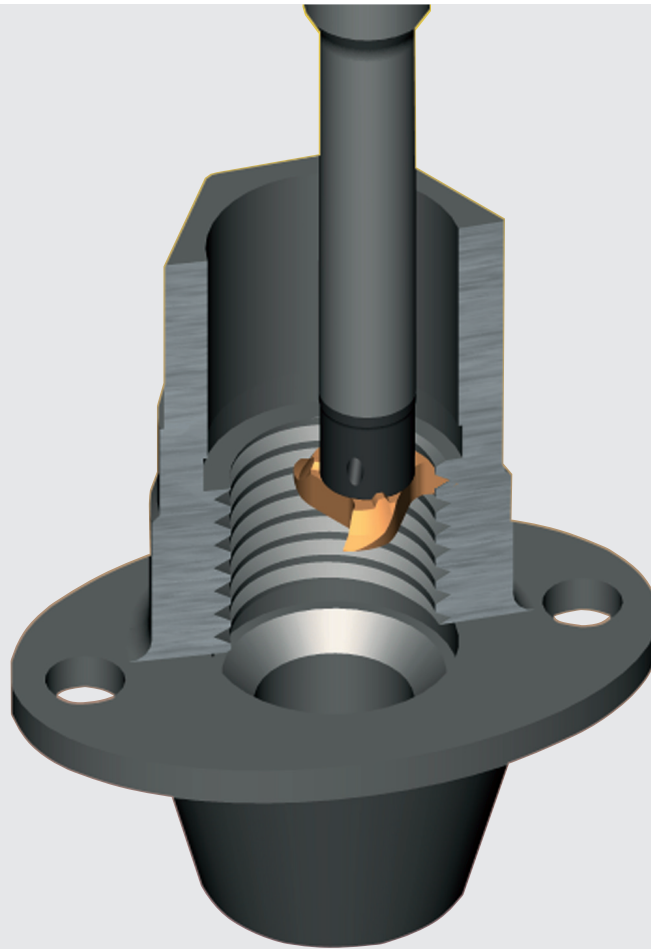




Gewindefräsen (zirkular)

- hohe Zylindrizität
- gleichmäßig gefrästes Profil
- einfachere Prüfung
- auch in hochfesten Werkstoffen

Thread milling (by circular interpolation)

- high cylindricity
- constant milled profile
- simple checking of thread
- in high strength material

GEWINDEFÄSEN (innen)

THREAD MILLING (internal)

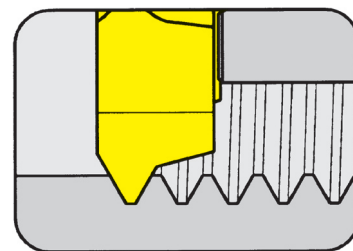


FRÄSERSCHAFT Typ

MILLING SHANK Type

M306

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Schneidkreis-Ø ab Cutting edge Ø from Ds 9,6/9,7/11,7 mm

Schaftmaterial: Hartmetall (schwingungsarm)

Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 108
Type 306
606

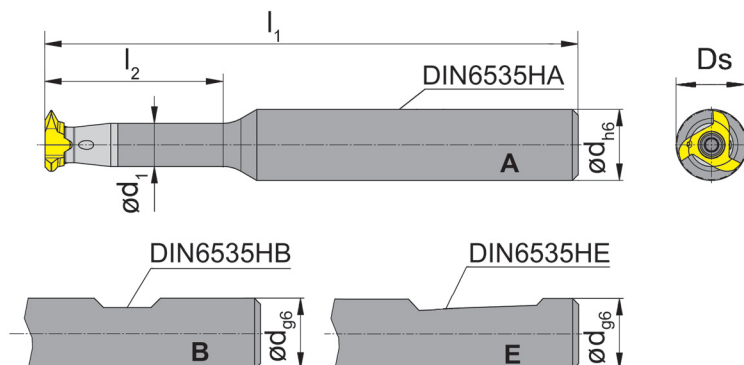


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	l_1	l_2	d	d_1	Form Form
M306.0712.02A	90	30	12	7,3	A
M306.0716.01A	100	25	16		
M306.0716.02A	110	35	16		
M306.0712.02B	90	30	12	7,3	B
M306.0716.01B	100	25	16		
M306.0716.02B	110	35	16		
M306.0712.02E	90	30	12	7,3	E
M306.0716.01E	100	25	16		
M306.0716.02E	110	35	16		

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Ds siehe Schneidplatten
Ds see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Fräuserschäfte 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

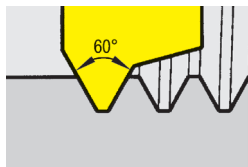
Spare parts

Fräuserschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
M306.071...	2.6.5T8EP	T8PL

Auswahl für Gewinde-Schneidplatten Typ 108, 306, 606

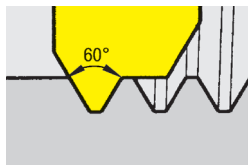
Selection for thread inserts type

Teilprofil, metrisch Typ 108, 306, 606
Partial profile, metric type 108, 306, 606



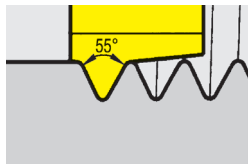
Steigung/ Pitch P	0,5	(0,75)	1,0	(1,25)	1,5	(1,75)	2,0	2,5	3,0
Nenndurchmesser / Nominal diameter									
Typ / type 108 / Ds 9,6									
R/L 108.0205.01	≥ 12	≥ 12							
R/L 108.0510.01			≥ 14	≥ 14					
R/L 108.0815.01					≥ 16	≥ 16			
Typ / type 306 / Ds 10,0									
306.0515.01	≥ 12	≥ 12	≥ 13	≥ 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.

GEWINDEFÄSEN (innen) Teilprofil

THREAD MILLING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ

108

INSERT Type

Steigung

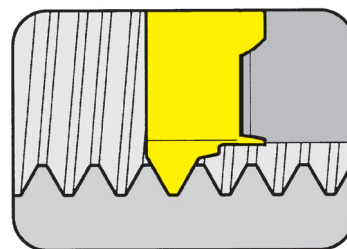
Schneidkreis-Ø

Pitch

Cutting edge Ø

P 0,50 - 1,75 mm

Ds 9,60 mm



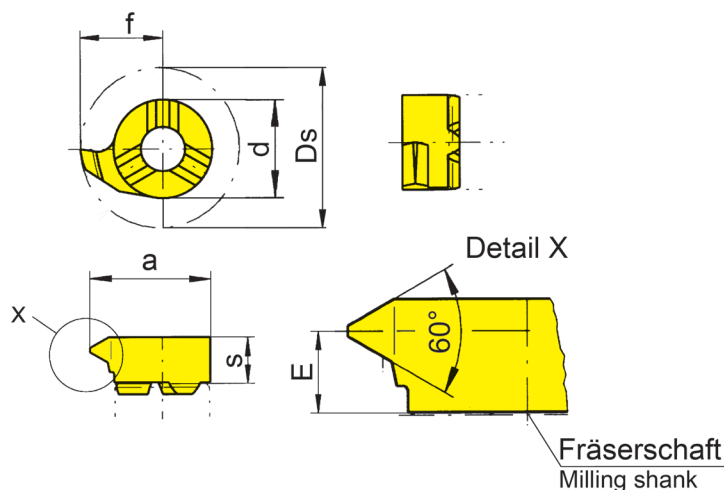
für Frälerschaft

for use with 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	P _{max}	E	s	f	a	d	Ds	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L108.0205.01	0,5	0,75	2,8						▲/Δ	▲/▲		▲/Δ
R/L108.0510.01	1,0	1,25	2,8	3,6	4,8	7,8	6	9,6	▲/Δ	▲/▲	▲/Δ	▲/▲
R/L108.0815.01	1,5	1,75	2,6						▲/▲	▲/▲		▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation o bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									P	o	●	●
									M	●	●	●
									K	●	●	●
									N	●	●	●
									S	●	●	●
									H			

HM-Sorten

Carbide grades

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben

State R or L version

GEWINDEFÄSEN (innen) Teilprofil

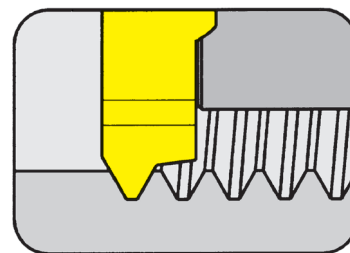
THREAD MILLING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ

