

# TECHNOLOGIEVORSPRUNG IST HORN

HORN - LEADERS IN GROOVING TECHNOLOGY



NEU  
NEW

## Ölfeldrohr- und Muffenbearbeitung

Gewindebearbeitung, Innen- und Außenfasen,  
Schälen, Abstechen



- **EINSTECHEN**
  - GROOVING
- **ABSTECHEN**
  - PARTING OFF
- **NUTFRÄSEN**
  - GROOVE MILLING
- **NUTSTOSSEN**
  - BROACHING
- **KOPIERFRÄSEN**
  - PROFILE MILLING
- **BOHREN**
  - DRILLING
- **REIBEN**
  - REAMING

**ph HORN ph**

Hartmetall-Werkzeugfabrik  
Paul Horn GmbH  
Unter dem Holz 33-35  
72072 Tübingen  
Tel.: +49 (0)7071 / 7004-0  
Fax: +49 (0)7071 / 7 28 93  
info@phorn.de  
www.phorn.de

## Machining of Oilfield Tubes and couplings

Threading, internal and external Chamfering,  
Preturning, Parting off

# GEWINDEDREHEN (innen)

## THREADING (internal)



### WENDESCHNEIDPLATTE Typ

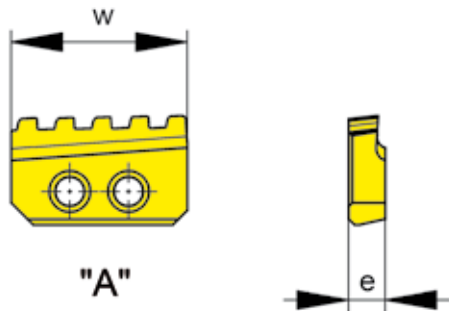
#### INDEXABLE INSERT Type

## HPTI

Gang pro Zoll

Thread per inch

5 / 8 / 10



Bestellnummer Part number	Gewindetyp Thread type	Gang/Zoll Threads per Inch	Z	w	e	Form Form	Einsatz Operation	Maschinentyp Type of machine	AS66
HPTI1010	Buttress 1:16	5	5	24	5	A	E1	M	Δ
HPTI1011	Buttress 1:16	5	5	24	5	A	E2	M	Δ
HPTI1012	Buttress 1:12	5	5	24	5	A	E1	M	Δ
HPTI1013	Buttress 1:12	5	5	24	5	A	E2	M	Δ
HPTI1014	API Round 1:16	8	7	24	5	A	E1	M	Δ
HPTI1015	API Round 1:16	8	7	24	5	A	E2	M	Δ
HPTI1016	API Round 1:16	10	7	24	5	A	E1	M	Δ
HPTI1017	API Round 1:16	10	7	24	5	A	E2	M	Δ
HPTI1018	Buttress 1:16	5	5	24	5	A	E3	V	Δ
HPTI1019	API Round 1:16	8	7	24	5	A	E3	V	Δ
HPTI1020	API Round 1:16	10	7	24	5	A	E3	V	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	
S	
N	
H	

