



NEW

СИСТЕМА 304 ДЛЯ РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЯ

для резьб с мелким шагом диаметром от 9 мм

THREAD MILLING SYSTEM 304

for small threads from 9 mm diameter



ОТЛИЧИЕ: БОЛЬШЕ ВОЗМОЖНОСТЕЙ

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Экономия затрат за счет сменной пластины**

Cost saving due to exchangeable insert

- **Различные типоразмеры в наличии на складе**

Different sizes available from stock

- **Фрезерование резьбы полного и неполного профилей**

Thread milling in partial and full profile

Резьбофрезерование (внутреннее) Неполный профиль Thread Milling (internal) Partial profile



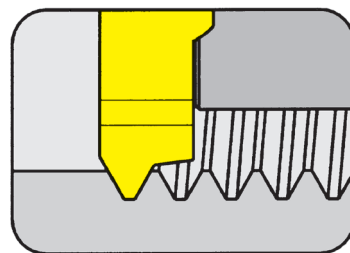
Пластина
Insert

304

Шаг
Ø режущей кромки

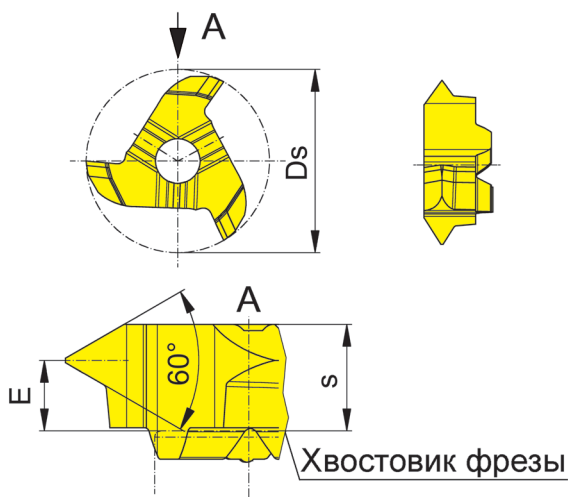
Pitch
Cutting edge Ø

0,5 mm
7,7 mm



для фрезерного хвостовика
for Milling shank

Тип M304
Type



Показано правое исполнение
Picture = right hand cutting version

Метрическая резьба
Metric ISO-thread

Обозначение Part number	P	P _{max}	E	s	Ds	AS45	
304.0515.01	0,5	1,5	1,9	2,75	7,7	▲	▲
▲ Со склада / on stock Δ 4 недели / 4 weeks x По запросу / upon request ● Основное применение / recommended o Альтернативное применение / alternative recommendation - непригодный / not suitable							P ●
■ твёрдый сплав без покрытия / uncoated grades ■ твёрдый сплав с покрытием / coated grades ■ с напайкой/Cermet / brazed/Cermet							M ●
							K ●
							N ○
							S ●
							H -

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Марки твёрдого сплава
Carbide grades

Резьбофрезерование (внутреннее) Полный профиль Thread Milling (internal) Full profile



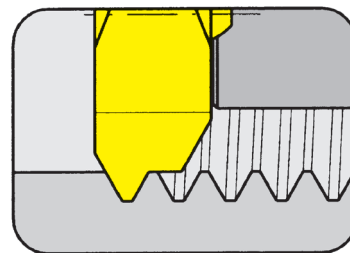
Пластина
Insert

304

Шаг
Ø режущей кромки

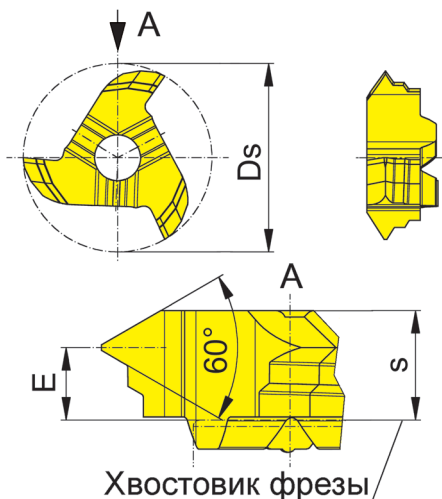
Pitch
Cutting edge Ø

1,5 mm
7,7 mm



для фрезерного хвостовика
for Milling shank

Тип M304
Type



Хвостовик фрезы

Показано правое исполнение
Picture = right hand cutting version

Метрическая резьба
Metric ISO-thread

Обозначение Part number	P	E	s	Ds	AS45
304.0815.02	1,5	2	2,75	7,7	▲

▲ Со склада / on stock Δ 4 недели / 4 weeks x По запросу / upon request

● Основное применение / recommended

o Альтернативное применение / alternative recommendation

- непригодный / not suitable

■ твёрдый сплав без покрытия / uncoated grades

■ твёрдый сплав с покрытием / coated grades

■ с напайкой/Cermet / brazed/Cermet

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

P	•
M	•
K	•
N	o
S	•
H	-

Марки твёрдого сплава
Carbide grades

Резьбофрезерование (внутреннее) Полный профиль Thread Milling (internal) Full profile



