

有償サンプル

ph HORN ph

✓ ビビリ・剛性が気になる

✓ 切りくずが伸びてしまう

✓ 高送り・加工効率の向上などを検討したい

1つ以上あてはまる方は、

HORN 製工具で テストしてみませんか？

独自の高剛性クランプ形状



剛性

UP!

多種多様なチップブレーカー



切りくず
処理性

UP!

低切削抵抗高送りカッター



加工効率

UP!



製品講習会 行います！

ZOOM 対応可能！

有償サンプル テスト実施までの流れ

STEP 1

対象工具をご納品



対象工具

すべての標準工具

※一部適用外あり

STEP 2

まずはテストを実施



ご購入から 30 日間を目安に
テストを実施ください。

STEP 3

テスト結果良好

テスト実施工具をご購入



テスト結果不良

工具費用はかかりません
データシートとともに
テスト実施工具をご返却ください



注意事項

- ※ HORN 製工具をご使用になり、工具による不具合で、テスト結果が不良となった場合に限り、工具費用はかかりません。データシートとともにテスト実施工具をご返却ください。
- ※ データシートの提出が無い場合は、有償サンプル適用となりません。
- ※ 誤った工具型式をキャンセルする場合は、返品手数料がかかります。ご注意ください。



IZUSHI チャンネル



お問い合わせ

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

MAIL horn@ztec-izushi.co.jp

ワーク情報			
ワーク名			※ ワーク材質 (JIS)
硬さ			
機械情報 旋盤			
工作機械	メーカー		機械型式
機械種類	☐ 汎用旋盤 ☐ NC 旋盤（主軸固定式） ☐ NC 旋盤（主軸移動式） ☐ 複合旋盤		
※ 回転方向	☐ 正転（反時計回り） ☐ 逆転（時計回り）		
※ 加工内容 旋盤			
☐ 1 外径溝入れ加工 ☐ 6 内径溝入れ加工 ☐ 2 突切り加工 ☐ 7 内径溝入れ / 旋削加工 ☐ 3 突切り加工（サブスピンドル使用） ☐ 8 内径倣い加工 / ねじ切り加工（雌ねじ） ☐ 4 外径溝入れ / 旋削加工 ☐ 9 端面溝入れ加工 ☐ 5 外径倣い加工 / ねじ切り加工（雄ねじ） ☐ 10 その他			
工具情報 旋盤			
工具位置		☐ 通常	☐ 逆さま
※ 勝手		☐ 右勝手	☐ 左勝手
ホルダー形状		☐ 角	☐ 丸 ☐ その他
シャンク ☐ x mm or ϕ mm		mm	ホルダー全長 mm
機械情報 フライス			
工作機械	メーカー		機械型式
円弧補間の有無 ☐ 有り ☐ 無し ☐ 4 軸 ☐ 5 軸			
※ 加工内容 フライス			
☐ 1 溝入れフライス加工（直線） ☐ 6 内径溝入れ加工 ☐ 2 溝入れフライス加工（円筒） ☐ 7 内径ねじ / ねじれ溝加工 ☐ 3 複合溝入れ加工 ☐ 8 端面面取り / 溝入れ加工 ☐ 4 突切り / スロット加工 ☐ 9 その他 ☐ 5 T スロット加工			
工具情報 フライス			
シャンク径 ϕ		mm	ホルダー全長 mm
☐ 右刃 ☐ 左刃 ☐ ミーリングチャック ☐ サイドロック式 ☐ 焼嵌め式 ☐ コレット式 ☐ カッターアーバー式 ☐ その他			
クーラント情報			
給油タイプ		☐ 外部給油	☐ 内部給油
切削油	☐ ドライ ☐ エアー ☐ MQL	☐ エマルジョン	☐ 油性
加工寸法			
外径 D max		内径 D min	
軸方向長さ (mm)		溝幅	
溝深さ		コーナー R	
面取り			