

HORN - LÀ OU LES AUTRES S'ARRÊTENT

HORN - LEADER NELLA TECNOLOGIA DELLE GOLE



NOUVEAU
NOVITÀ

- Système DAH - La génération d'outils de fraisage grande avance



- Sistema DAH - Utensili per fresatura ad alta velocità

- GORGE
 - GOLE
- TRONÇONNAGE
 - TRONCATURA
- FRAISAGE
 - FRESATURA
- BROCHAGE
 - BROCCIATURA
- COPIAGE FRAISAGE
 - PROFILATURA IN FRESATURA
- PERÇAGE
 - FORATURA
- ALESAGE
 - ALESATURA

ph HORN ph

HORN S.A.S.
665, Avenue Blaise Pascal
Zone Industrielle
77127 Lieusaint
Tél.: 01 64 885 958
Fax: 01 64 886 049
infos@horn.fr
www.horn.fr



TÊTE DE FRAISAGE Type

TESTINA DI FRESATURA Tipo

DAHM

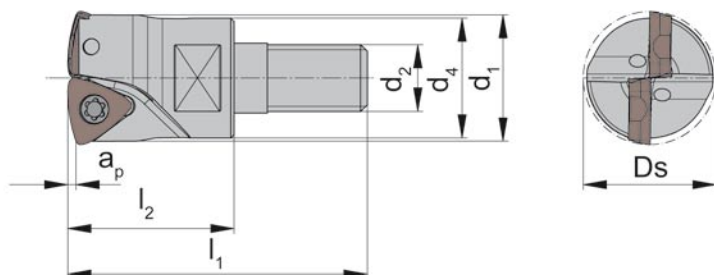
Diamètre de coupe

Diametro Ds

40/32/25/20 mm

Matière du corps: acier
Gambo in acciaio

à utiliser avec Plaquette amovible
da utilizzare con Inserto



Type DAH37
Tipo

N° de commande Codice prodotto	Z	Ds	ap	l ₁	l ₂	d ₁	d ₂	d ₄	SW
DAH.M.37.020.M104.02	2	20	1,2	45	25	19	M10	18	15
DAH.M.37.025.M125.03	3	25		52	30	24	M12	21	17
DAH.M.37.032.M166.04	4	32		58	35	31	M16	29	24
DAH.M.37.040.M166.05	5	40		58	35	39	M16	29	24

Dimensions en mm
Dimensioni in mm

Pièces détachées

Ricambi

Tête de fraisage Testina di fresatura	Vis Vite	Tournevis TORX PLUS® Cacciavite TORX PLUS®
DAH.M.37.0...	030.3070.T10P	T10PL

TÊTE DE FRAISAGE Type

TESTINA DI FRESATURA Tipo

DAHM

Diamètre de coupe

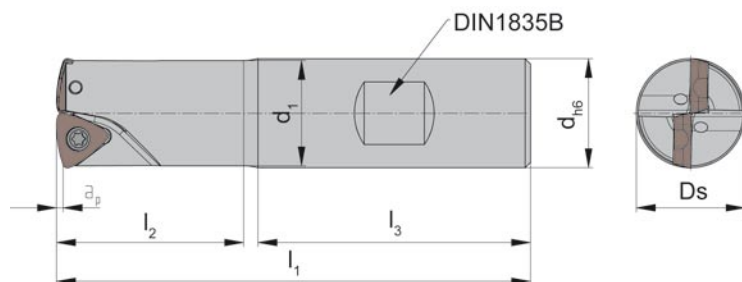
Diametro D_s

40/32/25/20 mm

Matière du corps: acier
Gambo in acciaio

à utiliser avec Plaquette amovible
da utilizzare con Inserto

Type DAH37
Tipo



N° de commande Codice prodotto	Z	D _s	a _p	l ₁	l ₂	l ₃	d ₁	d
DAH.M.37.020.D204.02B	2	20	1,2	87	34	50	19	20
DAH.M.37.025.D255.03B	3	25		101	41	56	24	25
DAH.M.37.032.D326.04B	4	32		111	47	60	31	32
DAH.M.37.040.D326.05B	5	40		111	47	60	39	32

