

NEW

## HOCHVORSCHUBFRÄSSYSTEM DAH82 UND DAH84

Hochvorschubzerspanung für hohes Zeitspanvolumen

HIGH FEED MILLING SYSTEM

DAH82 AND DAH84

High feed cutting for high metal remove rate



# **DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN**

THE DIFFERENCE:  
MORE POSSIBILITIES

- **Präzisionsgesinterte Wende-  
schneidplatte mit acht nutz-  
baren Schneidkanten**

Precision ground indexable insert  
with eight usable cutting edges

- **Weicher Schnitt durch positive  
Geometrie**

A soft cut through positive geometry

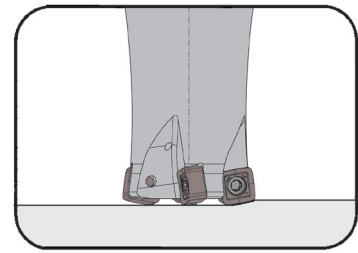
- **Hohes Zeitspanvolumen durch  
hohe Schnittwerte**

High metal removal rate due to  
high cutting values

### Frälerschaft

#### Milling shank

## DAHM82



Schneidkreis-Ø	Cutting edge Ø	20-40 mm
----------------	----------------	----------

Schaftmaterial: Stahl  
Material of shank: Steel

für Wendeschneidplatte  
for Indexable insert

Typ DAH82  
Type

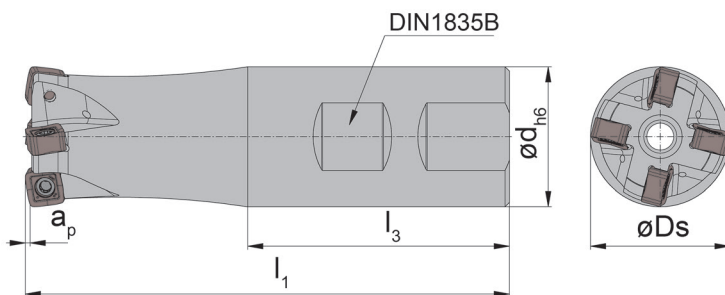


Abbildung = rechtsschneidend  
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	d	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	a <sub>p</sub>
<b>DAHM.82.020.D204.02B</b>	2	20	20	87	50	1
<b>DAHM.82.025.D255.03B</b>	3	25	25	101	56	1
<b>DAHM.82.032.D326.04B</b>	4	32	32	111	60	1
<b>DAHM.82.035.D326.04B</b>	4	35	32	111	60	1
<b>DAHM.82.040.D326.05B</b>	5	40	32	111	60	1

Weitere Abmessungen auf Anfrage  
Further sizes upon request

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.  
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

### Ersatzteile

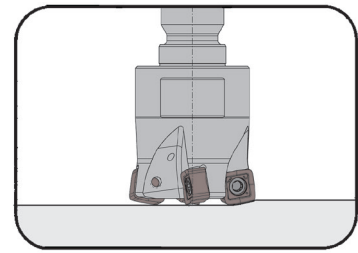
#### Spare Parts

<b>Frälerschaft</b> Milling shank	<b>Spannschraube</b> Clamping Screw	<b>TORX PLUS®-Schlüssel</b> TORX PLUS® Wrench
DAHM...	<b>030.3070.T10P</b>	<b>T10PL</b>

### Einschraubfräser

Screw-in cutter

## DAHM82



Schneidkreis-Ø	Cutting edge Ø	20-40 mm
----------------	----------------	----------