306

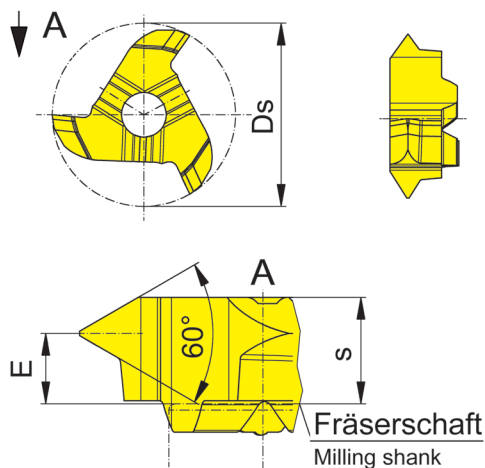
INSERT Type



Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

P 0,5 - 3,0 mm
Ds 10,0/11,7 mm



für Fräaserschaft
for use with Milling shank

Typ M306
Type

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

G

Bestellnummer Part number	P	P _{max}	E	s	Ds		MG12	TN35	TI25	TA45	AS45	TF45	
306.0515.01	0,5	1,5	2,30	3,4	10,0					▲			
306.1020.01	2,0	2,0	2,20						▲				
306.0720.01	1,0	2,0	1,95	3,4	11,7			▲	▲			▲	
306.0815.01	1,5	1,5	2,25					▲	▲				
306.2530.01	2,5	3,0	1,70						▲	▲			▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks						P	•	•	•		•	•	
● Haupteinsatzbereich / main recommendation						M		•	•	•		•	
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation						K		•	•	•		•	
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades						N		•	•	•		•	
beschichtete HM-Sorten / coated grades						S		•	•	•		•	
bestückt/Cermet / brazed/Cermet						H							

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEFÄSEN (innen) Vollprofil

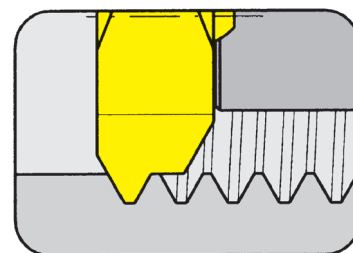
THREAD MILLING (internal) Full profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

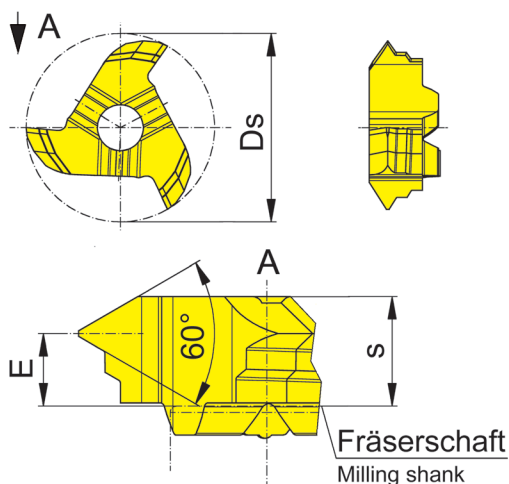
306



Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

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



für Fräuserschaft
for use with 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		MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
306.0815.02	1,5	2,25	3,4	11,7					Δ	
306.1020.02	2,0	2,20	3,4	10,0					Δ	
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation ○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet						P			●	
						M			●	
						K			●	
						N			●	
						S			●	
						H				

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

GEWINDEFÄSEN (innen) Vollprofil

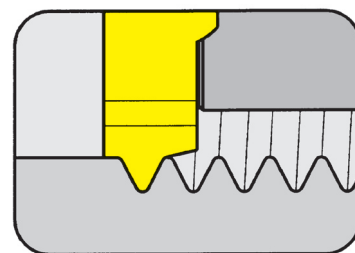
THREAD MILLING (internal) Full profile



SCHNEIDPLATTE Typ

306

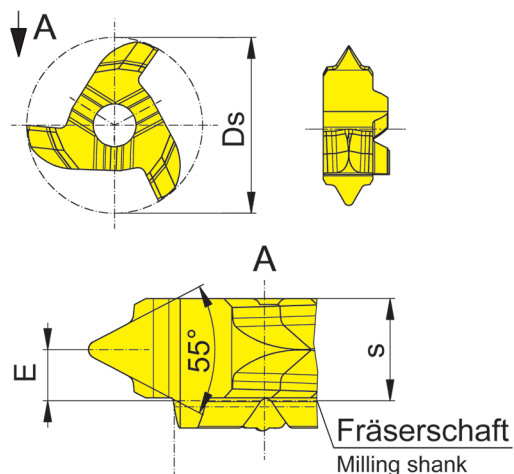
INSERT Type



Gang pro Zoll
Schneidkreis-Ø

Threads per inch
Cutting edge Ø

11 - 19
Ds 9,7/11,7 mm



für Frälerschaft
for use with 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

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Gang/Zoll Threads per Inch	E	s	Ds		MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
306.5519.10.02	19	2,2	3,4	9,7					▲	
306.5511.02	11	1,7							▲	
306.5514.02	14	2,0	3,4	11,7					▲	
306.5519.02	19	2,2							▲	
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks						P			•	
• Haupteinsatzbereich / main recommendation						M			•	
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation						K			•	
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades						N			•	
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades						S			•	
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet						H				

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

G

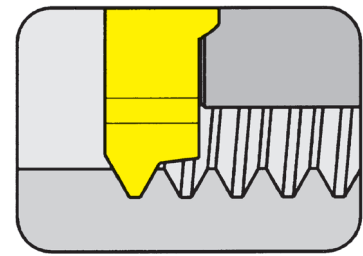
GEWINDEFÄSEN (innen) Teilprofil

THREAD MILLING (internal) Partial profile

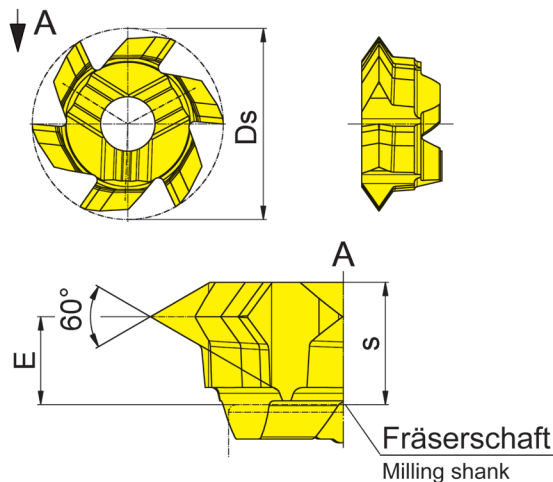


SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

606



Steigung Schneidkreis-Ø	Pitch Cutting edge Ø	P 0,5 - 2,0 mm Ds 10,0/11,7 mm
----------------------------	-------------------------	-----------------------------------



Fräaserschaft
Milling shank

für Fräaserschaft
for use with Milling shank

Typ M306
Type

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	P	P _{max}	E	s	Ds		MG12	TN35	TI25	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						P				•	
• Haupteinsatzbereich / main recommendation						M				•	
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation						K				•	
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades						N				•	
beschichtete HM-Sorten / coated grades						S				•	
bestückt/Cermet / brazed/Cermet						H					

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEFÄSEN (innen) Vollprofil

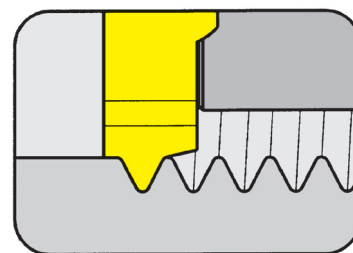
THREAD MILLING (internal) Full profile



SCHNEIDPLATTE Typ

606

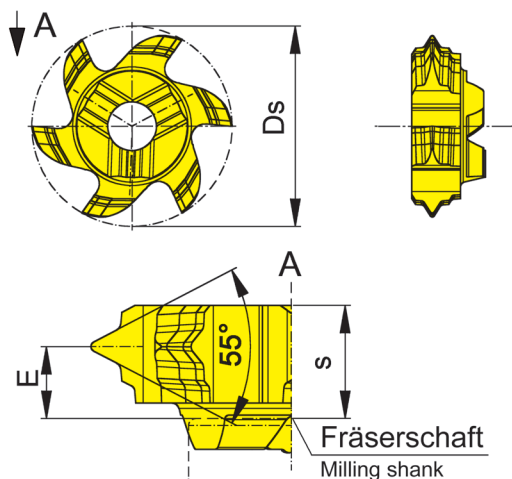
INSERT Type



Gang pro Zoll
Schneidkreis-Ø

Threads per inch
Cutting edge Ø

14 - 19
Ds 9,7/11,7 mm



für Fräaserschaft
for use with 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

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Gang/Zoll Threads per Inch	E	s	Ds		MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
606.5519.10.02	19	2,1	3,3	9,7					▲	
606.5514.02	14	2,0	3,3	11,7					▲	
606.5519.02	19	2,1	3,3	11,7					▲	
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation o bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ 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