Dimensions en mm
Dimensioni in mm

Pièces détachées

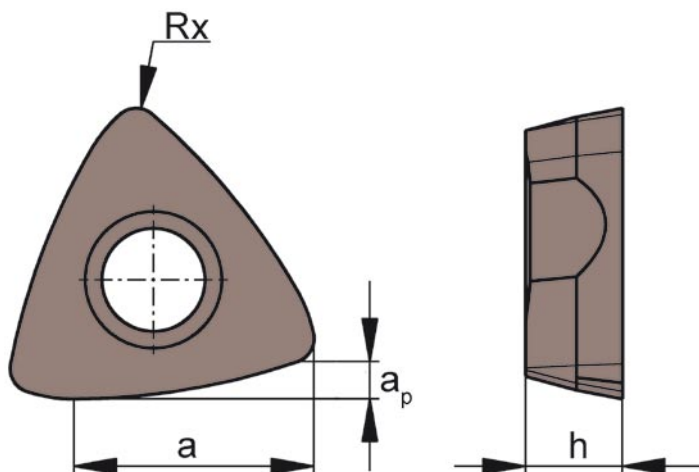
Ricambi

Tête de fraisage Testina di fresatura	Vis Vite	Tournevis TORX PLUS® Cacciavite TORX PLUS®
DAH.M.37.0...	030.3070.T10P	T10PL

