



NEUE VHM FRÄSER DSHPR/DSR

HÖHERE LEISTUNG IN
ROSTFREIEN MATERIALIEN

**NEW SOLID CARBIDE
MILLING CUTTER DSHPR/DSR**

HIGHER PERFORMANCE
IN STAINLESS MATERIALS



DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Abgestimmt auf die Bearbeitung von rostfreien Stählen**

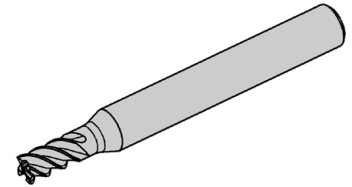
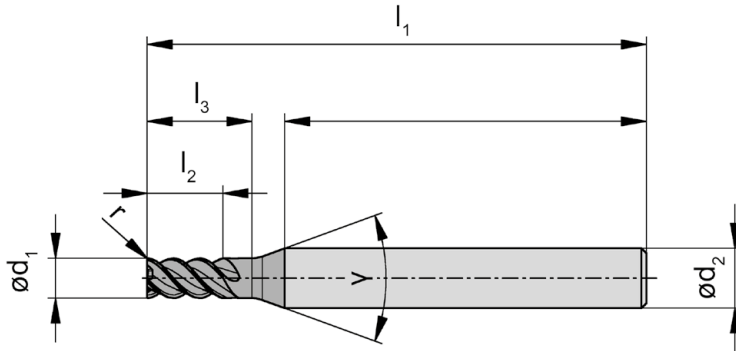
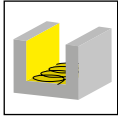
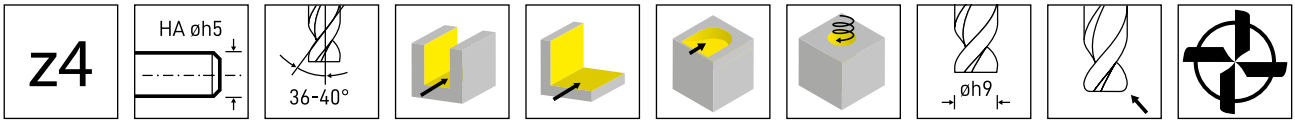
Adapted for machining of stainless steels

- **Speziell entwickelte Geometrie für prozessichere Späneabfuhr**

Specially developed geometry for reliable chip removal

- **Hochleistungsschicht für die Bearbeitung von Chrom, Nickel und Molybdän-Materialien**

High-performance coating for machining chrome, nickel and molybdenum materials



HM-Sorten
Carbide grades

▲ ab Lager
on stock




Δ 4 Wochen
4 weeks





Bestellnummer Part number	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₂	l ₁	Z	γ	IG11	IG31	
DSHPR.4.020.008.2.M	2	0,075	4,5	5,5	4	40	4	40°	▲		
DSHPR.4.025.008.2.M	2,5	0,075	5,5	7	4	40	4	40°	▲		
DSHPR.4.030.010.2.M	3	0,1	7	8,5	6	40	4	40°		▲	
DSHPR.4.035.010.2.M	3,5	0,1	8	9,5	6	40	4	40°		▲	
DSHPR.4.040.010.2.M	4	0,1	9	10,5	6	40	4	40°		▲	
DSHPR.4.050.010.2.M	5	0,1	11	13	6	57	4	40°		▲	
DSHPR.4.060.010.2.M	6	0,1	13	-	6	57	4	-		▲	
DSHPR.4.080.015.2.M	8	0,15	17	-	8	58	4	-		▲	
DSHPR.4.100.020.2.M	10	0,2	22	-	10	66	4	-		▲	
DSHPR.4.120.020.2.M	12	0,2	26	-	12	83	4	-		▲	
DSHPR.4.160.025.2.M	16	0,25	34	-	16	100	4	-		▲	
DSHPR.4.200.025.2.M	20	0,25	45	-	20	108	4	-		▲	
									P	o	o
									M	•	•
									K	-	-
									N	-	-
									S	•	•
									H	-	-

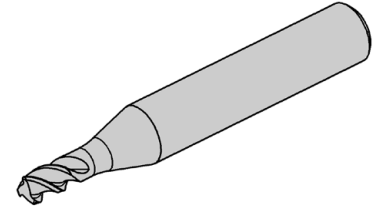
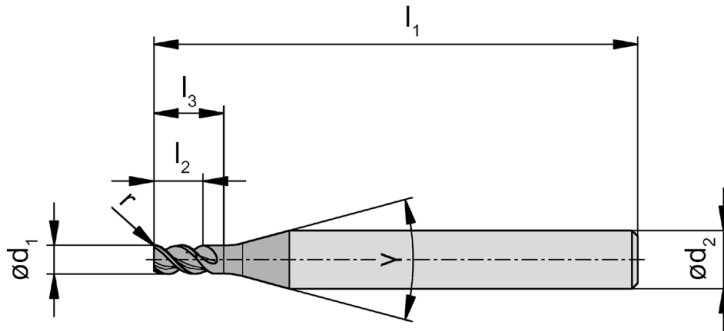
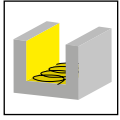
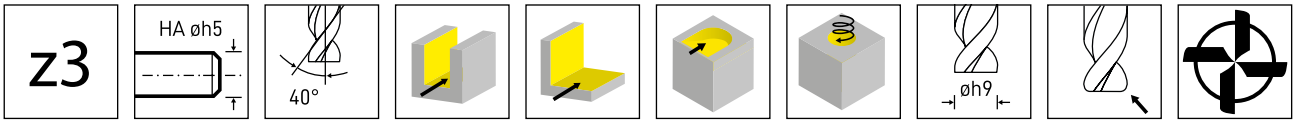
Schnittdaten DSHPR Ø 2 - 20 mm