G

GEWINDEFÄSEN (innen)

THREAD MILLING (internal)

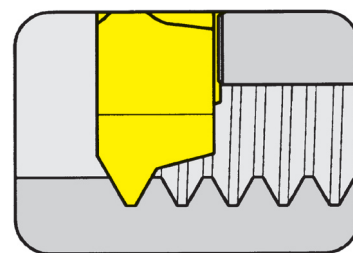


FRÄSERSCHAFT Typ

MILLING SHANK Type

M308

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

Ds 13,4/15,7 mm

Schaftmaterial: Hartmetall (schwingungsarm)

Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 111
Type 308
608

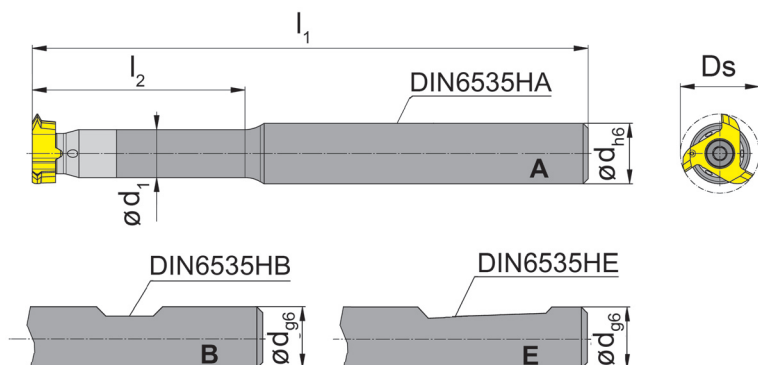


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	l_1	l_2	d	d_1	Form Form
M308.0012.07A	160	-	12	8,0	A
M308.1012.02A	110	42	12	9,5	A
M308.1016.01A	110	33	16		
M308.1016.02A	110	45	16		
M308.1016.03A	130	64	16		
M308.1012.02B	110	42	12	9,5	B
M308.1016.01B	110	33	16		
M308.1016.02B	110	45	16		
M308.1016.03B	130	64	16		
M308.1012.02E	110	42	12	9,5	E
M308.1016.01E	110	33	16		
M308.1016.02E	110	45	16		
M308.1016.03E	130	64	16		

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

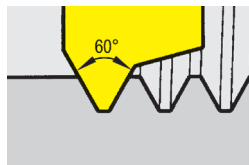
Frälerschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
M308....	3.5.12T10EP	T10PL

Auswahl für Gewinde-Schneidplatten Typ 111, 308, 608

Selection for thread inserts type

Teilprofil, metrisch Typ 111, 308

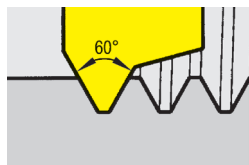
Partial profile, metric type 111, 308



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

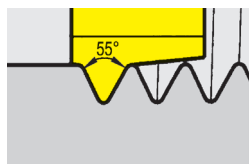
Partial profile, metric type 608



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		G½"/G¾"

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.

GEWINDEFÄSEN (innen) Teilprofil

THREAD MILLING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ

111

INSERT Type

Steigung

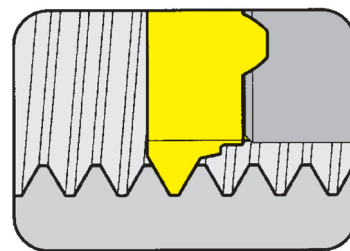
Schneidkreis-Ø

Pitch

Cutting edge Ø

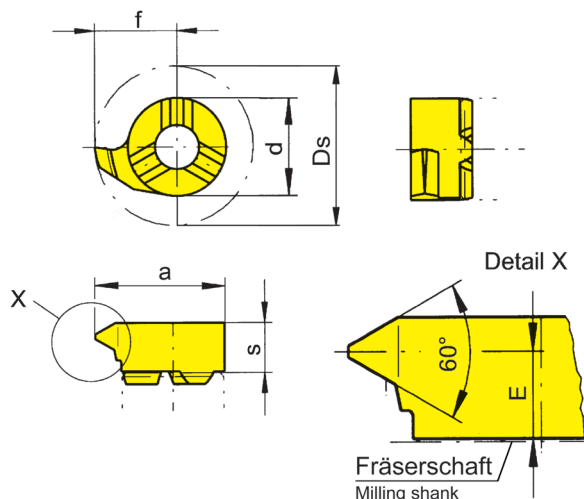
P 0,5 - 2,5 mm

Ds 13,4 mm



für Frälerschaft
for use with Milling shank

Typ M308
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	P _{max}	E	s	f	a	d	Ds	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L111.0205.01	0,5	0,75	3,5							▲/▲		▲/▲
R/L111.0510.01	1,0	1,25	3,3							▲/▲		▲/▲
R/L111.0815.01	1,5	1,75	3,3	4,15	6,7	10,7	8	13,4		▲/▲		▲/▲
R/L111.1020.01	2,0	2,00	3,0							▲/▲		▲/▲
R/L111.1325.01	2,5	2,50	2,8						Δ/Δ	▲/▲		▲/
										P	o	•
										M	•	•
										K	•	•
										N	•	•
										S	•	•
										H		

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks

• Haupteinsatzbereich / main recommendation

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

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

GEWINDEFÄSEN (innen) Vollprofil

THREAD MILLING (internal) Full profile



SCHNEIDPLATTE Typ

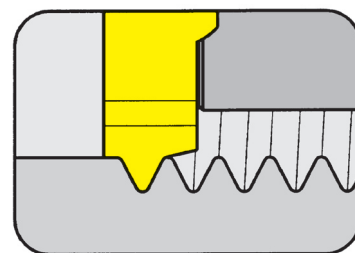
111

INSERT Type

Gang pro Zoll
Schneidkreis-Ø

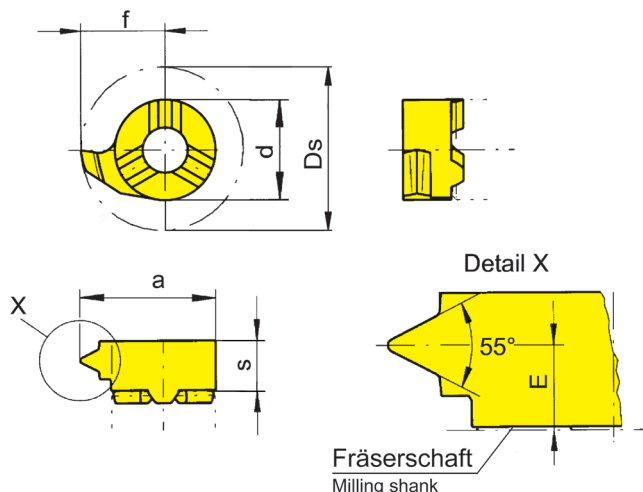
Threads per inch
Cutting edge Ø

14 - 19
Ds 13,4 mm



für Frälerschaft
for use with 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

G

Bestellnummer Part number	E	s	f	a	d	Ds	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L111.5514.02	2,5	4,15	6,7	10,7	8	13,4		▲/▲		
R/L111.5519.02	2,9							▲/▲		
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks							P	•		
• Haupteinsatzbereich / main recommendation							M	•		
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation							K	•		
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades							N	•		
beschichtete HM-Sorten / coated grades							S	•		
bestückt/Cermet / brazed/Cermet							H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEFÄSEN (innen) Teilprofil

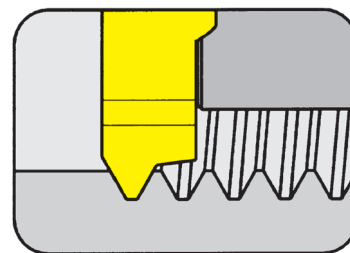
THREAD MILLING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ

308

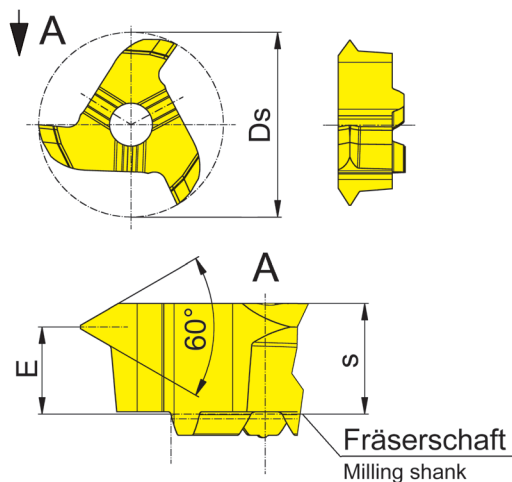
INSERT Type



Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

P 1,0 - 3,0 mm
Ds 13,2/15,7 mm



für Frälerschaft
for use with 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		MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
308.1325.01	2,5	2,5	3,3	4,7	13,2					▲	
308.0720.01	1,0	2,0	3,3					▲			
308.0815.01	1,5	1,5	3,7	4,7	15,7			▲			
308.2530.01	2,5	3,0	2,7					▲			
						P		•		•	
						M		•		•	
						K		•		•	
						N		•		•	
						S		•		•	
						H					

