

TECHNOLOGIEVORSPRUNG IST HORN

HORN - LEADERS IN GROOVING TECHNOLOGY



NEU
NEW

- System Mini 107 - Klemmhalter und Schneidplatten ab Bohrungs-Ø 7,0 mm



- System Mini 107 - Toolholder and inserts from bore Ø 7,0 mm

- **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

EINSTECHEN und AUSDREHEN

GROOVING and BORING

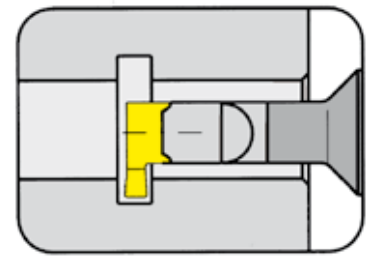


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B107

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

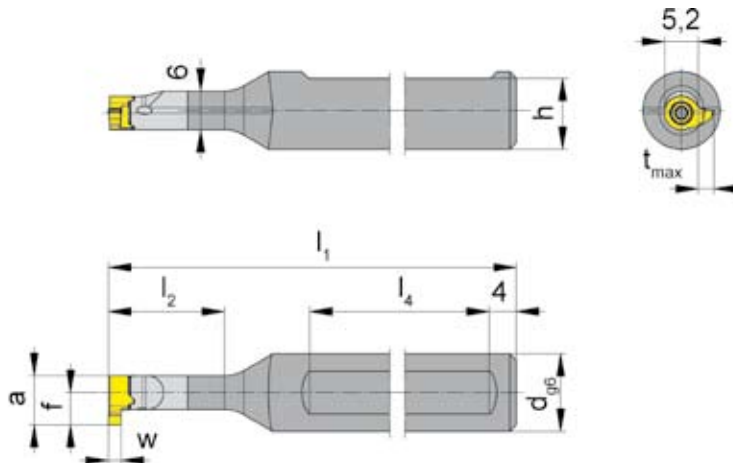


Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	7,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,0 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm

Schaftmaterial: Hartmetall (schwingungsarm)
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 107
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	h	l ₄
R/LB107.0012.01		80	18		
R/LB107.0012.02	12	90	26	11	45
R/LB107.0012.03		100	36		

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Bestellhinweis:

Klemmhalter mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Ordering note:

Toolholders with damaged seating can be repaired by HORN.

Ersatzteile

Spare parts

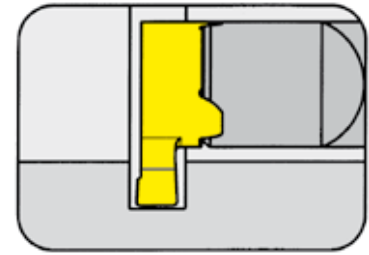
Klemmhalter Toolholder	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench	Spannschraube Screw
R/LB107.0012.0...	T7PL	2.2.5T7EP

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 7,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

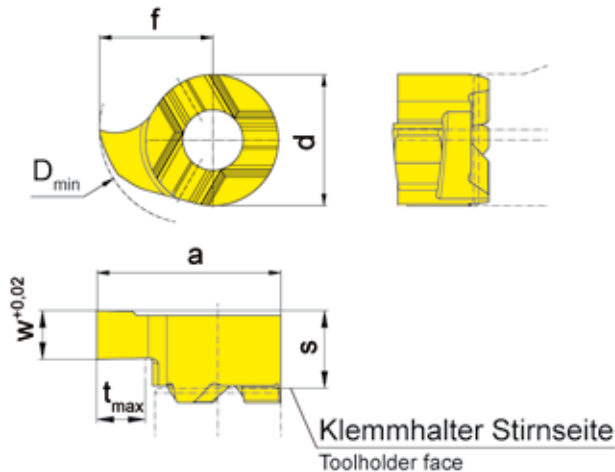
107



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	7,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	1,0 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	1,5 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B107
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L107.0100.1.00	1,0	3,3	4	6,6	5,2	1	7				▲/Δ
R/L107.0150.1.00	1,5	3,3	4	6,6	5,2	1	7				▲/Δ
▲ ab Lager / on stock Δ ab Januar 2012 / from January 2012								P			•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation								M			•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation								K			•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades								S			•
beschichtete HM-Sorten / coated grades								N			•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet								H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

