**September 2025 | EMO Hannover**

**Frässystem DA65**

Die Paul Horn GmbH erweitert das Frässystem DA für das Eck-, Plan- und Tauchfräsen. Mit der Variante DA65 bietet das System im Vergleich zum bestehenden DA62 eine größere Schneidplatte. Dies ermöglicht im Prozess höhere axiale Schnitttiefen. Horn setzt dabei auf eine sechsschneidige Wendeschneidplatte. Die Schneidplatte kann beidseitig verwendet werden und besitzt auf jeder Seite jeweils drei Axial- und Radialschneiden. Ein großer Kernquerschnitt bei maximaler Schneidenlänge ist das bestechende Merkmal der in Trigonform präzisionsgesinterten Schneidplatte. Trotz negativem Einlegewinkel ergibt sich durch die Schneidengestaltung eine positive Schneidengeometrie, was zu einem leichten Schnitt führt. Durch die sechs Schneiden pro Wendeschneidplatte ergibt sich ein gutes Verhältnis der Kosten je Schneidkante.

Das System DA65 ist als Schrupp- und Schlichtsystem einsetzbar. Bei den durchgeführten Versuchen erzielte das Frässystem Oberflächen beim Schlichten, welche den marktüblichen Anforderungen entsprechen. Durch die Wahl der Axial- und Radialwinkel sind ein geringeres Torsionsmoment sowie eine geringere Querbelastung der Spindel im Verhältnis zu den bisherigen Systemen nachgewiesen. Dies ermöglicht den Einsatz des Systems auch auf leistungsschwächeren Maschinen mit labilen Umfeldbedingungen. Ein weiterer Vorteil des gewählten Axialwinkels ist der gute Späneabtransport, insbesondere bei helikalen Tauchoperationen.

Die Schneidenform generiert einen exakten 90°-Eckwinkel bei einer maximalen Schnitttiefe von 7 mm. Die patentierten Wende­schneidplatten sind mit den Eckenradien 0,8 mm und 1,2 mm verfügbar. Zum Einsatz kommt das bewährte Hartmetallsubstrat SA4B. Dieses Substrat eignet sich als Allrounder zum Fräsen von Stahl, nichtrostendem Stahl, Guss und Aluminium. Des Weiteren sind die Schneidplatten auch in den Sorten SC6A und IG6B für den Einsatz in anderen Materialgruppen erhältlich.

Die Grundkörper gibt es Schaftfräser in den Durchmessern 32 mm und 40 mm erhältlich. In diesen Varianten sind die Fräswerkzeuge mit zwei sowie drei Schneidplatten bestückt. Als Aufsteckfräser sind die Werkzeuge in den Schneidkreisen 50 mm, 63 mm, 80 mm und 100 mm verfügbar. Die Zähnezahl beträgt je nach Durchmesser vier, fünf, sieben, neun sowie elf. Alle Grundkörper besitzen eine zielgerichtete Innenkühlung auf die Wirkstelle. Das Frässystem DA65 gewährleistet Prozesssicherheit bei einem breiten Anwendungsspektrum, hohe Leistungsfähigkeit und wirtschaftlichen Nutzen für den Anwender.

*2.488 Zeichen inkl. Leerzeichen*



BU: Durch die sechs Schneiden pro Wendeschneidplatte ergibt sich ein gutes Verhältnis der Kosten je Schneidkante.

Quelle: HORN/Sauermann



BU: Das Frässystem DA65 gewährleistet Prozesssicherheit bei einem breiten Anwendungsspektrum, hohe Leistungsfähigkeit und wirtschaftlichen Nutzen für den Anwender.

Quelle: HORN/Sauermann

Zuständig für Rückfragen:

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH

Christian Thiele

Pressesprecher

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)