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEFÄSEN (innen) Teilprofil

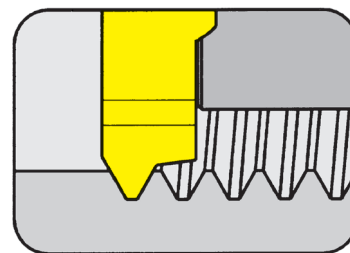
THREAD MILLING (internal) Partial profile



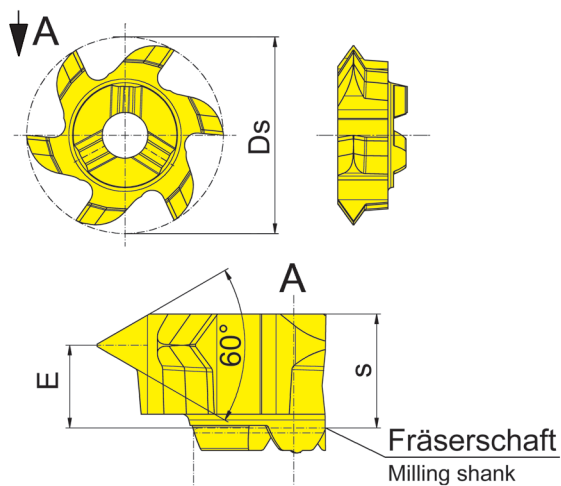
SCHNEIDPLATTE Typ

608

INSERT Type



Steigung Schneidkreis-Ø	Pitch Cutting edge Ø	P 1,0 - 3,0 mm Ds 13,2/15,7 mm
----------------------------	-------------------------	-----------------------------------



für Fräaserschaft
for use with 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		MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
608.1325.01	2,5	2,5	3,3	4,55	13,2					▲	
608.0720.01	1,0	2,0	3,3						▲		
608.2530.01	2,5	3,0	2,9	4,55	15,7				▲		
						P			•	•	
						M			•	•	
						K			•	•	
						N			•	•	
						S			•	•	
						H					

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
 • Haupteinsatzbereich / main recommendation
 o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
 ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
 ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades
 ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades



GEWINDEFÄSEN (innen) Vollprofil

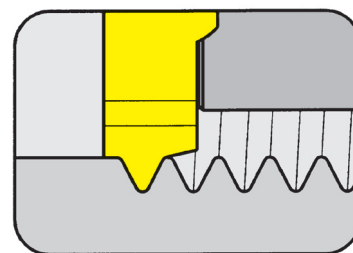
THREAD MILLING (internal) Full profile



SCHNEIDPLATTE Typ

608

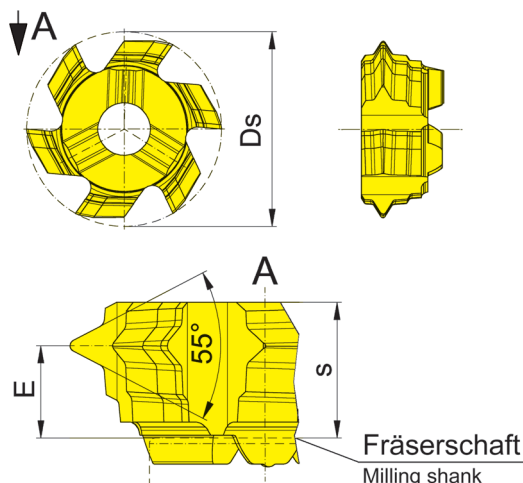
INSERT Type



Gang pro Zoll
Schneidkreis-Ø

Threads per inch
Cutting edge Ø

14
Ds 13,5 mm



für Frälerschaft
for use with Milling shank

Typ M308
Type

Whitworth-Rohrgewinde
nach DIN ISO 228; (259)
und 2999

Whitworth pipe thread as per
DIN ISO 228; (259) and 2999

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Gang/Zoll Threads per Inch	E	s	Ds		MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
608.5514.02	14	3,2	4,7	13,5					▲	▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation ○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet						P			●	●
						M			●	●
						K			●	●
						N			●	○
						S			●	●
						H				

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

GEWINDEFÄSEN (innen)

THREAD MILLING (internal)

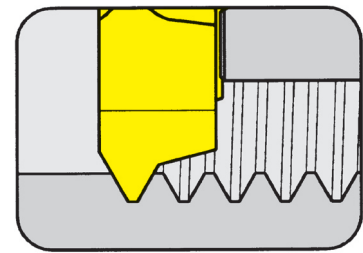


FRÄSERSCHAFT Typ

MILLING SHANK Type

M311

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



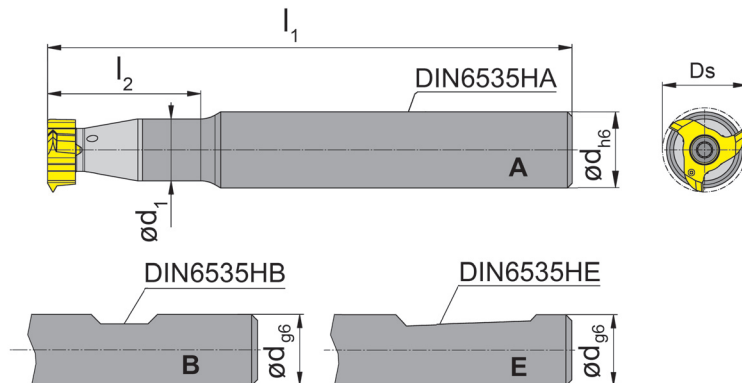
Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

Ds 17,7 mm

Schaftmaterial: Hartmetall (schwingungsarm)

Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 311
Type 611

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	l_1	l_2	d	d_1	Form Form
M311.0012.05A	130	20	12	9	A
M311.1316.01A	110	32			
M311.1316.02A	130	45	16	13	A
M311.1316.03A	145	64			
M311.1316.01B	110	32			
M311.1316.02B	130	45	16	13	B
M311.1316.03B	145	64			
M311.1316.01E	110	32			
M311.1316.02E	130	45	16	13	E
M311.1316.03E	145	64			

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

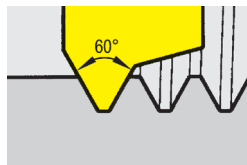
Frälerschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
M311....	4.14T15P	T15PQ

Auswahl für Gewinde-Schneidplatten Typ 311, 611

Selection for thread inserts type

Teilprofil, metrisch Typ 311, 611

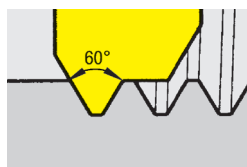
Partial profile, metric type 311, 611



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

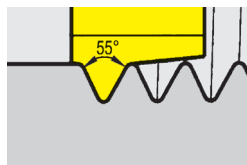
Full profile, metric type 311



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 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.

GEWINDEFÄSEN (innen) Teilprofil

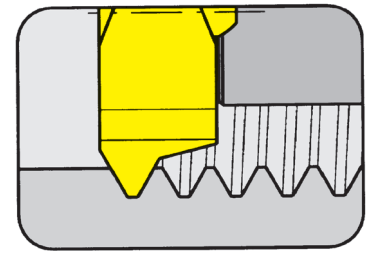
THREAD MILLING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

311



Steigung Pitch P 0,5 - 3,5 mm
Schneidkreis-Ø Cutting edge Ø Ds 17,7 mm

für Frälerschaft
for use with Milling shank

Typ M311
Type

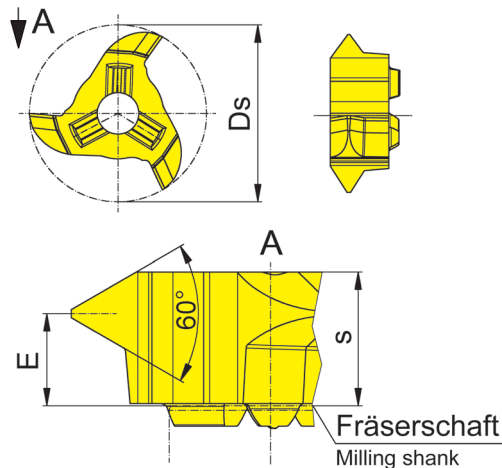


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

G

Bestellnummer Part number	P	P _{max}	E	s	Ds		MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
311.0515.01	0,5	1,5	4,8							Δ	
311.0510.01	1,0	1,0	5,0					Δ			
311.0720.01	1,0	2,0	4,6					▲			
311.0815.01	1,5	1,5	4,8					▲			
311.1020.01	2,0	2,0	4,6	5,95	17,7			▲			
311.1325.01	2,5	2,5	4,4					▲			
311.2535.01	2,5	3,5	3,7					▲			
311.1630.01	3,0	3,0	4,3					▲			
311.1835.01	3,5	3,5	4,1					▲			
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks						P		•		•	
• Haupteinsatzbereich / main recommendation						M		•		•	
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation						K		•		•	
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades						N		•		•	
beschichtete HM-Sorten / coated grades						S		•		•	
bestückt/Cermet / brazed/Cermet						H					

