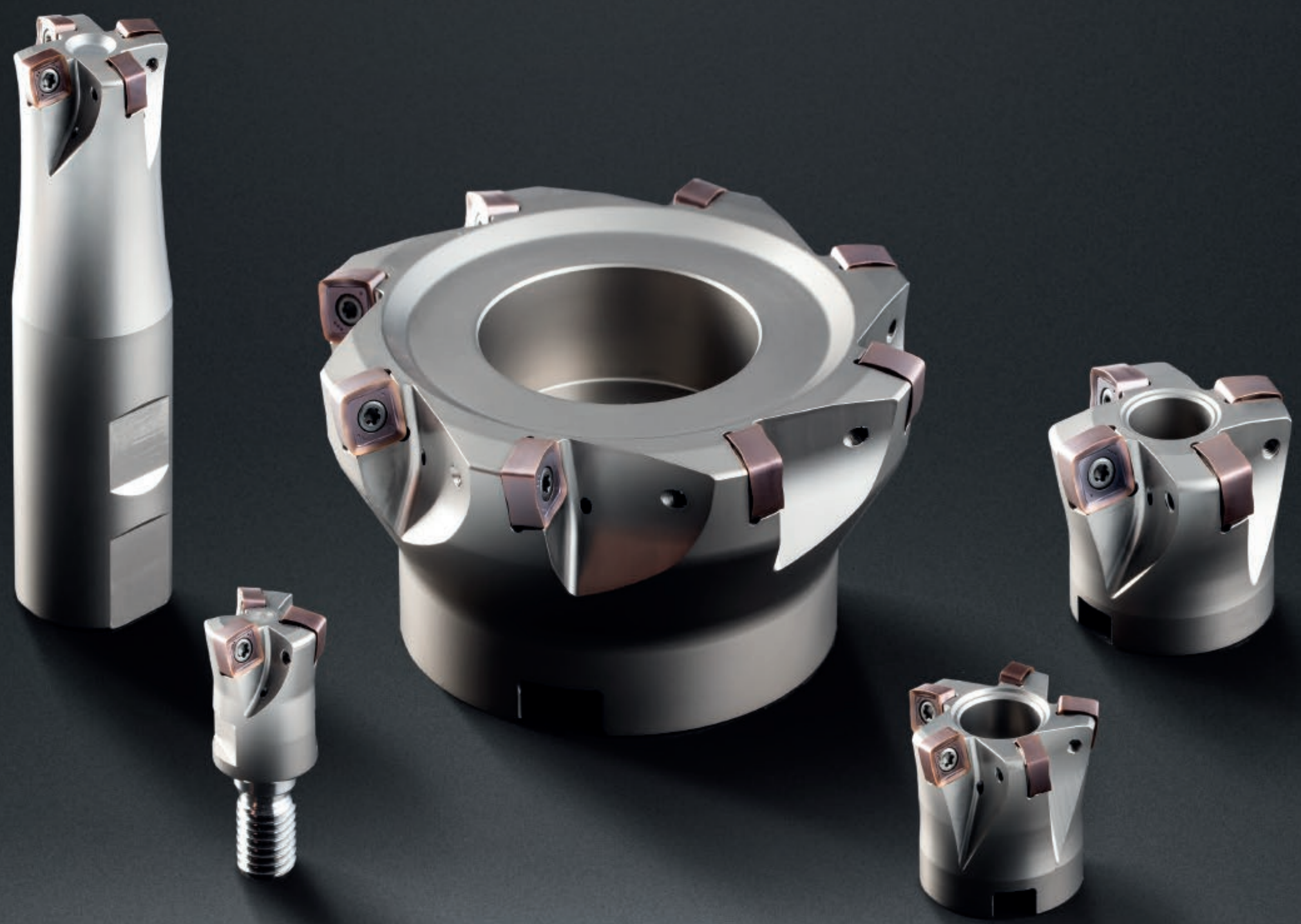


NEW

СИСТЕМА ФРЕЗЕРОВАНИЯ ДЛЯ ВЫСОКИХ ПОДАЧ DAH82 И DAH84

Резание с высокой подачей для больших объемов снятия стружки по времени

HIGH FEED MILLING SYSTEM DAH82 AND DAH84

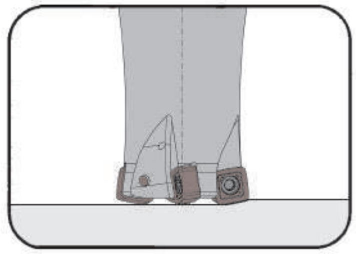
High feed cutting for high metal remove rate

