



**NEW**

**SYSTEM DTM**

Leichtbau-Planfräser

**SYSTEM DTM**

Lightweight face mill



# DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:  
MORE POSSIBILITIES

- **Geringer Energieaufwand durch Aluminium-Trägerwerkzeug**

Low energy usage due to aluminium tool holder

- **Schneidplatten mit unterschiedlichen Diamantschneidstoffen und Geometrien**

Flexibility thanks to different diamond cutting materials and geometries

- **Spindelschonend durch geringe Masse des Trägerwerkzeugs**

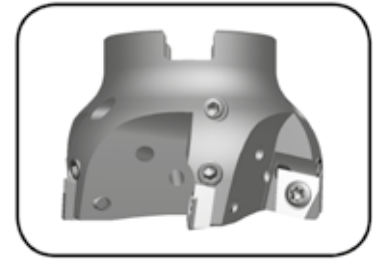
Low tool holder weight protects spindle

### Aufsteckfräser

#### Arbor Mounted Cutter

## DTM

mit innerer Kühlmittelzufuhr  
with through coolant supply



Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

40-125 mm

Aufsteckfräser nach DIN 8030  
Arbor mounted cutter as per DIN 8030

für Schneidplatte  
for Insert

Typ DTS  
Type

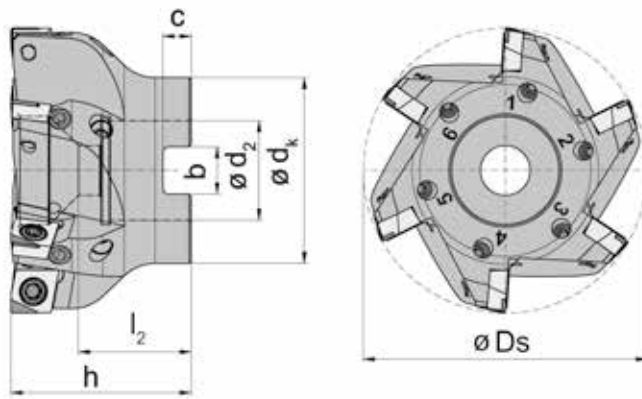


Abbildung = rechtsschneidend  
Picture = right hand cutting version

mit  $\mu$ -genauer  
Planeinstellung  
with  $\mu$ -precise plan setting

Bestellnummer Part number	Z	Ds	h	$d_k$	$d_2$	$l_2$	b	C	$n_{max}$
DTM.CX09.040.A16.04.AL.F	4	40	40	32	16	31	8,4	5,6	26000
DTM.CX09.050.A22.05.AL.F	5	50	40	40	22	26	10,4	6,3	24000
DTM.CX09.063.A22.06.AL.F	6	63	40	40	22	26	10,4	6,3	20000
DTM.CX09.080.A27.06.AL.F	6	80	50	48	27	33	12,4	7,0	18000
DTM.CX09.100.A32.07.AL.F	7	100	63	58	32	48	14,4	8,0	15000
DTM.CX09.125.A40.08.AL.F	8	125	63	70	40	46	16,4	9,0	12000

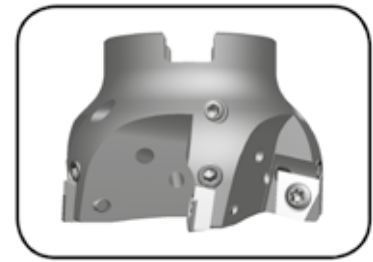
Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

