleur flux de coupe possible. Les résultats : des géométries de coupes optimales pour l'usinage de l'acier et la résolution de problèmes spécifiques à certaines qualités d'acier et certains superalliages. Le nouveau carbure à gradient, plus dur encore, offre une sécurité élevée au processus et la couche de revêtement MT-CVD, sensiblement plus résistante à l'usure, garantit des vitesses de coupe plus élevée. Ces résultats sont avant tout dus à l'augmentation de la proportion représentée par la couche de TiCN. La couche de liaison brevetée Nanolock TiCN se lie sûrement avec la couche plus dure et plus isolante Alpha-Al2O3 (HV2700), augmentant ainsi la longévité de l'outil de 60 pour cent et lui conférant une universalité quasi-totale dans le secteur de l'usinage de l'acier. La nouvelle méthode de tournage à plaquettes de coupe réversibles LCM20T permet d'atteindre des vitesses de coupe supérieures à 200 m/min lors de l'usinage d'aciers inoxydables. Tout comme le type de titane BCS20T, le carbure sûr et résistant à la chaleur utilisé dans cette nouvelle méthode affiche une résistance à la déformation élevée. Les plaquettes CNGG 120408-BCU des types Steeltec LCP15T et LCP25T, affûtées avec précision, offrent une grande sécurité à l'usinage pour une très vaste gamme d'aciers, de même que le type Supertec LC415Z, particulièrement performant sur les superalliages et l'acier inoxydable.

**La gamme de fraisage Boehlerit**

La gamme de fraisage de Boehlerit est principalement constituée de 8 systèmes d'outils innovants et de haute qualité. Parmi eux, entre autres, 2 systèmes d'outils multifonctions permettent la réalisation d'un usinage double à partir d'un seul support de base, économisant ainsi supports et coûts de stockage. La gamme propose en outre des outils d'usinage à grande vitesse, ou encore des fraises de surfaçage à plaquettes de coupe réversibles disposant de 16 arêtes de coupe dans le sens de la rotation. Au total, les 12 nouveaux types de fraises répondent idéalement aux besoins en matière de surfaçage et d'épaulement pour tous les matériaux actuels, combinant sécurité des processus et fonctionnement économique. Au sein de la gamme de fraisage se distingue en particulier le nouveau revêtement breveté TERAspeed 2.0 AlTiN. Sa haute teneur en aluminium et sa nanostructure innovante permettent pour la première fois la combinaison de propriétés opposées : ténacité élevée, épaisseur de couche extrême et résistance à l'usure. Une couche innovante de matériau dur, le PVD AlTiN Goldlox, est par ailleurs ajoutée : sa résistance élevée à l'usure à haute température permet de prolonger de manière considérable la longévité de l'outil sur différents aciers. Les types de matériau tenaces et résistants à l'usure proposés, présentant des niveaux de résistance exceptionnels sur les aciers inoxydables et super-alliages, s'ajoutent encore aux atouts apportés.

De plus : Boehlerit sélectionne ses carbures uniquement à partir de matières premières issues de zones sans conflits.

*5 209 caractères espaces compris*

**Légende des photos :**



**Photo 1:** Les fraises Boehlerit : extension prometteuse de la gamme Horn.



**Photo 2:** Les plaquettes ISO de Boehlerit viennent enrichir la gamme de produits de plongée de Horn.

**Source des photos :** Paul Horn GmbH, Nico Sauermann

Texte et personne contacter à:

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH, M. Christian Thiele

Unter dem Holz 33 – 35, 72072 Tübingen

Tél. : +49 7071 7004-1602, Fax : +49 7071 72893

E-mail : [christian.thiele@phorn.de](mailto:christian.thiele@phorn.de), [www.phorn.de](http://www.phorn.de/)