Schaftmaterial: Stahl  
Material of shank: Steel

für Wendeschneidplatte  
for Indexable insert

Typ DAH82  
Type

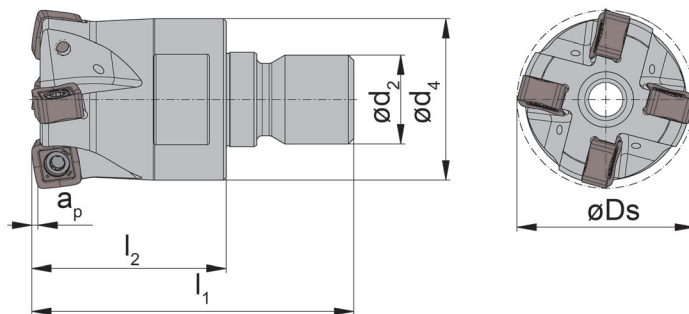


Abbildung = rechtsschneidend  
Picture = right hand cutting version

passend für Aufnahme  
Typ MD  
suitable for Shank Type MD

Bestellnummer Part number	Z	Ds	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>4</sub>	a <sub>p</sub>	d <sub>2</sub>	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

Weitere Abmessungen auf Anfrage  
Further sizes upon request

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.  
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

### Ersatzteile

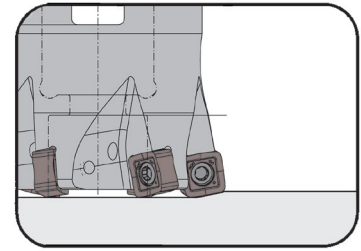
Spare Parts

Einschraubfräser Screw-in cutter	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAHM...	030.3070.T10P	T10PL

### Aufsteckfräser

#### Arbor Mounted Cutter

## DAHM82



Schneidkreis-Ø	Cutting edge Ø	40-50 mm
----------------	----------------	----------

Anbindung nach DIN 8030-A  
Coupling system as per DIN 8030-A

für Wendeschneidplatte  
for Indexable insert

Typ DAH82  
Type

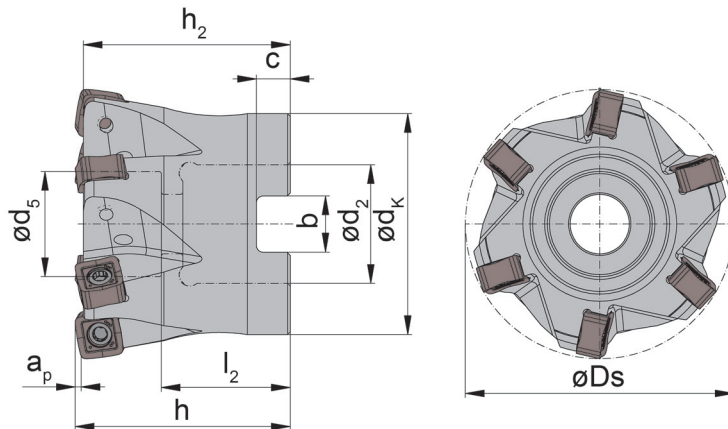


Abbildung = rechtsschneidend  
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	ap	h <sub>2</sub>	h	d <sub>s</sub>	d <sub>k</sub>	l <sub>2</sub>	b	C	d <sub>2</sub>
<b>DAHM.82.040.A1635.05</b>	5	40	1	33,5	35	16,0	33	22	8,4	5,6	16
<b>DAHM.82.042.A1635.05</b>	5	42	1	33,5	35	16,0	33	22	8,4	5,6	16
<b>DAHM.82.050.A2240.06</b>	6	50	1	38,5	40	19,5	41	24	10,4	6,3	22

Weitere Abmessungen auf Anfrage  
Further sizes upon request

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.  
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

