



HOCHHARTE SCHNEIDSTOFFE
ULTRA HARD CUTTING MATERIALS

2020/2021



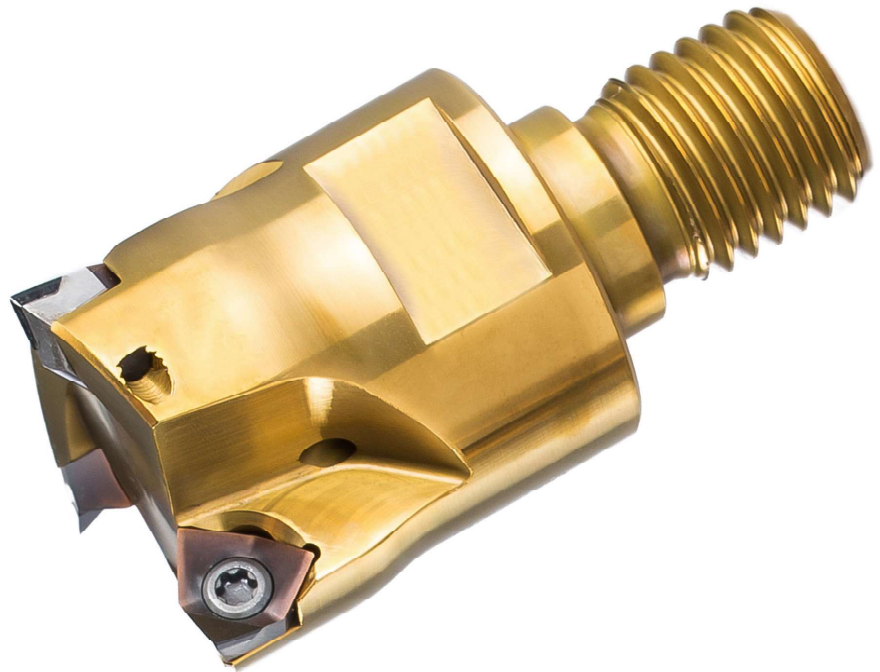
**DAS WERKZEUG
HORN TOOLS**

Wendeschneidplatte
Indexable insert
DA32



Seite/Page
A89

DA32



**CVD-Dickschicht und
PKD-bestückt**

mit HORN 3D-Geometrien

Die passenden Halter finden Sie in
unserem Katalog Frässysteme

**CVD-D and PCD tipped
with HORN 3D geometries**

For milling cutter please see our
catalog Milling Systems

Das bewährte Frässystem DA32 von HORN wird erstmals durch diamantbestückte Schneidplatten erweitert. In dieser Ausstattung bieten die Werkzeuge sehr gute Ergebnisse beim Eck-, Plan-, Tauch- oder Zirkularfräsen. Die hochpositive Geometrie der Schneidplatten sichert einen besonders weichen Schnitt. Werkstück und Werkzeug werden damit minimal belastet. Eine hohe Standzeit und eine nahezu gratfreie Bearbeitung, besonders bei langspanenden Werkstoffen, sind dadurch gewährleistet. Beste Oberflächengüten auch bei hohen Vorschüben sichert der stirnseitige Breitschlichtradius. Die Kühlmittelzufuhr sorgt zuverlässig für eine gezielte Kühlung der Schneiden und den sicheren Abtransport der Späne aus der Wirkzone.

Eine spezielle Geometrie für faserverstärkte Kunststoffe ermöglicht in Verbindung mit der Härte und Verschleißfestigkeit des CVD-Dickschicht-Diamantschneidstoffes einen hohen Leistungsgrad. Garanten für den wirtschaftlichen Einsatz der mit moderner Lasertechnologie gefertigten Schneidplatten sind die bewährten Diamantsubstrate von HORN.

Zusammen mit der hohen Festigkeit des vergüteten Stahls und der verschleißfesten TiN-Beschichtung der verschiedenen Trägerwerkzeuge kommen damit die Vorteile des DA-Systems voll zum Tragen. Die Messerkopf-, Einschraub- und Schaftfräser des Systems DA32 sind mit Schneidkreisdurchmessern von 20 bis 63 mm lieferbar und mit zwei bis sechs Schneidplatten des Typs DA32 bestückt.

HORN's proven DA32 Milling system is extended for the first time with diamond-tipped inserts. This feature allows the tools to achieve outstanding results during shoulder milling, face milling, plunge milling and circular milling.

The highly positive geometry of the inserts ensures a particularly smooth cut. This keeps the stress exerted on the workpiece and the tool to a minimum. As a result, a long tool life and virtually burr-free machining are guaranteed – particularly when it comes to long-chipping materials. The wide finishing radius creates the very best standards of surface quality, even at high feed rates. The coolant supply reliably ensures targeted cooling of the cutting edges as well as safe removal of the chips away from the working zone.

