**EMO, Hanovre**

**Hall 5, Stand A54**

**Extension de gamme en fraises d'épaulement et de surfaçage**

**Fraise à emboîter pour matériaux à copeaux longs ou courts**

La gamme d'outils de fraisage de Horn, basée sur les outils de la société Boehlerit, sera complétée à l'occasion du salon EMO par les fraises à épaulement ETAtec 45P et les fraises d'ébauche ZETAtec 90N.

Les fraises à emboîter ayant des diamètres de coupe circulaire de 50 à 160 mm sont équipées de cinq à dix plaquettes de coupe à 7 arêtes de coupe. En combinaison avec un angle d'approche de 45° et la géométrie de base positive, on obtient des forces de coupe faibles qui garantissent un déroulement fluide de la coupe, accompagné d'une forte productivité – ce qui est un bénéfice important pour l'utilisateur, en particulier en cas de machines peu performantes et de situations instables dans les porte-outils. Grâce au concept multifonctionnel, à savoir un porte-outil pour deux modèles différents de plaquettes, les plaquettes de fraisage d'épaulement peuvent être changées très facilement contre des plaquettes de coupe circulaires – par exemple pour le fraisage de copiage. Les nouvelles fraises à emboîter déploient leurs avantages particuliers pour l'usinage de matériaux à copeaux longs comme les aciers inoxydables, le titane ou les alliages à base de nickel. Pour ces matériaux, Il est possible de livrer les plaquettes de coupe avec ou sans géométrie de forme de copeaux et en diverses variétés d'acier. Les fraises à emboîter ZETAtec 90N à diamètres de coupe circulaire de 50 à 160 mm comportent plus de cinq à dix plaquettes de coupe dotées chacune de six arêtes de coupe utilisables. Leur bonne sécurité de traitement lors de l’ébauche résulte de la géométrie de base négative et l’angle d'usinage positif f acilite la coupe. Malgré la géométrie de base négative, ces fraises sont aussi très intéressantes pour les clients pour les plongées hélicoïdales et linéaires. Cette caractéristique de la plaquette de coupe démontre ses avantages pour les matériaux à copeaux courts, par exemple pour le fraisage d'aciers simples jusqu'aux matériaux moulés. Pour une sélection pertinente des plaquettes de coupe, deux substrats et géométries sont disponibles : un type d'acier pour les aciers inoxydables et un type d'acier pour la fonte et les métaux non ferreux.

*2173 caractères espaces incl*

Légende de la photo:



Photo 1: Fraise à emboîter multifonctionnelle ETATec 45P (seulement plaquette de coupe ronde sur la figure) pour opérations simples d'épaulement et de copiage.



Photo 2: Fraise à emboîter d’ébauche ZETATec 90N.   
Utilisable aussi pour la plongée hélicoïdale et linéaire malgré la géométrie de base négative.

Auteur des textes et source des photos: Paul Horn GmbH

Responsable des demandes de précisions:

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH, Christian Thiele

Unter dem Holz 33 – 35, 72072 Tübingen

Tel.: +49 7071 7004-1820, Fax: +49 7071 72893

Email: [christian.thiele@phorn.de](mailto:christian.thiele@phorn.de), [www.phorn.de](http://www.phorn.de)