ОТЛИЧИЕ: БОЛЬШЕ ВОЗМОЖНОСТЕЙ
THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

- **Прецизионная спеченная режущая пластина с восемью рабочими режущими кромками**
  Precision ground indexable insert with eight usable cutting edges
- **Мягкое резание благодаря положительной геометрии**
  A soft cut through positive geometry
- **Высокая скорость съема благодаря высоким параметрам резания**
  High metal removal rate due to high cutting values

Хвостовик фрезы
Milling shank

DAHM82

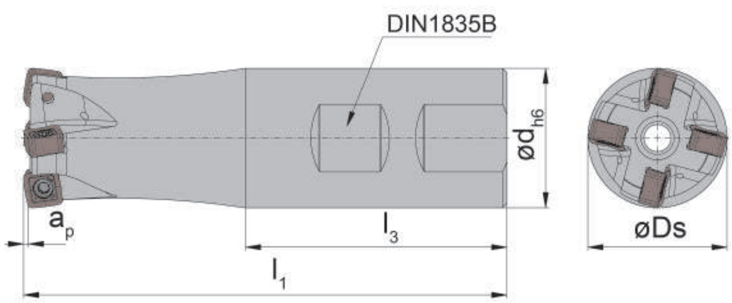


Ø режущей кромки	Cutting edge Ø	20-40 mm

Материал хвостовика: сталь
Material of shank: Steel

для сменной пластины
for Indexable insert

Тип DAH82
Type



Показано правое исполнение
Picture = right hand cutting version

Обозначение Part number	Z	Ds	d	l_1	l_3	a_p
DAHM.82.020.D204.02B	2	20	20	87	50	1
DAHM.82.025.D255.03B	3	25	25	101	56	1
DAHM.82.032.D326.04B	4	32	32	111	60	1
DAHM.82.035.D326.04B	4	35	32	111	60	1
DAHM.82.040.D326.05B	5	40	32	111	60	1

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Момент затяжки винтов см. Технические указания.
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

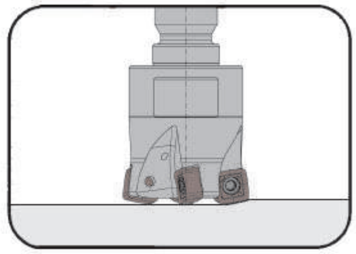
Запасные части
Spare Parts

Хвостовик фрезы Milling shank	**Зажимной винт** Clamping Screw	**Ключ тип TORX PLUS®** TORX PLUS® Wrench
DAHM...	**030.3070.T10P**	**T10PL**

Фрезы для высоких подач
High Feed Milling

Фреза с резьбовым хвостовиком
Screw-in cutter

DAHM82

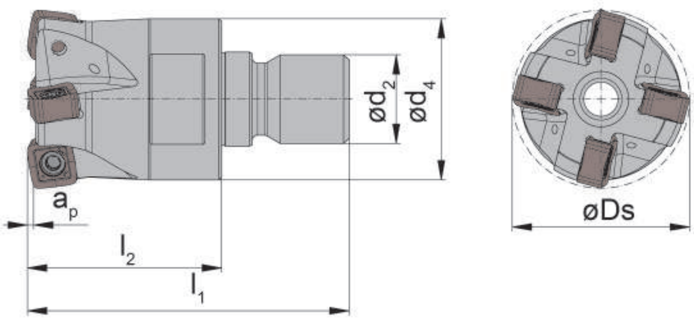


Ø режущей кромки	Cutting edge Ø	20-40 mm

Материал хвостовика: сталь
Material of shank: Steel

для сменной пластины
for Indexable insert

Тип DAH82
Type



Показано правое исполнение
Picture = right hand cutting version

подходит для хвостовика тип MD
suitable for **Shank Type MD**

Обозначение Part number	Z	Ds	l_1	l_2	d_4	a_p	d_2	SW
DAHM.82.020.M104.02	2	20	45	25	18	1	M10	15
DAHM.82.025.M125.03	3	25	52	30	21	1	M12	17
DAHM.82.032.M166.04	4	32	58	35	29	1	M16	24
DAHM.82.035.M166.04	4	35	58	35	29	1	M16	24
DAHM.82.040.M166.05	5	40	58	35	29	1	M16	24