### Ersatzteile

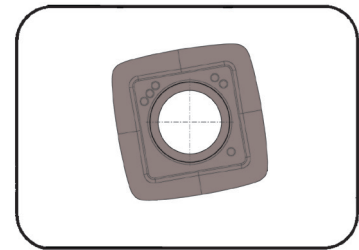
#### Spare Parts

Aufsteckfräser Arbor Mounted Cutter	Inbus-Schlüssel Allen Wrench	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench	U-Scheibe Washer	Zylinderkopf- schraube Cylindrical screw
DAHM.82.0...	<b>SW6,0 DIN911</b>	<b>030.3070.T10P</b>	<b>T10PL</b>	<b>8.4.433</b>	<b>8.25.912</b>
DAHM.82.050.A2240.06	<b>SW8,0 DIN 911</b>	<b>030.3070.T10P</b>	<b>T10PL</b>	<b>10.5.433</b>	<b>10.25.912</b>

### Wendeschneidplatte

#### Indexable insert

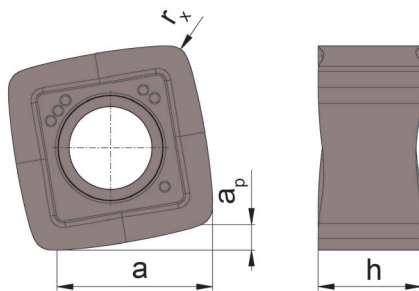
## DAH82



Schnitttiefe bis	Depth of cut up to	1 mm
------------------	--------------------	------

für Fräser  
for Milling tool

Typ DAHM82  
Type



positive Geometrie,  
8 nutzbare Schneidkanten  
positive geometry,  
8 usable cutting edges

Bestellnummer Part number	$a_p$	a	h	$r_x$	SA4B
<b>DAH.82.030.S.08</b>	1	6,8	4,5	0,8	▲

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

● empfohlen / recommended

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

- nicht geeignet / not suitable

□ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

■ beschichtete HM-Sorten / coated grades

■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

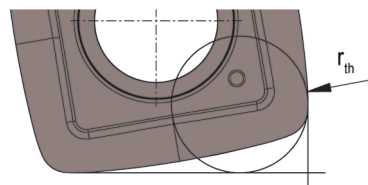
P	•
M	•
K	•
N	•
S	-
H	-

HM-Sorten  
Carbide grades

theoretischer Eckenradius  $r_{th}$  = Programmerradius

Ist-Kontur auf Anfrage!

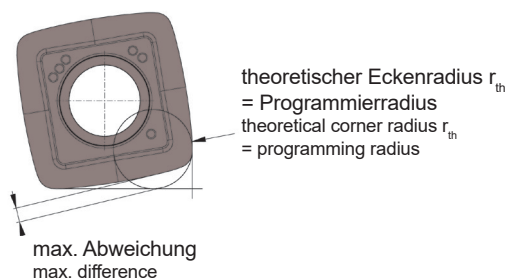
theoretical corner radius  $r_{th}$  = programming radius  
actual outline upon request!



ISO	Werkstoff Material	Härte Hardness HB	Vorschub/Zahn Feed/tooth $f_z$ (mm)	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed $v_c$ (m/min)
<b>P</b>	unlegierter Stahl unalloyed steel	125	0,8 - 2,2	200 - 300
	unlegierter Stahl unalloyed steel	190	0,8 - 2,2	200 - 300
	niedrig legierter Stahl low alloyed steel	200	0,8 - 2,0	180 - 300
	niedrig legierter Stahl low alloyed steel	300	0,8 - 2,0	160 - 280
	hochlegierter Stahl high alloyed steel	200	0,6 - 1,6	150 - 250
<b>M</b>	Rostfreier Stahl martensitisch Stainless steel martenistic	240	0,8 - 2,0	140 - 220
	Rostfreier Stahl austenitisch Stainless steel austenitic	180	0,6 - 1,6	120 - 200
<b>K</b>	Temperguss ferritisch Malleable cast iron ferritic	130	0,8 - 2,2	160 - 280
	Temperguss perlitisch Malleable cast iron perlitic	230	0,7 - 1,8	150 - 250
	Kugelgraphitguss ferritisch/perlitisch Spheroidal graphite cast iron ferritic/perlitic	180	0,7 - 1,8	150 - 250
	Kugelgraphitguss perlitisch Spheroidal graphite cast iron perlitic	260	0,7 - 1,8	140 - 240
	Grauguss Grey cast iron	160	0,8 - 2,5	180 - 320
<b>N</b>	Al-Legierungen Al-alloys	90	1,0 - 3,0	1000 - 1500

