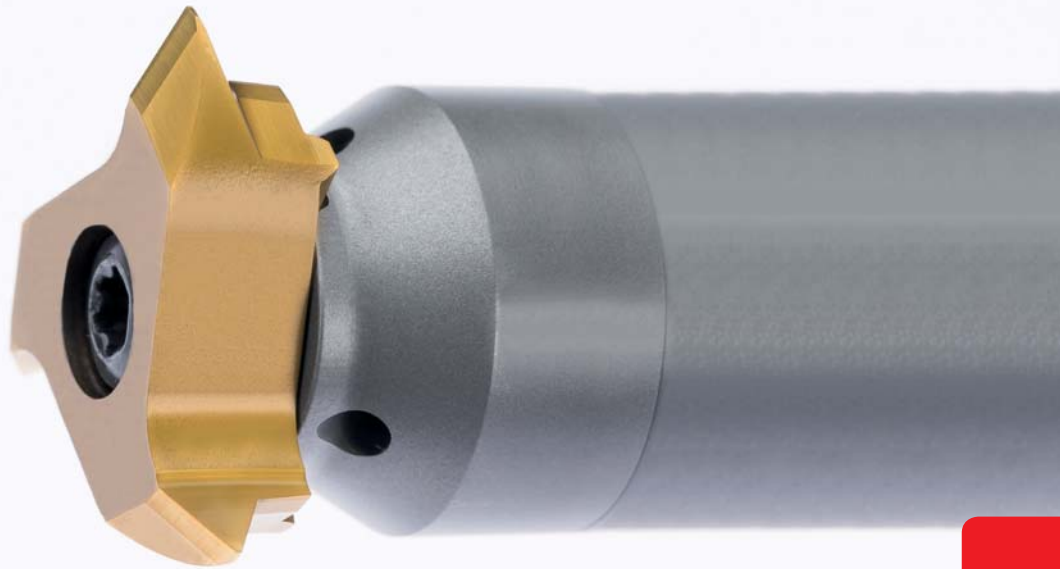




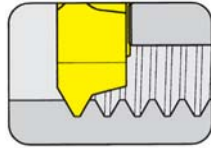
System	Seite/page
M306	G2
M308	G12
M311	G22
M313	G30
M328	G40
M332	G50
M275	G56
380	G62

Gewindefräsen (innen)

Thread Milling (internal)

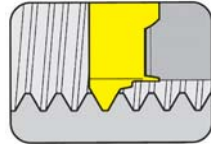


Fräaserschaft
Milling shank
M306

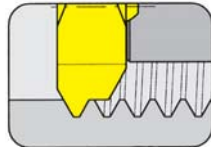


Seite/Page
G4

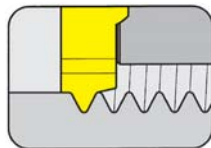
Schneidplatte
Insert
108/306/606



Seite/Page
G6-G7, G10



Seite/Page
G8



Seite/Page
G9, G11

G

M306



G

**Gewindefräser
(zirkular)**

ab Schneidkreis Ø 9,6 mm

**Thread Milling Cutter
(by circular interpolation)**

from Cutting edge Ø 9,6 mm

Gewindefräsen (innen)

Thread Milling (internal)

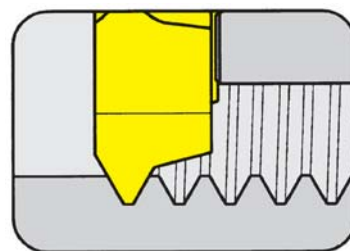


Fräaserschaft

Milling shank

M306

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



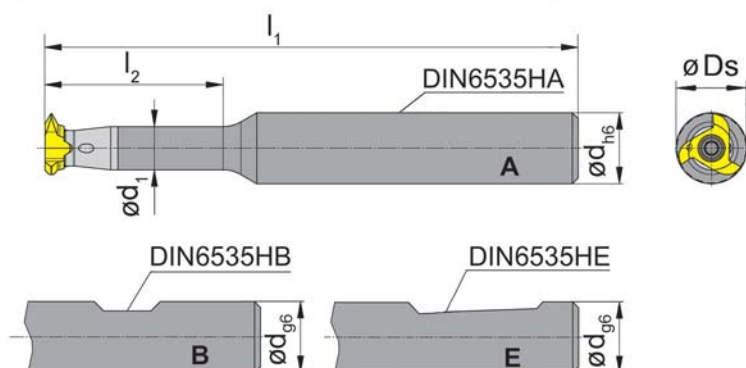
Schneidkreis-Ø Ds ab

Cutting edge Ø Ds from

9,6/9,7/11,7 mm

Schaftmaterial: Hartmetall (schwingungsarm)

Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



für Schneidplatte
for Insert

Typ 108
Type 306
606

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	d ₁	Form Form
M306.0712.02A	12	90	30	7,3	A
M306.0716.01A	16	100	25	7,3	A
M306.0716.02A	16	110	35	7,3	A
M306.0712.02B	12	90	30	7,3	B
M306.0716.01B	16	100	25	7,3	B
M306.0716.02B	16	110	35	7,3	B
M306.0712.02E	12	90	30	7,3	E
M306.0716.01E	16	100	25	7,3	E
M306.0716.02E	16	110	35	7,3	E

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Ds siehe Schneidplatten
Ds see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Fräaserschäfte mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Ordering note:

Milling cutter shanks with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Fräaserschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
M306...	2.6.5T8EP	T8PL

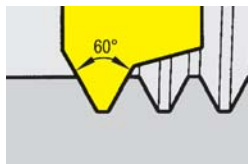
Auswahl für Gewinde-Schneidplatten Typ 108, 306, 606

Selection for thread inserts

type

Teilprofil, metrisch Typ 108, 306, 606

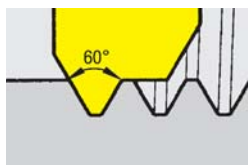
Partial profile, metric type 108, 306, 606



Steigung/ Pitch P	0,5	(0,75)	1,0	(1,25)	1,5	(1,75)	2,0	2,5	3,0
Nenndurchmesser / Nominal diameter									
Typ / type 108 / Ds 9,6									
R/L 108.0205.01	≥ 12	≥ 12							
R/L 108.0510.01			≥ 14	≥ 14					
R/L 108.0815.01					≥ 16	≥ 16			
Typ / type 306 / Ds 10,0									
306.0515.01	≥ 12	≥ 12	≥ 13	≥ 13	≥ 14				
306.1020.01							≥ 16		
Typ / type 306 / Ds 11,7									
306.0815.01					≥ 18				
306.0720.01			≥ 16	≥ 16	≥ 16	≥ 16	≥ 16		
306.2530.01								≥ 20	≥ 20
Typ / type 606 / Ds 10,0									
606.0515.01	≥ 12	≥ 12	≥ 13	≥ 13	≥ 14				
Typ / type 606 / Ds 11,7									
606.0720.01			≥ 16	≥ 16	≥ 16	≥ 16	≥ 16		

Vollprofil, metrisch Typ 306

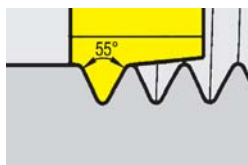
Full profile, metric type 306



Steigung/ Pitch P	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5
Nenndurchmesser / Nominal diameter					
Typ / type 306 / Ds 11,7					
306.0815.02	≥ 22				
Typ / type 306 / Ds 10,0					
306.1020.02		≥ 24			

Vollprofil, Whitworth Typ 306, 606

Full profile, Whitworth type 306, 606



Gg/" / tpi	19	14	11
Gewinde / Thread			
Typ / type 306 / Ds 9,7			
306.5519.10.02	G $\frac{1}{4}$ "		
Typ / type 306 / Ds 11,7			
306.5519.02	G $\frac{3}{8}$ "		
306.5514.02		G $\frac{1}{2}$ "	
306.5511.02			G1"
Typ / type 606 / Ds 9,7			
606.5519.10.02	G $\frac{1}{4}$ "		
Typ / type 606 / Ds 11,7			
606.5519.02	G $\frac{3}{8}$ "		
606.5514.02		G $\frac{1}{2}$ "	

Achtung:

Bei Unterschreitung des angegebenen Nenn-Ø wird durch den Nachschnitt des Werkzeugs kein lehrenhaltiges Gewinde mehr erreicht.

Attention:

Recutting of the milling tool will create profile errors if the nominal diameter of the component will be smaller than recommended.

Gewindefräsen (innen) Teilprofil

Thread Milling (internal) Partial profile



Schneidplatte

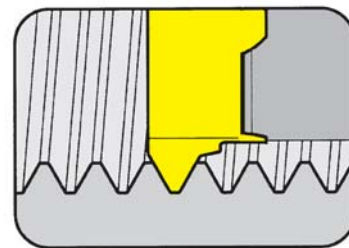
108

Insert

Steigung
Schneidkreis-Ø

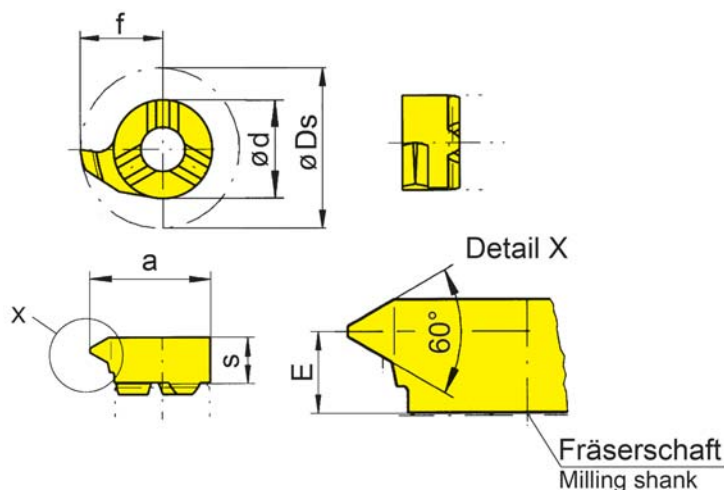
Pitch
Cutting edge Ø

0,5-1,75 mm
9,6 mm



für Frälerschaft
for Milling shank

Typ M306
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Bestellnummer Part number	P	Pmax	E	f	a	d	Ds	EG55	MG12	TH35	TN35	TI25
R/L108.0205.01	0,5	0,75	2,8	4,8	7,8	6	9,6	▲/▲	▲/Δ	▲/Δ	▲/▲	
R/L108.0815.01	1,5	1,75	2,6	4,8	7,8	6	9,6	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲	
R/L108.0510.01	1,0	1,25	2,8	4,8	7,8	6	9,6	▲/▲	▲/Δ	▲/▲	▲/▲	▲/Δ
								P	•	•	•	•
								M	•	•	•	•
								K	•	•	•	•
								N	-	•	•	•
								S	-	•	•	•
								H	-	-	-	-

▲ 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

Ausführung R oder L angeben

State R or L version

HM-Sorten
Carbide grades

Gewindefräsen (innen) Teilprofil

Thread Milling (internal) Partial profile



Schneidplatte

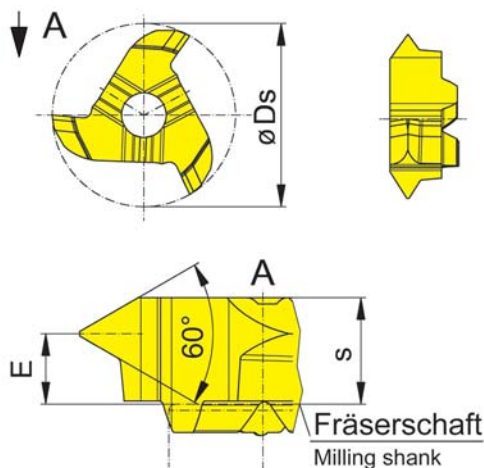
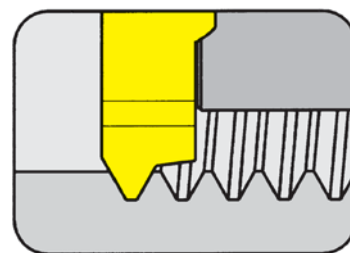
306

Insert

Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

0,5-3 mm
10-11,7 mm



für Frälerschaft
for Milling shank

Typ M306
Type

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

G

Bestellnummer Part number	P	Pmax	E	s	Ds		TA45	AS45	TN35	TI25	TF45
306.0515.01	0,5	1,5	2,30	3,4	10,0		▲	▲	Δ		
306.1020.01	2,0	2,0	2,20	3,4	10,0			▲		▲	
306.0720.01	1,0	2,0	1,95	3,4	11,7			▲	▲	▲	▲
306.0815.01	1,5	1,5	2,25	3,4	11,7			▲	▲	▲	Δ
306.2530.01	2,5	3,0	1,70	3,4	11,7			▲	▲	▲	▲
▲ 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							P	•	•	•	•
							M	•	•	•	•
							K	•	•	•	•
							N	•	o	•	•
							S	•	•	•	•
							H	-	-	-	-

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Gewindefräsen (innen) Vollprofil

