



NUTSTOSSWERKZEUGE MIT HTC
SCHNELL ZUR INDIVIDUELLEN LÖSUNG

BROACHING TOOLS WITH HTC
QUICKLY TO THE INDIVIDUAL SOLUTION



DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Angebotserstellung mit Zeichnung
innerhalb 48 Stunden**

Quotation with drawing within 48 hours

- **Lieferung der Werkzeuge binnen
10 Tagen nach Bestellung**

Delivery of the tools in 10 days after order

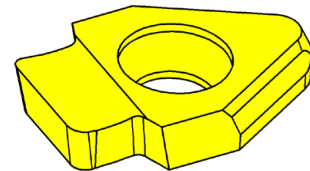
- **Zahlreiche Profile verfügbar**

Numerous profiles available

- Anfragen online:
www.horn-group.com/de/kontakt/technische-anfrage-nutstossen
oder per Anfrageformular
- Angebotserstellung innerhalb von 48 Stunden
- Lieferzeit für Klemmhalter und Schneidplatten innerhalb 10 Werktagen nach Bestelleingang
- Enquiries online:
www.horn-group.com/contact/technical-request-broaching
or via enquiry form
- Quotation within 48 hours
- Delivery time for toolholders and inserts within 10 working days after receipt of order

Schneidplatten

- Rohlingsbreite w von 8,5 - 26 mm verfügbar
- Formtiefe t_{\max} abhängig von Schneidbreite und Rohling

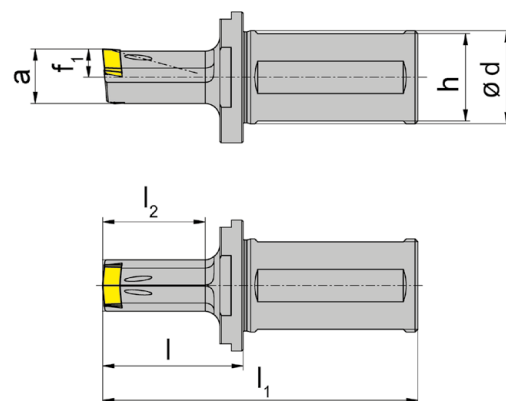


Inserts

- Width of blank from 8.5 - 26 mm
- Form depth t_{\max} depending on width of cut and blank

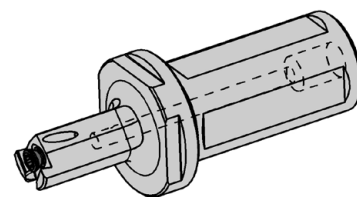
Klemmhalter

- Abweichende Abmessungen von Standard-Klemmhaltern möglich
- Unterstützung angepasst an Schneidenformen
- Innenkühlung möglich und an Schneidplatte angepasst
- D_{\min} 16 mm
- Spannflächen wählbar
- Ausrichtflächen wählbar
- l_2 bis 6 x D , weitere Längen auf Anfrage



Toolholder

- Toolholders of non-standard dimensions possible
- Support adapted to insert shapes
- Internal cooling possible and adapted to insert
- D_{\min} 16 mm
- Clamping surfaces selectable
- Alignment surfaces selectable
- l_2 up to 6 x D , further lengths upon request



Mögliche Schneidenformen

Possible Insert Forms



- Nut mit / ohne Nutaußenkantenfase
- Kuppe mit / ohne Nutaußenkantenfase
- Verzahnung (innen) 1 Fertigschneider (und bis zu 3 Vorschneider)

- Slot with / without outer edge chamfer
- Cone with / without outer edge chamfer
- Gear (internal) 1 finish cutter (and up to 3 pre-cutters)



Nut
Slot



Nut mit Nutaußen-
kantenfase
Slot with outer edge
chamfer



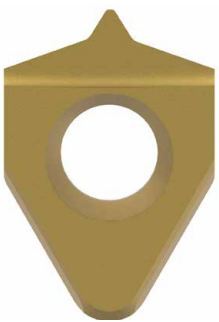
Kuppe
Cone



Kuppe mit Nutaußen-
kantenfase
Cone with outer edge
chamfer

Verzahnung (innen)

Gear (internal)



1 Fertigschneider
1 Finish Cutter



1 Fertigschneider
1 Vorschneider
1 Finish Cutter
1 Pre-Cutters



1 Fertigschneider
2 Vorschneider
1 Finish Cutter
2 Pre-Cutters



1 Fertigschneider
3 Vorschneider
1 Finish Cutter
3 Pre-Cutters

Absender / Sender

Firma Company Straße Street PLZ/Ort ZIP/City Telefon Phone	Vertretung Distributer Sachbearbeiter Contact Abteilung Department E-Mail
---	---

Maschine / Machine

Hersteller Producer	Typ Type
Werkzeugeinsatz Tool application	Stabilität Stability

Kühlung / Coolant

Kühlmedium Coolant	Kühlmittelzufuhr Coolant supply
-----------------------	------------------------------------