### Aufsteckfräser

#### Arbor Mounted Cutter

### DTM

mit innerer Kühlmittelzufuhr  
with through coolant supply



Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

40-125 mm

Aufsteckfräser nach DIN 8030  
Arbor mounted cutter as per DIN 8030

für Schneidplatte  
for Insert

Typ DTS  
Type

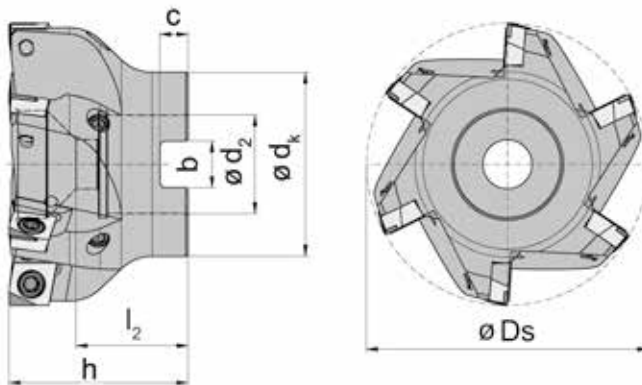


Abbildung = rechtsschneidend  
Picture = right hand cutting version

ohne Planeinstellung  
without plan setting

Bestellnummer Part number	Z	Ds	h	dk	d <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>	b	C	n <sub>max</sub>
DTM.CX09.040.A16.04.AL.R	4	40	40	32	16	31	8,4	5,6	26000
DTM.CX09.050.A22.05.AL.R	5	50	40	40	22	26	10,4	6,3	24000
DTM.CX09.063.A22.06.AL.R	6	63	40	40	22	26	10,4	6,3	20000
DTM.CX09.080.A27.06.AL.R	6	80	50	48	27	33	12,4	7,0	18000
DTM.CX09.100.A32.07.AL.R	7	100	63	58	32	48	14,4	8,0	15000
DTM.CX09.125.A40.08.AL.R	8	125	63	70	40	46	16,4	9,0	12000

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

# Planfräsen

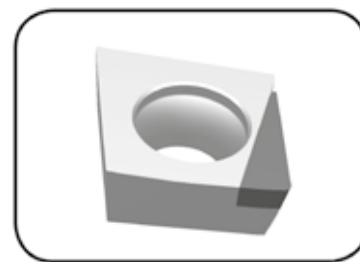
## Face Milling



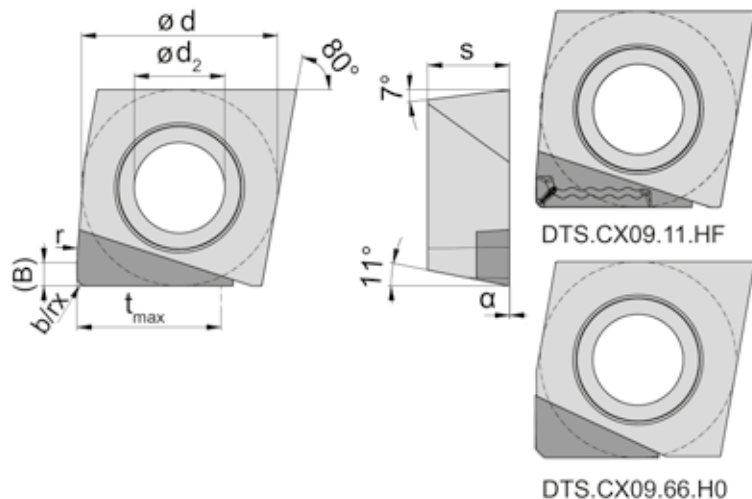
### Schneidplatte

#### Insert

## DTS



Diamantbestückt  
Diamond tipped



für Aufsteckfräser  
for Arbor Mounted Cutter

Typ DTM  
Type

Bestellnummer Part number	d	d <sub>2</sub>	α	s	t <sub>max</sub>	r Wiper	(B)	r <sub>x</sub>	b x 45°	HD08	PD70	PD75
DTS.CX09.11.H0	9,525	4,4	0°	3,97	7,0	12,5	0,9	0,4	-	▲	▲	▲
DTS.CX09.11.H5	9,525	4,4	5°	3,97	7,0	12,5	0,9	0,4	-	▲	▲	▲
DTS.CX09.11.HF	9,525	4,4	-	3,97	7,0	12,5	0,9	0,4	-	▲	▲	▲
DTS.CX09.33.H0	9,525	4,4	0°	3,97	7,0	12,5	0,9	0,4	-	▲	▲	▲
DTS.CX09.33.H5	9,525	4,4	5°	3,97	7,0	12,5	0,9	0,4	-	▲	▲	▲
DTS.CX09.66.H0	9,525	4,4	0°	3,97	5,5	100,0	1,7	-	0,45	▲	▲	▲

