

INFORMATION PRESSE

**FOCUS sur le programme Fraisage DS de HORN**

**pour les usinages aéronautiques**

**Lieusaint, le 13 juin 2016.** Déjà bien implanté dans le secteur aéronautique, le fabricant d’outils HORN a pour objectif de développer cette activité. Il dispose de différentes gammes utilisées pour les usinages aéronautiques des constructeurs et sous-traitants. **Focus sur le programme DS Aluminium et sur les microfraises DS, disponibles depuis peu.**

**Le programme DS Aluminium**

Le système DS développé par HORN intègre toutes les fraises carbure monobloc.Les caractéristiques des fraises carbure monobloc du programme DS Aluminium sont leur géométrie et leur arête de coupe polie optimisés.

De par la conception de très haute technologie de son arête, **la gamme phare DS FRA**, dédiée aux ébauches, offre un débit copeaux de 50 à 60 % supérieur aux produits existants sur le marché, à condition de coupe égale. Le travail s’effectue en toute sécurité, sur des machines performantes, avec une profondeur de 8 mm et non de 5 mm, comparée aux autres produits du marché. Cette gamme est parfaitement adaptée aux pièces de voilure, de structure et à certains composants de circuits hydrauliques.

Pour toutes les opérations de finition aluminium alliant haute précision et états de surface de haute qualité, HORN propose **la gamme de fraises toriques DS RA**. Grâce à son acuité d’arête et à un revêtement spécifique, l’aspect cosmétique des pièces est du plus haut niveau.

Enfin, pour gagner encore davantage en productivité, **la gamme DS Diamant** bénéficie de tous les acquis de la gamme DS RA et d’une durée de vie plus importante.

Didier Ortega, Directeur Commercial de HORN France commente : « *L’industrie aéronautique, secteur de très haute technologie en permanente évolution, nécessite des partenaires à la fois réactifs, compétents et expérimentés. Au-delà de notre gamme d’outils de haute qualité, nous mettons notre expérience et notre savoir-faire au service de nos clients, notamment pour leur permettre de gagner en productivité. Nous venons, par exemple, d’aider un de nos clients à réduire les temps de production d’une pièce complexe, destinée à un moteur récent sur le marché aéronautique, et en pleine augmentation de production. En optimisant les processus d’usinage au niveau FAO et avec l’utilisation de la gamme d’outils HORN DS alu, les opérations d’usinage sont passées de 3 heures à seulement 35 minutes ! »*

**Nouveau, le système Microfraise DS**

Le système DS pour l’usinage des aciers non trempés s’est considérablement étoffé. La nouvelle gamme de fraises propose une géométrie optimisée ainsi qu’une finition extrêmement précise, résultant de la combinaison d’un nouveau revêtement nommé TS3K et de la nuance carbure. Toute la gamme répond aux besoins des clients aéronautiques pour les produits orientés connectique fibre et électrique, tels les faisceaux et raccords.

Les microfraises hémisphériques, toriques ou à arête vive sont disponibles avec des diamètres de 0,1 à 3 mm et des longueurs utiles de 3 à 7 fois le diamètre. Les fraises hémisphériques et fraises rayonnées ou à arête vive sont proposées avec des diamètres de 4 à 20 mm et avec des longueurs utiles de 3 à 7 fois le diamètre. Quant aux fraises d’ébauche revêtues avec des profils ripper dites « fraises ravageuses » et aux fraises à haute avance avec des équilibrages de précision et arrosage interne, elles sont proposées pour les diamètres de 6 à 20 mm. Enfin, les fraises à une dent sont également appropriées au perçage et disponibles dans les diamètres 0,3 à 12 mm.

Au-delà des fraises hémisphériques et toriques, la gamme comprend des microfraises à quatre lèvres, à arête de coupe tranchante et à rayon angulaire. Ces exécutions sont optimisées pour le fraisage de finition et par copiage. Elles sont disponibles avec un angle de coupe tranchant de 0,2 mm à 3 mm de diamètre. Tous les outils sont proposés avec une profondeur d’usinage de 3, 5 et 7 fois le diamètre nominal.

Bien entendu, d’autres gammes développées par HORN sont utilisées par les constructeurs et équipementiers aéronautiques telle la gamme fraisage titane pour les usinages de pièces liées aux trains d’atterrissage, réacteurs ou autres pièces moteur du même matériau ou encore les gammes orientées matériaux base nickel (inconels, etc.) pour les pièces moteur par exemple.

**FIN**

**A propos de HORN :**

Depuis 1969, le groupe allemand Paul HORN GmbH, reconnu grand spécialiste des gorges, conçoit et fabrique des outils de précision pour le tournage et le fraisage de gorges. Le siège du groupe est situé à Tübingen, près de Stuttgart. Familial, indépendant et implanté au niveau international dans plus de 70 pays, l’effectif du groupe HORN est de 1350 personnes. Sa clientèle évolue dans le secteur automobile, l’aéronautique et spatial, le médical, la joaillerie, les équipements industriels ainsi que les composants hydrauliques et pneumatiques. Le groupe investit dans ses propres process pour livrer des produits de grande qualité et dans la recherche pour élargir la gamme et améliorer l’offre vers toujours plus de précision et de modularité. Basée à Lieusaint (77) et en Haute-Savoie (74 Scionzier) pour le décolletage, HORN SAS fut la première filiale créée en 1993. Dirigée par Pascal et Didier Ortega, son effectif est de 47 personnes. HORN SAS accompagne ses clients depuis les préconisations jusqu’à la mise en place, en passant par la formation. Elle compte de nombreux clients parmi lesquels le Groupe PSA, Renault Formule 1, le Groupe Safran, Ford, Mecachrome.

<http://www.horn.fr>

**Visuels (mention obligatoire HORN) :**

1. Fraises-DS-Alu.jpg : Les fraises carbure monobloc du programme DS Aluminium se caractérisent de par une géométrie et une arête de coupe polie optimisés.



2. Horn-Microfraise-DS.jpg : La nouvelle gamme « système Microfraise DS » propose une géométrie optimisée ainsi qu’une finition extrêmement précises résultant de la combinaison d’un revêtement spécifique et de la nuance carbure.



**Pour plus d’informations, veuillez contacter :**

Véronique Albet

Agence Comcordance

[veronique.albet@comcordance.fr](mailto:veronique.albet@comcordance.fr)

Tel 03 85 21 33 96 - Mob 06 48 71 35 46