Cutting Data DSRV Ø 2 - 20 mm



	 vc = m/min	 vc = m/min	 vc = m/min
M1.1	65	100	115
M1.2	55	85	100
M1.3	45	70	85

d ₁											
		f _z	a _e	a _p	f _z	a _e	a _p	h _m	f _z	a _e	a _p
2	5°	0,008	2	2	0,014	0,2	4	0,0042	0,019	0,1	4
2,5	5°	0,010	2,5	2,5	0,017	0,25	5	0,00525	0,023	0,125	5
3	5°	0,012	3	3	0,021	0,3	6	0,0063	0,028	0,15	6
3,5	5°	0,014	3,5	3,5	0,024	0,35	7	0,00735	0,033	0,175	7
4	5°	0,016	4	4	0,028	0,4	8	0,0084	0,038	0,2	8
5	5°	0,020	5	5	0,035	0,5	10	0,0105	0,047	0,25	10
6	5°	0,024	6	6	0,042	0,6	12	0,0126	0,056	0,3	12
8	5°	0,032	8	8	0,056	0,8	16	0,0168	0,075	0,4	16
10	5°	0,040	10	10	0,070	1	20	0,021	0,094	0,5	20
12	5°	0,048	12	12	0,083	1,2	24	0,0252	0,113	0,6	24
16	5°	0,064	16	16	0,111	1,6	32	0,0336	0,150	0,8	32
20	5°	0,080	20	20	0,139	2	40	0,042	0,188	1	40



HM-Sorten
Carbide grades

▲ ab Lager
on stock




△ 4 Wochen
4 weeks





Bestellnummer Part number	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₂	l ₁	Z	γ	IG11	IG31	
DSR.3.010.005.15.M	1	0,05	1,5	1,85	4	40	3	30°	▲		
DSR.3.015.005.15.M	1,5	0,05	2,5	3	4	40	3	30°	▲		
DSR.3.020.005.15.M	2	0,05	3,5	4,4	4	40	3	30°	▲		
DSR.3.025.005.15.M	2,5	0,05	4	5	4	40	3	30°	▲		
DSR.3.030.010.15.M	3	0,1	5	5,8	6	50	3	30°		▲	
DSR.3.035.010.15.M	3,5	0,1	5,5	6,2	6	50	3	30°		▲	
DSR.3.040.010.15.M	4	0,1	7	8	6	50	3	30°		▲	
DSR.3.050.010.15.M	5	0,1	8	10	6	50	3	30°		▲	
DSR.3.060.010.15.M	6	0,1	9	-	6	50	3	-		▲	
DSR.3.080.015.15.M	8	0,15	14	-	8	58	3	-		▲	
DSR.3.100.020.15.M	10	0,2	17	-	10	66	3	-		▲	
									P	o	o
									M	•	•
									K	-	-
									N	-	-
									S	•	•
									H	-	-

Schnittdaten DSHPR Ø 1 - 10 mm

Cutting Data DSRV Ø 1 - 10 mm



	 vc = m/min	 vc = m/min	 vc = m/min
M1.1	65	100	115
M1.2	55	85	100
M1.3	45	70	85

d ₁											
		f _z	a _e	a _p	f _z	a _e	a _p	h _m	f _z	a _e	a _p
1	5°	0,005	1	1	0,008	0,07	1,5	0,0028	0,015	0,035	1,5
1,5	5°	0,008	1,5	1,5	0,012	0,105	2,25	0,0042	0,022	0,0525	2,25
2	5°	0,010	2	2	0,017	0,14	3	0,0056	0,030	0,07	3
2,5	5°	0,013	2,5	2,5	0,021	0,175	3,75	0,007	0,037	0,0875	3,75
3	5°	0,015	3	3	0,025	0,21	4,5	0,0084	0,045	0,105	4,5
3,5	5°	0,018	3,5	3,5	0,029	0,245	5,25	0,0098	0,052	0,1225	5,25
4	5°	0,020	4	4	0,033	0,28	6	0,0112	0,060	0,14	6
5	5°	0,025	5	5	0,042	0,35	7,5	0,014	0,075	0,175	7,5
6	5°	0,030	6	6	0,050	0,42	9	0,0168	0,090	0,21	9
8	5°	0,040	8	8	0,067	0,56	12	0,0224	0,120	0,28	12
10	5°	0,050	10	10	0,083	0,7	15	0,028	0,150	0,35	15



**FINDEN SIE JETZT IHRE
PASSENDE WERKZEUGLÖSUNG.**

FIND YOUR RIGHT
TOOLING SOLUTION NOW.

horn-group.com

DEUTSCHLAND, STAMMSITZ

GERMANY, HEADQUARTERS

—

Hartmetall-Werkzeugfabrik

Paul Horn GmbH

Horn-Straße 1

72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 7004-0

Fax +49 7071 / 72893

info@de.horn-group.com

horn-group.com