Allgemeine Hinweise
General Information

- **Die im Katalog gezeigten Zeichnungen dienen ausschließlich als Referenzdarstellungen.**
  The drawings shown in the catalogue are for reference use only.
- **Alle Abmessungen sind in Millimeter (mm) angegeben, sofern nicht anders vermerkt.**
  All dimensions are shown in millimetres (mm), unless otherwise noted.
- **Weitere Abmessungen und Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich.**
  Further dimensions and versions are available on request.
- **Alle Eckenausführungen im Bereich des Zirkularfräsens, die nicht bemaßt sind, werden mit einer minimalen Eckfase ausgeführt.**
  All corner designs in circular milling operations that are not dimensioned are executed with a minimum corner chamfer.
- **Alle Hartmetall-Fräserschäfte mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können von unserem Reparaturservice instand gesetzt werden.**
  All carbide milling shanks with a damaged insert seat can be repaired by our repair service.
- **Alle Seiten, die mit diesem Symbol gekennzeichnet sind, enthalten technische Informationen.**
  All pages marked with this symbol contain technical information.
- **Irrtümer, Änderungen und Druckfehler vorbehalten.**
  Subject to errors, changes and printing errors.
- **Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung.**
  All rights reserved. Reproduction, even in part, only with written permission.

Allgemeine Technische Hinweise
General Technical Information

ISO 13399
horn-group.com/de/service/technologieinformationen/werkzeugparameter-iso-13399

ISO 13399
horn-group.com/service/technical-instructions/cutting-tool-parameters-iso-13399

Technologieinformationen
horn-group.com/de/service/technologieinformationen

Technical instructions
horn-group.com/service/technical-instructions

Schnittdaten
horn-group.com/de/service/technologieinformationen/schnittdaten

Cutting Data
horn-group.com/service/technical-instructions/cutting-data

Gewinden
horn-group.com/de/service/technologieinformationen/gewinden

Threads
horn-group.com/service/technical-instructions/threads

HORN-Trennstellencodierung
HORN Connection Interface Code

Die HORN-Trennstellencodierung – so finden Sie die zueinander passenden Werkzeuge

Die Trennstellencodierung stellt sicher, dass Sie immer die zueinander passenden Werkzeuge finden und wird bei Werkzeughaltern und bei Schneidplatten ausgewiesen. Wenn die Codes übereinstimmen, kann die Schneidplatte im entsprechenden Werkzeughalter verwendet werden.

The HORN connection interface code - how to find your matching tools

The connection interface code ensures that you will always find the appropriate tools and is shown on holders and inserts. If the codes match, the insert can be used in the corresponding holder.

Beispiel Fräserschaft

Example Milling Shank

Artikelnummer Part number	DCONMS	BD1	OAL	LBD1	LS	Form	Trennstelle W Interface W
M313.0016.D.00A	16	11,3	74,3	1,5	48	HA	31311384N
M313.0020.D.00A	20	11,3	74,3	1,5	50	HA	31311384N

PASSENDE TRENNSTELLE
SUITABLE INTERFACE

Beispiel Schneidplatte

Example Insert

Artikelnummer Part number	DC	CWN	RTRG	CDX	LF	LPR	DHUB	ZEFP	Trennstelle M Interface M		EG55	TN35
313.0070.00	21,7	0,76	0,7	1,5	5,6	5,9	11,3	3	31311384N		▲	▲
313.0080.00	21,7	0,86	0,8	1,7	5,6	5,9	11,3	3	31311384N		▲	▲
313.0090.00	21,7	0,96	0,9	1,9	5,6	5,9	11,3	3	31311384N		▲	▲
313.0100.00	21,7	1,06	1	2,2	5,6	5,9	11,3	3	31311384N		▲	▲
313.0110.00	21,7	1,2	1,1	2,5	5,6	5,9	11,3	3	31311384N		▲	▲
										P	●	●
										M	●	-
										K	●	●
										N	-	-
										S	-	-
										H	-	-