Thread Milling (internal) Full profile



Schneidplatte

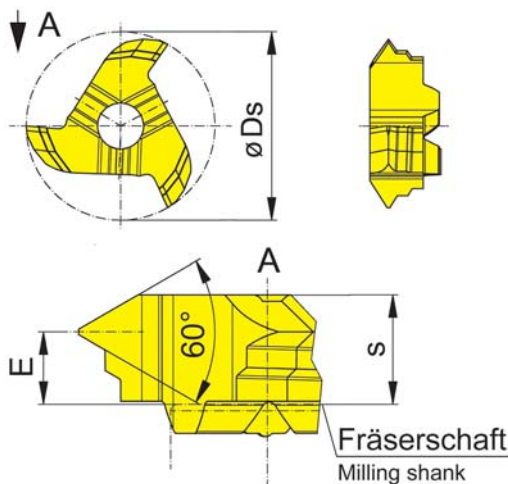
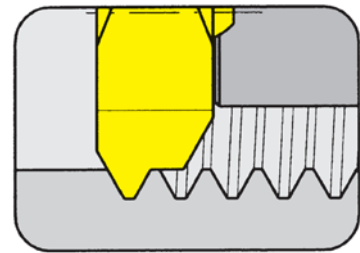
306

Insert

Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

1,5-2 mm
10,0/11,7 mm



für Fräaserschaft
for Milling shank

Typ M306
Type

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	P	E	s	Ds	AS45	TA45
306.1020.02	2,0	2,20	3,4	10,0	▲	▲
306.0815.02	1,5	2,25	3,4	11,7	▲	Δ

▲ 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

	AS45	TA45
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	○
S	●	●
H	-	-

HM-Sorten
Carbide grades

Gewindefräsen (innen) Vollprofil

Thread Milling (internal) Full profile



Schneidplatte

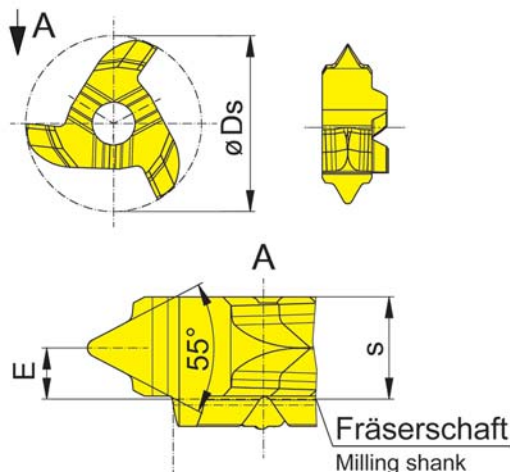
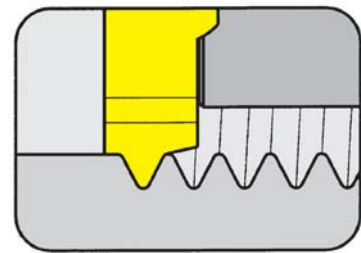
306

Insert

Gang pro Zoll
Schneidkreis-Ø

Threads per inch
Cutting edge Ø

11-19
9,7/11,7 mm



für Fräaserschaft
for Milling shank

Typ M306
Type

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Whitworth-Rohrgewinde nach
DIN ISO 228;(259) und 2999
Whitworth pipe thread as per
DIN ISO 228;(259) and 2999

Bestellnummer Part number	TPI	E	s	Ds	TA45	AS45	TI25	TN35
306.5519.10.02	19	2,2	3,4	9,7	▲	▲		
306.5511.02	11	1,7	3,4	11,7	▲	▲	Δ	
306.5514.02	14	2,0	3,4	11,7	▲	▲	Δ	Δ
306.5519.02	19	2,2	3,4	11,7	▲	▲		

▲ 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
TA45	•	•	•	•	•	-
AS45	•	•	•	•	•	-
TI25	•	•	•	•	•	-
TN35	•	•	•	•	•	-

HM-Sorten
Carbide grades

G

Gewindefräsen (innen) Teilprofil

Thread Milling (internal) Partial profile



Schneidplatte

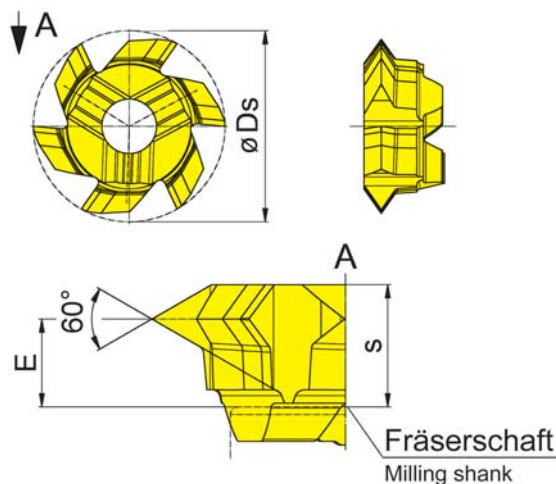
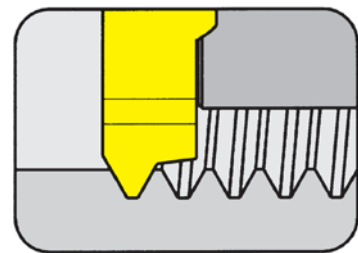
606

Insert

Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

0,5-2 mm
10,0/11,7 mm



für Frälerschaft
for Milling shank

Typ M306
Type

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	P	Pmax	E	s	Ds		TA45	AS45
606.0515.01	0,5	1,5	2,30	3,15	10,0	▲	▲	▲
606.0720.01	1,0	2,0	1,95	3,15	11,7	▲	▲	▲

▲ 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

	TA45	AS45
P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	•	o
S	•	•
H	-	-

HM-Sorten
Carbide grades

Gewindefräsen (innen) Vollprofil

Thread Milling (internal) Full profile



Schneidplatte

606

Insert

Gang pro Zoll
Schneidkreis-Ø

Threads per inch
Cutting edge Ø

14-19
9,7/11,7 mm

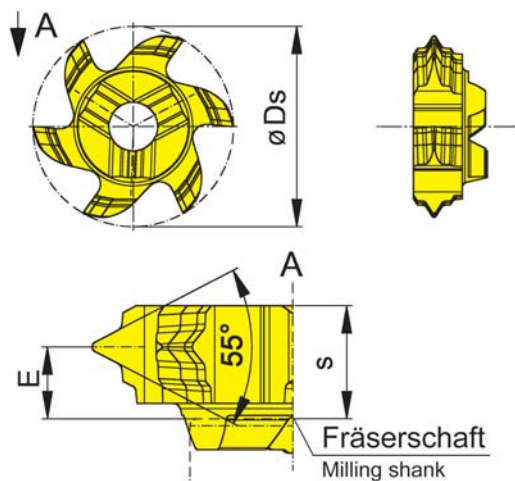
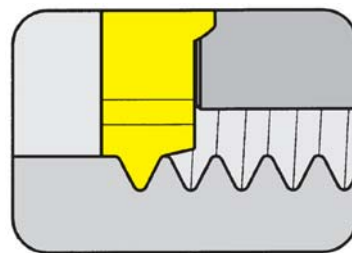


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

für Fräzerschaft
for Milling shank

Typ M306
Type

Whitworth-Rohrgewinde nach
DIN ISO 228;(259) und 2999
Whitworth pipe thread as per
DIN ISO 228;(259) and 2999

Bestellnummer Part number	TPI	E	s	Ds	TA45	TI25	AS45
606.5519.10.02	19	2,1	3,3	9,7	▲	Δ	▲
606.5514.02	14	2,0	3,3	11,7	▲		▲
606.5519.02	19	2,1	3,3	11,7	▲	Δ	▲

▲ 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
TA45	•	•	•	•	•	-
TI25	•	•	•	•	•	-
AS45	•	•	•	•	•	-

HM-Sorten
Carbide grades

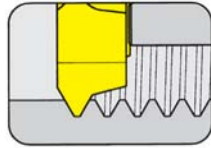
G

Gewindefräsen (innen)

Thread Milling (internal)

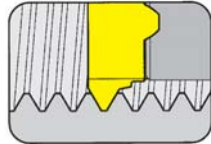


Frälerschaft
Milling shank
M308

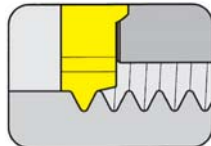


Seite/Page
G14

Schneidplatte
Insert
111/308/608



Seite/Page
G16, G18-G19



Seite/Page
G17, G20

G

M308



G

**Gewindefräser
(zirkular)**

ab Schneidkreis Ø 13,4 mm

**Thread Milling Cutter
(by circular interpolation)**

from Cutting edge Ø 13,4 mm

Gewindefräsen (innen)

Thread Milling (internal)

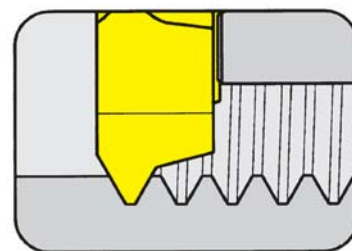


Frälerschaft

Milling shank

M308

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



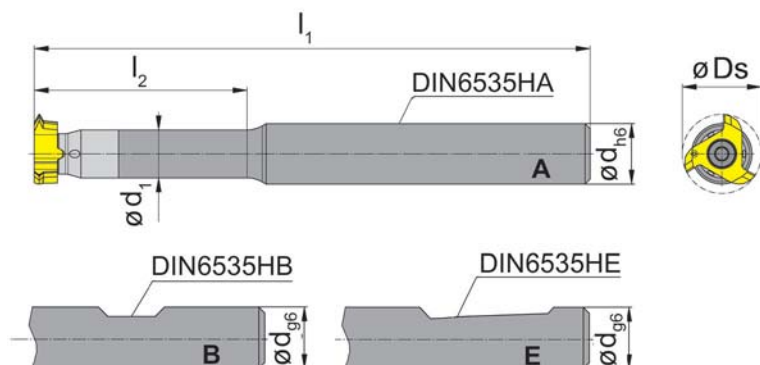
Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

13,4/15,7

Schaftmaterial: Hartmetall (schwingungsarm)

Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



für Schneidplatte
for Insert

Typ 111
Type 308
608

G

Abbildung = rechtsschneidend

Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	d ₁	Form Form
M308.0012.07 A	12	160	-	8,0	A
M308.1012.02A	12	110	42	9,5	A
M308.1016.01A	16	110	33	9,5	A
M308.1016.02A	16	110	45	9,5	A
M308.1016.03A	16	130	64	9,5	A
M308.1012.02B	12	110	42	9,5	B
M308.1016.01B	16	110	33	9,5	B
M308.1016.02B	16	110	45	9,5	B
M308.1016.03B	16	130	64	9,5	B
M308.1012.02E	12	110	42	9,5	E
M308.1016.01E	16	110	33	9,5	E
M308.1016.02E	16	110	45	9,5	E
M308.1016.03E	16	130	64	9,5	E

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Ds siehe Schneidplatten
Ds see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Frälerschäfte mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Ordering note:

Milling cutter shanks with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Frälerschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
M308...	3.5.12T10EP	T10PL

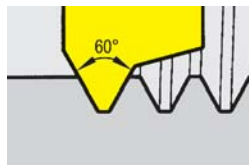
Auswahl für Gewinde-Schneidplatten Typ 111, 308, 608

Selection for thread inserts

type

Teilprofil, metrisch Typ 111, 308

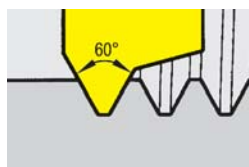
Partial profile, metric type 111, 308



Steigung/ Pitch P	0,5	(0,75)	1,0	(1,25)	1,5	(1,75)	2,0	2,5	3,0
Nenndurchmesser / Nominal diameter									
Typ / type 111 / Ds 13,4									
R/L111.0205.01	≥ 18	≥ 16							
R/L111.0510.01			≥ 18	≥ 18					
R/L111.0815.01					≥ 20	≥ 20			
R/L111.1020.01							≥ 22		
R/L111.1325.01								≥ 24	
Typ / type 308 / Ds 13,2									
308.1325.01								≥ 18	
Typ / type 308 / Ds 15,7									
308.0815.01					≥ 22				
308.0720.01			≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 20		
308.2530.01								≥ 24	≥ 24

Teilprofil, metrisch Typ 608

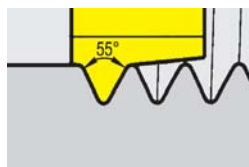
Partial profile, metric type 608



Steigung/ Pitch P	0,5	(0,75)	1,0	(1,25)	1,5	(1,75)	2,0	2,5	3,0
Nenndurchmesser / Nominal diameter									
Typ / type 608 / Ds 13,2									
608.1325.01								≥ 18	
Typ / type 608 / Ds 15,7									
608.0720.01			≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 20		
608.2530.01								≥ 24	≥ 24

Vollprofil, Whitworth Typ 111, 608

Full profile, Whitworth type 111, 608



Gg/" / tpi	19	14
Nenndurchmesser / Nominal diameter		
Typ / type 111 / Ds 13,4		
111.5519.02	≥ 18	
111.5514.02		≥ 21
Gewinde/ Thread		
Typ / type 608 / Ds 13,5		
608.5514.02		G $\frac{1}{2}$ "/G $\frac{3}{4}$ "

Achtung:

Bei Unterschreitung des angegebenen Nenn-Ø wird durch den Nachschnitt des Werkzeugs kein lehrenhaltiges Gewinde mehr erreicht.

Attention:

Recutting of the milling tool will create profile errors if the nominal diameter of the component will be smaller than recommended.

