



**自動盤用S274
焼結ブレーカータイプインサート**
最適化された切りくず処理
と加工安定性

**S274 WITH SINTERED CHIP
BREAKING GEOMETRY**
OPTIMISED CHIP CONTROL AND
PROCESS RELIABILITY



特長:

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **高精度焼結チップブレーカー 1A**

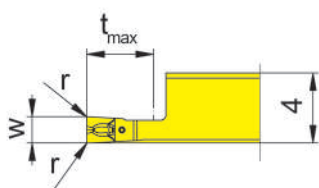
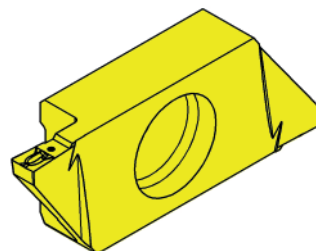
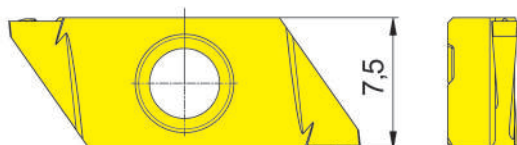
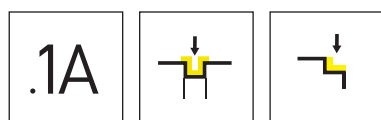
Precision sintered chip breaking
geometry 1A

- **自動盤の溝加工における
高い加工安定性**

For reliable grooving on sliding-
head turning machines

- **切りくずが延びるワークに最適**

Specially adapted for
long-chipping materials



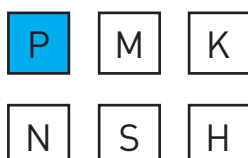
R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

▲ 在庫品
on stock

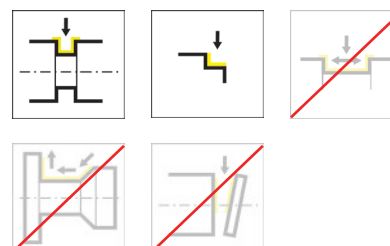
超硬材種
Carbide grades
△ 4 週間
4 weeks

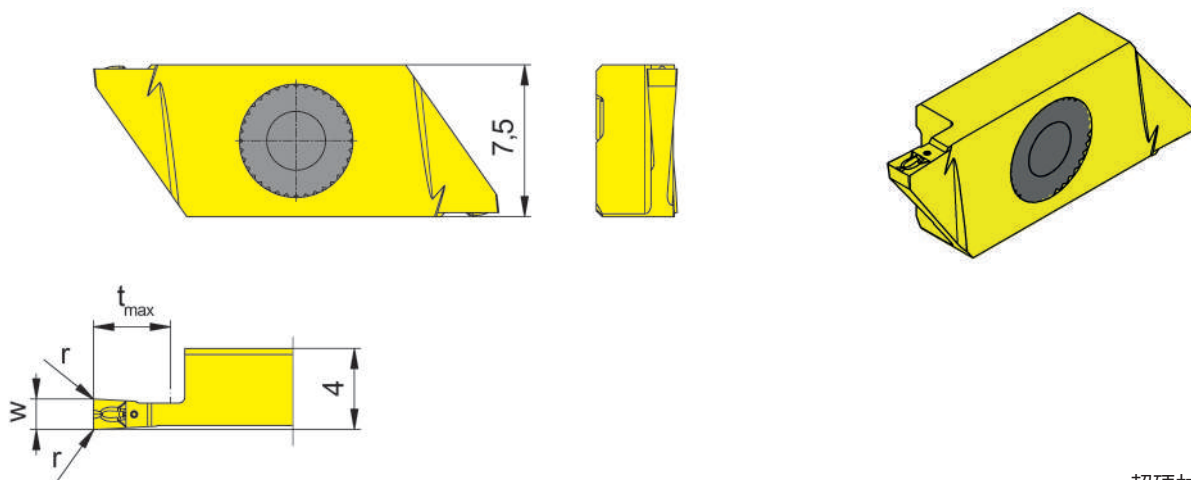
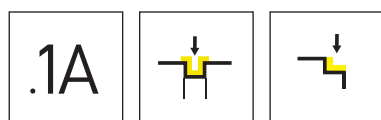
型式 Part number	w	r	t _{max}	HIS	IG35	TH35
RS274.0100.3.1A.05	1	0,05	3	274040R	▲	▲
RS274.0100.3.1A.10	1	0,1	3	274040R	▲	▲
RS274.0150.4.1A.05	1,5	0,05	4	274040R	▲	▲
RS274.0150.4.1A.10	1,5	0,1	4	274040R	▲	▲
RS274.0150.6.1A.05	1,5	0,05	6	274040R	▲	▲
RS274.0150.6.1A.10	1,5	0,1	6	274040R	▲	▲
RS274.0200.4.1A.05	2	0,05	4	274040R	▲	▲
RS274.0200.4.1A.10	2	0,1	4	274040R	▲	▲
RS274.0200.6.1A.05	2	0,05	6	274040R	▲	▲
RS274.0200.6.1A.10	2	0,1	6	274040R	▲	▲
					P	-
					M	●
					K	-
					N	-
					S	●
					H	-

