**MARS 2025 | INTEC LEIPZIG**

**Nouveau programme de fraisage PCD - Fraises à surfacer**

Dans le cadre du nouveau programme de fraisage PCD, Paul Horn GmbH a développé les séries DM70 et DM90, spécialement conçues pour les opérations de surfaçage et de fraisage d’épaulement. L'accent est mis ici sur des qualités de fraisage et des états de surface élevés ainsi que sur le fraisage sans bavures.

DM70

HORN a développé la série DM70 spécialement pour les opérations de surfaçage. Le système permet d’obtenir des qualités de fraisage et de surface élevées dans des plages de diamètres réduites. L'interface de contact précise entre la face et le cône MDR garantit des surfaçages de l’ordre du µ. Le remplacement simple et rapide de la fraise à montage PCD par un porte-outil en carbure est adapté aux processus de production allégés et aux installations de production automatisées. Le porte-outil en carbure offre en outre une grande stabilité et garantit une longue durée de vie, même en tenant compte des réaffûtages répétés des arêtes de coupe. Grâce la disponibilité de modèles de petit et grand diamètres, ainsi que de porte-outils HSK63-A courts et longs, la gamme est conçue d’une part pour des processus de fraisage stables et d’autre part pour des opérations de surfaçage dans des éléments de structure complexes . Une répartition du liquide de coupe bien pensée et vissée sur la face avant, le système offre des propriétés de refroidissement fiables pour les processus.

DM90

Du surfaçage ou du fraisage d`épaulements de pièces moulées sous pression en aluminium au surfaçage de surfaces de contact de différents métaux non ferreux en passant par l`usinage de composants de moteurs ou de boîtiers, les opérations de fraisage sans bavures sont essentielles. Les plaquettes PCD sont donc la référence en la matière. La gamme DM90 est spécialement conçue pour répondre à ces exigences avec des performances élevées. Elle propose une variante à arête haute et une variante à arête basse dans des diamètres allant de 50 mm à 125 mm de diamètre. HORN propose l’outil adapté à ces applications, sans préréglage fastidieux des arêtes de coupe. La gamme se distingue par un fonctionnement extrêmement doux et une précision de battement axial de l'ordre du micron. Que ce soit pour des ébauches jusqu’à ap = 4 mm ou pour des finitions, le système permet d’obtenir des états de surface inférieurs à Rz 4 µm.

La rentabilité et la productivité combinées à la technologie Horn, une grande flexibilité et une grande fiabilité offrent au fournisseur un large choix d'outils HORN dans le domaine des matériaux de coupe très durs. Les fraises à surfacer de la gamme DM70 et DM90 complètent le programme pour un usinage fiable de l'aluminium en combinaison avec cinq versions de fraises à insert PCD et un système de fraisage à tête interchangeable.

*2,747 caractères espaces incl.*



Photo : Le système de surfaçage avec l'interface de contact précise entre la face et le cône MDR, la gammeDM70 garantit des planages au µ près.

Source : HORN/Sauermann



Photo: Les plaquettes en PCD de la gamme DM90 se distinguent par leur extrême stabilité de fonctionnement et leur précision de battement axial de l'ordre du micron.

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)