## Programmierradius und Abweichung

Programming radius and difference



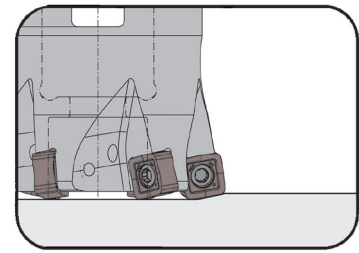
$r_{th}$ (mm)	max. Abweichung (mm) max. difference (mm)
2	0,72



### Aufsteckfräser

#### Arbor Mounted Cutter

# DAHM84



Schneidkreis-Ø	Cutting edge Ø	50-125 mm
----------------	----------------	-----------

Anbindung nach DIN 8030-A  
Coupling system as per DIN 8030-A

für Wendeschneidplatte  
for Indexable insert

Typ DAH84  
Type

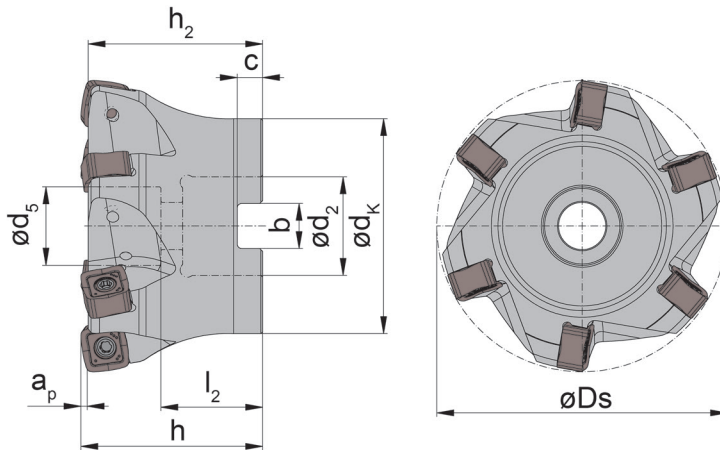


Abbildung = rechtsschneidend  
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	ap	h <sub>2</sub>	h	d <sub>5</sub>	d <sub>k</sub>	l <sub>2</sub>	b	C	d <sub>2</sub>
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

Weitere Abmessungen auf Anfrage  
Further sizes upon request

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.  
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

### Ersatzteile

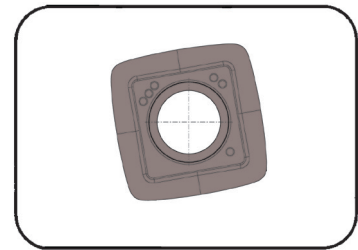
#### Spare Parts

Aufsteckfräser Arbor Mounted Cutter	Inbus-Schlüssel Allen Wrench	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®- Schlüssel TORX PLUS® Wrench	Zylinderkopf- schraube Cylindrical screw	Unterleg- scheibe Washer	Fräseranzugs- schraube 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

### Wendeschneidplatte

#### Indexable insert

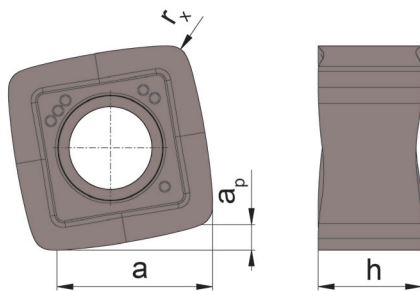
# DAH84



Schnitttiefe bis	Depth of cut up to	1,5 mm
------------------	--------------------	--------

für Fräser  
for Milling tool

Typ DAHM84  
Type



positive Geometrie,  
8 nutzbare Schneidkanten  
positive geometry,  
8 usable cutting edges