送り速度 f [mm/rev]
Feed rate f [mm/rev]



0,03-0,12





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

▲ 在庫品
on stock

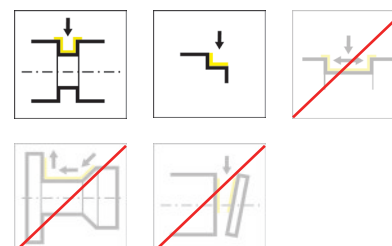
超硬材種
Carbide grades
△ 4 週間
4 weeks

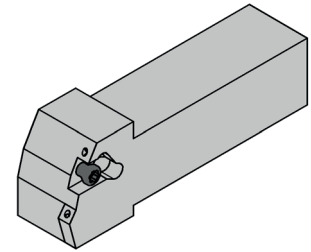
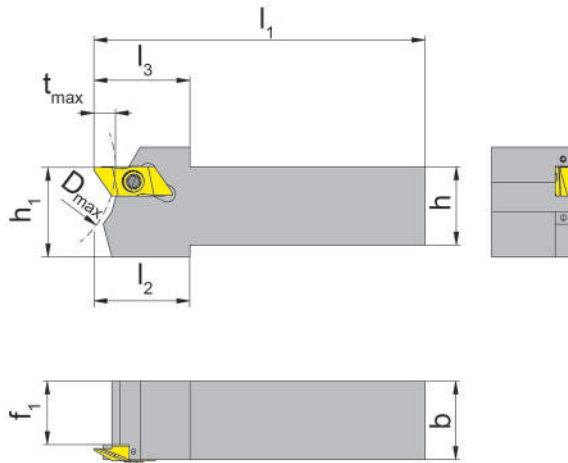
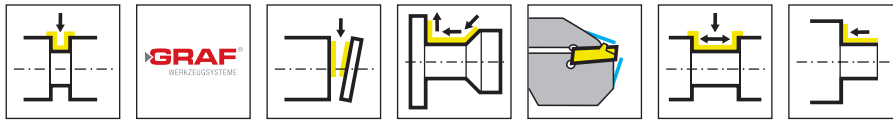
型式 Part number	w	r	t _{max}	HIS	IG35	TH35
RE274.0100.3.1A.05	1	0,05	3	274040R	△	△
RE274.0100.3.1A.10	1	0,1	3	274040R	△	△
RE274.0150.4.1A.05	1,5	0,05	4	274040R	△	△
RE274.0150.4.1A.10	1,5	0,1	4	274040R	△	△
RE274.0150.6.1A.05	1,5	0,05	6	274040R	△	△
RE274.0150.6.1A.10	1,5	0,1	6	274040R	△	△
RE274.0200.4.1A.05	2	0,05	4	274040R	△	△
RE274.0200.4.1A.10	2	0,1	4	274040R	△	△
RE274.0200.6.1A.05	2	0,05	6	274040R	△	△
RE274.0200.6.1A.10	2	0,1	6	274040R	△	△
					P	-
					M	●
					K	-
					N	-
					S	●
					H	-