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Момент затяжки винтов см. Технические указания.
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

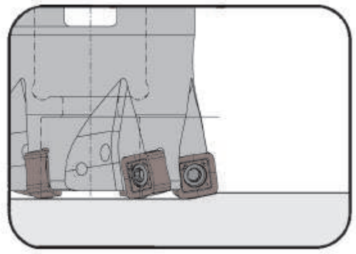
Запасные части
Spare Parts

Фреза с резьбовым хвостовиком Screw-in cutter	**Зажимной винт** Clamping Screw	**Ключ тип TORX PLUS®** TORX PLUS® Wrench
DAHM...	**030.3070.T10P**	**T10PL**

Фрезы для высоких подач
High Feed Milling

Насадная фреза
Arbor Mounted Cutter

DAHM82

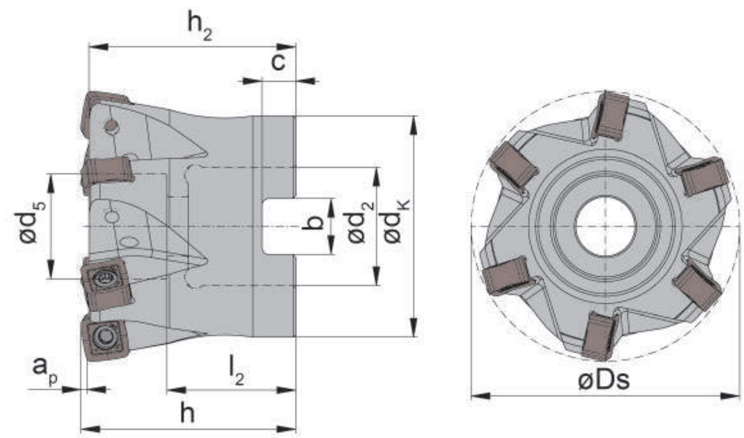


Ø режущей кромки	Cutting edge Ø	40-50 mm

Система крепления DIN 8030-A
Coupling system as per DIN 8030-A

для сменной пластины
for Indexable insert

Тип DAH82
Type



Показано правое исполнение
Picture = right hand cutting version

Обозначение Part number	Z	Ds	a_p	h_2	h	d_5	d_K	l_2	b	C	d_2
DAHM.82.040.A1635.05	5	40	1	33.5	35	16.0	33	22	8.4	5.6	16
DAHM.82.042.A1635.05	5	42	1	33.5	35	16.0	33	22	8.4	5.6	16
DAHM.82.050.A2240.06	6	50	1	38.5	40	19.5	41	24	10.4	6.3	22

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Момент затяжки винтов см. Технические указания.
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Запасные части
Spare Parts

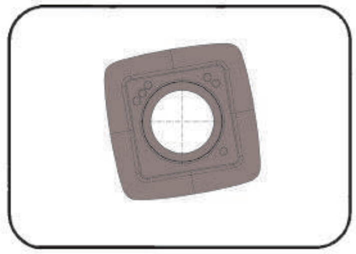
Насадная фреза Arbor Mounted Cutter	**Шестигранный ключ** Allen Wrench	**Натяжной винт** Clamping Screw	**Ключ тип TORX PLUS®** TORX PLUS® Wrench	**Подкладная шайба** Washer	**Винт для крепления фрезы** Cylindrical screw
DAHM.82.0...	**SW6,0 DIN911**	**030.3070.T10P**	**T10PL**	**8.4.433**	**8.25.912**
DAHM.82.050.A2240.06	**SW8,0 DIN 911**	**030.3070.T10P**	**T10PL**	**10.5.433**	**10.25.912**