Gewindefräsen (innen) Teilprofil

Thread Milling (internal) Partial profile



Schneidplatte

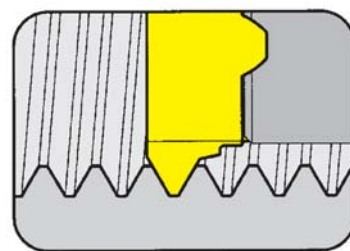
111

Insert

Steigung
Schneidkreis-Ø

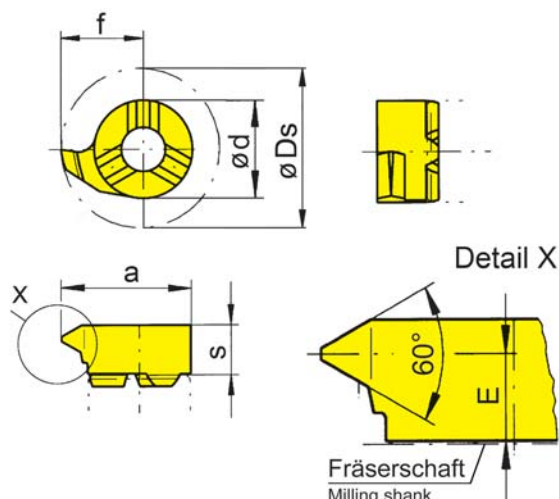
Pitch
Cutting edge Ø

0,5-2,5 mm
13,4 mm



für Frälerschaft
for Milling shank

Typ M308
Type



Frälerschaft
Milling shank

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	P	Pmax	E	f	a	d	Ds	TH35	TN35	EG55	MG12
R/L111.0205.01	0,5	0,75	3,5	6,7	10,7	8	13,4	▲/Δ	▲/▲	▲/Δ	
R/L111.0510.01	1,0	1,25	3,3	6,7	10,7	8	13,4	▲/Δ	▲/▲	▲/▲	
R/L111.0815.01	1,5	1,75	3,3	6,7	10,7	8	13,4	▲/▲	▲/▲	▲/▲	
R/L111.1020.01	2,0	2,00	3,0	6,7	10,7	8	13,4	▲/▲	▲/▲	▲/Δ	
R/L111.1325.01	2,5	2,50	2,8	6,7	10,7	8	13,4	▲/Δ	▲/▲	▲/Δ	Δ/Δ

▲ 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

Ausführung R oder L angeben

State R or L version

P	●	●	●	○
M	●	●	○	●
K	●	●	○	●
N	●	●	-	●
S	●	●	-	●
H	-	-	-	-

HM-Sorten
Carbide grades

Gewindefräsen (innen) Vollprofil

Thread Milling (internal) Full profile



Schneidplatte

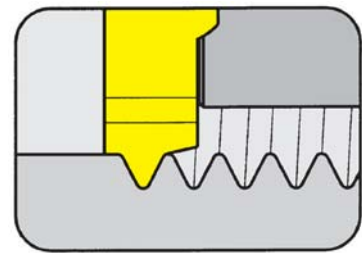
111

Insert

Gang pro Zoll
Schneidkreis-Ø

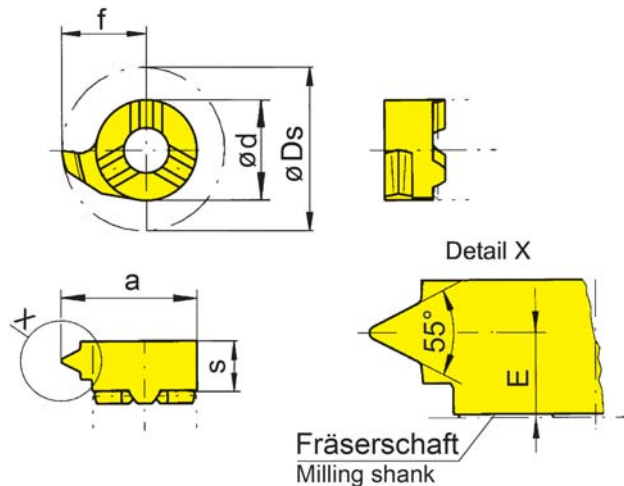
Threads per inch
Cutting edge Ø

14 - 19
13,4 mm



für Frälerschaft
for Milling shank

Typ M308
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Whitworth-Rohrgewinde nach
DIN ISO 228;(259) und 2999
Whitworth pipe thread as per
DIN ISO 228;(259) and 2999

Bestellnummer Part number	TPI	E	s	f	a	d	Ds	TN35	EG55	TA45
R/L111.5514.02	14	2,5	4,15	6,7	10,7	8	13,4	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L111.5519.02	19	2,9	4,15	6,7	10,7	8	13,4	▲/▲	▲/▲	▲/▲
								P	•	•
								M	•	•
								K	•	•
								N	•	•
								S	•	•
								H	-	-

▲ 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

Ausführung R oder L angeben

State R or L version

HM-Sorten
Carbide grades

G

Gewindefräsen (innen) Teilprofil

Thread Milling (internal) Partial profile



Schneidplatte

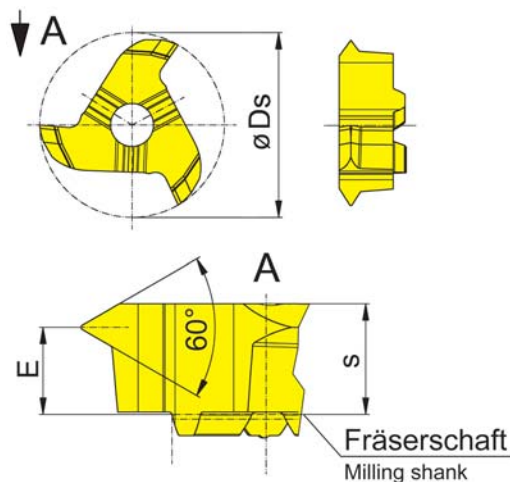
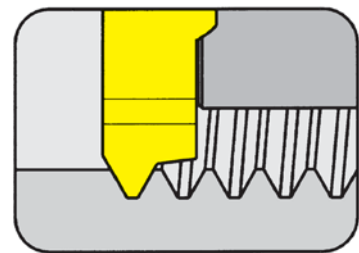
308

Insert

Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

1-3 mm
13,2/15,7 mm



für Fräaserschaft
for Milling shank

Typ M308
Type

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	P	P _{max}	E	s	Ds	TA45	AS45	TI25	TN35	TF45
308.1325.01	2,5	2,5	3,3	4,7	13,2	▲	▲			
308.0720.01	1,0	2,0	3,3	4,7	15,7		▲	Δ	▲	
308.0815.01	1,5	1,5	3,7	4,7	15,7		▲		▲	
308.2530.01	2,5	3,0	2,7	4,7	15,7		▲	Δ	▲	Δ

▲ 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

Gewindefräsen (innen) Teilprofil

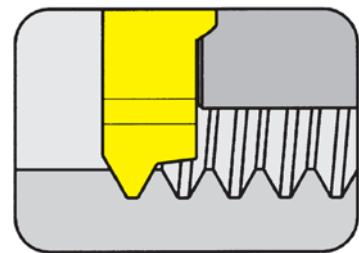
Thread Milling (internal) Partial profile



Schneidplatte

Insert

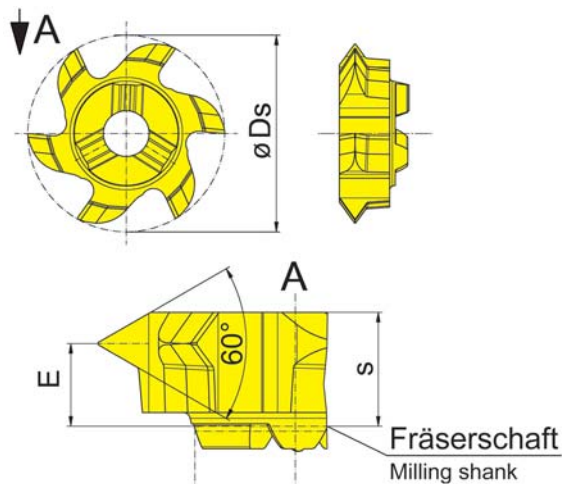
608



Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

1-3 mm
13,2/15,7 mm



für Fräzerschaft
for Milling shank

Typ M308
Type

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Bestellnummer Part number	P	P _{max}	E	s	Ds		TA45	AS45	TI25
608.1325.01	2,5	2,5	3,3	4,55	13,2		▲	▲	
608.0720.01	1,0	2,0	3,3	4,55	15,7			▲	▲
608.2530.01	2,5	3,0	2,9	4,55	15,7			▲	▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks x Auf Anfrage / Upon request						P	•	•	•
● empfohlen / recommended						M	•	•	•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation						K	•	•	•
- nicht geeignet / not suitable						N	•	○	•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades						S	•	•	•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades									
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet						H	-	-	-

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

G

Gewindefräsen (innen) Vollprofil

Thread Milling (internal) Full profile



Schneidplatte

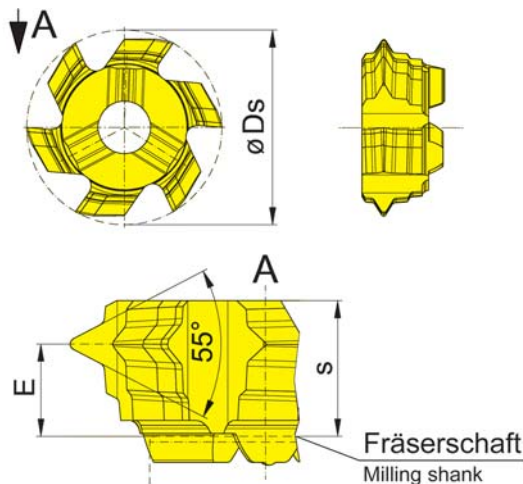
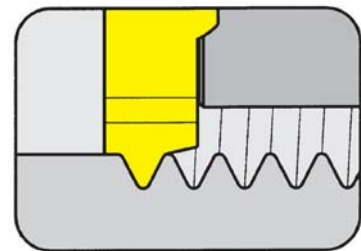
608

Insert

Gang pro Zoll
Schneidkreis-Ø

Threads per inch
Cutting edge Ø

14
13,5 mm



für Fräaserschaft
for Milling shank

Typ M308
Type

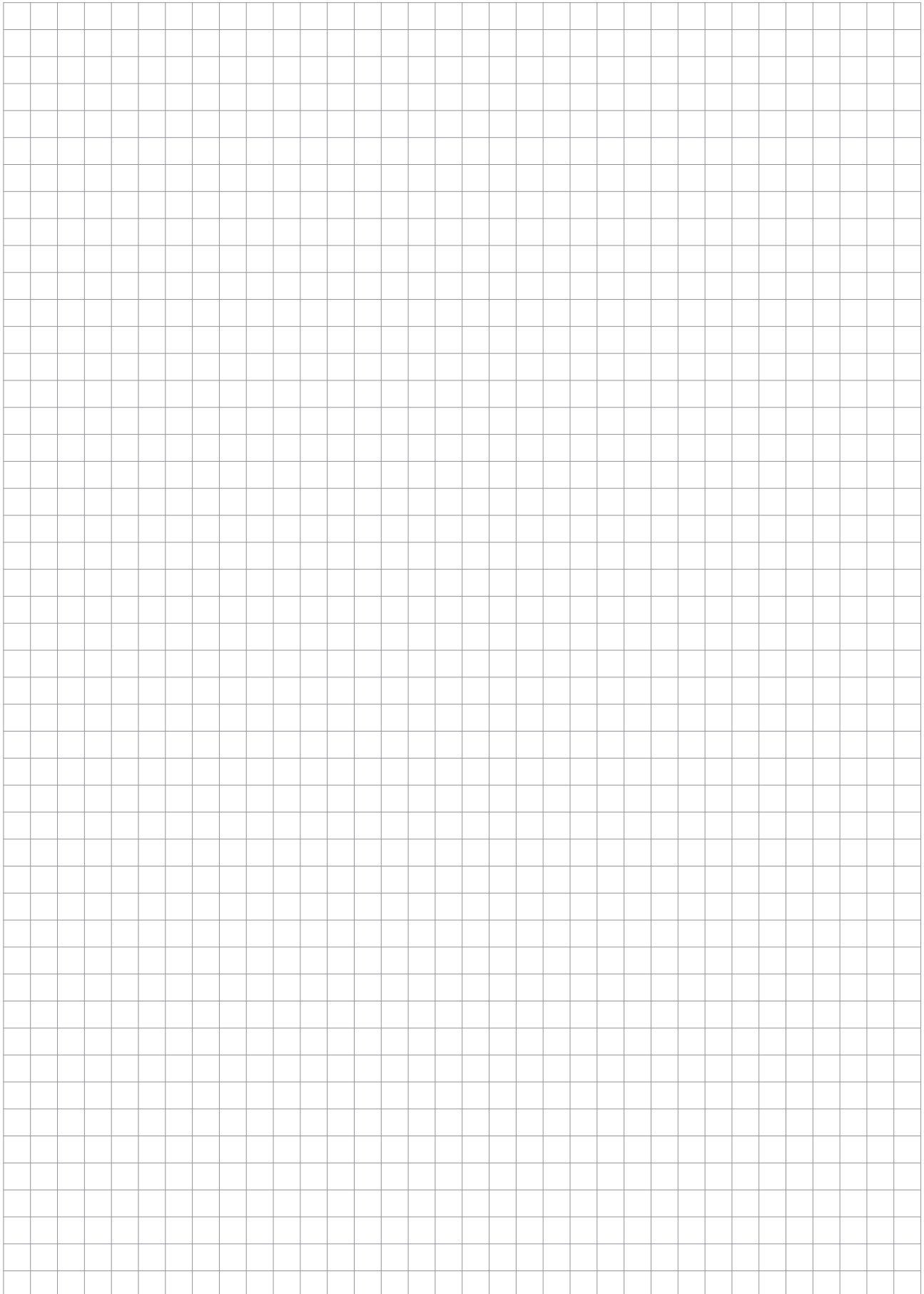
Whitworth-Rohrgewinde
nach DIN ISO 228;(259)
Whitworth pipe thread as per
DIN ISO 228;(259)