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEFÄSEN (innen) Vollprofil

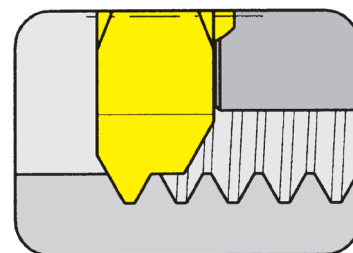
THREAD MILLING (internal) Full profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

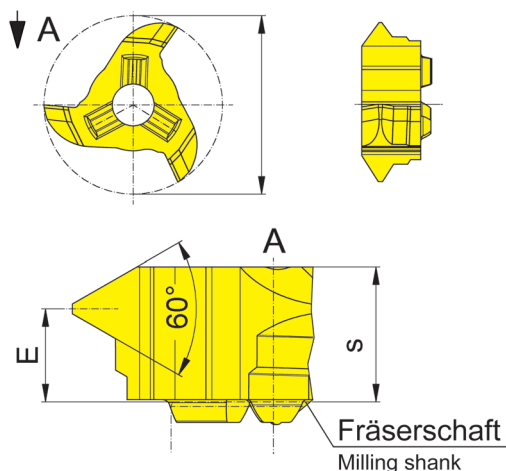
311



Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

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



für Frälerschaft
for use with 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		MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
311.0815.02	1,5	4,8					▲			
311.1020.02	2,0	4,6					▲			
311.1325.02	2,5	4,4	5,95	17,7			Δ			
311.1630.02	3,0	4,3					▲			
311.1835.02	3,5	4,1					Δ			
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation o bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet						P	•			
						M	•			
						K	•			
						N	•			
						S	•			
						H				

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

GEWINDEFÄSEN (innen) Vollprofil

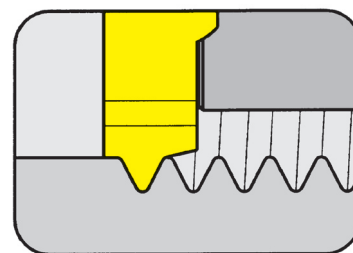
THREAD MILLING (internal) Full profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

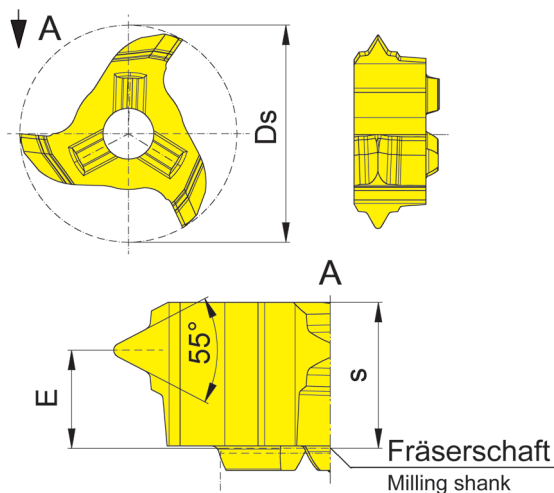
311



Gang pro Zoll
Schneidkreis-Ø

Threads per inch
Cutting edge Ø

11 - 14
Ds 17,7 mm



für Frälerschaft
for use with Milling shank

Typ M311
Type

Whitworth-Rohrgewinde
nach DIN ISO 228; (259)
und 2999

Whitworth pipe thread as per
DIN ISO 228; (259) and 2999

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Gang/Zoll Threads per Inch	E	s	Ds		MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
311.5511.02	11	4,00					▲	Δ	Δ	
311.5514.02	14	4,35	5,95	17,7			▲	Δ	Δ	
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation ○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ 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

G

GEWINDEFÄSEN (innen) Teilprofil

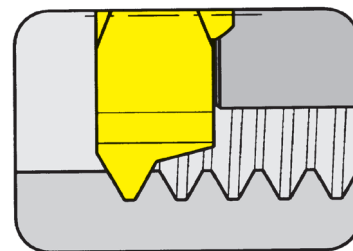
THREAD MILLING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

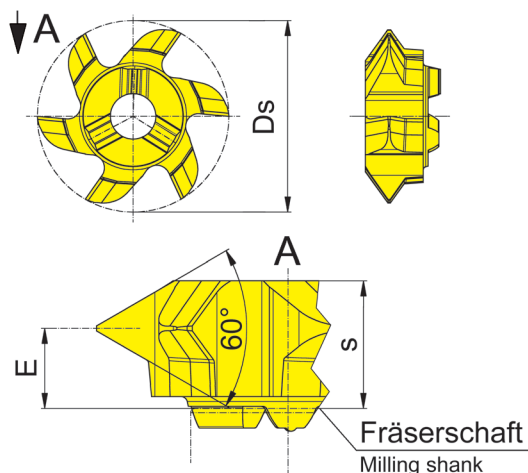
611



Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

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



für Frälerschaft
for use with Milling shank

Typ M311
Type

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	P	P _{max}	E	s	Ds		MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
611.0515.01	0,5	1,5	4,8						•	•	
611.0720.01	1,0	2,0	4,6	5,75	17,7				▲	▲	
611.2535.01	2,5	3,5	3,7						▲		
						P			•	•	
						M			•	•	
						K			•	•	
						N			•	•	
						S			•	•	
						H					

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks

• Haupteinsatzbereich / main recommendation

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

beschichtete HM-Sorten / coated grades

bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEFÄSEN (innen)

THREAD MILLING (internal)

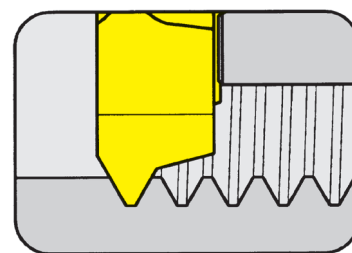


FRÄSERSCHAFT Typ

MILLING SHANK Type

M313

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



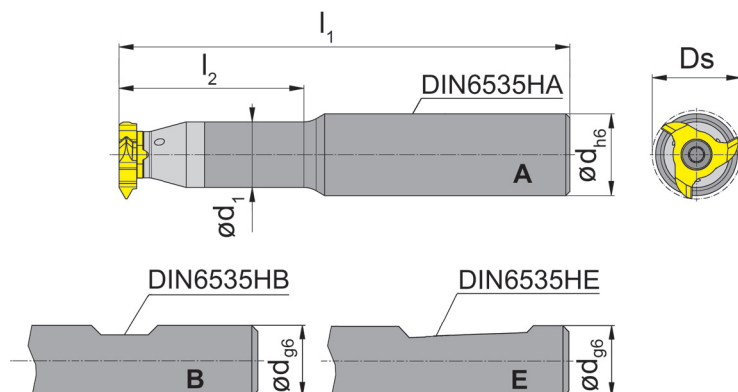
Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

Ds 21,7 mm

Schaftmaterial: Hartmetall (schwingungsarm)

Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 313
Type 613

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	l_1	l_2	d	d_1	Form Form
M313.1620.01A	110	45	20	16	A
M313.1620.02A	130	65			
M313.1620.03A	160	85			
M313.1620.01B	110	45	20	16	B
M313.1620.02B	130	65			
M313.1620.03B	160	85			
M313.1620.01E	110	45	20	16	E
M313.1620.02E	130	65			
M313.1620.03E	160	85			

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Ds siehe Schneidplatten
Ds see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Fräuserschäfte 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

Fräuserschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
M313.1620.0...	5.14T20P	T20PQ

GEWINDEFÄSEN (innen)

THREAD MILLING (internal)

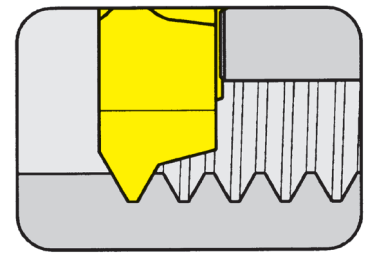


FRÄSERSCHAFT Typ

MILLING SHANK Type

M313

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



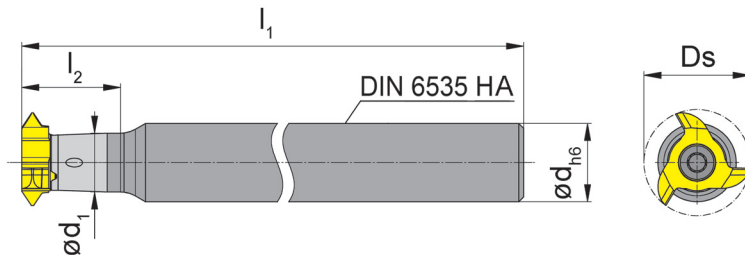
Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

