



焼結ブレード付き
スーパーミニ

切りくず処理に最適なツール

SUPERMINI WITH SINTERED GEOMETRY

THE NEW STANDARD IN CHIP CONTROL

特長：

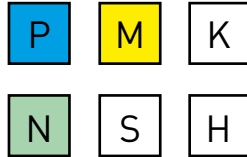
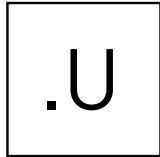
THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

- **ボーリング加工用焼結
チップブレーカー付きインサート**
Insert with sintered chip breaking geometry for boring operations
- **様々な被削材に対応し、安定した加工の実現**
High process reliability due to excellent chip control in different materials
- **内径、端面、倣い、後引き加工に最適**
Suitable for internal, face, copy and back turning

チップブレーカー 被削材
Geometry Material

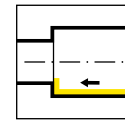
送り速度 f [mm/rev]
Feed rate f [mm/rev]

加工
Machining



$f = 0,03-0,07$

$ap = 0,1-0,4 \text{ mm}$



加工事例

Field Report

被削材: SUS303
Material: 1.4305

切削速度: 80 m/min
Cutting speed: 80 m/min

送り: 0,07 mm/rev
Feed rate: 0.07 mm/rev

$ap=0.2 \text{ mm}$
Infeed: 0.2 mm

チップブレーカー無しの場合の切りくず
Swarf without chip breaking geometry

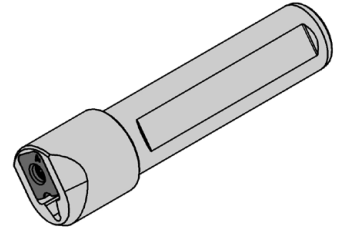
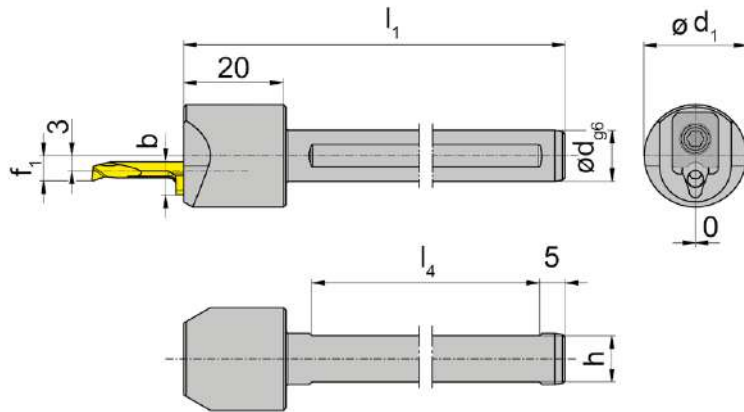
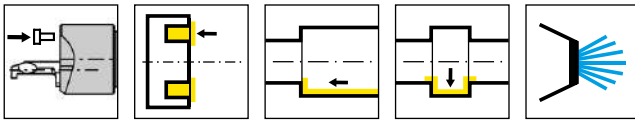


Uチップブレーカー付きの切りくず
Swarf with chip breaking geometry RS105.1833.2.6.U20



チップブレーカー付きのスーパーミニインサートの使用で、加工が安定し無駄な時間を最小限に抑えることができます。

By using the Supermini system insert with sintered chip breaking geometry, process reliability is significantly increased and idle times are minimised.



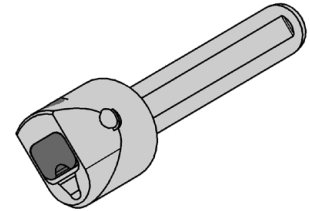
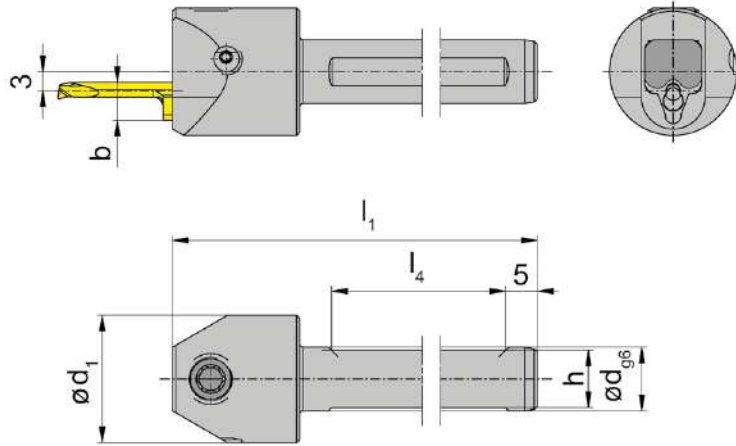
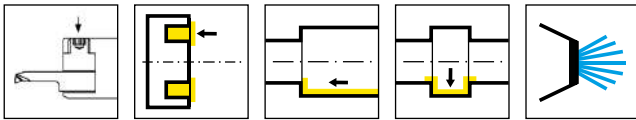
型式 Part number	d	l ₁	h	l ₄	f ₁	d ₁	b	HWS
B105.0010.S.05	10	80	9	50	6,3	20	7	105125
B105.0012.S.05	12	80	11	50	6,3	20	7	105125
B105.0016.S.05	16	80	14	50	6,3	20	7	105125
B105.0020.S.05	20	90	18	55	6,3	20	7	105125
B105.0022.S.05	22	90	20	55	6,3	22	7	105125
B105.0025.S.05	25	100	23	55	6,3	25	7	105125
B105.0028.S.05	28	120	26	55	6,3	28	7	105125

b = インサート高さ
b = Height of insert

予備部品

Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプ部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B105...	010.0105.05	T15PL



