**AVRIL 2024**

**Fraisage d’arbres de prise de force**

Horn élargit son portefeuille d'outils pour les taillages de dentures avec des variantes pour le fraisage des arbres de prise de force. L'usinage complet des arbres de transmission attire de plus en plus l'attention des fabricants. Horn a standardisé à cet effet sa propre gamme d'outils, dont les performances de fraisage sont élevées dans la pratique. La plaquette en carbure à 2 arêtes S274 est utilisée. Le programme comprend des outils pour les tailles de prise de force 1 3/8" et 1 3/4". Le portefeuille comprend également des fraises spéciales pour les sorties d'arbres limitées. Pour un refroidissement ciblé, les porte-outils de type M274 sont équipés d'un arrosage interne. Les porte-outils ont un diamètre de 63 mm et dix dents.

Les outils tractés du tracteur, comme une faucheuse ou une autochargeuse, n'ont pas d'entraînement propre. Pour fonctionner, l'énergie d'entraînement mécanique du tracteur doit être transmise à l'outil porté. Cela se fait par le biais de l'entraînement auxiliaire ou de la prise de force. Cette source d'entraînement, généralement activable, est disponible à une sortie secondaire de la boîte de vitesses du tracteur. L'énergie peut être utilisée directement via un cardan. Le bout d'arbre profilé qui dépasse de la boîte de vitesses sert à la liaison avec l'arbre à cardan de l'outil porté grâce à une denture cannelée ou à un profil en développante. Pour le fonctionnement, l'utilisateur enfiche l'arbre à cardan dans le sens axial sur la prise de force. Pour sécuriser la liaison, on utilise des fermetures à symétrie de révolution qui se desserrent facilement et sans outil.

*1,617 caractères espaces incl.*



**Photo:** La plaquette en carbure à 2 arêtes S274 de Horn est utilisée pour le fraisage des arbres de prise de force.

Source: Horn/Sauermann



**Photo:** Horn élargit son portefeuille d'outils pour les taillages de dentures avec des variantes pour le fraisage des arbres de prise de force.

Source: Horn/Sauermann

Responsable des demandes de précisions:

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH

Christian Thiele

Chargé de presse

Horn-Straße 1, 72072 Tübingen

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

Email: [Christian.Thiele@de.horn-group.com](mailto:Christian.Thiele@de.horn-group.com), [horn-group.com](http://www.horn-group.com)