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

M = Mittelantriebsmaschine / V = Vertikalmaschine

M = Central-driving engine / V = Vertical machine

E1 = Zugseite / E2 = Schubseite / E3 = schiebend

E1 = Holding unit / E2 = thrust side / E3 = thrusting

# GEWINDEDREHEN (außen)

## THREADING (external)



### WENDESCHNEIDPLATTE Typ

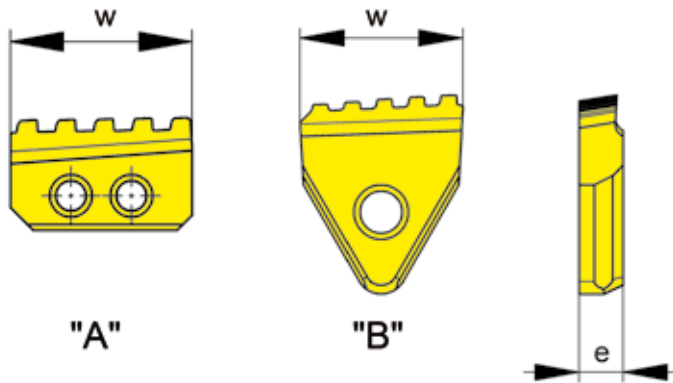
#### INDEXABLE INSERT Type

# HPTE

Gang pro Zoll

Thread per inch

3 / 5 / 8 / 10



Bestellnummer Part number	Gewindetyp Thread type	Gang/Zoll Threads per Inch	Z	w	e	Form Form	Bemerkung Remark	AS66
HPTE1021	Buttress 1:16	5	5	26	7	B		Δ
HPTE1022	Buttress 1:12	5	5	26	7	B		Δ
HPTE1023	Buttress 1:16	5	5	24	5	A	Set 1	Δ
HPTE1024	Buttress 1:16	5	5	24	5	A	Set 1	Δ
HPTE1025	API Round 1:16	8	3	20	7	B		Δ
HPTE1026	API Round 1:16	10	3	20	7	B		Δ
HPTE1027	Big Omega	3	2	20	7	B		Δ
HPTE1028	Buttress 1:16	5	3	20	7	B	Set 2	Δ
HPTE1029	Buttress 1:16	5	3	20	7	B	Set 2	Δ
HPTE1030	Buttress 1:16	5	3	20	7	B	Set 2	Δ

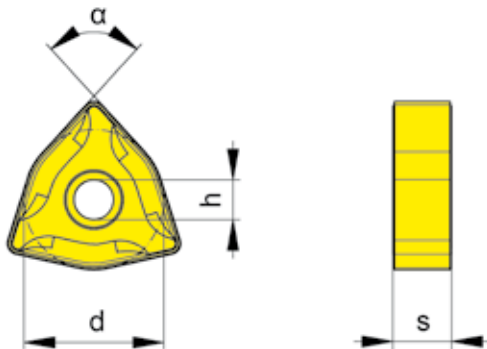
- ▲ ab Lager / on stock    Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	•
M	o
K	
S	
N	
H	

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

- Set 1 = 2 x WSP / Doppelrevolver
- Set 2 = 3 x WSP / umlaufende Werkzeuge
- Set 1 = 2 x inserts / twin turrets
- Set 2 = 3 x inserts / rotating tools

## WENDESCHNEIDPLATTE Typ **WN** INDEXABLE INSERT Type

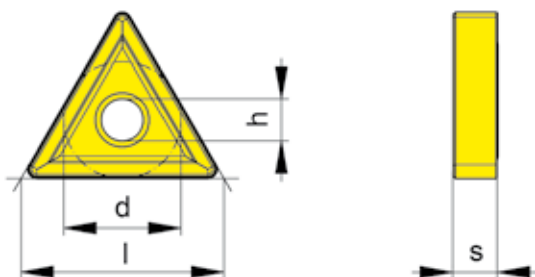


Bestellnummer Part number	d	s	h	α
WNKU221325 0101	31,75	13,25	9,0	85°
WNMG150916 0301	22,15	9,67	7,9	75°

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

## FASEN CHAMFERING

## WENDESCHNEIDPLATTE Typ **TN** INDEXABLE INSERT Type



Bestellnummer Part number	d	s	l	h	RE
TNMM440920 0301	24,4	9,8	44	2	2

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

**WENDESCHNEIDPLATTE Typ**  
INDEXABLE INSERT Type

**HPTB**



<b>Bestellnummer</b> Part number	<b>l</b>	<b>b</b>	<b>h</b>
<b>HPTB1031</b>	40	20	13
<b>HPTB1032</b>	50	20	13
<b>HPTB1033</b>	60	20	13
<b>HPTB1034</b>	65	20	13