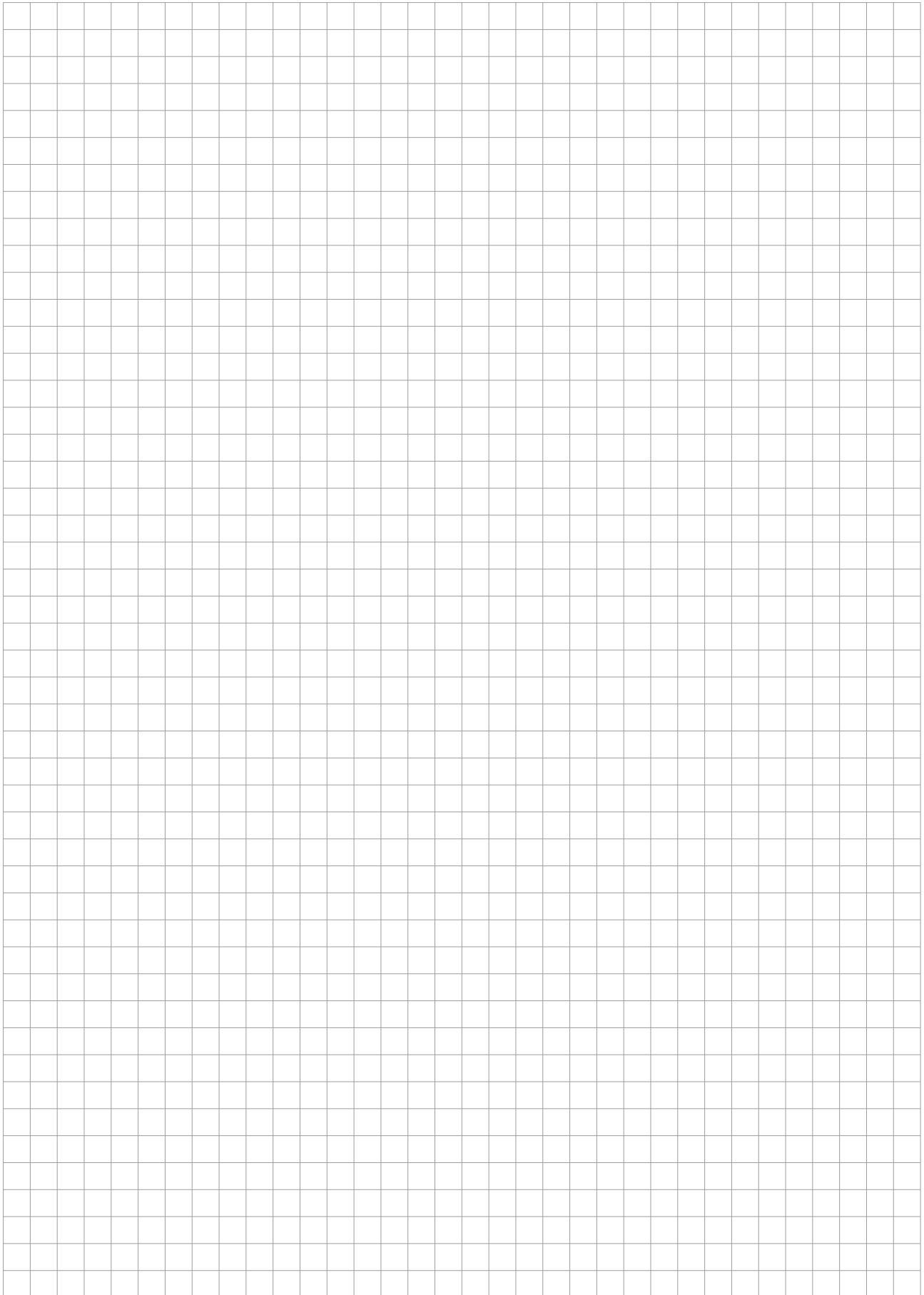
Werkstück / Work piece

Bezeichnung Designation	Zeichnungs-Nr. Drawing No
Material Material	Werkstoff-Nr. Material No
Behandlungszustand Treatment	Zugfestigkeit Rm (N/mm ²) Tensile strength
Anzahl Nuten p.a. No of slots p.a.	Werkstück p.a. Workpieces p.a.
Nutlänge (mm) Slot length	Bohrungsdurchmesser (mm) Hole diameter
Sonstiges Miscellaneous	

Werkzeug / Tool

Schaftdurchmesser (mm) Shank diameter	Anzahl Spannflächen No of clamping surfaces
Nutform Slot form 	Verzahnung Gear teeth 
Werkstückzeichnung Workpiece drawing	Beschreibung der Bearbeitung Description of machining
3D-Daten 3D data	
Rohbauteilzeichnung Blank drawing	

Was muss beachtet werden? / What needs to be considered?





**FINDEN SIE JETZT IHRE
PASSENDE WERKZEUGLÖSUNG.**

FIND YOUR RIGHT
TOOLING SOLUTION NOW.

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

horn-group.com