PLAQUETTE AMOVIBLE Type
INSERTO Tipo

DAH

Profondeur de coupe jusqu'à Profondità di taglio fino a 1,2 mm



à utiliser avec Tête de fraisage
da utilizzare con Testina di fresatura

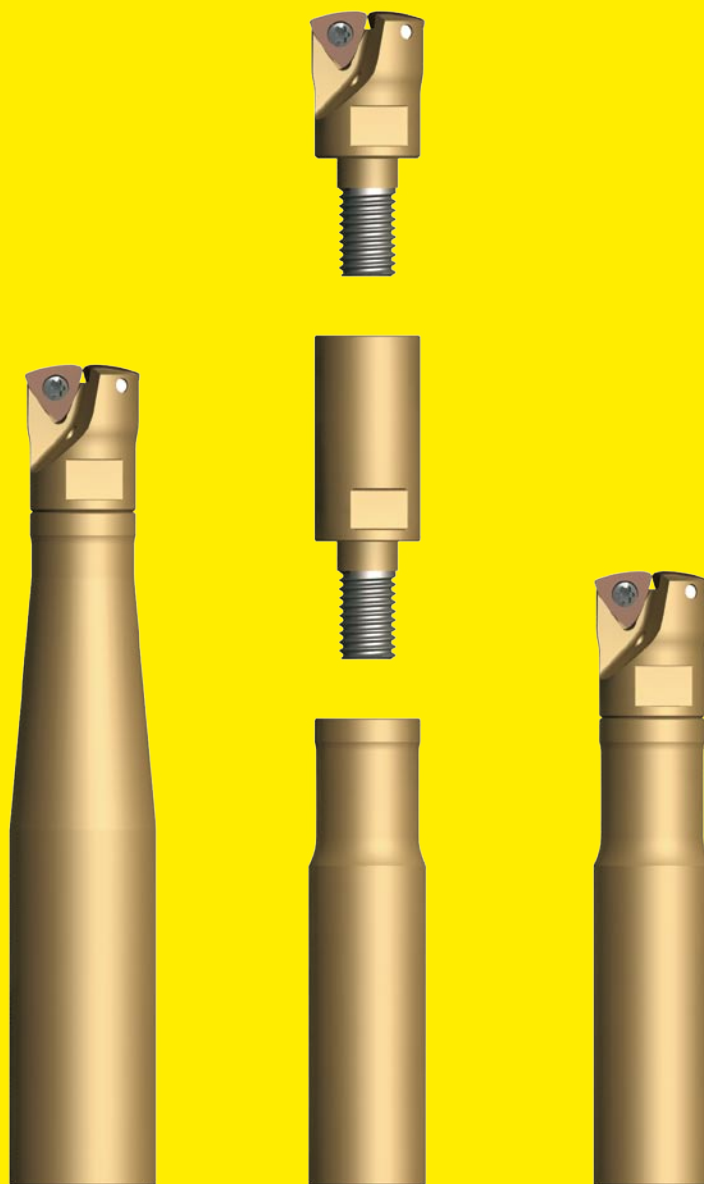
Type DAHM37
Tipo

N° de commande Codice prodotto	a_p	a	h	r_x	TA45	SA4B
DAH.37.022.N.08	1,2	7,9	3,18	0,8		•

Dimensions en mm
Dimensioni in mm

Nuance recommandée
Leghe consigliate

Système DAH **Sistema DAH**



**Les têtes de fraisage DAHM peuvent se combiné
avec système de rallonge MD**

**Testine DAHM con attacco filettato montate su
riduzioni e prolunghe in MD**

$Z = N^{\circ}$ de dents
No. dei taglienti

$d_{\text{eff}} = \varnothing$ effectif de fraisage
 \varnothing tagliente effettivo

$n =$ Fréquence
Numero di giri

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{d_{\text{eff}} \cdot \pi} \text{ (1/min)}$$

$v_c =$ Vitesse de coupe
Velocità di taglio

$$v_c = \frac{d_{\text{eff}} \cdot \pi \cdot n}{1000} \text{ (m/min)}$$

$f_z =$ Avance/dent
Avanzamento/dente

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n} \text{ (mm)}$$

$v_f =$ Vitesse d'avance
Avanzamento

$$V_f = f_z \cdot Z \cdot n \text{ (mm/min)}$$

$Q =$ Taux d'enlèvement de matière
Volume di truciolo asportato

$$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot V_f}{1000} \text{ (cm}^3\text{/min)}$$

Le diamètre effectif de coupe D_{eff} doit être calculé pour obtenir une rotation et une avance correct.

Le diamètre effectif de coupe est calculé avec les valeurs et la formule suivante:

a_p : Profondeur de passe

D_s : Diamètre de coupe

K_D : Valeur de correction

$d_{\text{eff}} = K_D + (D_s - 20)$

Per ottenere il numero di giri RPM e la velocità di taglio è necessario calcolare il diametro di taglio effettivo.

Il diametro di taglio effettivo si calcola utilizzando la seguente formula:

a_p = profondità di passata

D_s = diametro di taglio

K_D = Ricavato dalla tabella dei coefficienti di correzione

$d_{\text{eff}} = K_D + (D_s - 20)$

$d_{\text{eff}} = K_D + (D_s - 20)$

Valeur de correction
Coefficienti di correzione

a_p (mm)	K_D (mm)
0,1	9,71
0,2	11,47
0,3	12,81
0,4	13,93
0,5	14,92
0,6	15,82
0,7	16,63
0,8	17,39
0,9	18,10
1,0	18,77
1,1	19,40
1,2	20,00

Conditions de coupe Système DAH37

Parametri di taglio per Sistema DAH37

ISO	Matière à usiner Materiale da lavorare	Dureté HB Durezza HB	Avance/dent f_z (mm) Avanzamento/dente f_z (mm)	Vitesse de coupe Velocità di taglio v_c (m/min)
P	Aciers non alliés Acciai non legati	125	0,8 - 2,2	200 - 300
	Aciers non alliés Acciai non legati	190	0,8 - 2,2	200 - 300
	Acier faiblement alliés Acciai basso legati	200	0,8 - 2,0	180 - 300
	Acier faiblement alliés Acciai basso legati	300	0,8 - 2,0	160 - 280
	Acier hautement alliés Acciai alto legati	200	0,6 - 1,6	150 - 250
M	Acier inoxydable martensitique Acciai inossidabili martensitici	240	0,8 - 2,0	140 - 220
	Acier inoxydable austenitique Acciai inossidabili austenitici	180	0,6 - 1,6	120 - 200
K	Fontes malléables ferritique Ghise malleabili ferritiche	130	0,8 - 2,2	160 - 280
	Fontes malléables perlitique Ghise malleabili perlitiche	230	0,7 - 1,8	150 - 250
	Fontes graph. sphéroïdales ferritique/perlitique Ghise sferoidali ferritiche/perlitiche	180	0,7 - 1,8	150 - 250
	Fontes graph. sphéroïdales perlitique Ghise sferoidali perlitiche	260	0,7 - 1,8	140 - 240
	Fonte grise Ghise	160	0,8 - 2,5	180 - 320
N	Alliages d'aluminium Leghe d'alluminio	90	1,0 - 3,0	1000 - 1500