Seitenübersicht – Werkzeughalter
Page Overview - Holder

Werkzeugbenennung
Tool Name

Werkzeugtyp
Tool Type

Fräserschaft
Milling shank

M306

Werkzeug-eigenschaften
Tool Features

Kapitel
Chapter

G3

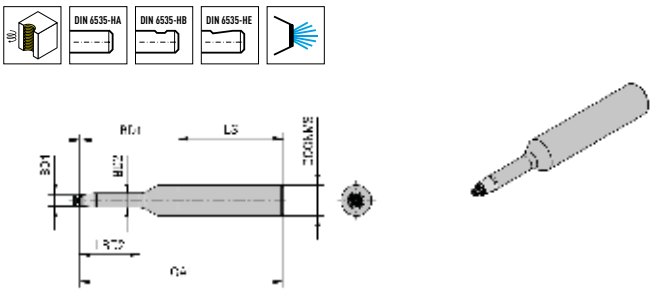


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Artikelnummer
Part Number

Artikelnummer Part number	DCONMS	BD1	BD2	OAL	LBD1	LBD2	LS	Form	Trennstelle W Interface W
M306.0712.02A	12	6	7,3	86,8	1,5	26,8	45	HA	30606084N
M306.0716.01A	16	6	7,3	96,8	1,5	21,8	48	HA	30606084N
M306.0716.02A	16	6	7,3	106,8	1,5	31,8	48	HA	30606084N
M306.0712.02B	12	6	7,3	86,8	1,5	26,8	45	HB	30606084N
M306.0716.01B	16	6	7,3	96,8	1,5	21,8	48	HB	30606084N
M306.0716.02B	16	6	7,3	106,8	1,5	31,8	48	HB	30606084N
M306.0712.02E	12	6	7,3	86,8	1,5	26,8	45	HE	30606084N
M306.0716.01E	16	6	7,3	96,8	1,5	21,8	48	HE	30606084N

HORN-Trennstellencode
HORN Connection Code

Ersatzteile
Spare Parts

Ersatzteile
Spare Parts

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

318

Nummer für die Bestellung eines Werkzeughalters = Artikelnummer
Number to order a tool holder= Part number

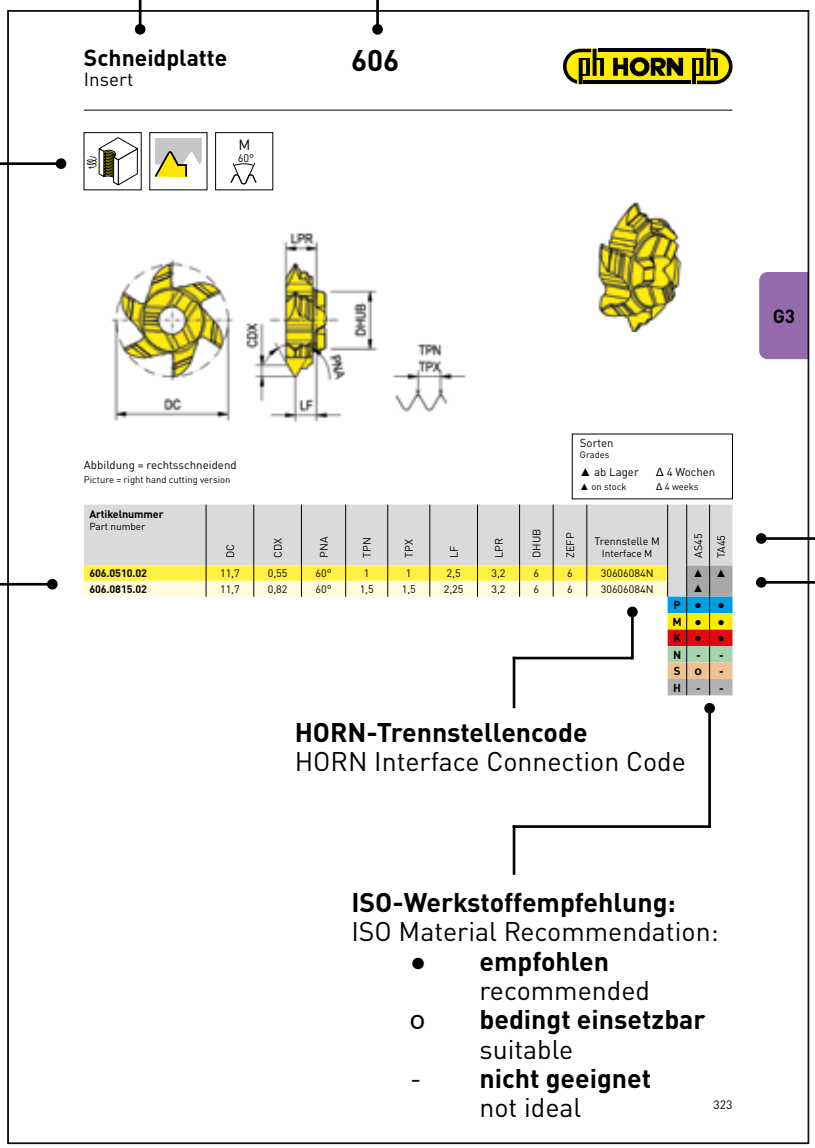
M306.0712.A

Artikelnummer
Part Number

Seitenübersicht – Schneidplatten
Page Overview – Inserts

Werkzeugbenennung
Tool Name

Werkzeugtyp
Tool Type



Werkzeug-eigenschaften
Tool Features

Kapitel
Chapter

Sorten
Grades

Artikelnummer
Part Number

Lieferzeit:
Delivery time:
- ▲ **ab Lager** on stock
- Δ **4 Wochen** 4 weeks

HORN-Trennstellencode
HORN Interface Connection Code

ISO-Werkstoffempfehlung:
ISO Material Recommendation:
- • **empfohlen** recommended
- o **bedingt einsetzbar** suitable
- - **nicht geeignet** not ideal

