



**NEU**  
**NEW**



**NEUE SORTEN IG35/IG65  
FÜR HÖHERE STANDZEITEN  
SYSTEM 105/110/117**

**NEW IG35/IG65 GRADES  
FOR LONGER TOOL LIFE  
SYSTEM 105/110/117**



# DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:  
MORE POSSIBILITIES

- **HiPIMS-Beschichtung für hohe Bauteilqualität und Standzeiten**

HiPIMS coating for high component quality and long tool life

- **Hochwarmfeste Sorte für die Bearbeitung zahlreicher Werkstoffe**

A high-temperature-resistant grade for machining a variety of materials

- **Schnelle Lieferzeit durch interne Beschichtung**

Fast delivery times due to in-house coating

## Bearbeitung

Machining



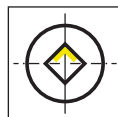
Nutstoßen Fase  
Broaching chamfer



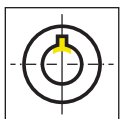
Nutstoßen Torx innen  
Internal broaching Torx



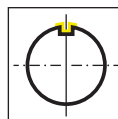
Nutstoßen Sechskant innen  
Internal broaching Hexagon



Nutstoßen Vierkant innen  
Internal broaching Square



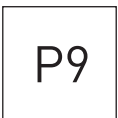
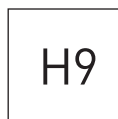
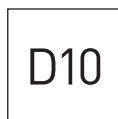
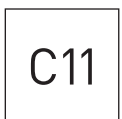
Nutstoßen innen  
Internal broaching



Nutstoßen außen  
External broaching

## Toleranzklassen

Tolerance classes



## Geometrien

Geometries



Empfohlen für Nutstoßaggregate  
Recommended for broaching units



Empfohlen für konventionelles Nutstoßen  
Recommended for conventional broaching

Die Nutstoßplatten des Systems Supermini Typ N105/N110 sind in der Sorte „IG35“ für die Toleranzen und Anwendungen der Geometrieausführungen „A“ und „B“ erhältlich – sowohl für das Nutstoßen mit Aggregat als auch konventionell.

The Supermini Type N105/N110 broaching inserts are available in the “IG35” grade for the tolerances and applications of the “A” and “B” geometries – both for broaching using a broaching unit and for conventional machining.



Die Nutstoßplatten des Systems 117 sind in der Sorte „IG65“ für die Toleranzen und Anwendungen der Geometrieausführungen „A“ und „B“ erhältlich – sowohl für das Nutstoßen mit Aggregat als auch konventionell.

The broaching inserts for the system 117 are available in the “IG65” grade for the tolerances and applications of the “A” and “B” geometries – both for broaching using a broaching unit and for conventional machining.



**Schneidplatte:** S117.0302.0108.A1  
**Sorten:** AN45 und IG65  
**Material:** 1.7225+QT  
**Schnittgeschwindigkeit vc:** 8 m/min  
**Zustellung ap:** 0,03 mm

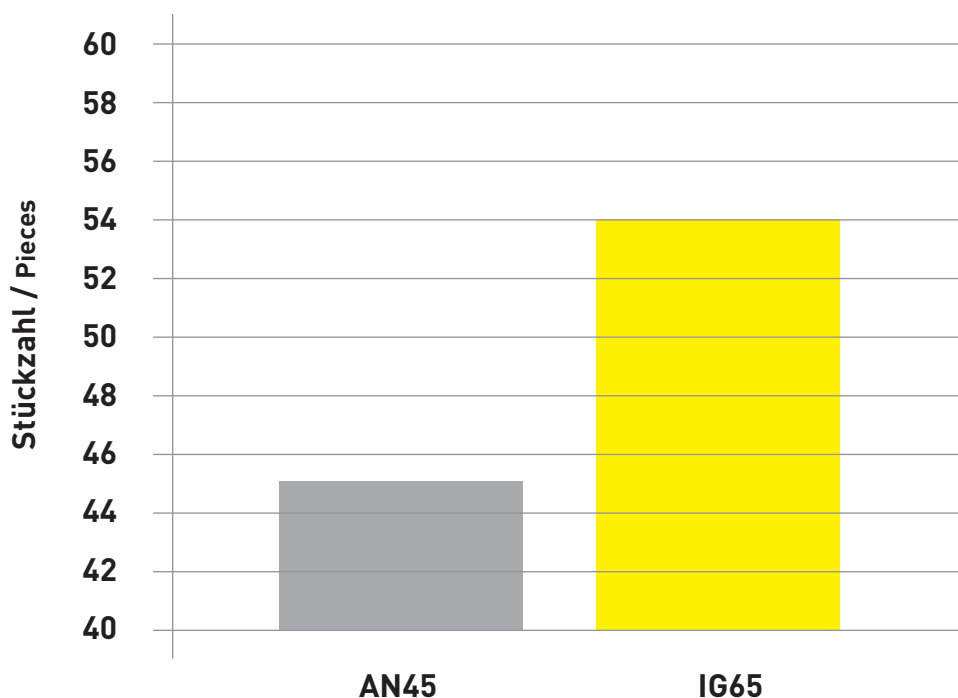
Bei dem umfassenden Leistungsvergleich zwischen AN45 und IG65 wurden relevante Kriterien wie Effizienz, Leistungsfähigkeit, Zuverlässigkeit und Einsatzmöglichkeiten berücksichtigt.

Die Abmessungen der Schneidplatten finden Sie in unserem Katalog „STECHDREHEN UND NUTSTOSSEN“.

**Insert:** S117.0302.0108.A1  
**Material:** 1.7225+QT  
**Grades:** AN45 and IG65  
**Cutting speed vc:** 8 m/min  
**Feed rate ap:** 0.03 mm

The comprehensive performance comparison between the AN45 and the IG65 took into account relevant criteria such as efficiency, performance, reliability and potential applications.

You can find the dimensions of the cutting inserts in our catalogue 'GROOVING AND BROACHING'.





**FINDEN SIE JETZT IHRE  
PASSENDE WERKZEUGLÖSUNG.**

FIND YOUR RIGHT  
TOOLING SOLUTION NOW.

**[horn-group.com](http://horn-group.com)**

**DEUTSCHLAND, STAMMSITZ**

GERMANY, HEADQUARTERS

—

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

Tel +49 7071 / 7004-0

Fax +49 7071 / 72893

[info@de.horn-group.com](mailto:info@de.horn-group.com)

[horn-group.com](http://horn-group.com)