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	TPI	E	s	Ds	AS45	TA45	TI25
608.5514.02	14	3,2	4,7	13,5	▲	▲	▲
					P	•	•
					M	•	•
					K	•	•
					N	○	•
					S	•	•
					H	-	-

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

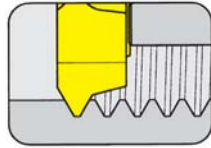


Gewindefräsen (innen)

Thread Milling (internal)

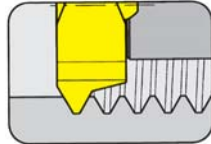


Fräaserschaft
Milling shank
M311

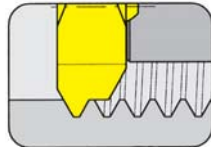


Seite/Page
G24

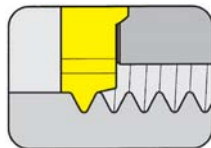
Schneidplatte
Insert
311/611



Seite/Page
G26, G29



Seite/Page
G27



Seite/Page
G28

G

M311



G

**Gewindefräser
(zirkular)**

ab Schneidkreis Ø 17,7 mm

**Thread Milling Cutter
(by circular interpolation)**

from cutting edge Ø 17,7 mm

Gewindefräsen (innen)

Thread Milling (internal)

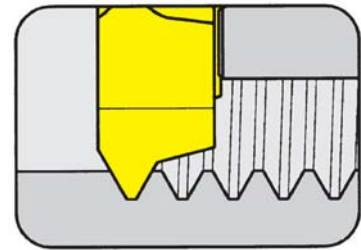


Fräaserschaft

Milling shank

M311

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



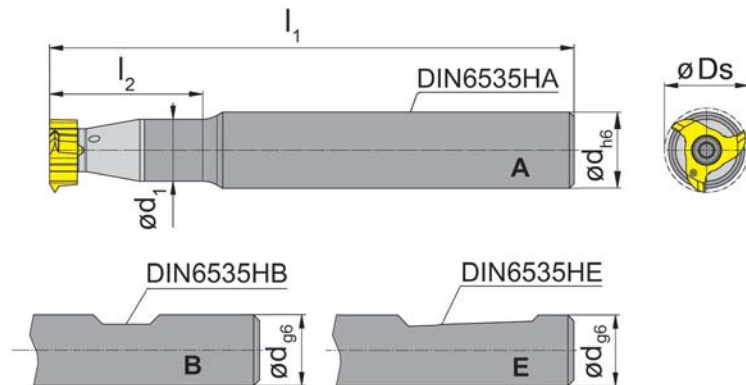
Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

17,7 mm

Schaftmaterial: Hartmetall (schwingungsarm)

Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



für Schneidplatte
for Insert

Typ 311
Type 611

G

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	d ₁	Form Form
M311.0012.05A	12	130	20	9	A
M311.1316.01A	16	110	32	13	A
M311.1316.02A	16	130	45	13	A
M311.1316.03A	16	145	64	13	A
M311.1316.01B	16	110	32	13	B
M311.1316.02B	16	130	45	13	B
M311.1316.03B	16	145	64	13	B
M311.1316.01E	16	110	32	13	E
M311.1316.02E	16	130	45	13	E
M311.1316.03E	16	145	64	13	E

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Ds siehe Schneidplatten
Ds see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Fräaserschäfte mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Ordering note:

Milling cutter shanks with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Fräaserschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
M311...	4.14T15P	T15PQ

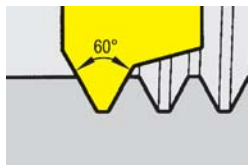
Auswahl für Gewinde-Schneidplatten Typ 311, 611

Selection for thread inserts

type

Teilprofil, metrisch Typ 311, 611

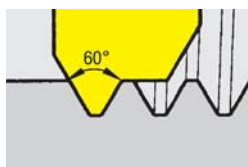
Partial profile, metric type 311, 611



Steigung/ Pitch P	0,5	(0,75)	1,0	(1,25)	1,5	(1,75)	2,0	2,5	3,0	3,5
Nenndurchmesser / Nominal diameter										
Typ / type 311 / Ds 17,7										
311.0515.01	≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 22					
311.0510.01			≥ 22							
311.0720.01			≥ 22	≥ 22	≥ 22	≥ 22	≥ 22			
311.0815.01					≥ 24					
311.1020.01							≥ 28			
311.1325.01								≥ 34		
311.1630.01									≥ 34	
311.1835.01										≥ 34
311.2535.01								≥ 28	≥ 24	≥ 26
Typ / type 611 / Ds 17,7										
611.0515.01	≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 22					
611.0720.01			≥ 22	≥ 22	≥ 22	≥ 22	≥ 22			
611.2535.01								≥ 28	≥ 24	≥ 26

Vollprofil, metrisch Typ 311

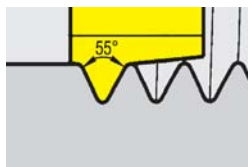
Full profile, metric type 311



Steigung/ Pitch P	1,5	(1,75)	2,0	2,5	3,0	3,5
Nenndurchmesser / Nominal diameter						
Typ / type 311 / Ds 17,7						
311.0815.02	≥ 23					
311.0917.02		≥ 24,5				
311.1020.02			≥ 25,5			
311.1325.02				≥ 28,5		
311.1630.02					≥ 32	
311.1835.02						≥ 35

Vollprofil, Whitworth Typ 311

Full profile, Whitworth type 311



Gg/" / tpi	14	11
Nenndurchmesser / Nominal diameter		
Typ / type 311 / Ds 17,7		
311.5514.02	G $\frac{3}{4}$ "	
311.5511.02		G1"

Achtung:

Bei Unterschreitung des angegebenen Nenn-Ø wird durch den Nachschnitt des Werkzeugs kein lehrenhaltiges Gewinde mehr erreicht.

Attention:

Recutting of the milling tool will create profile errors if the nominal diameter of the component will be smaller than recommended.

Gewindefräsen (innen) Teilprofil

Thread Milling (internal) Partial profile



Schneidplatte

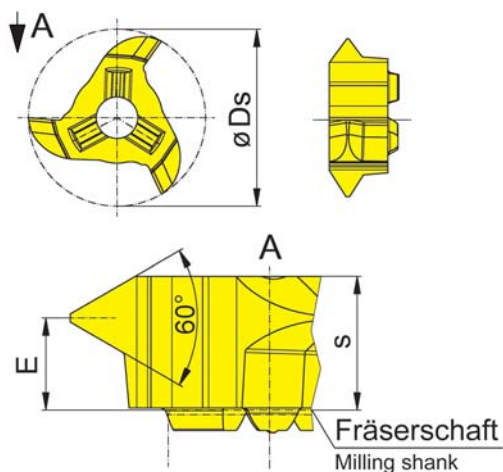
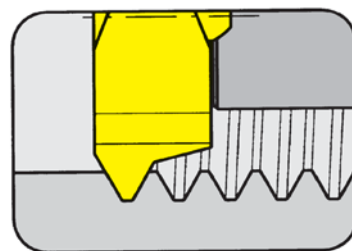
Insert

311

Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

0,5-3,5 mm
17,7 mm



für Frälerschaft
for Milling shank

Typ M311
Type

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	P	Pmax	E	s	Ds	TA45	AS45	TN35
311.0515.01	0,5	1,5	4,8	5,95	17,7	Δ	▲	Δ
311.0510.01	1,0	1,0	5,0	5,95	17,7		▲	Δ
311.0720.01	1,0	2,0	4,6	5,95	17,7		▲	▲
311.0815.01	1,5	1,5	4,8	5,95	17,7		▲	▲
311.1020.01	2,0	2,0	4,6	5,95	17,7		▲	▲
311.1325.01	2,5	2,5	4,4	5,95	17,7		▲	▲
311.2535.01	2,5	3,5	3,7	5,95	17,7		▲	▲
311.1630.01	3,0	3,0	4,3	5,95	17,7		▲	▲
311.1835.01	3,5	3,5	4,1	5,95	17,7		▲	▲

▲ 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
TA45	•	•	•	•	•	•
AS45	•	•	•	•	•	•
TN35	•	•	•	•	•	•

HM-Sorten
Carbide grades

Gewindefräsen (innen) Vollprofil

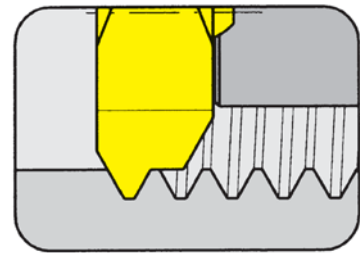
Thread Milling (internal) Full profile



Schneidplatte

Insert

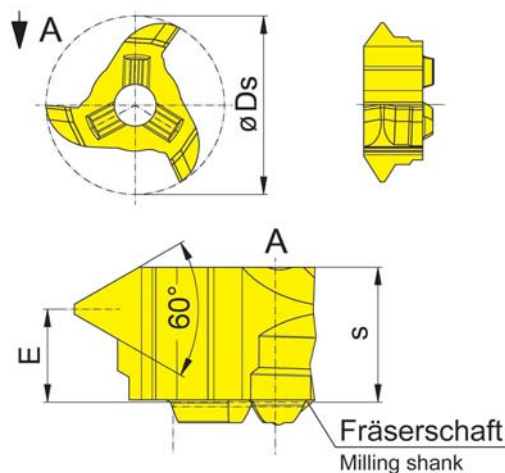
311



Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

1,5-3,5 mm
17,7 mm



für Frälerschaft
for Milling shank

Typ M311
Type

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	P	E	s	Ds	TN35	AS45
311.0815.02	1,5	4,8	5,95	17,7	▲	▲
311.1020.02	2,0	4,6	5,95	17,7	▲	▲
311.1325.02	2,5	4,4	5,95	17,7	△	▲
311.1630.02	3,0	4,3	5,95	17,7	▲	▲
311.1835.02	3,5	4,1	5,95	17,7	△	▲

▲ ab Lager / on stock △ 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
TN35	●	●	●	●	●	-
AS45	●	●	●	○	●	-

HM-Sorten
Carbide grades

G

Gewindefräsen (innen) Vollprofil

Thread Milling (internal) Full profile



Schneidplatte

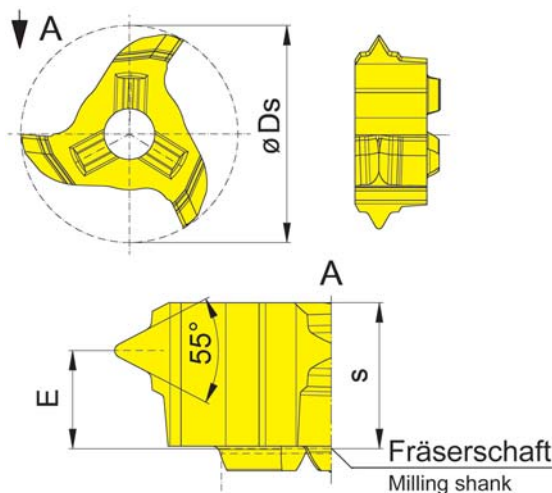
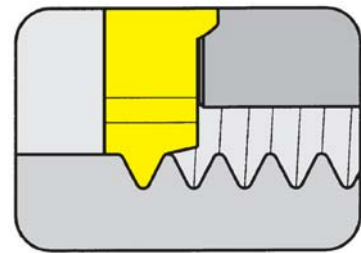
Insert

311

Gang pro Zoll
Schneidkreis-Ø

Threads per inch
Cutting edge Ø

11-14
17,7 mm



für Fräaserschaft
for Milling shank

Typ M311.M
Type M311
M311.ST

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Whitworth-Rohrgewinde nach
DIN ISO 228;(259) und 2999
Whitworth pipe thread as per
DIN ISO 228;(259) and 2999

Bestellnummer Part number	TPI	E	s	Ds	TA45	TI25	TN35	AS45
311.5511.02	11	4,00	5,95	17,7	Δ	Δ	▲	▲
311.5514.02	14	4,35	5,95	17,7	Δ	Δ	▲	▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks x Auf Anfrage / Upon request					P	•	•	•
● empfohlen / recommended					M	•	•	•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation					K	•	•	•
- nicht geeignet / not suitable					N	•	•	o
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades					S	•	•	•
beschichtete HM-Sorten / coated grades					H	-	-	-
bestückt/Cermet / brazed/Cermet								

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Gewindefräsen (innen) Teilprofil

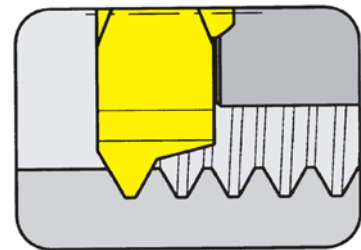
Thread Milling (internal) Partial profile