Ds 21,7 mm

Schaftmaterial: Hartmetall (schwingungsarm)

Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 313
Type 613

G

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	l_1	l_2	d	d_1
M313.0016.07A	160	20	16	12

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Ds siehe Schneidplatten
Ds see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Fräuserschäfte 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

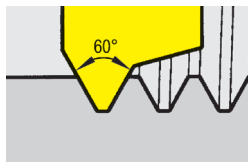
Spare parts

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

Auswahl für Gewinde-Schneidplatten Typ 313, 613

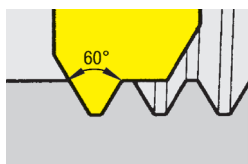
Selection for thread inserts type

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



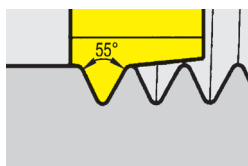
Steigung/ Pitch P	1,0	(1,25)	1,5	(1,75)	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5
Nenndurchmesser / Nominal diameter										
Typ / type 313 / Ds 21,7										
313.0720.01	≥ 27	≥ 26	≥ 26	≥ 26	≥ 26					
313.0815.01			≥ 30							
313.1020.01					≥ 32					
313.1630.01							≥ 36			
313.1835.01								≥ 36		
313.2140.01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

GEWINDEFÄSEN (innen) Teilprofil

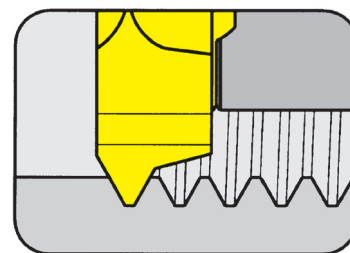
THREAD MILLING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

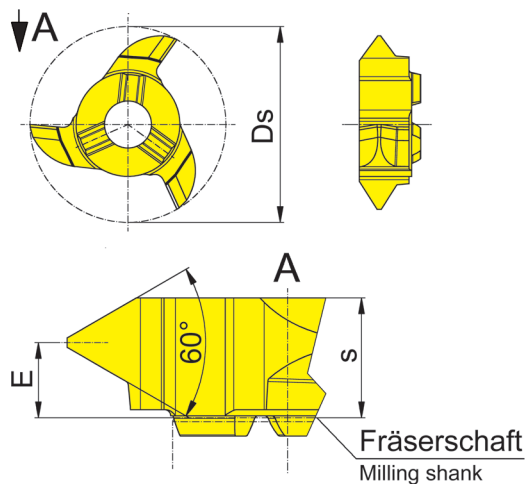
313



Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

P 1,0 - 4,5 mm
Ds 21,7 mm



für Frälerschaft
for use with Milling shank

Typ M313
Type

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	P	P _{max}	E	s	Ds		MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
313.0720.01	1,0	2,0	4,6					▲			
313.0815.01	1,5	1,5	4,8					▲			
313.1020.01	2,0	2,0	4,6					▲			
313.1630.01	3,0	3,0	4,3					▲			
313.1835.01	3,5	3,5	4,1					▲			
313.2140.01	4,0	4,0	3,9					▲			
313.2445.01	4,5	4,5	3,7					▲			
313.2545.01	2,5	4,5	3,7					▲			

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks

● Haupteinsatzbereich / main recommendation

○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation

■ 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
MG12	●	●	●	●	●	●
TN35	●	●	●	●	●	●
TI25	●	●	●	●	●	●
TA45	●	●	●	●	●	●
AS45	●	●	●	●	●	●

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEFÄSEN (innen) Vollprofil

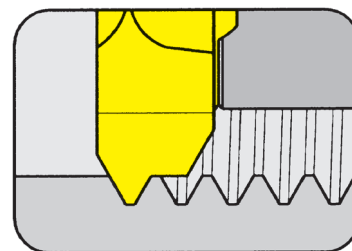
THREAD MILLING (internal) Full profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

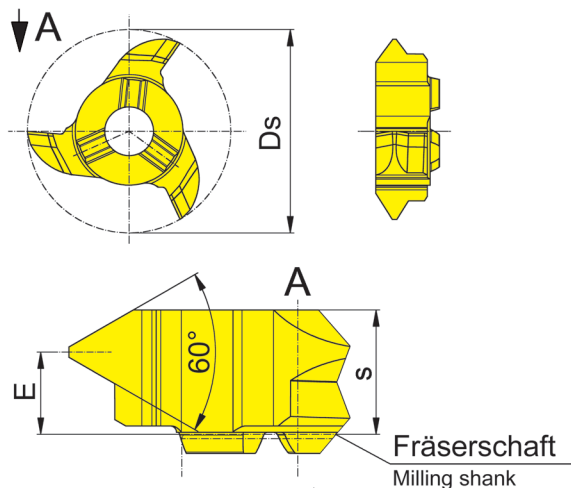
313



Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

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



für Fräaserschaft
for use with Milling shank

Typ M313
Type

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Bestellnummer Part number	P	E	s	Ds		MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
313.0815.02	1,5	4,8					▲			
313.1020.02	2,0	4,6					▲			
313.1630.02	3,0	4,3					▲			
313.1835.02	3,5	4,1					Δ			
313.2140.02	4,0	3,9					▲			
313.2445.02	4,5	3,8					▲			

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks

● Haupteinsatzbereich / main recommendation

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

■ beschichtete HM-Sorten / coated grades

■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	●			
M	●			
K	●			
N	●			
S	●			
H				

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

G

GEWINDEFÄSEN (innen) Vollprofil

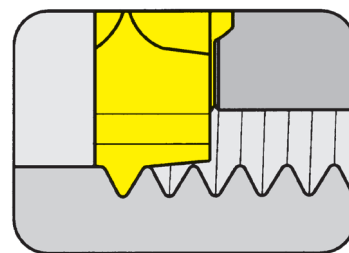
THREAD MILLING (internal) Full profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

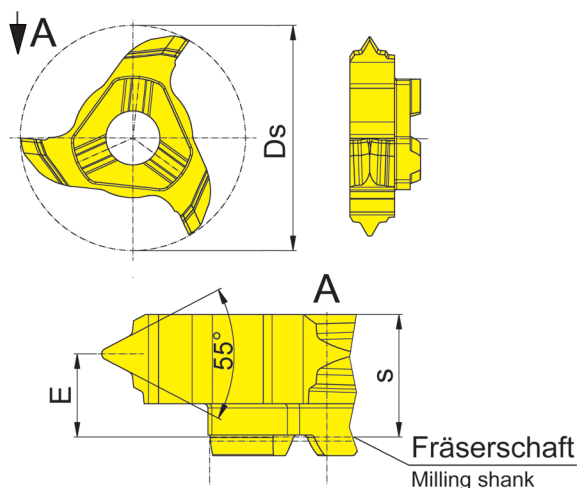
313



Gang pro Zoll
Schneidkreis-Ø

Threads per inch
Cutting edge Ø

6/8/11
Ds 21,7 mm



für Fräaserschaft
for use with 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

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Gang/Zoll Threads per Inch	E	s	Ds		MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
313.5506.02	6	3,0					Δ			
313.5508.02	8	3,6	5,9	21,7			Δ			
313.5511.02	11	4,0					▲			
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation o bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet						P	•			
						M	•			
						K	•			
						N	•			
						S	•			
						H				

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

GEWINDEFÄSEN (innen) Teilprofil

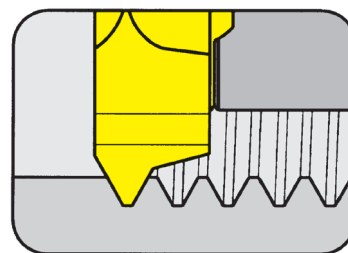
THREAD MILLING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