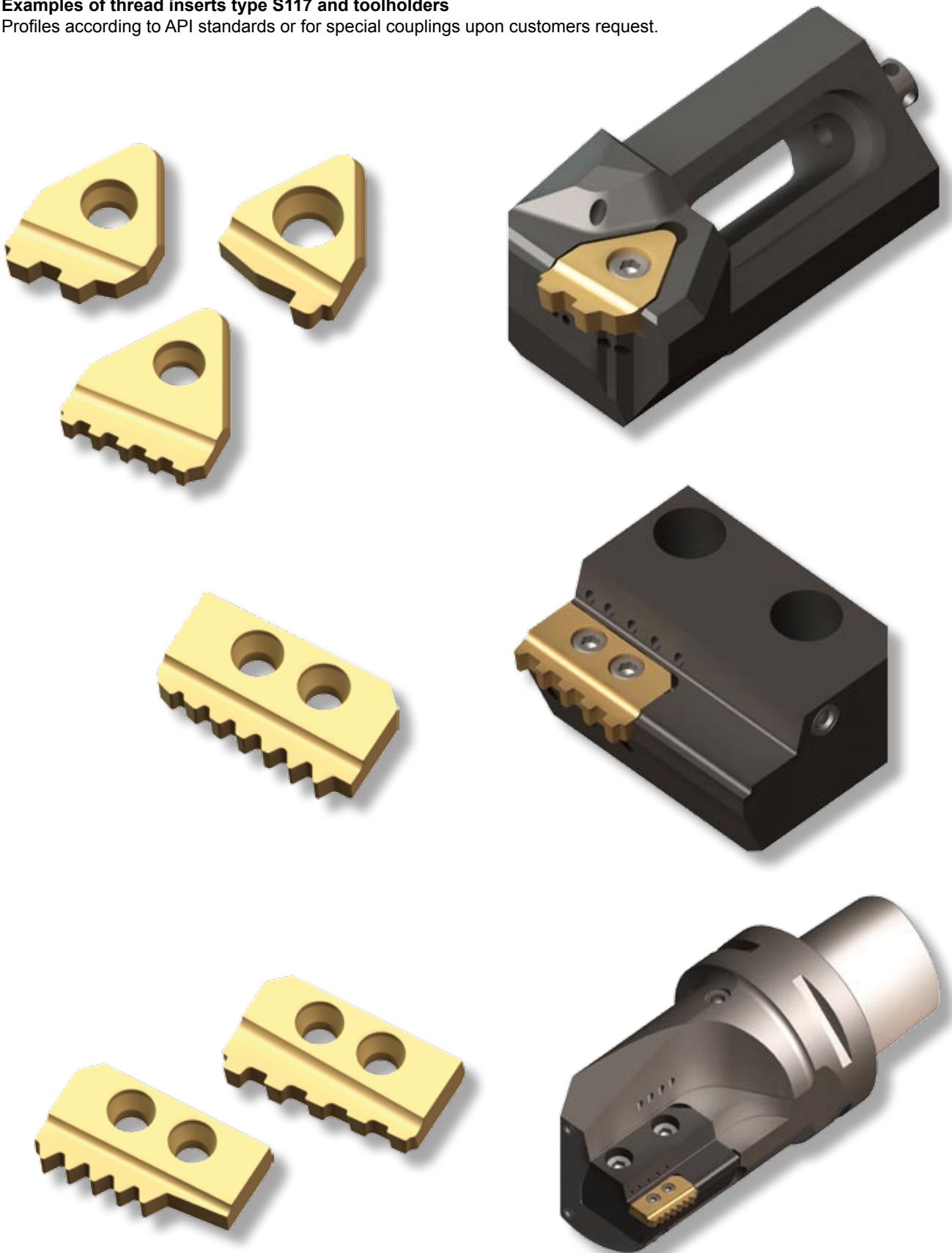
Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

### Beispiele für Gewindeplatten Typ S117 und Halter

Zahnprofil nach API-Norm oder für Sondergewindeverbindung nach Vorgabe.