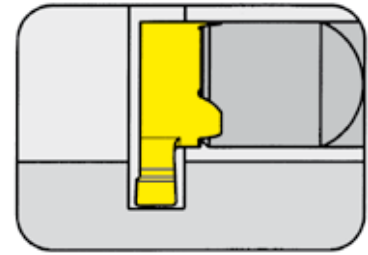
HM-Sorten
Carbide grades

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 8,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

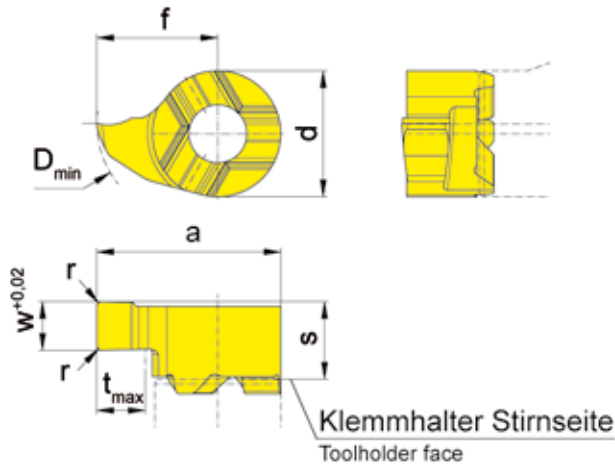
107



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	8,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,0 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B107
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L107.0100.2.00	1,0	-		5	7,6	5,2	2	8				▲/Δ
R/L107.0150.2.01	1,5	0,1	3,3	5	7,6	5,2	2	8				▲/Δ
R/L107.0200.2.02	2,0	0,2										▲/Δ
▲ ab Lager / on stock Δ ab Januar 2012 / from January 2012 ● Haupteinsatzbereich / main recommendation o bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									P			●
									M			●
									K			●
									S			●
									N			●
									H			

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

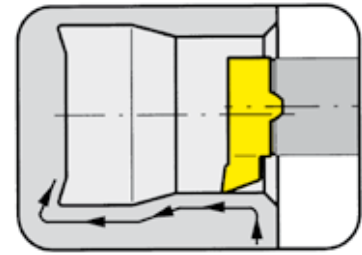
BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 6,8$ mm

BORING and PROFILING



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

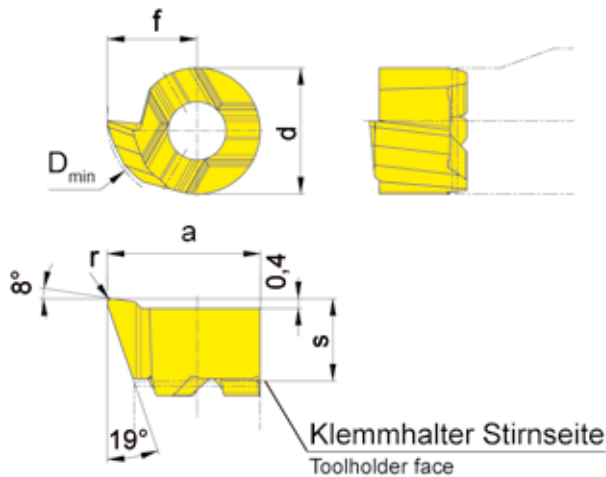
107



Bohrungs- \varnothing ab	Bore \varnothing from	6,8 mm
----------------------------	-------------------------	--------

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B107
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L107.1837.02	0,2	3,3	3,7	6,3	5,2	6,8				▲/Δ
R/L107.1837.04	0,4	3,3	3,7	6,3	5,2	6,8				▲/Δ
▲ ab Lager / on stock Δ ab Januar 2012 / from January 2012							P			•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation							M			•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation							K			•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades							S			•
beschichtete HM-Sorten / coated grades							N			•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet							H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Die besondere Schneidengeometrie erlaubt das Ausdrehen von Bohrungen $\geq \varnothing 6,8$ mm und das Kopieren von Freistichen gemäß DIN 509 Form E und F.
The modified geometry allows boring of bores $\geq \varnothing 6,8$ mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

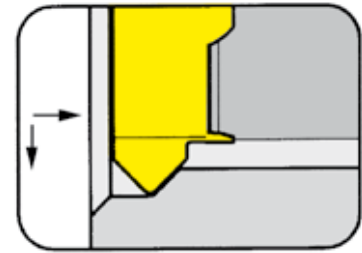
Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