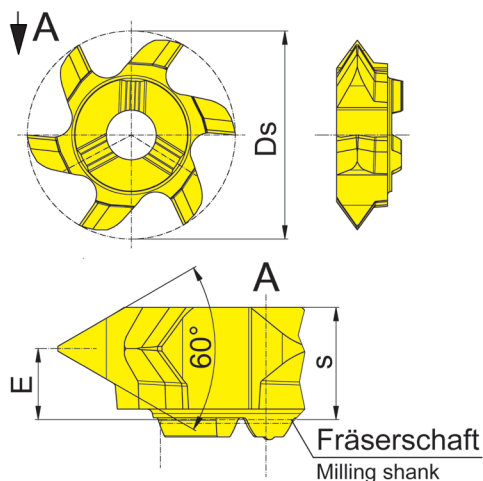
613



Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

P 1,0 - 4,5 mm
Ds 21,7 mm



für Fräaserschaft
for use with Milling shank

Typ M313
Type

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Bestellnummer Part number	P	P _{max}	E	s	Ds		MG12	TN35	Ti25	TA45	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					▲		
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks						P			•		
• Haupteinsatzbereich / main recommendation						M			•		
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation						K			•		
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades						N			•		
beschichtete HM-Sorten / coated grades						S			•		
bestückt/Cermet / brazed/Cermet						H					

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

G

GEWINDEFÄSEN (innen) Vollprofil

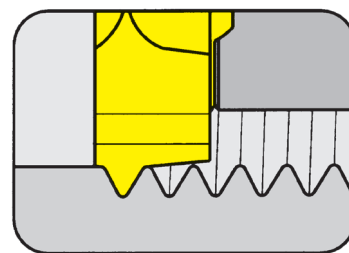
THREAD MILLING (internal) Full profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

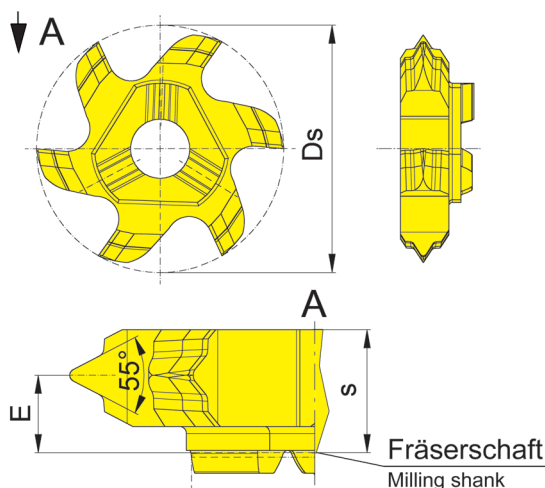
613



Gang pro Zoll
Schneidkreis-Ø

Threads per inch
Cutting edge Ø

11
Ds 21,7 mm



für Fräaserschaft
for use with 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

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Gang/Zoll Threads per Inch	E	s	Ds		MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
613.5511.02	11	3,4	5,4	21,7				Δ	Δ	
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation ○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ 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

GEWINDEFÄSEN (innen)

THREAD MILLING (internal)

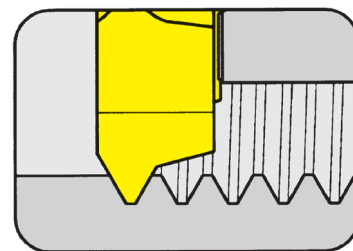


FRÄSERSCHAFT Typ

MILLING SHANK Type

M328

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



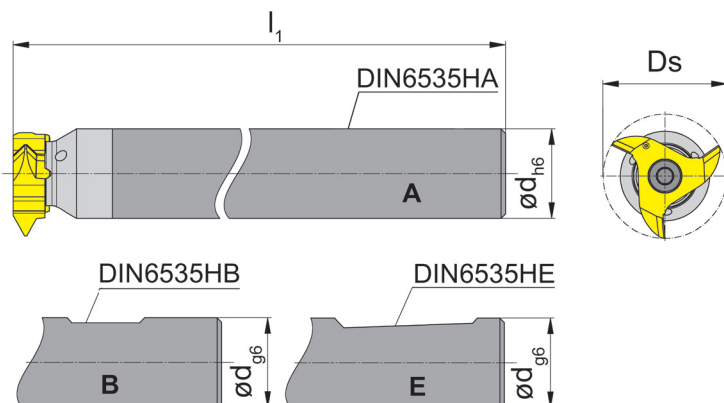
Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

Ds 27,7 mm

Schaftmaterial: Hartmetall (schwingungsarm)

Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 328
Type 628

Abbildung = rechtsschneidend

Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	L ₁	d	Form Form
M328.0020.D.05A M328.0020.D.06A M328.0020.D.07A	145 160 180	20	A
M328.0020.D.05B M328.0020.D.06B M328.0020.D.07B	145 160 180	20	B
M328.0020.D.05E M328.0020.D.06E M328.0020.D.07E	145 160 180	20	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
M328.0020.D.0...	5.17T20P	T20PQ

GEWINDEFÄSEN (innen)

THREAD MILLING (internal)

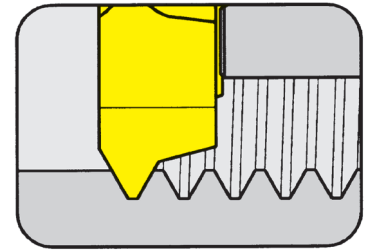


FRÄSERSCHAFT Typ

MILLING SHANK Type

M328

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



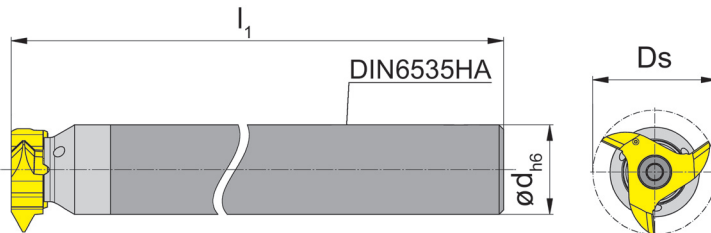
Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

Ds 24,8/27,7 mm

Schaftmaterial: Hartmetall (schwingungsarm)

Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 328
Type 628

G

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	l_1	d
M328.0020.10A	250	20

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Ds siehe Schneidplatten
Ds see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Fräuserschäfte 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

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

GEWINDEFÄSEN (innen)

THREAD MILLING (internal)

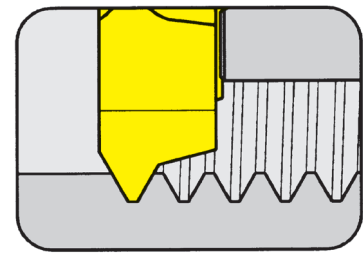


FRÄSERSCHAFT Typ

MILLING SHANK Type

SM328

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



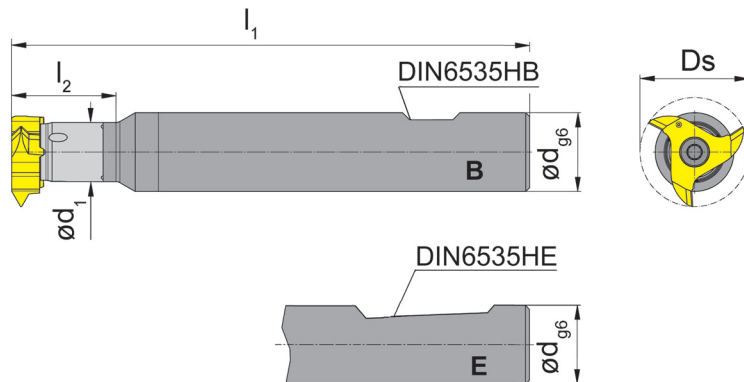
Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

Ds 27,7 mm

Schaftmaterial: Schwermetall (schwingungsarm)

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



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 328
Type 628

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	l_1	l_2	d	d_1	Form Form
SM328.0020.05B	130	25	20	15	B
SM328.0020.06B	145	-		20	
SM328.0020.07B	160	25		15	
SM328.0020.08B	200	-		20	
SM328.0020.05E	130	25	20	15	E
SM328.0020.06E	145	-		20	
SM328.0020.07E	160	25		15	
SM328.0020.08E	200	-		20	

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
SM328.0020.0...	5.17T20P	T20PQ

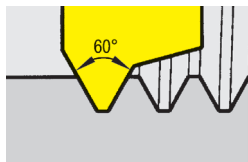
Auswahl für Gewinde-Schneidplatten Typ 328, 628

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			
628.5060.01					≥ 48	≥ 46	≥ 44

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.