Schneidplatte

Insert

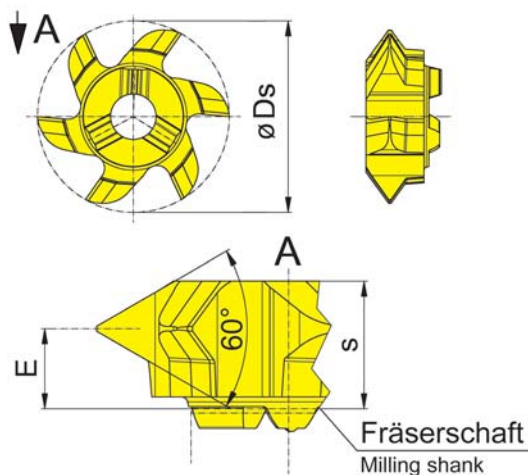
611



Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

0,5-3,5 mm
17,7 mm



für Fräaserschaft
for Milling shank

Typ M311.M
Type M311
M311.ST

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

G

Bestellnummer Part number	P	Pmax	E	s	Ds	TA45	AS45	TI25
611.0515.01	0,5	1,5	4,8	5,75	17,7	▲	▲	▲
611.0720.01	1,0	2,0	4,6	5,75	17,7	▲	▲	▲
611.2535.01	2,5	3,5	3,7	5,75	17,7	▲	▲	▲
						P	•	•
						M	•	•
						K	•	•
						N	•	•
						S	•	•
						H	-	-

▲ 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

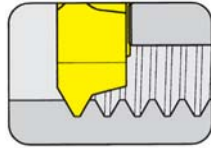
HM-Sorten
Carbide grades

Gewindefräsen (innen)

Thread Milling (internal)

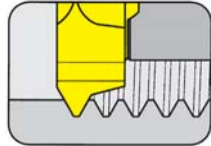


Fräaserschaft
Milling shank
M313

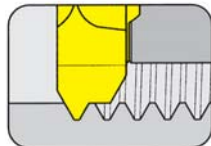


Seite/Page
G32-G33

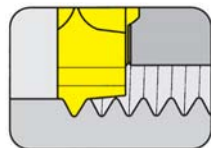
Schneidplatte
Insert
313/613



Seite/Page
G35, G38



Seite/Page
G36



Seite/Page
G37, G39

G

M313



G

**Gewindefräser
(zirkular)**

ab Schneidkreis Ø 21,7 mm

**Thread Milling Cutter
(by circular interpolation)**

from cutting edge Ø 21,7 mm

Gewindefräsen (innen)

Thread Milling (internal)

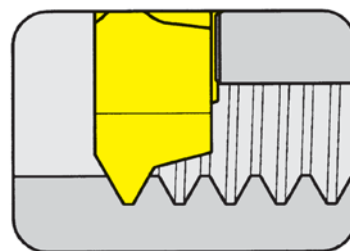


Fräaserschaft

Milling shank

M313

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



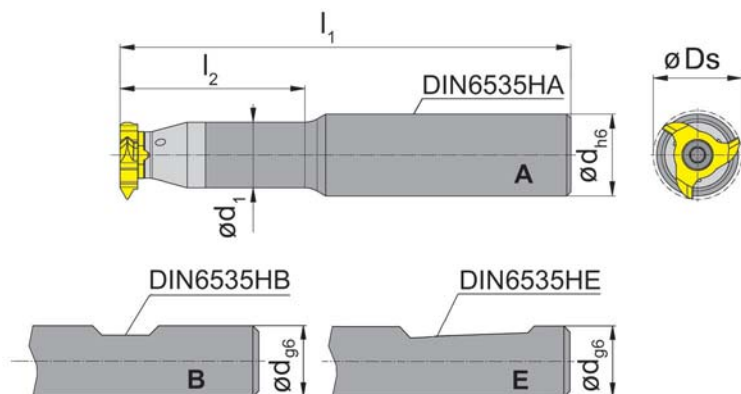
Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

21,7 mm

Schaftmaterial: Hartmetall (schwingungsarm)

Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



für Schneidplatte
for Insert

Typ 313
Type 613

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	d ₁	Form Form
M313.1620.01A	20	110	45	16	A
M313.1620.02A	20	130	65	16	A
M313.1620.03A	20	160	85	16	A
M313.1620.01B	20	110	45	16	B
M313.1620.02B	20	130	65	16	B
M313.1620.03B	20	160	85	16	B
M313.1620.01E	20	110	45	16	E
M313.1620.02E	20	130	65	16	E
M313.1620.03E	20	160	85	16	E

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Ds siehe Schneidplatten
Ds see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Fräaserschäfte mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Ordering note:

Milling cutter shanks with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Fräaserschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
M313...	5.14T20P	T20PQ

Gewindefräsen (innen)

Thread Milling (internal)

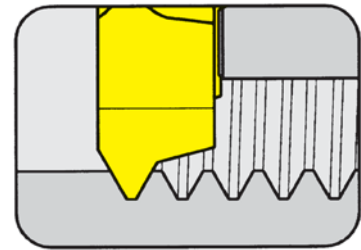


Fräaserschaft

Milling shank

M313

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

21,7 mm

Schaftmaterial: Hartmetall (schwingungsarm)

Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

für Schneidplatte
for Insert

Typ 313
Type 613

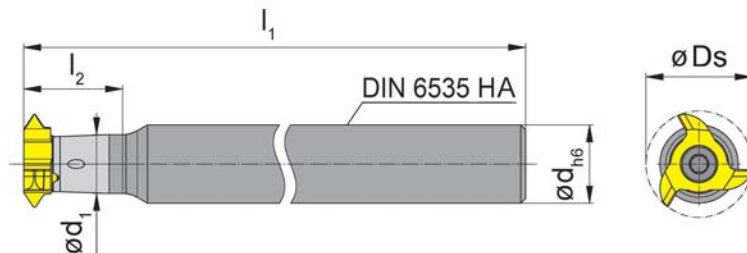


Abbildung = rechtsschneidend

Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	d ₁	Form Form
M313.0016.07A	16	160	20	12	A

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Ds siehe Schneidplatten
Ds see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Fräaserschäfte mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Ordering note:

Milling cutter shanks with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

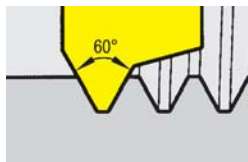
Spare parts

Fräaserschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
M313.0016.07A	5.14T20P	T20PQ

Auswahl für Gewinde-Schneidplatten Typ 313, 613

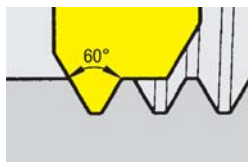
Selection for thread inserts type

Teilprofil, metrisch Typ 313, 613
Partial profile, metric type 313, 613



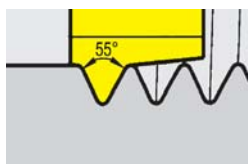
Steigung/ Pitch P	1,0	(1,25)	1,5	(1,75)	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5
Nenndurchmesser / Nominal diameter										
Typ / type 313 / Ds 21,7										
313.0720.01	≥ 27	≥ 26	≥ 26	≥ 26	≥ 26					
313.0815.01			≥ 30							
313.1020.01					≥ 32					
313.1630.01							≥ 36			
313.1835.01								≥ 36		
313.2140.01									≥ 36	
313.2445.01										≥ 38
313.2545.01						≥ 33	≥ 32	≥ 30	≥ 30	≥ 30
Typ / type 613 / Ds 21,7										
613.0720.01	≥ 27	≥ 26	≥ 26	≥ 26	≥ 26					
613.2545.01						≥ 33	≥ 32	≥ 30	≥ 30	≥ 30

Vollprofil, metrisch Typ 313
Full profile, metric type 313



Steigung/ Pitch P	1,5	2,0	3,0	3,5	4,0	4,5
Nenndurchmesser / Nominal diameter						
Typ / type 313 / Ds 21,7						
313.0815.02	≥ 27					
313.1020.02		≥ 30				
313.1630.02			≥ 37			
313.1835.02				≥ 40		
313.2140.02					≥ 44	
313.2445.02						≥ 48

Vollprofil, Whitworth Typ 313, 613
Full profile, Whitworth type 313, 613



Gg/" / tpi	11	8	6
Nenndurchmesser / Nominal diameter			
Typ / type 313 / Ds 21,7			
313.5508.02		≥ 40	
313.5506.02			≥ 48
Gewinde/ Thread			
Typ / type 313 / Ds 21,7			
313.5511.02	G1"		
Typ / type 613 / Ds 21,7			
613.5511.02	G1"		

Achtung:

Bei Unterschreitung des angegebenen Nenn-Ø wird durch den Nachschnitt des Werkzeugs kein lehrenhaltiges Gewinde mehr erreicht.

Attention:

Recutting of the milling tool will create profile errors if the nominal diameter of the component will be smaller than recommended.

Gewindefräsen (innen) Teilprofil

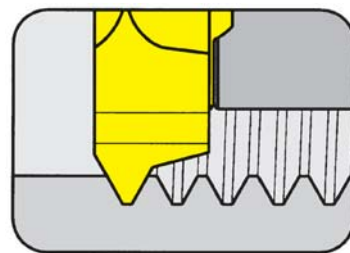
Thread Milling (internal) Partial profile



Schneidplatte

Insert

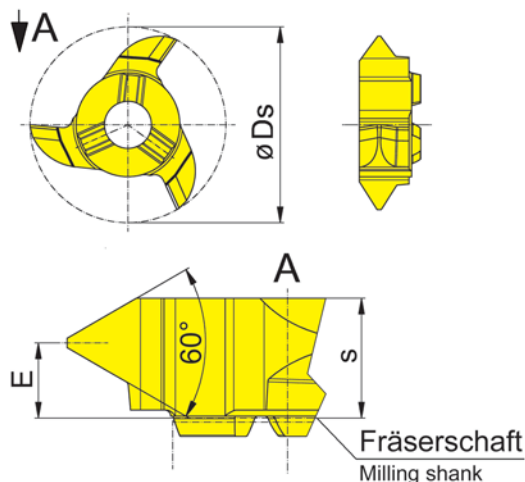
313



Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

1-4,5 mm
21,7 mm



für Fräaserschaft
for Milling shank

Typ M313
Type

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	P	Pmax	E	s	Ds	Z	TN35	AS45	TF45
313.0720.01	1,0	2,0	4,6	5,9	21,7	3	▲	▲	
313.0815.01	1,5	1,5	4,8	5,9	21,7	3	▲	▲	
313.1020.01	2,0	2,0	4,6	5,9	21,7	3	▲	▲	
313.1630.01	3,0	3,0	4,3	5,9	21,7	3	▲	▲	
313.1835.01	3,5	3,5	4,1	5,9	21,7	3	▲	▲	
313.2140.01	4,0	4,0	3,9	5,9	21,7	3	▲	▲	Δ
313.2445.01	4,5	4,5	3,7	5,9	21,7	3	▲	▲	
313.2545.01	2,5	4,5	3,7	5,9	21,7	3	▲	▲	

▲ 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

G

Gewindefräsen (innen) Vollprofil

Thread Milling (internal) Full profile



Schneidplatte

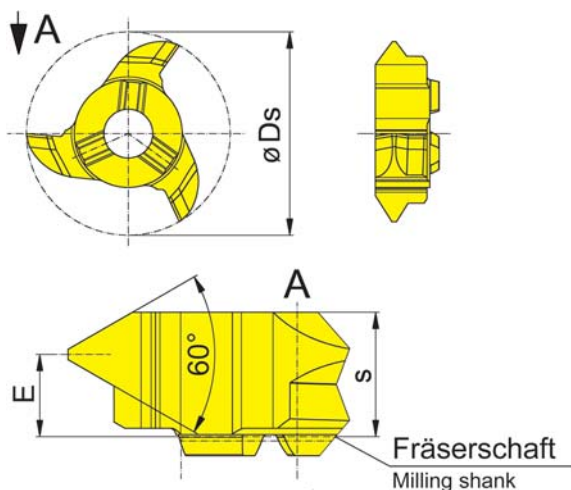
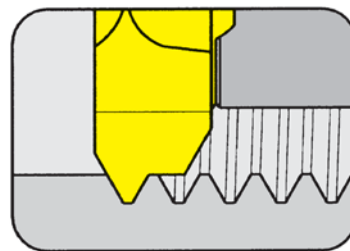
Insert

313

Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

1,5-4,5 mm
21,7 mm



für Fräaserschaft
for Milling shank

Typ M313
Type

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	P	E	s	Ds	TN35	AS45
313.0815.02	1,5	4,8	5,9	21,7	▲	▲
313.1020.02	2,0	4,6	5,9	21,7	▲	▲
313.1630.02	3,0	4,3	5,9	21,7	▲	▲
313.1835.02	3,5	4,1	5,9	21,7	▲	▲
313.2140.02	4,0	3,9	5,9	21,7	▲	▲
313.2445.02	4,5	3,8	5,9	21,7	▲	▲

▲ 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
TN35	•	•	•	•	•	-
AS45	•	•	•	•	•	-

HM-Sorten
Carbide grades

Gewindefräsen (innen) Vollprofil

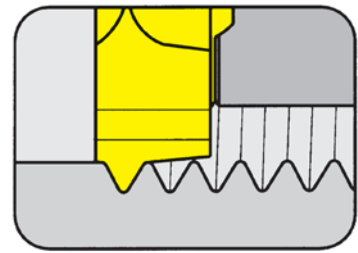
Thread Milling (internal) Full profile



Schneidplatte

Insert

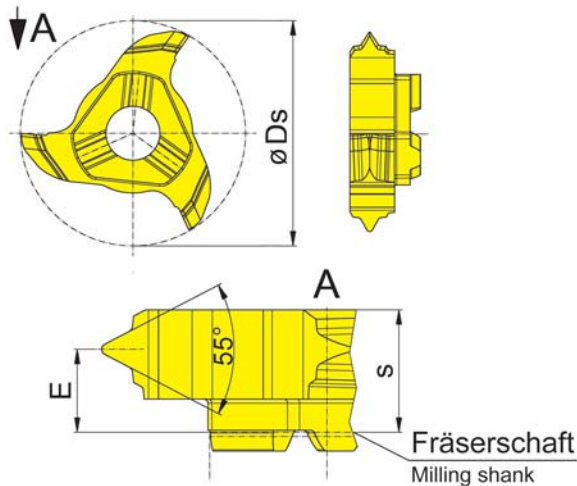
313



Gang pro Zoll
Schneidkreis-Ø

Threads per inch
Cutting edge Ø

6/8/11
21,7 mm



für Fräaserschaft
for Milling shank

Typ M313
Type

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Whitworth-Rohrgewinde nach
DIN ISO 228;(259) und 2999
Whitworth pipe thread as per
DIN ISO 228;(259) and 2999