FASEN und RÜCKWÄRTSDREHEN (innen) CHAMFERING and BACKBORING (internal)

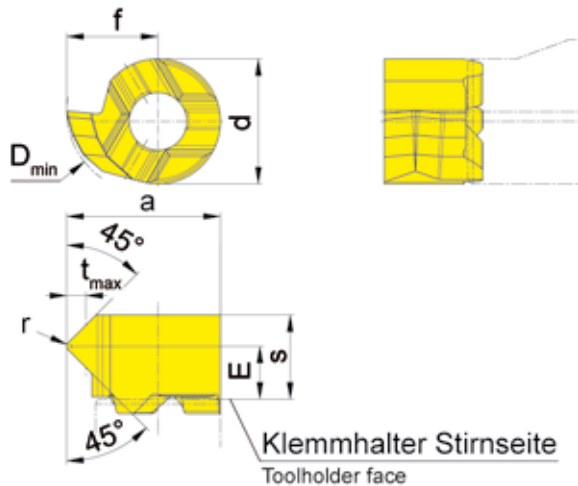


SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

107



Bohrungs-Ø ab Schnitttiefe bis	Bore Ø from Depth of cut up to	6,8 mm 0,8 mm
-----------------------------------	-----------------------------------	------------------



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B107
Type

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	E	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}		MG12	TN35	Ti25	TA45	TH35
R/L107.4545.1.02	2,2	0,2	3,5	3,8	6,4	5,2	0,8	6,8						▲/Δ
▲ ab Lager / on stock Δ ab Januar 2012 / from January 2012										P				•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation										M				•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation										K				•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades										S				•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades										N				•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet										H				

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

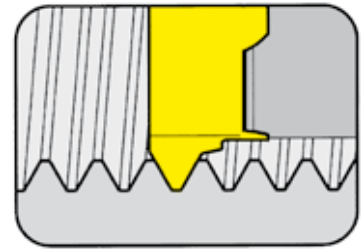
THREADING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

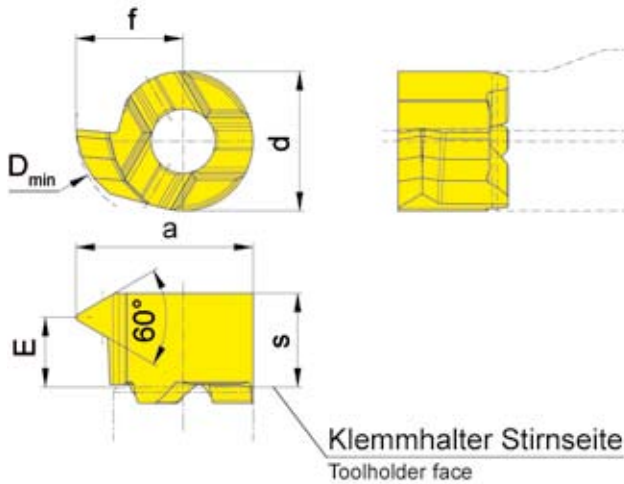
107



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	7,00 mm
Steigung	Pitch	0,50 - 1,75 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B107
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO
Regelgewinde
Metric ISO standard thread

Bestellnummer Part number	P	E	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L107.0205.1.01	0,5 - 0,75	3,0									▲/Δ
R/L107.0510.1.01	1,0 - 1,25	2,8	3,5	4	6,6	5,2	7				▲/Δ
R/L107.0815.1.01	1,5 - 1,75	2,6									▲/Δ
▲ ab Lager / on stock Δ ab Januar 2012 / from January 2012 ● Haupteinsatzbereich / main recommendation o 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

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request



TECHNOLOGIEVORSPRUNG IST HORN
HORN - LEADERS IN GROOVING TECHNOLOGY

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
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
www.phorn.co.uk

HORN S.A.S

665, av. Blaise Pascal Tel.: +33 (0)1 64 88 59-58
Zone Industrielle Fax: +33 (0)1 64 88 60-49
77127 Lieusaint

E-Mail: infos@horn.fr
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
www.hornusa.com

HORN Magyarország Kft.

H-9027 Győr Tel.: +36 96 55 05 31
Gesztenyefa u. 4. Fax: +36 96 55 05 32

E-Mail: technik@phorn.hu
www.phorn.hu

INFO7.11DE

09/2011

Printed in Germany