Nummer für die Bestellung einer Schneidplatte = Artikelnummer + Sorte
Number to order an insert = Part number + Grade

606.0510.02 **AS45**

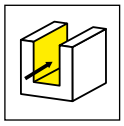
Artikelnummer
Part Number

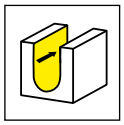
Sorte
Grade

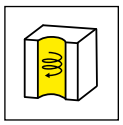
Übersicht – Icons
Overview – Icons

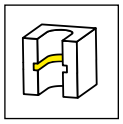
Katalognavigator / Catalogue Navigator

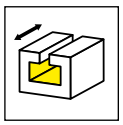
Fräsbearbeitungen und Gewindefräsen
Milling operations and threading

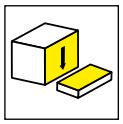

Nutfräsen
Groove milling

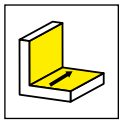

Vollradius Nutfräsen
Full radius groove milling

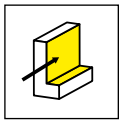

Zirkularnutfräsen
Circular groove milling

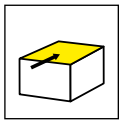

Innennutfräsen
Internal groove milling

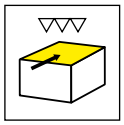

T-Nuten DIN650
T-Slots according to DIN650

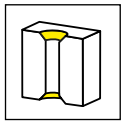

Trennfräsen
Slot milling

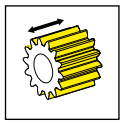

Eckfräsen
Corner milling

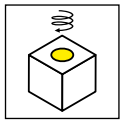

Besäumen
Trimming

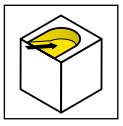

Planfräsen
Face milling

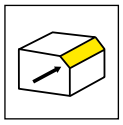

Schlichtfräsen
Finishing

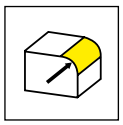

Fase fräsen
Chamfer milling

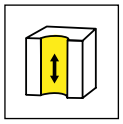

Verzahnungsfräsen
Gear milling


Bohrzirkularfräsen
Helical interpolation

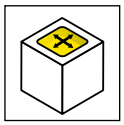

Rampe eintauchen
Ramping

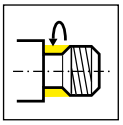

Fasen
Chamfering

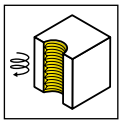

Radius fräsen
Radius milling


Bohrung fräsen
Bore milling

Seegerringnuten
Circlip groove

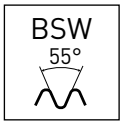

Taschenfräsen
Pocket milling


Gewindefreistich
Thread undercut

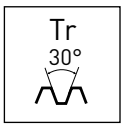

Gewindefräsen innen
Thread milling internal

Gewinde Teilprofil
Partial profile thread

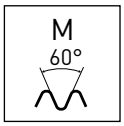
Gewinde Vollprofil
Full profile thread



Whitworth-Gewinde
Whitworth thread



Trapezgewinde
Trapezoidal thread

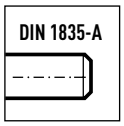


Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Unified-Gewinde
Unified thread

Übersicht – Icons
Overview – Icons

Schaftformen
Shank forms



Stahlschaft DIN1835-A
Steel shank DIN1835-A

Stahlschaft DIN1835-B
Steel shank DIN1835-B

Stahlschaft DIN1835-E
Steel shank DIN1835-E

HM-Schaft DIN1835-HA
Carbide shank DIN1835-HA

HM-Schaft DIN1835-HB
Carbide shank DIN1835-HB

HM-Schaft DIN1835-HE
Carbide shank DIN1835-HE

Geometrien und Bestückungen
Geometries and coatings

Geometrie .40
für Aluminium
Geometry .40
for aluminium

Geometrie .3
Geometry

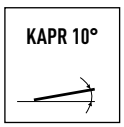
Geometrie .E
Geometry

Geometrie .FY
Geometry

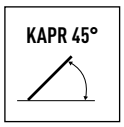
PKD-bestückt
PCD tipped

CVD-bestückt
CVD tipped

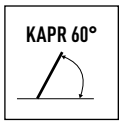
Anstellwinkel
Angles of settings



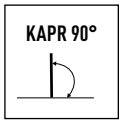
Anstellwinkel 10°
Angle of setting 10°



Anstellwinkel 45°
Angle of setting 45°



Anstellwinkel 60°
Angle of setting 60°

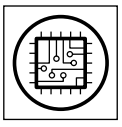


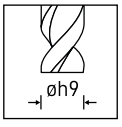
Anstellwinkel 90°
Angle of setting 90°

Sonstiges
Other

Innenkühlung
Internal coolant

Nicht warmschrumpfen
Do not shrink


Bohrung Datenträger
DIN69973
Bore hole for data carrier



Toleranzen
Tolerances