Bestellnummer Part number	TPI	E	s	Ds		TN35	AS45
313.5506.02	6	3,0	5,9	21,7		Δ	▲
313.5508.02	8	3,6	5,9	21,7		Δ	▲
313.5511.02	11	4,0	5,9	21,7		▲	▲
					P	•	•
					M	•	•
					K	•	•
					N	•	o
					S	•	•
					H	-	-

▲ 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

HM-Sorten
Carbide grades

G

Gewindefräsen (innen) Teilprofil

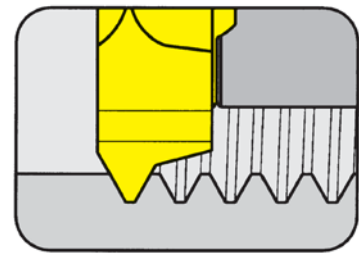
Thread Milling (internal) Partial profile



Schneidplatte

Insert

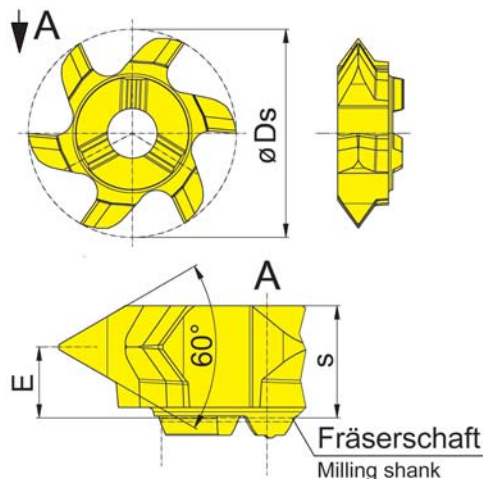
613



Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

1-4,5 mm
21,7 mm



für Fräaserschaft
for Milling shank

Typ M313
Type

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	P	Pmax	E	s	Ds		Ti25	AS45
613.0720.01	1,0	2,0	4,6	5,60	21,7		▲	▲
613.2545.01	2,5	4,5	3,7	5,75	21,7		▲	▲

▲ 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
Ti25	•	•	•	•	•	-
AS45	•	•	•	o	•	-

HM-Sorten
Carbide grades

Gewindefräsen (innen) Vollprofil

Thread Milling (internal) Full profile



Schneidplatte

Insert

613

Gang pro Zoll
Schneidkreis-Ø

Threads per inch
Cutting edge Ø

11
21,7 mm

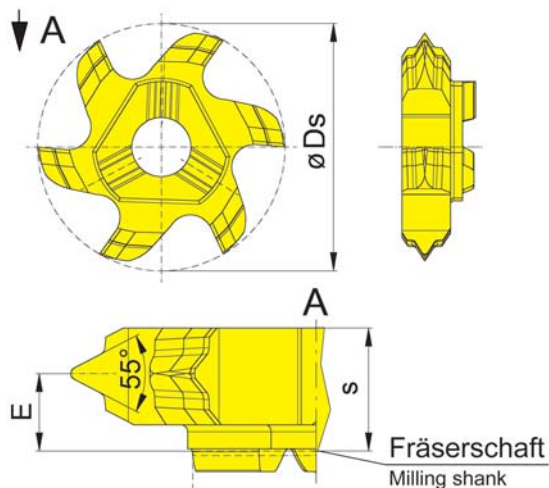
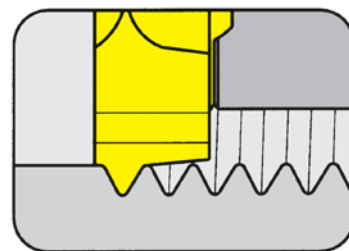


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

für Frärschaft
for Milling shank

Typ M313
Type

Whitworth-Rohrgewinde nach
DIN ISO 228;(259) und 2999
Whitworth pipe thread as per
DIN ISO 228;(259) and 2999

Bestellnummer Part number	TPI	E	s	Ds	TA45	TI25	AS45
613.5511.02	11	3,4	5,4	21,7	Δ	▲	▲
					P	•	•
					M	•	•
					K	•	•
					N	•	o
					S	•	•
					H	-	-

▲ 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

HM-Sorten
Carbide grades

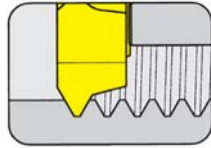
G

Gewindefräsen (innen)

Thread Milling (internal)

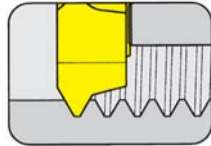


Frälerschaft
Milling shank
M328/SM328

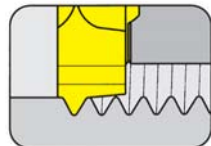


Seite/Page
G42-G44

Schneidplatte
Insert
328/628



Seite/Page
G46, G48



Seite/Page
G47, G49

G

M328



G

**Gewindefräser
(zirkular)**

ab Schneidkreis Ø 27,7 mm

**Thread Milling Cutter
(by circular interpolation)**

from cutting edge Ø 27,7 mm

Gewindefräsen (innen)

Thread Milling (internal)

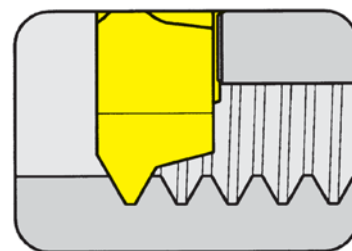


Fräaserschaft

Milling shank

M328

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

27,7 mm

Schaftmaterial: Hartmetall (schwingungsarm)

Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

für Schneidplatte
for Insert

Typ 328
Type 628

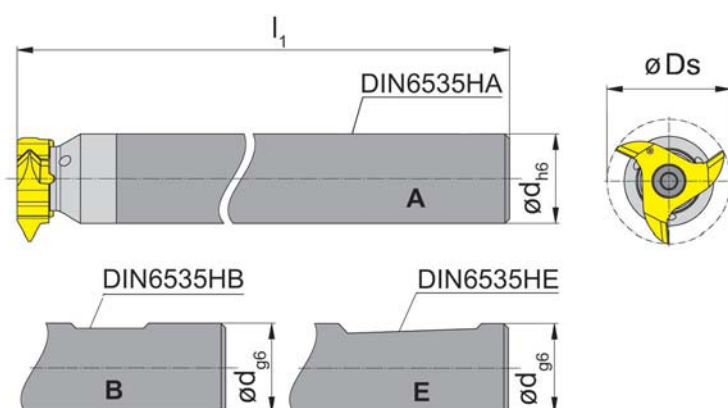


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	Form Form
M328.0020.D.05A	20	145	A
M328.0020.D.06A	20	160	A
M328.0020.D.07A	20	180	A
M328.0020.D.05B	20	145	B
M328.0020.D.06B	20	160	B
M328.0020.D.07B	20	180	B
M328.0020.D.05E	20	145	E
M328.0020.D.06E	20	160	E
M328.0020.D.07E	20	180	E

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Ds siehe Schneidplatten
Ds see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Fräaserschäfte mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Ordering note:

Milling cutter shanks with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Fräaserschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
M328...	5.17T20P	T20PQ

Gewindefräsen (innen)

Thread Milling (internal)

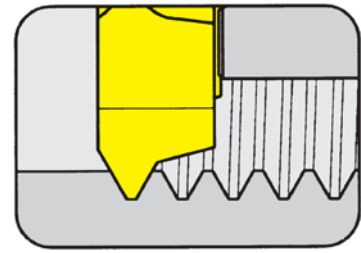


Frälerschaft

Milling shank

M328

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



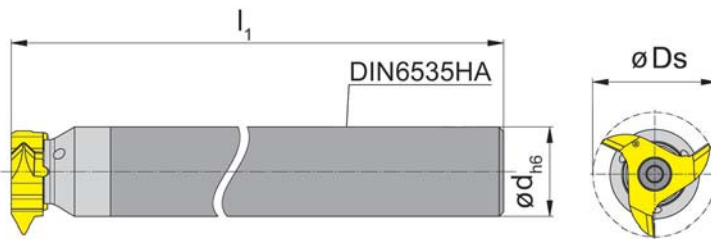
Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

27,7 mm

Schaftmaterial: Hartmetall (schwingungsarm)

Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



für Schneidplatte
for Insert

Typ 328
Type 628

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	L ₁	Form Form
M328.0020.10A	20	250	A

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Ds siehe Schneidplatten
Ds see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Frälerschäfte mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Ordering note:

Milling cutter shanks with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Frälerschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
M328.0020.10A	5.14T20P	T20PQ

Gewindefräsen (innen)

Thread Milling (internal)

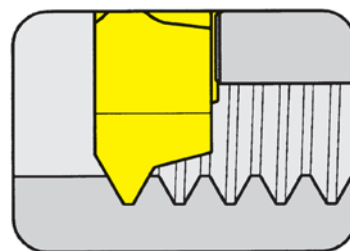


Fräaserschaft

Milling shank

SM328

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



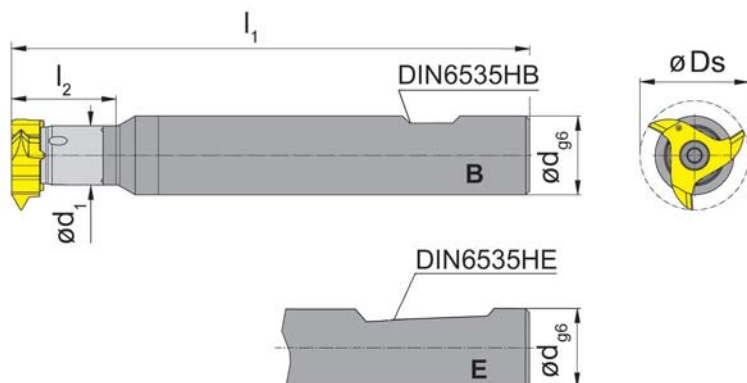
Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

27,7 mm

Schaftmaterial: Schwermetall (schwingungsarm)

Material of shank: tungsten alloy (giving good vibration resistance)



für Schneidplatte
for Insert

Typ 328

Type 628

Abbildung = rechtsschneidend

Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	d ₁	Form Form
SM328.0020.05B	20	130	25	15	B
SM328.0020.06B	20	145	-	20	B
SM328.0020.07B	20	160	25	15	B
SM328.0020.08B	20	200	-	20	B
SM328.0020.05E	20	130	25	15	E
SM328.0020.06E	20	145	-	20	E
SM328.0020.07E	20	160	25	15	E
SM328.0020.08E	20	200	-	20	E

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Ds siehe Schneidplatten
Ds see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Fräaserschäfte mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Ordering note:

Milling cutter shanks with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

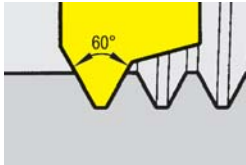
Spare parts

Fräaserschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
SM328...	5.17T20P	T20PQ

Auswahl für Gewinde-Schneidplatten Typ 328, 628

Selection for thread inserts type

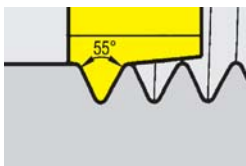
Teilprofil, metrisch Typ 328, 628
Partial profile, metric type 328, 628



Steigung/ Pitch P	1,0	(1,25)	1,5	(1,75)	2,0	2,5
Nenndurchmesser / Nominal diameter						
Typ / type 328 / Ds 27,7						
328.0720.01	≥ 32	≥ 32	≥ 32	≥ 32	≥ 32	
328.1525.01			≥ 34	≥ 34	≥ 34	≥ 34
Typ / type 628 / Ds 27,7						
628.1525.01			≥ 34	≥ 34	≥ 34	≥ 34

Steigung/ Pitch P	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
Nenndurchmesser / Nominal diameter							
Typ / type 328 / Ds 27,7							
328.3050.01	≥ 40	≥ 38	≥ 38	≥ 38	≥ 38		
328.5060.01					≥ 48	≥ 46	≥ 44
Typ / type 628 / Ds 27,7							
628.3050.01	≥ 40	≥ 38	≥ 38	≥ 38	≥ 38		
628.5060.01					≥ 48	≥ 46	≥ 44

Vollprofil, Whitworth Typ 328, 628
Full profile, Whitworth type 328, 628



Gg/" / tpi	11
Nenndurchmesser / Nominal diameter	
Typ / type 328 / Ds 27,7	
328.5511.02	G1½"
Typ / type 628 / Ds 27,7	
628.5511.02	G1½"

Achtung:

Bei Unterschreitung des angegebenen Nenn-Ø wird durch den Nachschnitt des Werkzeugs kein lehrenhaltiges Gewinde mehr erreicht.

Attention:

Recutting of the milling tool will create profile errors if the nominal diameter of the component will be smaller than recommended.