Фрезы для высоких подач
High Feed Milling

Сменная пластина
Indexable insert

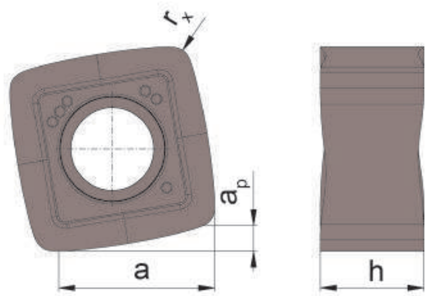
DAH82

Глубина резания до	Depth of cut up to	1 mm



для фрезы
for Milling tool

Тип DAHM82
Type



Позитивная геометрия,
8 режущих кромок
positive geometry
8 usable cutting edges

Обозначение Part number	a_p	a	h	r_x	SA4B
DAH.82.030.S.08	1	6.8	4.5	0.8	▲

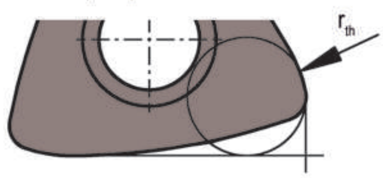
	SA4B
P	•
M	•
K	•
N	•
S	-
H	-

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request
● Основное применение / recommended
o Применимо с ограничениями / alternative recommendation
- непригодный / not suitable
твёрдый сплав без покрытия / uncoated grades
твёрдый сплав с покрытием / coated grades
с напайкой/Cermet / brazed/Cermet

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Марки твёрдого сплава
Carbide grades

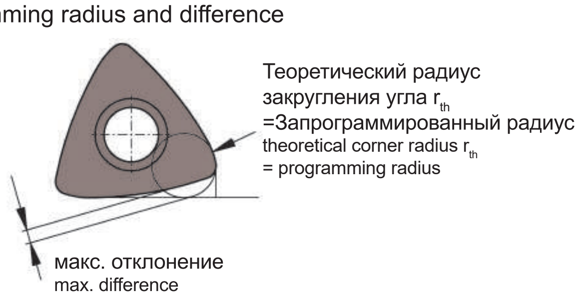
Теоретический радиус закругления угла r_{th}=Запрограммированный радиус Фактический конутр по запросу!
theoretical corner radius r_{th}= programming radius
actual outline upon request!



Режимы резания Система DAH82
Cutting Data System DAH82

ISO	Материал Material	Твердость Hardness HB	Подача на зуб f_z (мм) Feed/tooth f_z (mm)	Скорость резания Cutting speed v_c (m/min)
P	Нелегированная сталь unalloyed steel	125	0,8 - 2,2	200 - 300
	Нелегированная сталь unalloyed steel	190	0,8 - 2,2	200 - 300
	Низколегированная сталь low alloyed steel	200	0,8 - 2,0	180 - 300
	Низколегированная сталь low alloyed steel	300	0,8 - 2,0	160 - 280
	Высоколегированная сталь high alloyed steel	200	0,6 - 1,6	150 - 250
M	Нержавеющая сталь мартенситная Stainless steel martenistic	240	0,8 - 2,0	140 - 220
	Нержавеющая сталь аустенитная Stainless steel austenitic	180	0,6 - 1,6	120 - 200
K	Ковкий чугун ферритный Malleable cast iron ferritic	130	0,8 - 2,2	160 - 280
	Ковкий чугун перлитный Malleable cast iron perlitic	230	0,7 - 1,8	150 - 250
	Чугун со сфероидальным графитом ферритный/перлитный Spheroidal graphite cast iron ferritic/perlitic	180	0,7 - 1,8	150 - 250
	Чугун со сфероидальным графитом перлитный Spheroidal graphite cast iron perlitic	260	0,7 - 1,8	140 - 240
	Чугун Grey cast iron	160	0,8 - 2,5	180 - 320
N	Сплавы алюминия Al-alloys	90	1,0 - 3,0	1000 - 1500