型式 Part number	d	l ₁	h	l ₄	d ₁	b	HWS
B105.0010.A.05	10	80	9	50	20	7	105125
B105.0012.A.05	12	80	11	50	20	7	105125
B105.0016.A.05	16	80	14	50	20	7	105125
B105.0020.A.05	20	90	18	55	20	7	105125
B105.0025.A.05	25	100	23	55	25	7	105125

b = インサート高さ
b = Height of insert

予備部品

Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプ部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B105...	010.0005.0663	T25PQ

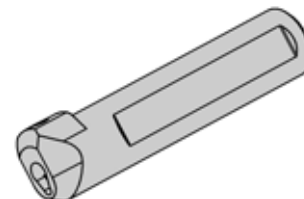
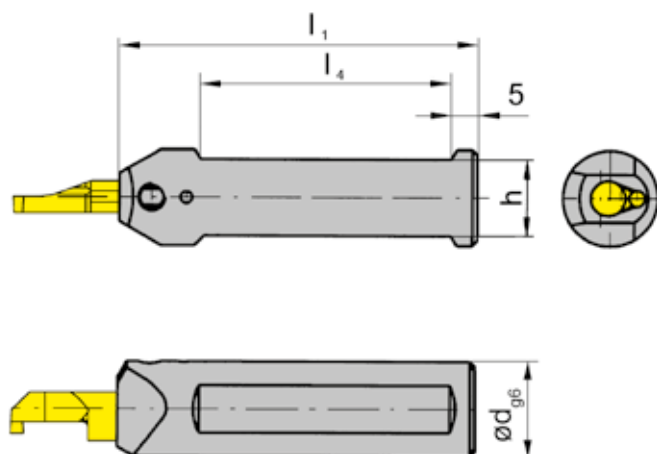
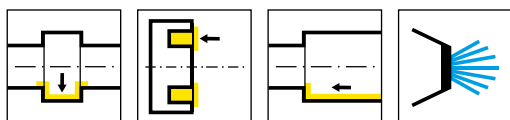


図 = 右勝手バージョン

Picture = right hand cutting version

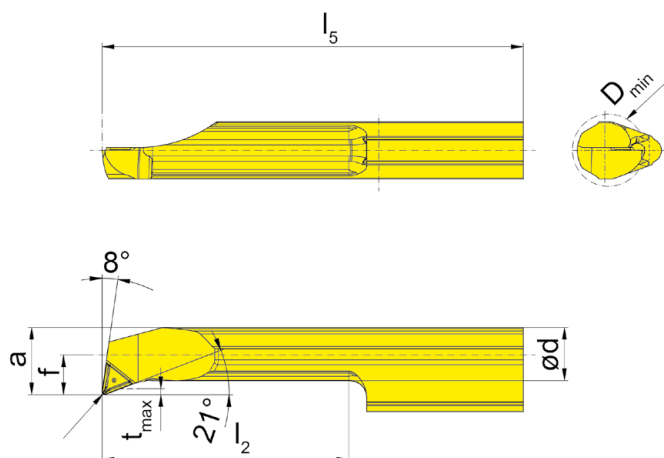
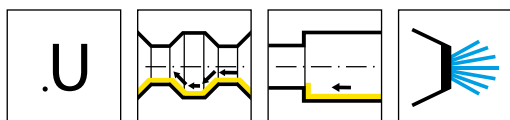
型式 Part number	d	l ₁	h	l ₄	HWS
B105.0010.01	10	75	9	50	105123 • 105124 • 105125
B105.0012.01	12	75	11	50	105123 • 105124 • 105125
B105.0016.01	16	75	14	50	105123 • 105124 • 105125
B105.0020.01	20	90	18	55	105123 • 105124 • 105125
B105.0022.01	22	90	20	55	105123 • 105124 • 105125
B105.0025.01	25	100	23	55	105123 • 105124 • 105125
B105.0028.01	28	120	26	72	105123 • 105124 • 105125

予備部品

Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B105...	6.075T15P	T15PQ

インサート Insert



R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	r	f	a	d	b	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	HIS		IG35	TH35
RS105.1833.2.4.U20	0,2	3,3	3,7	2,5	7	15	30	0,5	4	105125	▲	▲	▲
RS105.1833.3.4.U20	0,2	3,3	3,7	2,5	7	20	35	0,5	4	105125	▲	▲	▲
RS105.1833.2.5.U20	0,2	3,3	4,7	3,5	7	15	30	0,5	5	105125	▲	▲	▲
RS105.1833.3.5.U20	0,2	3,3	4,7	3,5	7	20	35	0,5	5	105125	▲	▲	▲
RS105.1833.4.5.U20	0,2	3,3	4,7	3,5	7	25	40	0,5	5	105125	▲	▲	▲
RS105.1833.2.6.U20	0,2	3,3	5,6	4,4	7	15	30	0,5	6	105125	▲	▲	▲
RS105.1833.3.6.U20	0,2	3,3	5,6	4,4	7	20	35	0,5	6	105125	▲	▲	▲
RS105.1833.4.6.U20	0,2	3,3	5,6	4,4	7	25	40	0,5	6	105125	▲	▲	▲
											P	-	●
											M	●	●
											K	-	●
											N	-	●
											S	●	●
											H	-	-



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

72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 7004-0

Fax +49 7071 / 72893

info@de.horn-group.com

horn-group.com