



HTC ソフトによるブローチング工具

特殊品短納期対応

BROACHING TOOLS WITH HTC
QUICKLY TO THE INDIVIDUAL SOLUTION



特長：

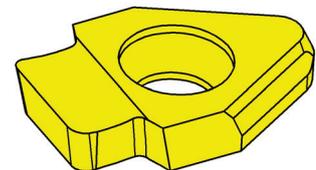
THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

- **営業日2日以内に図面付きで見積を提出**
Quotation with drawing within 48 hours
- **受注後・承認図ご承認後、営業日10日以内にドイツから出荷が可能**
Delivery of the tools in 10 days after order
- **様々な刃先形状に対応**
Numerous profiles available

- ウェブサイトからお問合せください。
www.horn-group.com/contact/technical-request-broaching
またはお問合せフォームよりお問い合わせください。
- 営業日2日以内に見積書を提出
- 受注後・承認図ご承認後、営業日10日以内にドイツから出荷
- 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

インサート

- 対応ブランク幅 8,5 - 26 mm
- 溝深さ t_{max} は溝幅および使用ブランクによって異なります。

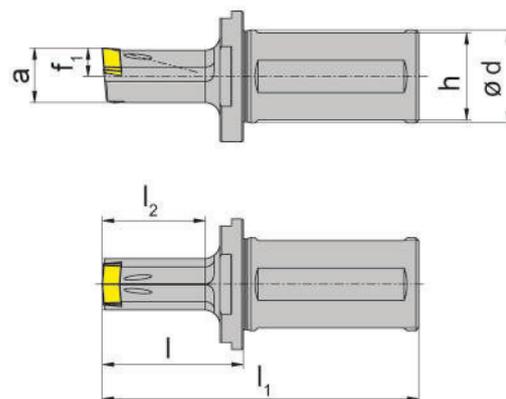


Inserts

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

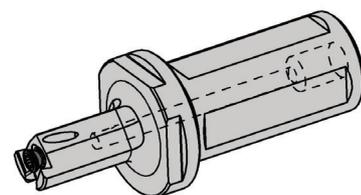
ツールホルダー

- 特殊寸法も対応可能
- インサートの形状に合わせたサポートエリア
- 内部給油式
- 最小加工径 D_{min} 16 mm
- シャンク平取り部を選択可能
- 位置合わせ用平取り部を選択可能
- 突出し長さ l_2 は $6 \times D$ まで対応
その他の寸法はお問い合わせください。



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 $6 \times D$, further lengths upon request



対応インサート形状

Possible Insert Forms



- キー溝 面取り付き／無し
- 円錐 面取り付き／無し
- ギヤ（内歯）1刃仕上げ用（最大3刃前加工用）

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



直線キー溝
Slot



底部面取り付き直線キー溝
Slot with outer edge chamfer



円弧キー溝
Cone



底部面取り付き円弧底キー溝
Cone with outer edge chamfer

ギヤ（内歯）

Gear (internal)



1刃 仕上げ用
1 Finish Cutter



1刃 仕上げ用
1刃 前加工用
1 Finish Cutter
1 Pre-Cutters



1刃 仕上げ用
2刃 前加工用
1 Finish Cutter
2 Pre-Cutters



1刃 仕上げ用
3刃 前加工用
1 Finish Cutter
3 Pre-Cutters

お客様情報 / Sender

会社名 Company 住所 Street 郵便番号 / 市町村 ZIP/City 電話番号 Phone	販売店 Distributor 氏名 Contact 部署 Department E-Mail
---------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------

機械情報 / Machine

機械メーカー Producer	型式 Type
ツールアプリケーション Tool application	剛性有無 Stability

クーラント情報 / Coolant

クーラント Coolant	内部給油 / 外部給油 Coolant supply
------------------	-------------------------------