Bestellnummer Part number	$a_p$	a	h	$r_x$	SA4B
<b>DAH.84.030.S.12</b>	1,5	9,8	7	1,2	▲

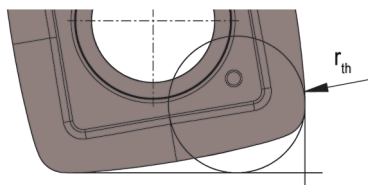
- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks x auf Anfrage / upon request
- empfohlen / recommended
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- nicht geeignet / not suitable
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	•
M	•
K	•
N	•
S	-
H	-

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

HM-Sorten  
Carbide grades

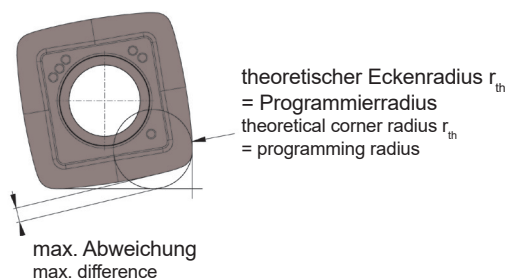
theoretischer Eckenradius  $r_{th}$  = Programmerradius  
Ist-Kontur auf Anfrage!  
theoretical corner radius  $r_{th}$  = programming radius  
actual outline upon request!



ISO	Werkstoff Material	Härte Hardness HB	Vorschub/Zahn Feed/tooth $f_z$ (mm)	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed $v_c$ (m/min)
<b>P</b>	unlegierter Stahl unalloyed steel	125	1,0 - 2,2	200 - 300
	unlegierter Stahl unalloyed steel	190	1,0 - 2,2	200 - 300
	niedrig legierter Stahl low alloyed steel	200	1,0 - 2,0	180 - 300
	niedrig legierter Stahl low alloyed steel	300	1,0 - 2,0	160 - 280
	hochlegierter Stahl high alloyed steel	200	0,8 - 1,6	150 - 250
<b>M</b>	Rostfreier Stahl martensitisch Stainless steel martensitic	240	0,8 - 2,0	140 - 220
	Rostfreier Stahl austenitisch Stainless steel austenitic	180	0,6 - 1,6	120 - 200
<b>K</b>	Temperguss ferritisch Malleable cast iron ferritic	130	0,8 - 2,2	160 - 280
	Temperguss perlitisch Malleable cast iron perlitic	230	0,7 - 1,8	150 - 250
	Kugelgraphitguss ferritisch/perlitisch Spheroidal graphite cast iron ferritic/perlitic	180	0,7 - 1,8	150 - 250
	Kugelgraphitguss perlitisch Spheroidal graphite cast iron perlitic	260	0,7 - 1,8	140 - 240
	Grauguss Grey cast iron	160	0,8 - 2,5	180 - 320
<b>N</b>	Al-Legierungen Al-alloys	90	1,5 - 3,0	1000 - 1500

## Programmierradius und Abweichung

Programming radius and difference



$r_{th}$ (mm)	max. Abweichung (mm) max. difference (mm)
3,25	0,96



**FINDEN SIE JETZT IHRE  
PASSENDE WERKZEUGLÖSUNG.**

FIND YOUR RIGHT  
TOOLING SOLUTION NOW.

[www.phorn.de](http://www.phorn.de)

**DEUTSCHLAND, STAMMSITZ**

GERMANY, HEADQUARTERS

—

Hartmetall Werkzeugfabrik

Paul Horn GmbH

Horn-Straße 1

D-72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 70040

Fax +49 7071 / 72893

[info@phorn.de](mailto:info@phorn.de)

[www.phorn.de](http://www.phorn.de)

**Find your country:**

[www.phorn.com/countries](http://www.phorn.com/countries)