**Septembre 2025 | EMO Hannover**

**Système de fraisage DA65**

Horn élargit le système de fraisage DA pour le fraisage d‘épaulements, le surfaçage et le fraisage en plongée, avec la variante DA65. Le système offre une plaquette de coupe plus grande que le DA62 existant. Cela permet d'obtenir des profondeurs de coupe axiales plus importantes pendant le processus. Horn mise ici sur une plaquette de coupe réversible à six arêtes de coupe. La plaquette de coupe peut être utilisée des deux côtés et possède trois arêtes de coupe axiaux et radiaux de chaque côté. a plaquette frittée de précision de forme triangulaire se distingue par sa grande section transversale et sa longueur de coupe maximale. Malgré un angle d'attaque négatif, la conception des arêtes de coupe offre une géométrie positive qui facilite la coupe. Les six arêtes de coupe par plaquette amovible garantissent un bon rapport coût/arête de coupe.

Le système DA65 peut être utilisé comme système d'ébauche et de finition. Lors des essais réalisés, le système de fraisage a obtenu des surfaces de finition conformes aux exigences du marché. Le choix des angles axiaux et radiaux permet d'obtenir un couple plus faible et un éffort transversale réduit sur la broche par rapport aux systèmes précédents. Le système peut ainsi être utilisé sur des machines moins puissantes dans des conditions instables. L'angle axial choisi présente un autre avantage: il assure une bonne évacuation des copeaux, en particulier lors des opérations hélicoïdales en plongée.

La forme de l‘arête génère un angle droit précis de 90° pour une profondeur de coupe maximale de 7 mm. Les plaquettes indexables brevetées sont disponibles avec des rayons de bec de 0,8 mm et 1,2 mm. Le substrat en carbure SA4B éprouvé est utilisé. Ce substrat est polyvalent et convient au fraisage de l'acier, de l'acier inoxydable, de la fonte et de l'aluminium. Les plaquettes de coupe sont également disponibles dans les nuances SC6A et IG6B pour une utilisation dans d'autres groupes de matériaux.

Les corps de fraise sont disponibles à queue cylindrique dans des diamètres de 32 mm et 40 mm. Dans ces variantes, les outils de fraisage sont équipés de deux ou trois plaquettes de coupe. Les outils sont disponibles sous forme de fraises à moyeux avec des diamètres de coupe de 50 mm, 63 mm, 80 mm et 100 mm. Le nombre de dents est de quatre, cinq, sept, neuf et onze selon le diamètre. Tous les corps de base sont équipés d'un arrosage interne ciblé sur la zone de travail.

Le système de fraisage DA65 garantit la sécurité des processus dans un large éventail d'applications, des performances élevées et des avantages économiques pour l'utilisateur.

*2.613 caractères espaces incl.*



**Photo:** Les six arêtes de coupe par plaquette amovible garantissent un bon rapport coût/arête de coupe.

Source: Horn/Sauermann



**Photo:** Le système de fraisage DA65 garantit la sécurité des processus dans un large éventail d'applications, des performances élevées et des avantages économiques pour l'utilisateur.

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)