Gewindefräsen (innen) Teilprofil

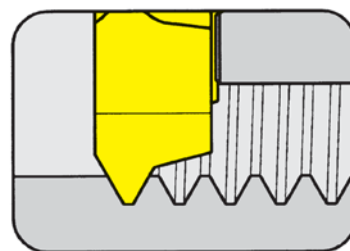
Thread Milling (internal) Partial profile



Schneidplatte

Insert

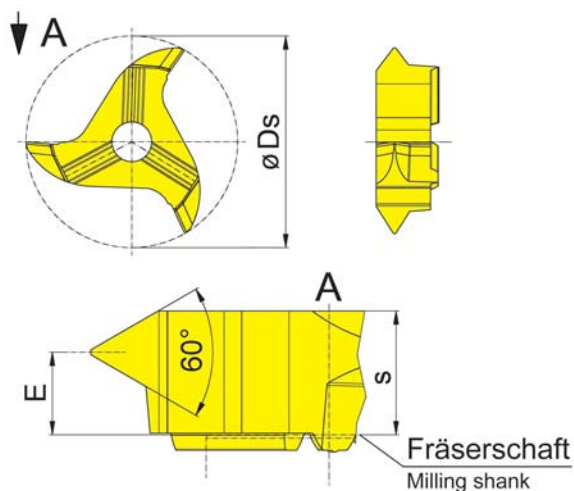
328



Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

1-6 mm
27,7 mm



für Fräaserschaft
for Milling shank

Typ M328
Type SM328

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	P	Pmax	E	s	Ds	TN35	AS45	T125
328.0720.01	1,0	2,0	4,6	5,95	27,7	▲	▲	
328.1525.01	1,5	2,5	4,3	5,95	27,7	▲	▲	
328.3050.01	3,0	5,0	4,8	7,20	27,7	▲	▲	▲
328.5060.01	5,0	6,0	4,4	7,20	27,7	▲	▲	

▲ 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

Gewindefräsen (innen) Vollprofil

Thread Milling (internal) Full profile



Schneidplatte

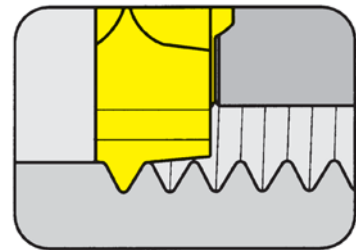
328

Insert

Gang pro Zoll
Schneidkreis-Ø

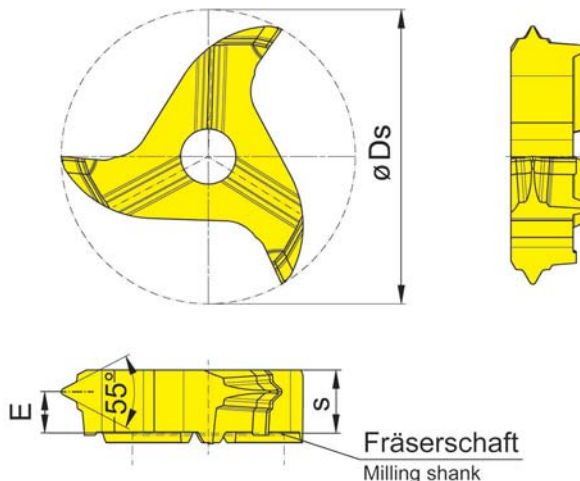
Threads per inch
Cutting edge Ø

11
27,7 mm



für Frälerschaft
for Milling shank

Typ M328
Type SM328



Frälerschaft
Milling shank

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Whitworth-Rohrgewinde nach
DIN ISO 228;(259) und 2999
Whitworth pipe thread as per
DIN ISO 228;(259) and 2999

Bestellnummer Part number	TPI	E	s	Ds	AS45
328.5511.02	11	3,9	5,95	27,7	▲
					P •
					M •
					K •
					N ○
					S •
					H -

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks x Auf Anfrage / Upon request
 • empfohlen / recommended
 ○ 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

HM-Sorten
Carbide grades

G

Gewindefräsen (innen) Teilprofil

Thread Milling (internal) Partial profile



Schneidplatte

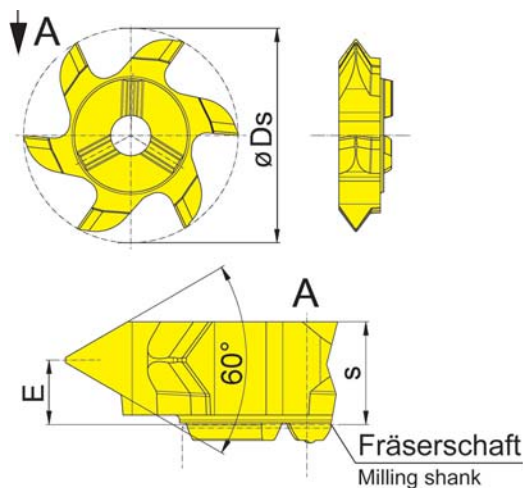
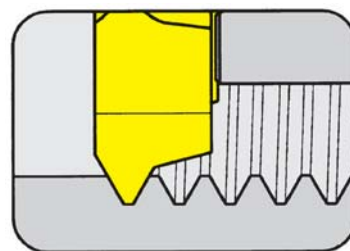
628

Insert

Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

1,5-6 mm
27,7 mm



für Frälerschaft
for Milling shank

Typ M328
Type SM328

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	P	Pmax	E	s	Ds		TI25	AS45
628.1525.01	1,5	2,5	4,8	6,00	27,7		▲	▲
628.3050.01	3,0	5,0	3,7	5,75	27,7		▲	▲
628.5060.01	5,0	6,0	3,2	5,75	27,7		▲	▲

▲ 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
TI25	•	•	•	•	•	-
AS45	•	•	•	o	•	-

HM-Sorten
Carbide grades

Gewindefräsen (innen) Vollprofil

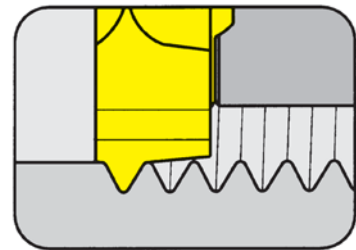
Thread Milling (internal) Full profile



Schneidplatte

Insert

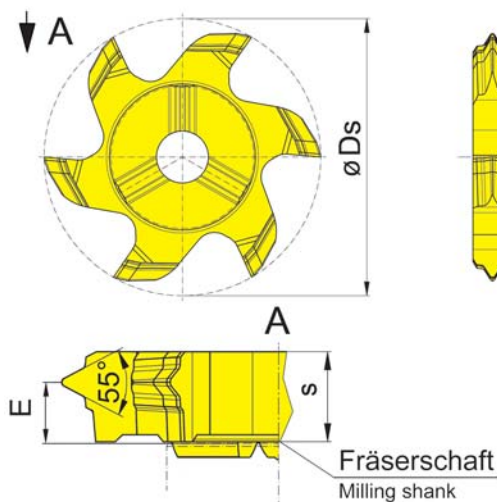
628



Gang pro Zoll
Schneidkreis-Ø

Threads per inch
Cutting edge Ø

11
27,7 mm



für Fräaserschaft
for Milling shank

Typ M328
Type SM328

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Whitworth-Rohrgewinde nach
DIN ISO 228;(259) und 2999
Whitworth pipe thread as per
DIN ISO 228;(259) and 2999

Bestellnummer Part number	TPI	E	s	Ds	AS45
628.5511.02	11	3,9	5,85	27,7	▲

▲ 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

HM-Sorten
Carbide grades

P	•
M	•
K	•
N	o
S	•
H	-

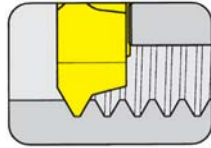
G

Gewindefräsen (innen)

Thread Milling (internal)

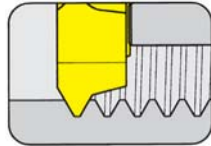


Fräaserschaft
Milling shank
M332



Seite/Page
G52

Schneidplatte
Insert
632



Seite/Page
G54

G

M332



G

**Gewindefräser
(zirkular)**

ab Schneidkreis Ø 31,7 mm

**Thread Milling Cutter
(by circular interpolation)**

from cutting edge Ø 31,7 mm

Gewindefräsen (innen)

Thread Milling (internal)

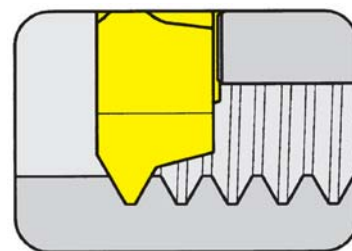


Fräaserschaft

Milling shank

M332

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



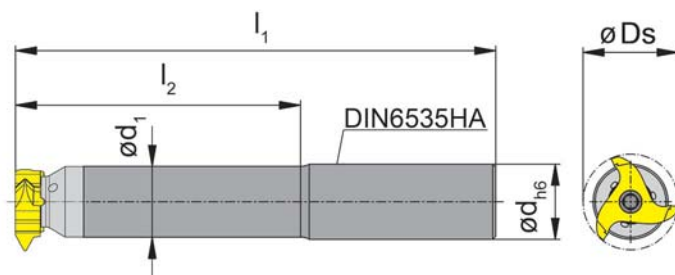
Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

31,7 mm

Schaftmaterial: Hartmetall (schwingungsarm)

Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



für Schneidplatte
for Insert

Typ 632
Type

G

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	d ₁	Form Form
M332.2325.06A	25	160	95	23,5	A
M332.2325.07A	25	180	115	23,5	A
M332.2325.08A	25	200	135	23,5	A
M332.2325.09A	25	250	185	23,5	A

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Ds siehe Schneidplatten
Ds see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Fräaserschäfte mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Ordering note:

Milling cutter shanks with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

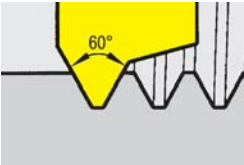
Ersatzteile

Spare parts

Fräaserschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
M332...	5.17T20P	T20PQ

Auswahl für Gewinde-Schneidplatten Typ 632
Selection for thread inserts type

Teilprofil, metrisch Typ 632
Partial profile, metric type 632



Steigung/ Pitch P	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
Nenndurchmesser / Nominal diameter								
Typ / type 632 / Ds 31,7								
632.2545.01	≥ 42	≥ 42	≥ 46	≥ 42	≥ 42			
632.4060.01				≥ 46	≥ 46	≥ 46	≥ 46	≥ 46



Gewindefräsen (innen) Teilprofil

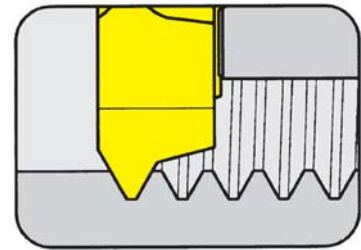
Thread Milling (internal) Partial profile



Schneidplatte

Insert

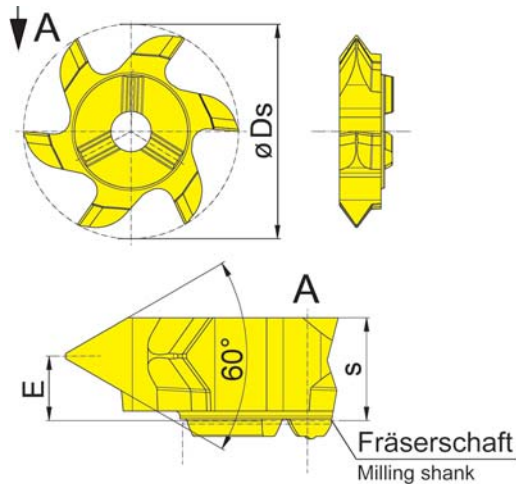
632



Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

2,5-6 mm
31,7 mm



für Fräaserschaft
for Milling shank

Typ M332
Type

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	P	Pmax	E	s	Ds	Ti25	AS45
632.2545.01	2,5	4,5	3,7	5,8	31,7	▲	▲
632.4060.01	4,0	6,0	3,2	5,8	31,7	▲	▲

▲ 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

	Ti25	AS45
P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	•	o
S	•	•
H	-	-

HM-Sorten
Carbide grades

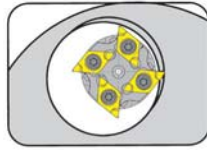


Gewindefräsen (innen)

Thread Milling (internal)

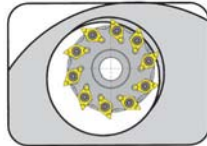


Frälerschaft
Milling shank
M275



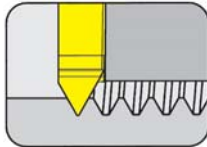
Seite/Page
G58

Aufsteckfräser
Arbor Mounted Cutter
M275



Seite/Page
G59

Wendeschneidplatte
Indexable insert
RS275



Seite/Page
G61

G

M275



G

**Gewindefräser
(zirkular)**

ab Schneidkreis Ø 31 mm

**Thread Milling Cutter
(by circular interpolation)**

from cutting edge Ø 31 mm

Gewindefräsen (innen)

Thread Milling (internal)



Frälerschaft

Milling shank

M275

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

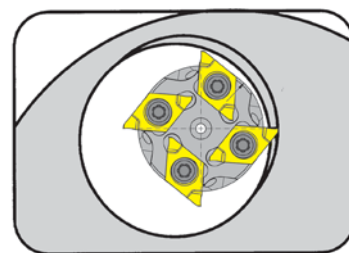
Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

31 mm

Schaftmaterial: Stahl (nicht schrumpfbar)

