**EMO Hannover**

**Halle 5, Stand A54**

**EG3/EG5 für Supermini, Mini und 312**

**Neue Beschichtungen verbessern die Standzeiten**

Speziell schwer zerspanbare Werkstoffe stellen unter fertigungstechnischen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten höchste Anforderungen an die Zerspanungswerkzeuge, ganz besonders bei Klein- und Kleinstteilen. Für diese Anwendungen – Werkzeuge der Produktreihe Supermini bearbeiten Bohrungen ab 0,2 mm Durchmesser – entwickelte Horn die Beschichtungen EG3 und EG5.

Mit den sich durch das Substrat und die Schichtdicke unterscheidenden Beschichtungen wird eine besonders glatte Schicht erzeugt, die durch deutlich weniger Reibung den Wärmeeintrag in das Werkzeug, ganz besonders in die Schneidkante, reduziert. Eine goldene Verschleißschicht sorgt als Schichtabschluss für eine bessere Verschleißerkennung. Zahlreiche Versuchsreihen, ergänzt durch die auf hochgenauen, prozesssicheren Arbeitsabläufen basierenden Praxiserfahrungen von Kunden, bestätigten das Leistungsvermögen der neuen Beschichtungen EG3 und EG5. Sie erzielten im Vergleich zu den bisherigen Beschichtungen werkstoffabhängige Standzeiterhöhungen bis zu 100 Prozent.

Die neuen Beschichtungen wurden für die Werkzeugsysteme Supermini, Mini und 312 entwickelt. Supermini wird vor allem zum Ausdrehen und Einstechen bei Bohrungsdurchmessern ≥ 0,2 mm eingesetzt. Für ähnliche Arbeitsgänge kommt das Werkzeugsystem Mini ab Bohrungsdurchmessern 6,0 mm zum Einsatz. Die dreischneidigen Schneidplatten des Systems 312 werden ebenfalls zum Ein- und Abstechen, in der Außenbearbeitung sowie ähnlichen Bearbeitungen ab Bohrungsdurchmessern von 46 mm eingesetzt.

*1.562 Zeichen inkl. Leerzeichen*

**Bildlegende:**



**Bild 1:** Durch die neuen Beschichtungen sind Standzeiterhöhungen bis zu 100 Prozent möglich.

**Bild und Text:** Paul Horn GmbH

Zuständig für Rückfragen:

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH, Christian Thiele

Unter dem Holz 33 – 35, 72072 Tübingen

Tel.: +49 7071 7004-1820, Fax: +49 7071 72893

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