Запрограммированный радиус и отклонение
Programming radius and difference

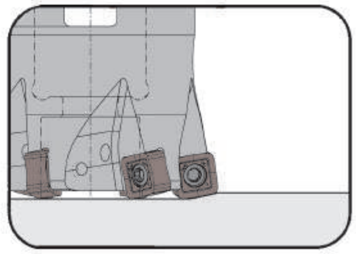


r_{th}(mm)	макс. отклонение (мм) max. difference (mm)
2	0,72

Фрезы для высоких подач
High Feed Milling

Насадная фреза
Arbor Mounted Cutter

DAHM84

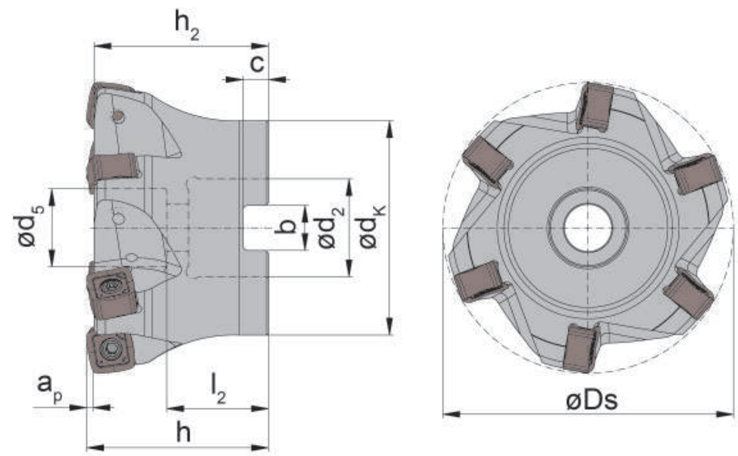


Ø режущей кромки	Cutting edge Ø	50-125 mm

Система крепления DIN 8030-A
Coupling system as per DIN 8030-A

для сменной пластины
for Indexable insert

Тип DAH84
Type



Показано правое исполнение
Picture = right hand cutting version

Обозначение Part number	Z	Ds	a_p	h_2	h	d_5	d_K	l_2	b	C	d_2
DAHM.84.050.A2240.04	4	50	1.5	38	40	16.5	41	25	10.4	6.3	22
DAHM.84.052.A2240.04	4	52	1.5	38	40	16.5	41	25	10.4	6.3	22
DAHM.84.063.A2240.05	5	63	1.5	38	40	19.5	49	25	10.4	6.3	22
DAHM.84.066.A2240.05	5	66	1.5	38	40	19.5	49	25	10.4	6.3	22
DAHM.84.080.A2750.06	6	80	1.5	48	50	21.5	59	28	12.4	7.0	27
DAHM.84.085.A2750.06	6	85	1.5	48	50	21.5	59	28	12.4	7.0	27
DAHM.84.100.A3250.07	7	100	1.5	48	50	30.0	80	33	14.4	8.0	32
DAHM.84.125.A4063.08	8	125	1.5	61	63	56.0	89	35	16.4	9.0	40

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

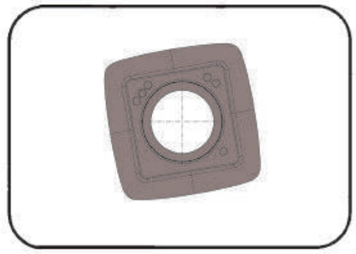
Момент затяжки винтов см. Технические указания.
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Запасные части
Spare Parts

Насадная фреза Arbor Mounted Cutter	**Шестигранный ключ** Allen Wrench	**Натяжной винт** Clamping Screw	**Ключ тип TORX PLUS®** TORX PLUS® Wrench	**Винт для крепления фрезы** Cylindrical screw	**Подкладная шайба** Washer	**Затягивающий болт** Tightening Bolt
DAHM.84...04	**SW8,0 DIN 911**	**030.0412.T15P**	**T15PQ**	**10.25.912**		
DAHM.84...05	**SW8,0 DIN 911**	**030.0412.T15P**	**T15PQ**	**10.25.912**	**10.5.433**	
DAHM.84...06	**SW10,0 DIN 911**	**030.0412.T15P**	**T15PQ**	**12.30.912**	**13.0.433**	
DAHM.84.100.A3250.07	**SW14,0 DIN 911**	**030.0412.T15P**	**T15PQ**	**16.35.7984**	**17.0.433**	
DAHM.84.125.A4063.08		**030.0412.T15P**	**T15PQ**			**20.30.6367**