GEWINDEFÄSEN (innen) Teilprofil

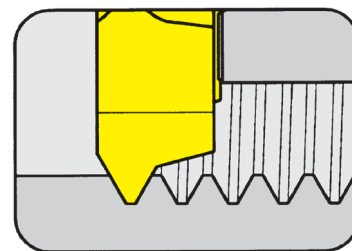
THREAD MILLING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ

328

INSERT Type



Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

P 1,0 - 6,0 mm
Ds 27,7 mm

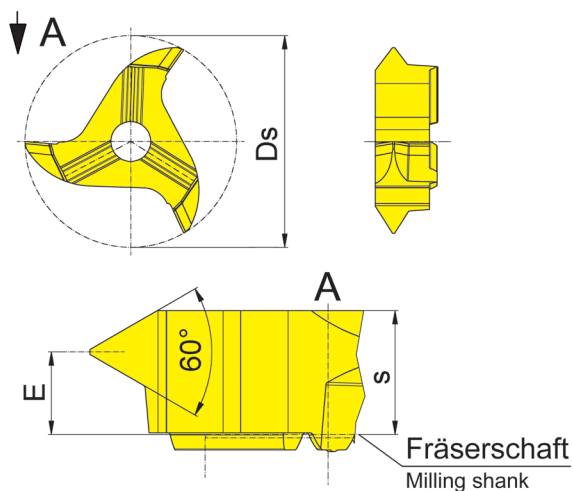


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

für Fräaserschaft
for use with Milling shank

Typ M328
Type SM328

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

G

Bestellnummer Part number	P	P _{max}	E	s	Ds		MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
328.0720.01	1,0	2,0	4,6	5,95	27,7			▲			
328.1525.01	1,5	2,5	4,3	5,95				▲			
328.3050.01	3,0	5,0	4,8	7,20				▲	▲		
328.5060.01	5,0	6,0	4,4	7,20				▲			
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks						P		•	•		
● Haupteinsatzbereich / main recommendation						M		•	•		
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation						K		•	•		
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades						N		•	•		
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades						S		•	•		
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet						H					

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEFÄSEN (innen) Vollprofil

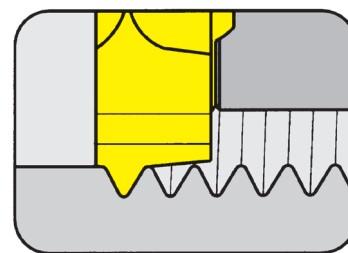
THREAD MILLING (internal) Full profile



SCHNEIDPLATTE Typ

328

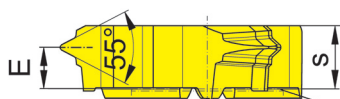
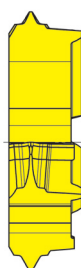
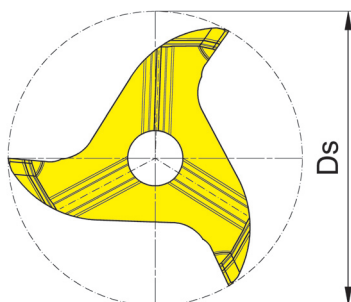
INSERT Type



Gang pro Zoll
Schneidkreis-Ø

Threads per inch
Cutting edge Ø

11
Ds 27,7 mm



Fräaserschaft
Milling shank

für Fräaserschaft
for use with Milling shank

Typ M328
Type SM328

Whitworth-Rohrgewinde
nach DIN ISO 228; (259)
und 2999

Whitworth pipe thread as per
DIN ISO 228; (259) and 2999

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Gang/Zoll Threads per Inch	E	s	Ds		MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
328.5511.02	11	3,9	5,95	27,7						▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks						P				•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation						M				•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation						K				•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades						N				o
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades						S				•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet						H				

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEFÄSEN (innen) Teilprofil

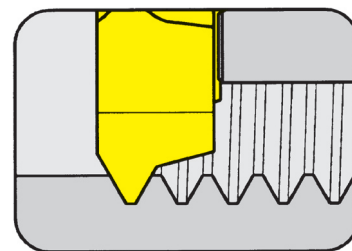
THREAD MILLING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ

628

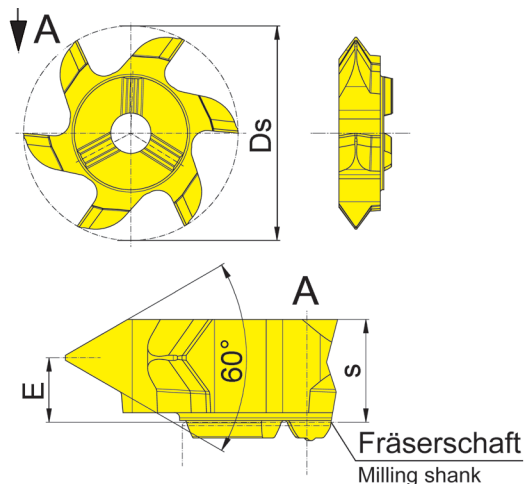
INSERT Type



Steigung
Schneidkreis-Ø

Pitch
Cutting edge Ø

P 1,5 - 6,0 mm
Ds 27,7 mm



für Fräaserschaft
for use with Milling shank

Typ M328
Type SM328

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Bestellnummer Part number	P	P _{max}	E	s	Ds		MG12	TN35	Ti25	TA45	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					▲		
628.5060.01	5,0	6,0	3,2	5,75					▲		
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks						P			•		
● Haupteinsatzbereich / main recommendation						M			•		
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation						K			•		
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades						N			•		
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades						S			•		
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet						H					

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

G

GEWINDEFÄSEN (innen) Vollprofil

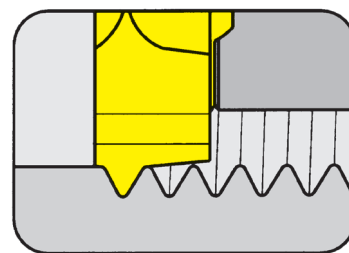
THREAD MILLING (internal) Full profile



SCHNEIDPLATTE Typ

628

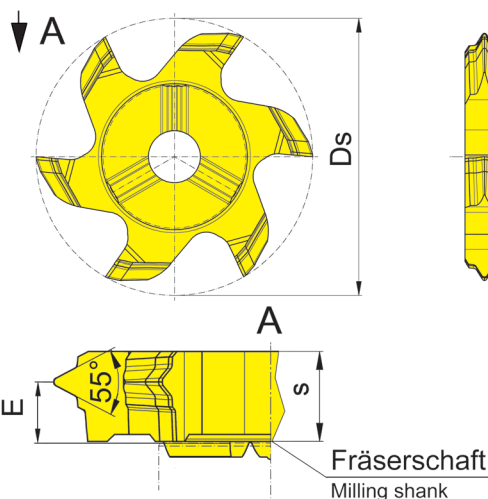
INSERT Type



Gang pro Zoll
Schneidkreis-Ø

Threads per inch
Cutting edge Ø

11
Ds 27,7 mm



für Frälerschaft
for use with Milling shank

Typ M328
Type SM328

Whitworth-Rohrgewinde
nach DIN ISO 228; (259)
und 2999

Whitworth pipe thread as per
DIN ISO 228; (259) and 2999

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Gang/Zoll Threads per Inch	E	s	Ds		MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
628.5511.02	11	3,9	5,85	27,7						▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks						P				●
● Haupteinsatzbereich / main recommendation						M				●
○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation						K				●
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades						N				○
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades						S				●
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet						H				

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

NUTFRÄSEN (Zirkular)

GROOVE MILLING by circular interpolation

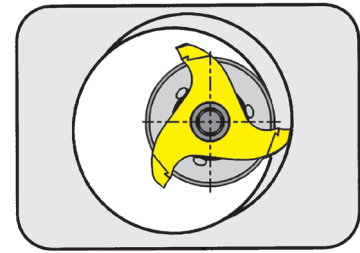


FRÄSERSCHAFT Typ

MILLING SHANK Type

M332

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



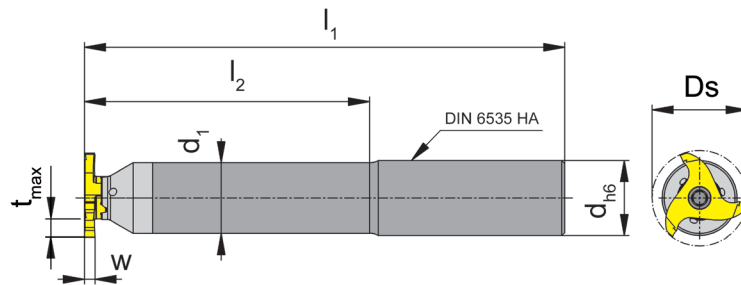
Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

Ds 31,7 mm

Schaftmaterial: Hartmetall (schwingungsarm)

Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 332
Type 632
636

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	l_1	l_2	d	d_1	Form Form
M332.2325.06A	160	95	25	23,5	A
M332.2325.07A	180	115			
M332.2325.08A	200	135			
M332.2325.09A	250	185			

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

w, Ds, t_{max} siehe SP
w, Ds, t_{max} 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.

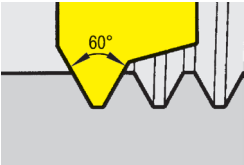
Ersatzteile

Spare parts

Frälerschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
M332.2325.0...	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