Material of shank: Steel (not recommended for shrink fitting)



für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ S275
Type RS275

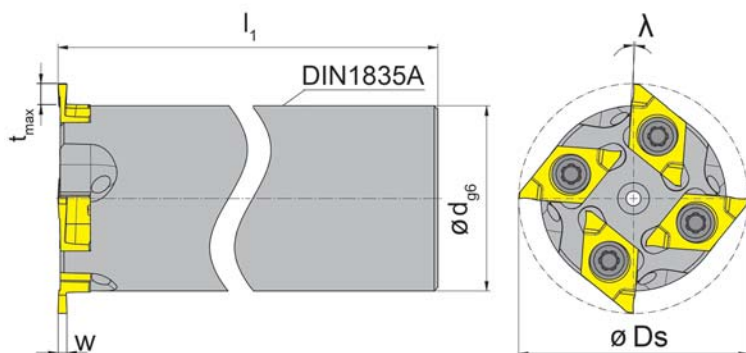


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	d	l ₁	λ
M275.031.D25.3.04A	4	31	25	125	4°

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 specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Frälerschaft Milling shank	Spannschraube Spannschraube	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS®-Schlüssel
M275.031.D25.3.04A	3.510T10P	T10PL

Gewindefräsen (innen)

Thread Milling (internal)



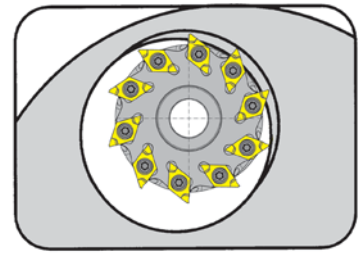
Aufsteckfräser

Arbor Mounted Cutter

M275

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

Schneidkreis-Ø Cutting edge Ø 38 / 48 / 58 / 78 mm



für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ S275
Type RS275

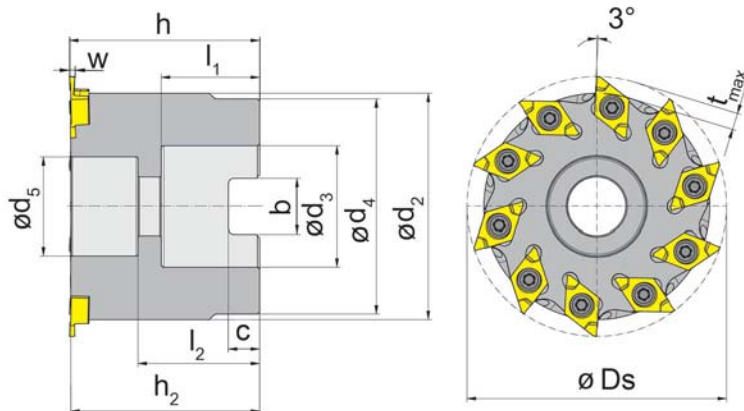


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	h	h ₂	d ₅	d ₄	d ₃	l ₁	l ₂	b	C	d ₂
M275.0038.A16.05	5	38	33,0	32,7	13,5	32,0	16	18	22,7	8,4	5,6	32,0
M275.0048.A22.08	8	48	37,0	36,7	18,5	40,5	22	20	24,7	10,4	6,3	40,5
M275.0058.A27.10	10	58	42,5	42,2	22,0	48,0	27	22	27,2	12,4	7,0	50,0
M275.0078.A32.14	14	78	50,0	49,7	33,0	58,0	32	25	36,7	14,4	8,0	70,5

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

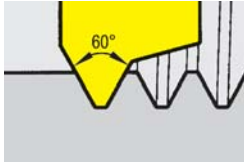
Spare Parts

Aufsteckfräser Arbor Mounted Cutter	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench	Unterlegscheibe Washer	Schraube Screw
M275.0038.A16.05	3.510T10P	T10PL	020.0813.3438	
M275.0048.A22.08	3.510T10P	T10PL	10.5.433	10.25.912
M275.0058.A27.10	3.510T10P	T10PL		12.30.912
M275.0078.A32.14	3.510T10P	T10PL		

Auswahl für Gewinde-Schneidplatten Typ S275

Selection for thread inserts type

Teilprofil, metrisch Typ S275
Partial profile, metric type S275



Steigung/ Pitch P	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5
Nenndurchmesser / Nominal diameter					
Typ / type S275 / Ds 31					
RS275.1535.01	≥ 45				
Typ / type S275 / Ds 38					
RS275.1535.01	≥ 54				
Typ / type S275 / Ds 48					
RS275.1535.01	≥ 70				
Typ / type S275 / Ds 58					
RS275.1535.01	≥ 83				

G

Achtung:

Bei Unterschreitung des angegebenen Nenn-Ø wird durch den Nachschnitt des Werkzeugs kein lehrenhaltiges Gewinde mehr erreicht.

Attention:

Recutting of the milling tool will create profile errors if the nominal diameter of the component will be smaller than recommended.

Gewindefräsen (innen) Teilprofil

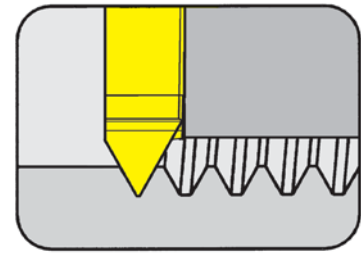
Thread Milling (internal) Partial profile



Wendeschneidplatte

Indexable insert

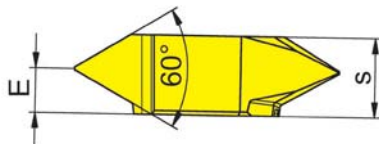
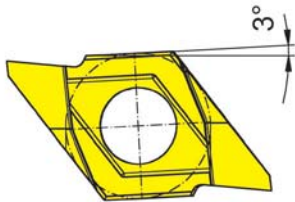
RS275



Steigung	Pitch	1,5-3,5 mm
----------	-------	------------

für Fräaserschaft
for Milling shank

Typ M275
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Bestellnummer Part number	P	Pmax	E	s	TA45
RS275.1535.01	1,5	3,5	2,3	4,1	▲

▲ 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

HM-Sorten
Carbide grades

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

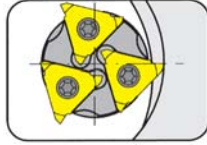
G

Gewindefräsen (innen)

Thread Milling (internal)

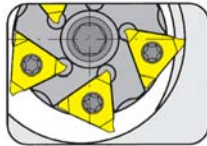


Frälerschaft
Milling shank
380



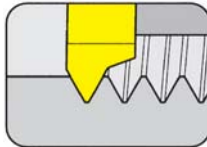
Seite/Page
G64

Aufsteckfräser
Arbor Mounted Cutter
380



Seite/Page
G65

Wendeschnidplatte
Indexable insert
314



Seite/Page
G67

380



G

**Gewindefräser
(zirkular)**

ab Schneidkreis Ø 44 mm

**Thread Milling Cutter
(by circular interpolation)**

from cutting edge Ø 44 mm

Gewindefräsen (innen)

Thread Milling (internal)



Frälerschaft

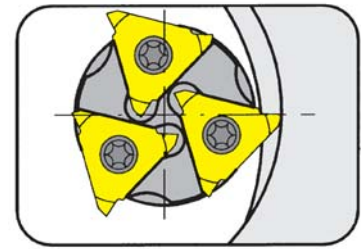
Milling shank

380

Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

44 mm



für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ 314
Type

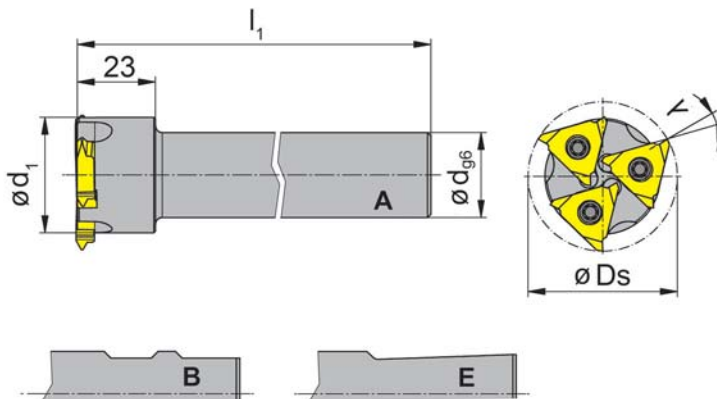


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	d	l ₁	d ₁	t _{max}	λ	Form Form
380.0044.03A	3	44	25	125	34	4	14°	A
380.0044.03B	3	44	25	125	34	4	14°	B
380.0044.03E	3	44	25	125	34	4	14°	E

Weitere Baugrößen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

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

Ersatzteile

Spare parts

Frälerschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
380...	5.12T20P	T20PQ

Gewindefräsen (innen)

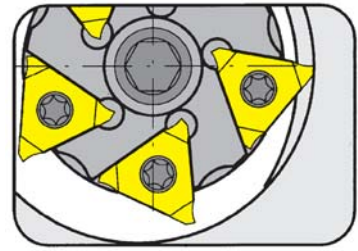
Thread Milling (internal)



Aufsteckfräser

Arbor Mounted Cutter

380



Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

63 mm

Aufnahmebohrung und Mitnahme nach DIN 138

Cutterhole and cross keyway as per DIN 138

für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ 314

Type

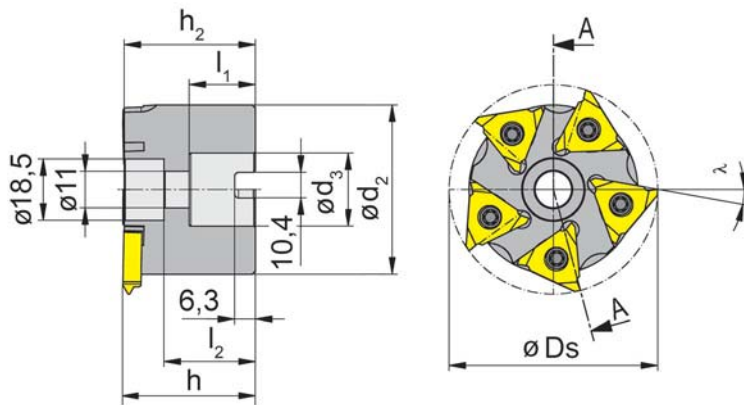


Abbildung = rechtsschneidend

Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	t _{max}	h	h ₂	d ₃	l ₁	l ₂	λ	d ₂
380.0063.05	5	63	5	40	39,6	22	20	27,6	10°	51

Weitere Baugrößen auf Anfrage

Further sizes upon request

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

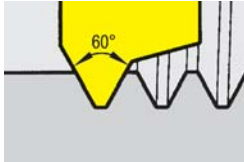
Spare parts

Aufsteckfräser Arbor Mounted Cutter	Spannschraube Screw	Schraube Schraube	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench	Unterlegscheibe Washer
380.0063.05	5.12T20P	10.25.912	T20PQ	10.5.433

Auswahl für Gewinde-Schneidplatten Typ 314

Selection for thread inserts type

Teilprofil, metrisch Typ 314
Partial profile, metric type 314



Steigung/ Pitch P	1,5	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	5,5	6,0
Nenndurchmesser / Nominal diameter								
Typ / type 314 / Ds 44								
R314.1535.01	≥ 52	≥ 50	≥ 50	≥ 50				
R314.2140.01					≥ 72			
R314.3260.01								≥ 85
R314.4060.01					≥ 65		≥ 56	≥ 64
Typ / type 314 / Ds 63								
R314.1535.01	≥ 72	≥ 70	≥ 70	≥ 70				
R314.2140.01					≥ 95			
R314.3260.01								≥ 110
R314.4060.01					≥ 88			≥ 80

Achtung:

Bei Unterschreitung des angegebenen Nenn-Ø wird durch den Nachschnitt des Werkzeugs kein lehrenhaltiges Gewinde mehr erreicht.

Attention:

Recutting of the milling tool will create profile errors if the nominal diameter of the component will be smaller than recommended.

Gewindefräsen (innen) Teilprofil

Thread Milling (internal) Partial profile



Wendeschneidplatte

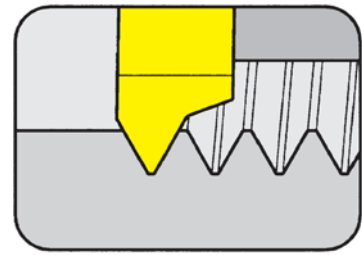
Indexable insert

314

Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

1,5-6 mm
44 / 63 mm



für Frälerschaft
for Milling shank

Typ 380
Type 380...IK

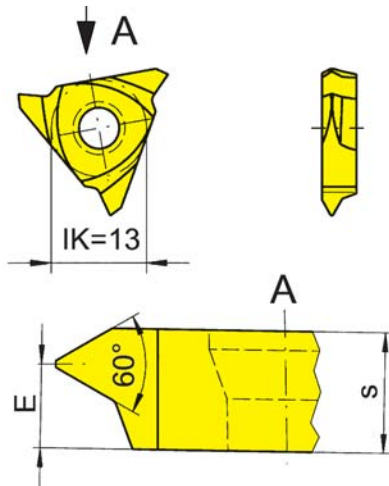


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

G

Bestellnummer Part number	P	Pmax	E	s	Ds	TN35
R314.1535.01	1,5	3,5	3,3	5,45	44	▲
R314.2140.01	4,0	4,0	3,0	5,45	44	▲
R314.4060.01	4,0	6,0	2,7	5,45	44	▲
R314.3260.01	6,0	6,0	2,7	5,45	63	▲

▲ 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

Hinweis:

R314.3260.01 ausschließlich für Messerkopf 380.0063.05

Note:

R314.3260.01 only for milling cutter 380.0063.05

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	-

HM-Sorten
Carbide grades

G