送り速度 f [mm/rev]
Feed rate f [mm/rev]



0,03-0,12





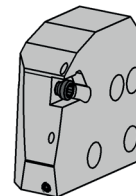
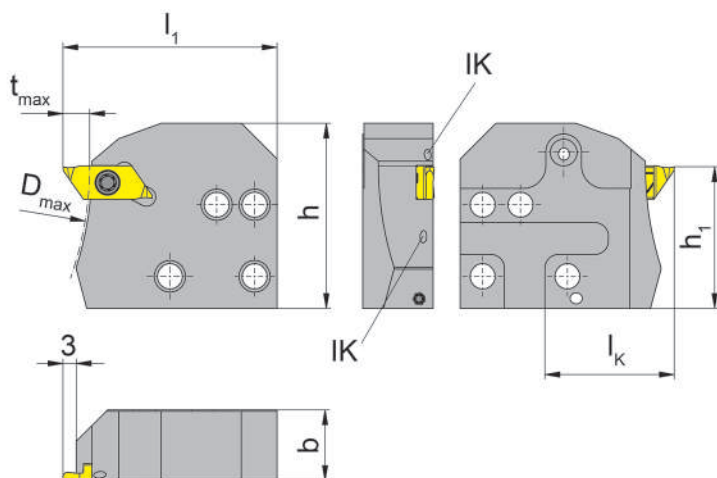
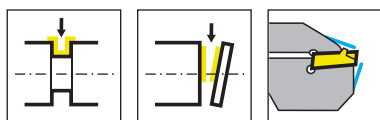
R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン図示
L = left hand version

型式 Part number	h	b	f ₁	l ₁	h ₁	l ₂	l ₃	D _{max}	t _{max}	HWS
974.L.0810.04.2IK	8	10	6,2	100	11	20	20	36	6	274040L
974.L.1012.04.2IK	10	12	8,2	100	13,5	20	20	36	6	274040L
974.L.1212.04.2IK	12	12	8,2	100	14	20	20	36	6	274040L
974.L.1616.04.2IK	16	16	12,2	100	18	20	20	36	6	274040L
974.L.2020.04.2IK	20	20	16,2	100	22	20	20	36	6	274040L
974.R.0810.04.2IK	8	10	6,2	100	11	20	20	36	6	274040R
974.R.1012.04.2IK	10	12	8,2	100	13,5	20	20	36	6	274040R
974.R.1212.04.2IK	12	12	8,2	100	14	20	20	36	6	274040R
974.R.1616.04.2IK	16	16	12,2	100	18	20	20	36	6	274040R

刃先へのクーラント供給方法の選択が可能
Regulation of the coolant supply to the cutting edge.





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

L = 左勝手バージョン図示
L = left hand version

型式 Part number	t _{max}	b	f ₂	D _{max}	l ₁	h	h ₁	l _K	HWS	HMS
RNK274.0220.4.04.IK	6	15,8	16	150	48	41,4	31,65	29	274040R	220001
LNK274.0220.4.04.IK	6	15,8	16	150	48	41,4	31,65	29	274040L	220002

カセットの締付ボルトはツールホルダーに付属しています。別途手配は不要です。
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no separate order required.

内部給油穴:

すくい面側および逃げ面側の2か所

Coolant outlet:

Through clamping finger and insert support

予備部品

Spare Parts

カセット Cassette	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LNK274.0220.4.04.IK	030.3509.T15P	T15PQ



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