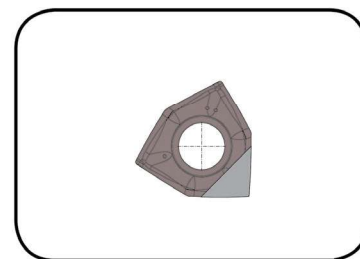
Thanks to the special geometry for fibre-reinforced plastics, combined with the hardness and wear resistance of the CVD thick-film diamond cutting material, outstanding levels of performance are achieved. Tried-and-tested HORN diamond substrates guarantee that the cutting edges – produced using state-of-the-art laser technology – are able to work efficiently.

All this, combined with the exceptional rigidity of the quenched and tempered steel as well as the wear-resistant TiN coating of the various tool holders, is what really makes the benefits of the DA system come into their own. The cutter head, screwed end milling cutter and the end mill in the DA32 system are available in cutting edge diameters from 20 mm to 63 mm and with between two and six DA32 inserts.

Wendeschneidplatte

Indexable insert

DA32

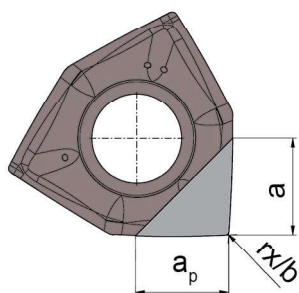
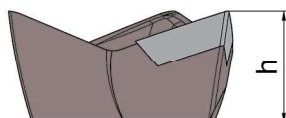


Schnitttiefe bis

Depth of cut up to

3,8 mm

Diamantbestückt
Diamond tipped



für Fräser
for Milling Cutter

Typ DAM32
Type

Bestellnummer Part number	Ds	a _p	a	h	r _x	b x 45°		HD05	PD75
DA32.020.25.02.C	20	3,8	3,5	4,7	0,2	-		▲	
DA32.020.25.02.P	20	3,8	3,5	4,7	0,2	-			▲
DA32.020.25.X2.C	20	3,8	3,5	4,7	-	0,2		▲	
DA32.025.25.02.C	25	3,8	3,5	4,7	0,2	-		▲	
DA32.025.25.02.P	25	3,8	3,5	4,7	0,2	-			▲
DA32.025.25.X2.C	25	3,8	3,5	4,7	-	0,2		▲	
DA32.032.25.02.C	32	3,8	3,5	4,7	0,2	-		▲	
DA32.032.25.02.P	32	3,8	3,5	4,7	0,2	-			▲
DA32.032.25.X2.C	32	3,8	3,5	4,7	-	0,2		▲	

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks x auf Anfrage / upon request

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Further sizes upon request

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

Hinweis:

Weitere Haltersysteme und Verlängerungen siehe Katalog **Frässysteme**

Note:

Further toolholder systems and extensions see catalogue **Milling Systems**

HM-Sorten
Carbide grades

Z = Zähnezahl
Number of teeth

d = Schneidkreis-Ø
Cutting edge Ø

n = Drehzahl
Revolutions

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{d \cdot \pi} \text{ [1/min]}$$

v_c = Schnittgeschwindigkeit
Cutting speed

$$v_c = \frac{d \cdot \pi \cdot n}{1000} \text{ [m/min]}$$

f_z = Vorschub/Zahn
Feed/tooth

$$f_z = \frac{v_f}{Z \cdot n} \text{ [mm]}$$

v_f = Vorschubgeschwindigkeit
Feed rate

$$v_f = f_z \cdot Z \cdot n \text{ [mm/min]}$$

Q = Materialabtragungsrate
Material removal rate

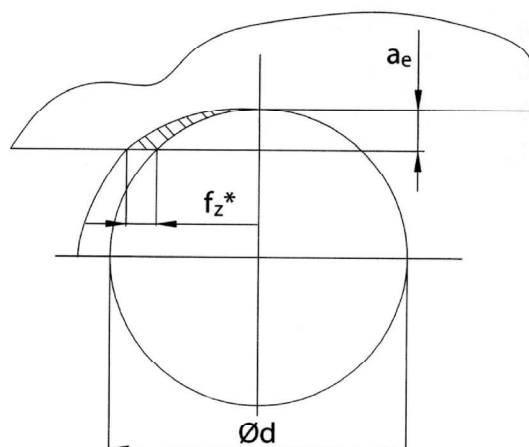
$$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000} \text{ (cm}^3\text{/min)}$$

Schulterfräsen mit geringer radialer Schnitttiefe erfordert eine Kompensation des Vorschubwertes f'_z mit nachstehender Formel. Hierbei ergibt sich oft ein deutlich höherer Wert abhängig von der Schnitttiefe und dem Fräserdurchmesser.