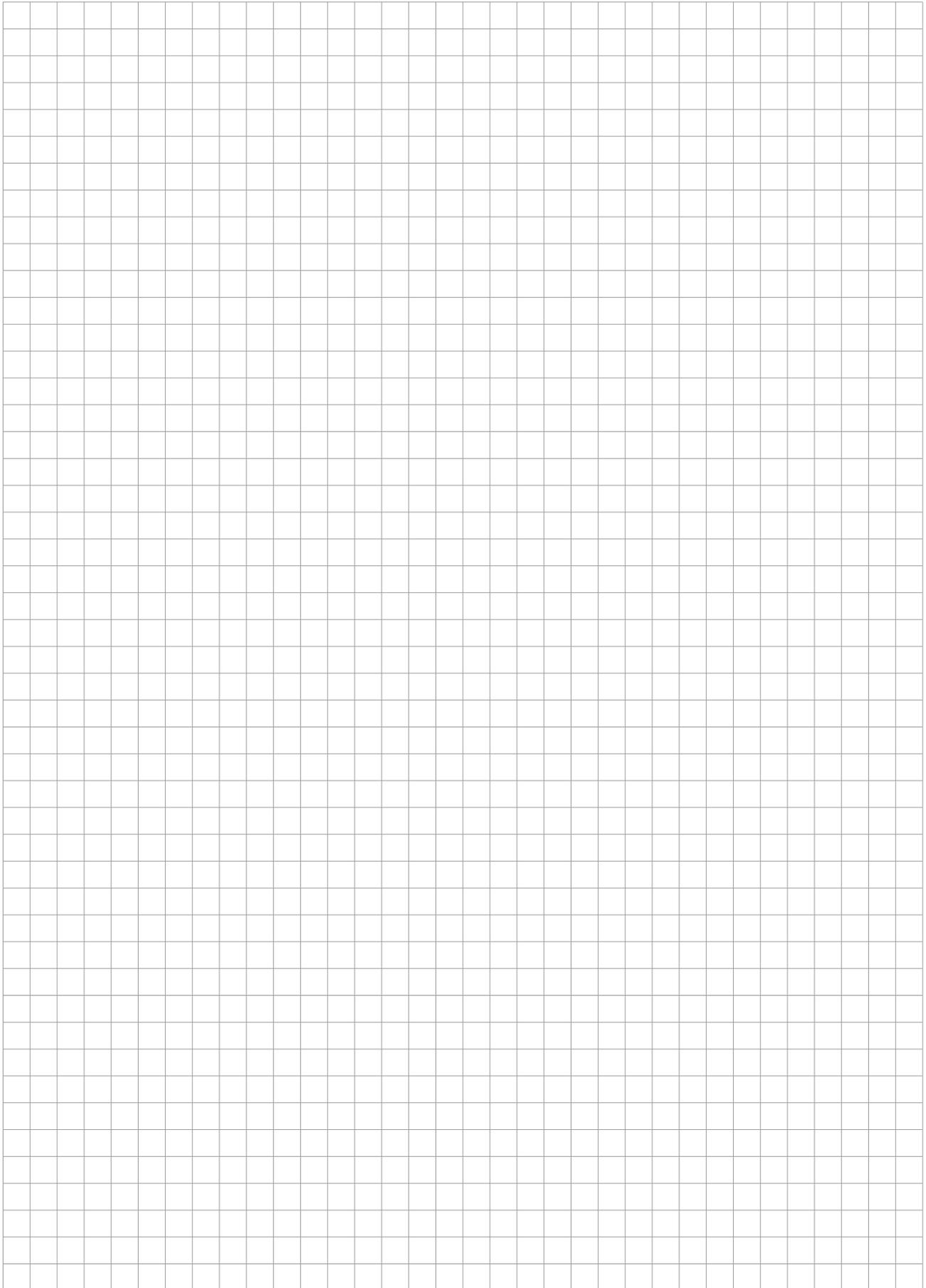
ワーク情報 / Work piece

ワーク名 Designation	図番 Drawing No
被削材 Material	被削材型式 Material No
熱処理有無 Treatment	抗張力 (N/mm ²) Tensile strength
年間加工キー溝数 No of slots p.a.	年間加工ワーク数 Workpieces p.a.
キー溝長さ (mm) Slot length	下穴径 (mm) Hole diameter
備考 Miscellaneous	

工具情報 / Tool

シャンク径 (mm) Shank diameter	シャンク部の平取り数 No of clamping surfaces
キー溝形状 Slot form 	ギヤ Gear teeth 
ワーク図面有無 Workpiece drawing	加工内容 Description of machining
3Dデータ有無 3D data	
ブランク図面有無 Blank drawing	

その他 / What needs to be considered?





溝入れ加工のベストソリューションを
ご提案いたします。

FIND YOUR RIGHT
TOOLING SOLUTION NOW.

horn-group.com

輸入総代理店

—

株式会社IZUSHI

中部支店／刈谷テクニカルセンター

〒448-0807 愛知県刈谷市東刈谷町二丁目二番地 2

Tel 0566-62-8075

Fax 0566-62-8084

horn@ztec-izushi.co.jp

www.phhorn.jp

DEUTSCHLAND, STAMMSITZ

GERMANY, HEADQUARTERS

—

Hartmetall Werkzeugfabrik

Paul Horn GmbH

Horn-Straße 1

D-72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 70040

Fax +49 7071 / 72893

info@de.horn-group.com

horn-group.com