

Supermini für Systemschnittstellen

Artikel vom **8. Dezember 2025**

Drehwerkzeuge, galvan. Diamantwerkzeuge PKD-CBN

Die Paul Horn GmbH erweitert ihr Werkzeugsystem »Supermini« um neue Haltervarianten. Das Halterprogramm zielt speziell auf den Einsatz in modernen Dreh-/Fräszentren ab.



Das Haltersystem wird mit unterschiedlichen Maschinenschnittstellen angeboten (Bild: Horn/Sauermann).

Werkzeughersteller Horn reduziert mit der Modifikation seines Werkzeugsystems »Supermini« die Anzahl von Schnittstellen zwischen Schneidplatte und Maschinenspindel. Dies ermöglicht eine höhere Präzision sowie eine höhere Prozesssicherheit. Horn bietet das Haltersystem mit unterschiedlichen Maschinenschnittstellen an. Dazu zählen HSK-T63, HSK-E40 für Willemin-Macodel,

HSK-A40 für Bumotec sowie HSK-T40 für alle weiteren Multitasking-Maschinen. Die Spannung der »Supermini«-Schneidplatte geschieht in allen Varianten über ein Stirnspann- oder Abhebeelement. Die Klemmung erfolgt hierbei nicht über die Mantelfläche des Werkzeugs, sondern über einen stirnseitigen Spannkeil. Dies bewirkt eine höhere Haltekraft der Schneidplatte und damit eine hohe Steifigkeit des Gesamtsystems.



Die Spannung der »Supermini«-Schneidplatte geschieht in allen Varianten des Halterprogramms über ein Stirnspann- oder Abhebeelement (Bild: Horn/Sauermann).

Flexible Anpassung an Bearbeitungsoperationen

Ausdrehen, Profildrehen, Inneneinstecken, Gewindedrehen, Fasen, Axialstechen, Bohren sowie Nutstoßen: Das Werkzeugsystem »Supermini« lässt sich für viele Bearbeitungsoperationen anpassen und einsetzen. Zum Einsatz kommt die Vollhartmetall-Schneidplatte in der Bohrungsbearbeitung von Durchmesser 0,2 bis rund 10 mm. Den Rohling des Werkzeugs entwickelte Horn als eine Tropfenform, die präzise Anlageflächen im Werkzeughalter ermöglicht. Auch 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 an (Typ 105, 109 und 110). Alle Varianten ermöglichen eine interne Kühlmittelzufuhr direkt an die Wirkzone. Das Werkzeugportfolio enthält rund 2500 verschiedene Standardvarianten des »Supermini«. Ferner konnte der Tübinger Werkzeugspezialist mit vielen Sonderlösungen die Aufgaben von Anwendern lösen.



**Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn
GmbH**
Infos zum Unternehmen

**Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn
GmbH**
Horn-Str. 1
D-72072 Tübingen

07071 7004-0

info@de.horn-group.com

www.horn-group.com