Shoulder Milling with a small depth of cut requires a compensation of the feedrate f'_z according to the following formula. This value is often much higher than the regular feedrate depending on the depth of cut and the cutter diameter.

f'_z = effektiv beim Umfangsfräsen mit kleinem a_e (bis $0,25 \cdot d$):
effective for side Milling with small a_e (up to $0,25 \cdot d$):

$$f'_z = f_z \sqrt{\frac{d}{a_e}} \text{ [mm]}$$



Schnittdaten System DA32-DIA

Cutting Data System DA32-DIA



A

Werkstoff Material	bevorzugte Schneidplatte recommended insert		V _{min}	V _{max}	f _z		a _p		Empfohlene Kühlung Recommended Coolant
	schruppen roughing	schlichten finishing			schruppen roughing	schlichten finishing	schruppen roughing	schlichten finishing	
Al-Knetlegierungen Al-wrought alloys	DA32.xx.25.02.C HD05	DA32.xx.25.02.C HD05	200	5000	0,05-0,35	0,02-0,15	a _p max	0,5	Emulsion
untereutektisches Aluminium < 12% Si Aluminium alloys up to 12% Si content	DA32.xx.25.02.P PD75	DA32.xx.25.02.C HD05	150	4500	0,05-0,30	0,02-0,12	a _p max	0,4	Emulsion
übereutektisches Aluminium > 12% Si Aluminium alloys with >12% Si content	DA32.xx.25.02.P PD75	DA32.xx.25.02.C HD05	100	2000	0,05-0,25	0,02-0,10	a _p max	0,3	Emulsion
Magnesium Magnesium	DA32.xx.25.02.P PD75	DA32.xx.25.02.C HD05	150	4500	0,05-0,30	0,02-0,12	a _p max	0,4	Emulsion
Kupfer, Bronze, Messing bleifrei Copper, Bronze, lead-free Brass	DA32.xx.25.02.P PD75	DA32.xx.25.02.C HD05	100	2000	0,05-0,20	0,02-0,12	max 3	0,2	Öl / Oil
Kupfer OFHC, Wolfram-Kupfer Copper OFHC, Tungsten copper	DA32.xx.25.02.C HD05	DA32.xx.25.02.C HD05	70	1000	0,04-0,15	0,02-0,10	max 3	0,2	Öl / Oil
Messing, Zink Brass, zinc	DA32.xx.25.02.P PD75	DA32.xx.25.02.C HD05	120	2000	0,05-0,30	0,02-0,12	a _p max	0,3	Öl / Oil
Neusilber, CuNi Nickel silver, CuNi	DA32.xx.25.02.P PD75	DA32.xx.25.02.C HD05	80	600	0,04-0,15	0,02-0,10	max 2,5	0,2	Emulsion
Titan, Platin, Iridium Titanium, Platin, Iridium	DA32.xx.25.02.P PD75	DA32.xx.25.02.C HD05	50	300	0,03-0,10	0,02-0,06	max 2	0,1	Emulsion
Graphit Graphite	DA32.xx.25.02.C HD05	DA32.xx.25.02.C HD05	80	1400	0,05-0,20	0,02-0,12	a _p max	0,3	Luft / Air
Hartmetall / Keramik (vorgesintert) Carbide and Ceramic (presintered)	DA32.xx.25.X2.C HD05	DA32.xx.25.X2.C HD05	50	150	0,06-0,25	0,05-0,15	a _p max	0,4	Luft / Air
Kunststoffe, Faserverbundwerkstoffe Synthetics, Reinforced plastics	DA32.xx.25.X2.C HD05	DA32.xx.25.X2.C HD05	150	2500	0,1-0,5	0,05-0,25	a _p max	0,5	Luft / Air
GFK GFRP	DA32.xx.25.X2.C HD05	DA32.xx.25.X2.C HD05	120	800	0,05-0,35	0,04-0,25	a _p max	0,2	Luft / Air
CFK CFRP	DA32.xx.25.X2.C HD05	DA32.xx.25.X2.C HD05	90	450	0,05-0,25	0,04-0,25	a _p max	0,2	Luft / Air

xx = Platzhalter für Schneidkreisdurchmesser

xx = place holder for cutting diameter

Eintauchwinkel, senkrecht Eintauchen seitlich und ins Volle, Aufbohren beim 90° Fräsen

Ramp angle and plunging with a 90° Milling cutter

Ø (mm) Plattengröße / Insert size	32 DA32	25 DA32	20 DA32
Eintauchwinkel (°) Diving angle (°)	3,5°	3,5°	3,5°
max. senkrecht eintauchen ins Volle (mm) vertical full diving max. (mm)	0,8	0,4	0,3
Senkrecht eintauchen, max. seitliche Zustellung a_e (mm) vertical side diving a_e max. (mm)	3,8	3,8	3,8
Aufbohren, mind. Vorbohren mit D_b (mm) Predrilling D_b min. (mm)	22,8	15,8	10,8

Eintauchwinkel und senkrecht Eintauchen beim 45°-Fräsen

Ramp angle and plunging with a 45° Milling cutter

Ø (mm) Plattengröße / Insert size	17 DA32
Eintauchwinkel (°) Diving angle (°)	11°
max. senkrecht eintauchen ins Volle (mm) vertical full diving max. (mm)	3,2

Korrekturfaktor für verringerte Schnitttiefe in Abhängigkeit vom Eckenradius beim 45° Fräsen.

Correction factor for reduced cutting depth in consideration to the corner radius when 45° Milling.

Eckenradius r_x (mm) Corner radius r_x (mm)	Korrekturfaktor f_{ap} (mm) Correction factor f_{ap} (mm)
0	0
0,2	0,078
0,4	0,17
0,8	0,33
1,0	0,41