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

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

Werkstoff Material	Geometrie Geometry	Schneidstoff Cutting material	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed $v_c$ [m/min]		Vorschub Feed rate $f_z$		max. Schnitttiefe Depth of cut $a_p$		Empfohlene Kühlung Recommended Coolant
			schruppen roughing	schlichten finishing	schruppen roughing	schlichten finishing	schruppen roughing	schlichten finishing	
Al-Legierungen Al alloys	H5	HD08	250 - 3500	250 - 5000	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	3,50	0,50	Öl, Emulsion, MMS Oil, Emulsion, MQS
	H5	PD70	200 - 3000	200 - 4000	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	5,50	0,50	
	H5	PD75	150 - 2500	150 - 3500	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	5,50	0,50	
	HF	PD75	180 - 2500	180 - 3500	0,10 - 0,50	0,02 - 0,10	5,00	0,50	
	H0	HD08	200 - 1200	200 - 2000	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	2,50	0,30	
	H5	PD70	180 - 1000	180 - 1500	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	3,50	0,30	
	H5	PD75	120 - 800	120 - 1000	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	3,50	0,30	
	H0	HD08	200 - 1500	200 - 2000	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	3,50	0,50	
	H5	PD70	150 - 1350	150 - 1800	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	5,50	0,50	
	H5	PD75	150 - 1200	150 - 1750	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	5,50	0,50	
Kupfer- Legierungen Copper alloys	HF	PD75	150 - 1200	150 - 1750	0,05 - 0,30	0,02 - 0,10	4,50	0,50	Öl, Emulsion, MMS Oil, Emulsion, MQS
	H0	HD08	200 - 1800	200 - 2200	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	2,50	0,30	
	H5	PD70	175 - 1500	175 - 2000	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	3,50	0,30	
	H5	PD75	150 - 1350	150 - 1850	0,05 - 0,30	0,02 - 0,10	3,50	0,30	
	HF	PD75	150 - 1350	150 - 1850	0,03 - 0,16	0,02 - 0,10	4,50	0,30	
	H0	HD08	200 - 1800	200 - 2200	0,03 - 0,16	0,01 - 0,08	2,50	0,30	
	H5	PD70	175 - 1500	175 - 1800	0,03 - 0,16	0,01 - 0,08	3,50	0,30	
	H5	PD75	150 - 1350	150 - 2000	0,03 - 0,25	0,01 - 0,08	3,50	0,30	
	HF	PD75	150 - 1350	150 - 2000	0,07 - 0,30	0,01 - 0,08	4,00	0,30	
	H0	HD08	100 - 500	100 - 800	0,07 - 0,30	0,05 - 0,2	6,50	1,00	
Glasfaser Fiberglass	H5 / H0	PD70	100 - 400	100 - 700	0,07 - 0,30	0,05 - 0,2	6,50	1,00	Pressluft (trocken) Air pressure (dry)
	H0	HD08	100 - 400	100 - 600	0,05 - 0,25	0,03 - 0,12	6,50	1,00	
Kohlefaser Carbon fiber	H5 / H0	PD70	80 - 300	80 - 500	0,05 - 0,25	0,03 - 0,12	6,50	1,00	Pressluft (trocken) Air pressure (dry)
	H0	HD08	100 - 400	100 - 600	0,05 - 0,25	0,03 - 0,12	6,50	1,00	



**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  
Unter dem Holz 33 – 35  
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)



**Geprüfte Qualität /** proofed quality

**BLUECOMPETENCE**

Alliance Member

Partner of the Engineering Industry  
Sustainability Initiative