



NEU

NEW

Frässystem DA62

neue präzisionsgesinterte 6-schneidige
Wendeschneidplatte zum Eck-, Plan-
und Tauchfräsen

DA62 Milling system

new precision sintered six-edged
indexable insert for corner, face
and plunge milling

TECHNOLOGIEVORSPRUNG IST HORN
HORN - EXCELLENCE IN TECHNOLOGY



Frässystem DA62

HORN hat das neue Frässystem DA62 für das Eck-, Plan- und Tauchfräsen entwickelt. Der Präzisionswerkzeughersteller setzt dabei auf eine neue präzisionsgesinterte sechsschneidige Wendeschneidplatte. Die Schneidplatte ist beidseitig verwendbar und besitzt auf jeder Seite jeweils drei Axial- und Radialschneiden. Ein großer Kernquerschnitt bei maximaler Schneidenlänge sind die Merkmale der in Trigon-form präzisionsgesinterten Schneidplatte. Trotz negativem Einlegewinkel ergibt sich durch die Schneidengestaltung eine positive Schneidengeometrie. Durch die sechs Schneiden pro Wendeschneidplatte ergibt sich ein sehr gutes Verhältnis der Kosten je Schneidkante.

Die Schneidenform generiert einen exakten 90° Eckwinkel, bei einer maximalen Schnitttiefe von 4,5 mm. Aktuell sind die Schneidplatten mit den Eckenradien 0,4 mm und 0,8 mm verfügbar. Zum Einsatz kommt das bewährte Hartmetallsubstrat SA4B. Dieses zähe Substrat eignet sich als Allrounder zum Fräsen von Stahl, nichtrostendem Stahl, Guss und Aluminium. Des Weiteren sind die Schneidplatten SD6A speziell für die Gussbearbeitung erhältlich. Beide Hartmetallsorten sind lagerhaltig.

Die Fräsgrundkörper sind in den Durchmessern 20, 25 und 32 mm, mit Weldonaufnahme (DIN 1835-B) oder als Einschraubfräser, verfügbar. In diesen Varianten sind die Fräswerkzeuge mit zwei, drei sowie vier Schneidplatten bestückt. Als Aufsteckfräser (DIN8030-A) sind die Werkzeuge in den Schneidkreisen 40, 50, 63 und 80 mm bestückt mit fünf, sechs, acht und zehn Schneidplatten erhältlich. Alle Grundkörper besitzen eine zielgerichtete Innenkühlung auf die Zerspanstelle.

Das Frässystem DA62 gewährleistet Prozesssicherheit bei einem breiten Anwendungsspektrum, maximale Leistungsfähigkeit und wirtschaftlichen Nutzen für den Kunden.

DA62 Milling system

HORN has developed the new DA62 milling system for corner, face and plunge milling. The system from the precision tool manufacturer uses a new precision sintered six-edged indexable insert. Both sides of the insert can be used and it has three axial and radial cutting edges on each side. The precision-ground, trigonal insert boasts a large core cross-section and maximum cutting length. The design of the cutting edges produces a positive cutting geometry despite the negative insert angle. The six cutting edges on each indexable insert provide excellent value for money for each edge.

The cutting edge shape generates a precise 90° corner angle with a maximum cutting depth of 4.5 mm (0.177"). The inserts are currently available with corner radii of 0.4 mm and 0.8 mm (0.015" and 0.031"). They use the tough, tried-and-tested carbide substrate SA4B, which is a useful all-rounder for milling steel, stainless steel, cast iron and aluminium. The inserts are also available in SD6A, which is especially well suited to machining cast iron. Both carbide grades are held in stock.

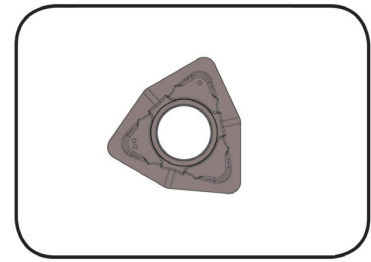
The milling bodies are available in diameters of 20, 25 and 32 mm (0.787", 0.984" and 1.259"), with a Weldon toolholder (DIN 1835 B) or as a screw-in milling cutter. In these variants, the milling tools are equipped with two, three and four inserts. The tools are available as arbour milling cutters (DIN 8030 A) with cutting edges of 40, 50, 63 and 80 mm (1.574", 1.968", 2.480" and 3.149"), equipped with five, six, eight or ten inserts. All bodies have internal cooling directed at the point of cutting.

The DA62 milling system ensures process reliability for a broad range of applications, maximum performance and economic benefit for the customer.