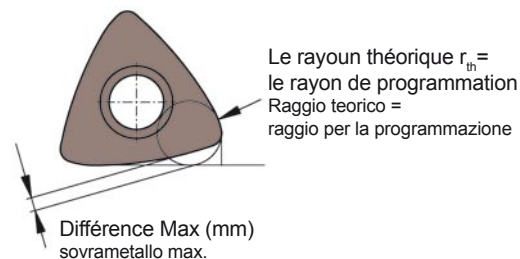
Angle de plonger

Angolo di rampa

Ø (mm)	Angle de plonger (°) Angolo di rampa (°)
20	5,0
25	4,0
32	1,0
40	0,5

Rayon de programmation et déviation

Programmazione del raggio e del sovrametallo residuo



r_{th} (mm)	Différence Max (mm) sovrametallo max. (mm)
2	0,83



HORN - LÀ OU LES AUTRES S'ARRÊTENT
HORN - LEADER NELLA TECNOLOGIA DELLE GOLE

■ GORGE

■ GOLE

■ TRONÇONNAGE

■ TRONCATURA

■ FRAISAGE

■ FRESATURA

■ BROCHAGE

■ BROCCIATURA

■ COPIAGE FRAISAGE

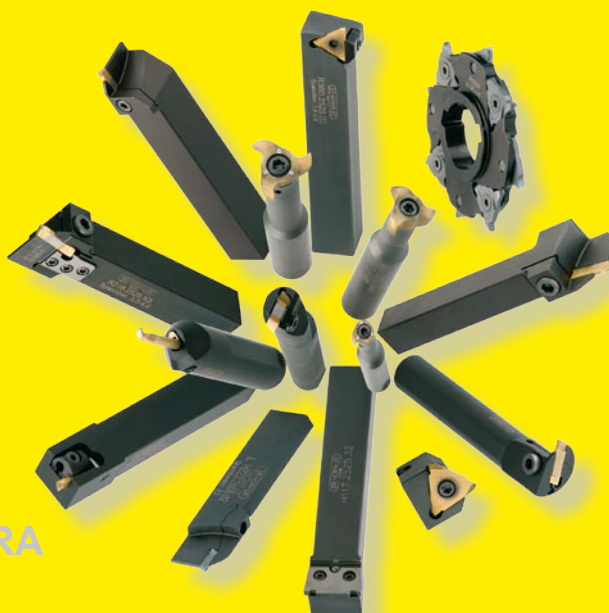
■ PROFILATURA IN FRESATURA

■ PERÇAGE

■ FORATURA

■ ALESAGE

■ ALESATURA



HORN S.A.S.

665, av. Blaise Pascal
Zone Industrielle
77127 Lieusaint

Tel.: +33 (0)1 64 88 5958
Fax: +33 (0)1 64 88 6049

E-Mail: infos@horn.fr
www.horn.fr

HARTMETALL WERKZEUGFABRIK

PAUL HORN GmbH

Unter dem Holz 33-35
D-72072 Tübingen

Tel.: +49 (0)7071-7004 0
Fax: +49 (0)7071-7 28 93

E-Mail: info@phorn.de
www.phorn.de

FEBAMETAL

Via Grandi 15
I-10095 Grugliasco (TO)

Tel.: +39 (0)11 770 14 12
Fax: +39 (0)11 770 15 24

E-Mail: febametal@tin.it
www.febametal.com