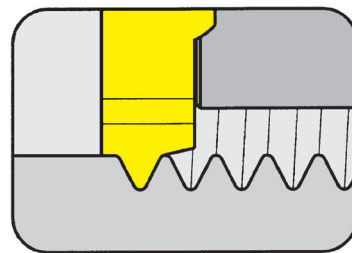
Пластина
Insert

304

Число ниток на дюйм
Ø режущей кромки

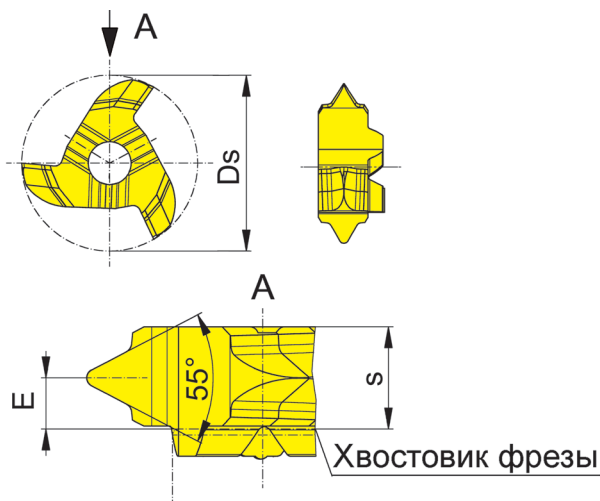
Threads per inch
Cutting edge Ø

19
7,7 mm



для фрезерного хвостовика
for Milling shank

Тип M304
Type



Показано правое исполнение
Picture = right hand cutting version

Трубная резьба Витворта по
DIN ISO 228; (259) и 2999
Whitworth pipe thread as per DIN
ISO 228;(259) and 2999

Обозначение Part number	TPI	E	s	Ds	AS45	
304.5519.02	19	1,5	2,75	7,7		▲
					P	•
					M	•
					K	•
					N	○
					S	•
					H	-

▲ Со склада / on stock Δ 4 недели / 4 weeks x По запросу / upon request

● Основное применение / recommended

○ Альтернативное применение / alternative recommendation

- непригодный / not suitable

■ твёрдый сплав без покрытия / uncoated grades

■ твёрдый сплав с покрытием / coated grades

■ с напайкой/Cermet / brazed/Cermet

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Марки твёрдого сплава
Carbide grades

Выбор резьбовых пластин

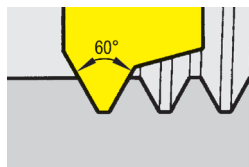
Selection for thread inserts

Тип **304**

type

Неполный профиль, метрическая резьба. Тип 304

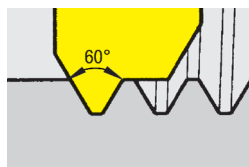
Partial profile, metric type 304



Шаг/ Pitch P	0,5	(0,75)	1,0	(1,25)	1,5
Номинальный диаметр Nominal diameter					
Тип / type 304 / Ds 7,7					
304.0515.01	≥ 9	≥ 9	≥ 9	≥ 10	≥ 10

Полный профиль, метрическая резьба. Тип 304

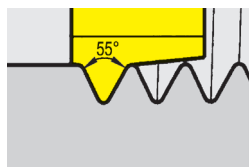
Full profile, metric type 304



Шаг/ Pitch P	1,5
Номинальный диаметр Nominal diameter	
Тип / type 304 / Ds 7,7	
304.0815.02	≥ 12

Полный профиль, резьба Витворта. Тип 304

Full profile, Whitworth type 304



ТPI	19	14	11
Резьба / Thread			
Тип / type 304 / Ds7,7			
304.5519.02	G¼"		

Внимание:

Переточка фрезерного инструмента приведет к ошибкам профиля, если номинальный диаметр будет меньше рекомендованного.

Attention:

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



**ПОДБЕРИТЕ ВАШ ИДЕАЛЬНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ УЖЕ СЕЙЧАС.**

FIND YOUR RIGHT
TOOLING SOLUTION NOW.

www.PHorn.de

ГЕРМАНИЯ, ГОЛОВНОЙ ОФИС

GERMANY, HEADQUARTERS

—

Hartmetall Werkzeugfabrik
Paul Horn GmbH
Horn-Straße 1
D-72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 70040

Fax +49 7071 / 72893

info@PHorn.de

www.PHorn.de

Find your country:

www.PHorn.com/countries