Wendeschneidplatte Typ

Indexable Insert Type

DA62



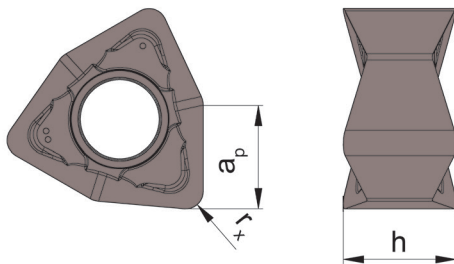
Schnitttiefe bis

Depth of cut up to

4,5 mm

für Fräser
for Milling tool

Typ DAM62
Type



mit 6 nutzbaren
Schneidkanten
with 6 usable cutting edges

Bestellnummer Part number	a_p	h	r_x	SA4B
SDA62.0400.A.08	4,5	5,16	0,8	▲

▲ ab Lager / ab Lager Δ 4 Wochen / 4 Wochen x Auf Anfrage / Auf Anfrage

● empfohlen / empfohlen

o bedingt einsetzbar / bedingt einsetzbar

- nicht geeignet / nicht geeignet

■ unbeschichtete HM-Sorten / unbeschichtete HM-Sorten

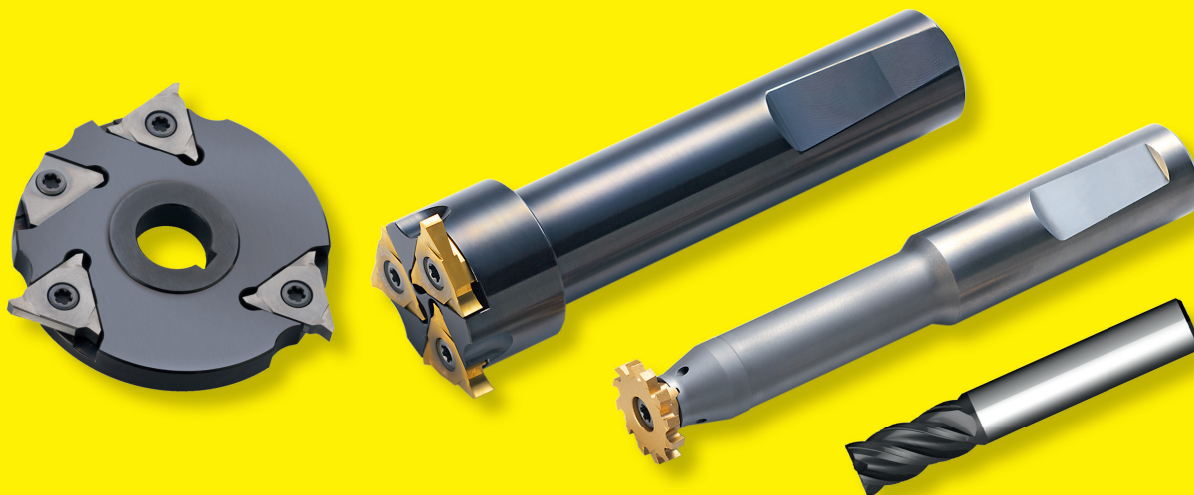
■ beschichtete HM-Sorten / beschichtete HM-Sorten

■ bestückt / bestückt

P	•
M	•
K	•
N	•
S	-
H	-

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades



Deutschland / Germany
Hartmetall Werkzeugfabrik
Paul HORN GmbH

Unter dem Holz 33-35, D-72072 Tübingen
Tel +49 (0)7071/70040, Fax +49 (0)7071/72893
E-Mail info@phorn.de, www.phorn.de

Großbritannien / UK and Ireland
HORN CUTTING TOOLS Ltd.
32 New Street, Ringwood, Hampshire,
BH24 3AD, Tel +44 (0)1425/481 800
Fax +44 (0)1425/481 888
E-Mail info@phorn.co.uk, www.phorn.co.uk

Frankreich / France
HORN S.A.S
665, av. Blaise Pascal, Zone Industrielle,
77127 Lieusaint
Tel +33 (0)1648859-58, Fax +33 (0)1648860-49
E-Mail infos@horn.fr, www.horn.fr

USA
HORN USA, Inc.
320 Premier Court, Suite 205, Franklin, TN 37067
Tel +1 (888)818-HORN, Fax +1(615)771-4101
E-Mail sales@hornusa.com, www.hornusa.com

Ungarn / Hungary
HORN Magyarország Kft.
H-9027 Győr, Gesztenyefa u. 4
Tel +36 96 55 05 31, Fax +36 96 55 05 32
E-Mail technik@phorn.hu, www.phorn.hu

China
HORN (Shanghai) Trading Co. Ltd.
Room 905, No. 518 Anyuan Road, P.R. of China
Putuo District, Shanghai 200060
上海市安远路518号905室 邮编：200060
Tel : +86 21 52833505 ; 52833205
Fax : +86 21 52832562
E-Mail: info@phorn.cn, www.phorn.cn

Mexico
HORN HERRAMIENTAS MÉXICO
Av. Hércules # 500 Bodega #8
Polígono Empresarial Sta. Rosa
Santa Rosa Jáuregui, Querétaro
C.P. 76220
Tel.: +442 291-0321, Fax: +442 291-0915
E-Mail ventas@phorn.mx, www.phorn.mx



BLUECOMPETENCE
Alliance Member

Partner of the Engineering Industry
Sustainability Initiative

TECHNOLOGIEVORSPRUNG IST HORN
HORN - EXCELLENCE IN TECHNOLOGY