Сменная пластина
Indexable insert

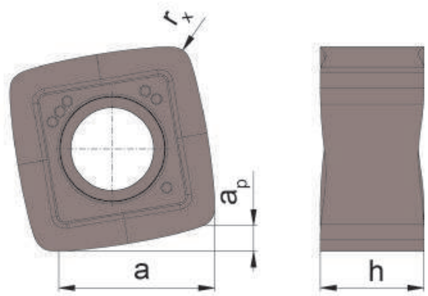
DAH84



Глубина резания до	Depth of cut up to	1.5 mm

для фрезы
for Milling tool

Тип DAHM84
Type



Позитивная геометрия,
8 режущих кромок
positive geometry
8 usable cutting edges

Обозначение Part number	a_p	a	h	r_x		SA4B
DAH.84.030.S.12	1.5	9.8	7	1.2		▲

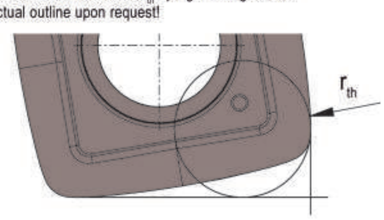
P	•
M	•
K	•
N	•
S	-
H	-

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request
● Основное применение / recommended
o Применимо с ограничениями / alternative recommendation
- непригодный / not suitable
твёрдый сплав без покрытия / uncoated grades
твёрдый сплав с покрытием / coated grades
с напайкой/Cermet / brazed/Cermet

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Марки твёрдого сплава
Carbide grades

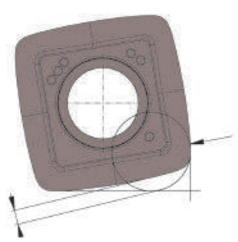
Теоретический радиус закругления угла r_{th}=Запрограммированный радиус Фактический конутр по запросу!
theoretical corner radius r_{th}= programming radius actual outline upon request!



Режимы резания Система DAH82
Cutting Data System DAH82

ISO	Материал Material	Твердость Hardness HB	Подача на зуб f_z (мм) Feed/tooth f_z (mm)	Скорость резания Cutting speed v_c (m/min)
P	Нелегированная сталь unalloyed steel	125	1,0 - 2,2	200 - 300
	Нелегированная сталь unalloyed steel	190	1,0 - 2,2	200 - 300
	Низколегированная сталь low alloyed steel	200	1,0 - 2,0	180 - 300
	Низколегированная сталь low alloyed steel	300	1,0 - 2,0	160 - 280
	Высоколегированная сталь high alloyed steel	200	0,8 - 1,6	150 - 250
M	Нержавеющая сталь мартенситная Stainless steel martenistic	240	0,8 - 2,0	140 - 220
	Нержавеющая сталь аустенитная Stainless steel austenitic	180	0,6 - 1,6	120 - 200
K	Ковкий чугун ферритный Malleable cast iron ferritic	130	0,8 - 2,2	160 - 280
	Ковкий чугун перлитный Malleable cast iron perlitic	230	0,7 - 1,8	150 - 250
	Чугун со сфероидальным графитом ферритный/перлитный Spheroidal graphite cast iron ferritic/perlitic	180	0,7 - 1,8	150 - 250
	Чугун со сфероидальным графитом перлитный Spheroidal graphite cast iron perlitic	260	0,7 - 1,8	140 - 240
	Чугун Grey cast iron	160	0,8 - 2,5	180 - 320
N	Сплавы алюминия Al-alloys	90	1,5 - 3,0	1000 - 1500

Запрограммированный радиус и отклонение
Programming radius and difference



Теоретический радиус закругления угла r_{th} =Запрограммированный радиус
theoretical corner radius r_{th} = programming radius

макс. отклонение
max. difference

r_{th}(mm)	макс. отклонение (мм) max. difference (mm)
3,25	0,96

ПОДБЕРИТЕ ВАШ ИДЕАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ УЖЕ СЕЙЧАС.
FIND YOUR RIGHT
TOOLING SOLUTION NOW.

www.phorn.de

ГЕРМАНИЯ, ГОЛОВНОЙ ОФИС
GERMANY, HEADQUARTERS
—
Hartmetall Werkzeugfabrik
Paul Horn GmbH
Horn-Straße 1
D-72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 70040
Fax +49 7071 / 72893

info@phorn.de
www.phorn.de

Find your country:
www.phorn.com/countries

INFO6.20RE, 03/2021, Printed in Russia