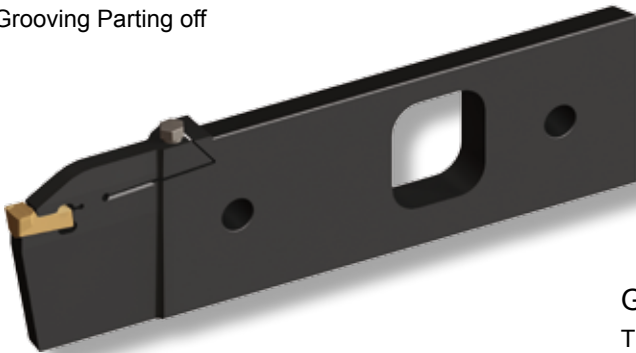
### Examples of thread inserts type S117 and toolholders

Profiles according to API standards or for special couplings upon customers request.





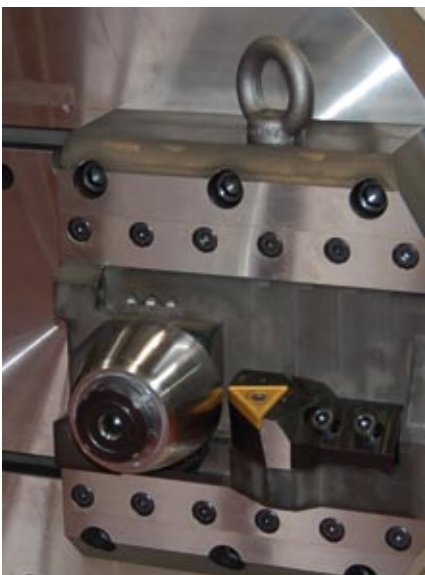
Einstechen / Abstechen  
Grooving Parting off



Gewindedrehen  
Threading



Fasen / außen  
Chamfering external



Schälen  
Preturning





**TECHNOLOGIEVORSPRUNG IST HORN**  
HORN - LEADERS IN GROOVING TECHNOLOGY

[www.phorn.de](http://www.phorn.de)

## ■ EINSTECHEN

■ GROOVING

## ■ ABSTECHEN

■ PARTING OFF

## ■ NUTFRÄSEN

■ GROOVE MILLING

## ■ NUTSTOSSEN

■ BROACHING

## ■ KOPIERFRÄSEN

■ PROFILE MILLING

## ■ BOHREN

■ DRILLING

## ■ REIBEN

■ REAMING



### HARTMETALL WERKZEUGFABRIK

#### PAUL HORN GmbH

Unter dem Holz 33-35 Tel.: +49 (0)7071-7004 0  
D-72072 Tübingen Fax: +49 (0)7071-7 28 93

E-Mail: [info@phorn.de](mailto:info@phorn.de)  
[www.phorn.de](http://www.phorn.de)

### HORN CUTTING TOOLS Ltd.

32 New Street Tel.: +44 (0)1 425 481 800  
Ringwood Fax: +44 (0)1 425 481 888  
Hampshire  
BH24 3AD

E-Mail: [info@phorn.co.uk](mailto:info@phorn.co.uk)  
[www.phorn.co.uk](http://www.phorn.co.uk)

### HORN S.A.S.

665, av. Blaise Pascal Tel.: +33 (0)1 64 88 5958  
Zone Industrielle Fax: +33 (0)1 64 88 6049  
77127 Lieusaint

E-Mail: [infos@horn.fr](mailto:infos@horn.fr)  
[www.horn.fr](http://www.horn.fr)

### HORN USA, Inc.

320 Premier Court Tel.: +1 (888)818-HORN  
Suite 205 Fax: +1 (615)771-4101  
Franklin, TN 37067

E-Mail: [sales@hornusa.com](mailto:sales@hornusa.com)  
[www.hornusa.com](http://www.hornusa.com)

### HORN Magyarország Kft.

H-9021 Győr Tel.: +36 96 55 05 31  
Szent István út 10/A Fax: +36 96 55 05 32

E-Mail: [technik@phorn.hu](mailto:technik@phorn.hu)  
[www.phorn.hu](http://www.phorn.hu)

INFO10.10DE

09/2010

Printed in Germany