(ph HORN ph)



新チップフレーカー システム 5224軸方向加工用 PT形プレーカー

NEW CHIPBREAKER GEOMETRY FOR SYSTEM S224 PT GEOMETRY FOR LONGITUDINAL TURNING

General Information





外径旋削加工 External side turning



すくい面と逃げ面からの 内部給油式 Targeted coolant



倣い加工 Copy turning



PT形チップブレーカー Geometry .PT

数値に単位がないものはすべてmm表記です。

納期: 適用コーティング:

在庫品 4週間

- 第一推奨
- 第二推奨
- 非推奨

All dimensions are in mm, unless otherwise stated.

Delivery times: Use for material groups: recommended

on stock 4 weeks

- alternative recommendation
- not suitable

HORN取り付けインターフェース記号 - 何が必要?

取り付けインターフェース記号により、常に最適な工具を選定することができ、ツールホルダーとインサー トに表示されています。記号が一致すれば、そのインサートは対応するツールホルダーで使用することがで きます。

これはモジュラーホルダーシステムにも適用され、取り付け記号はツールホルダーとカセットの間のイン ターフェースを示します。

The HORN connection interface code - what is it needed for?

The connection interface code ensures that you will always find the appropriate tools and is shown on toolholders and inserts. If the codes match, the insert can be used in the corresponding toolholder.

This also applies to our modular holder system, where the connection code indicates the interface between the holder and the cassette.

HORN取り付けインターフェース記号 / 最適な組み合わせ:

HORN connection interface codes and possible combinations:

HIS = インサート側のインターフェース / Insert seat

HWS = ホルダー側のインターフェース / Interface workpiece side

HMS = 機械側のインターフェース / Interface machine side

HIS	\leftarrow	HWS
HMS	\rightarrow	HWS

224038

インサート例

Example insert

RH224.1212.5.6.03.IK

'								_	
型式 Part number	w		Ē		a _p		HIS		1635
RS224.5028.PT2	2,8		0,2		2,5		224038	A	
ツールホルダー例 Example toolholder									
型式 Part number	h	b	l ₁	l_2	h ₁	D _{max}	t _{max}	HW	S

特長:

THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

- 軸方向旋削、端面加工、倣い加工用 Insert for longitudinal, face and profile turning
- 切り屑処理に最適なブレーカー形状
 Chipbreaker geometry for good chip control
- •加工室内スペースが限られるくし刃型 刃物台に最適

Particularly suitable for use in confined spaces

ツールホルダー Toolholder

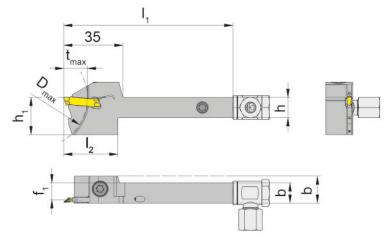
H224

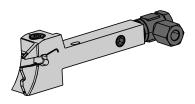












R=右勝手バージョンを図示

R = right hand version shown

L=左勝手バージョン L=left hand version

L =	left	hand	versi	эn

型式 Part number	h	b	l ₁	l ₂	h ₁	b ₁	f ₁	D _{max}	t _{max}	HWS
RH224.1212.S.6.03.IK	12	12	100	32	22	16	10,05	60	14	224038
RH224.1616.S.6.03.IK	16	16	125	29	25	16	14,05	60	14	224038
LH224.1212.S.6.03.IK	12	12	100	32	22	16	10,05	60	14	224038
LH224.1616.S.6.03.IK	16	16	125	29	25	16	14,05	60	14	224038

予備部品 Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クーラント供給部品 Coolant supply	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	スクリュープラグ Screw Plug
R/LH224.1212.S.6.03.IK	004.00.61	6.23T25P	T25PQ	
R/LH224.1616.S.6.03.IK	004.00.16	6.23T25P	T25PQ	004.00.26

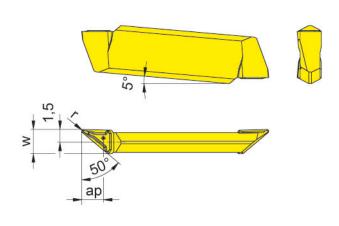
S224

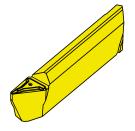












R = 右勝手バージョンを図示

R = right hand version shown

L=左勝手バージョン

L = left hand version

on stock

型式 w r a_p HIS

RS224.5028.PT2 2,8 0,2 2,5 224038
LS224.5028.PT2 2,8 0,2 2,5 224038

P • M o •
K o N - S - •
H - -

EG55 IG35

4 weeks

チップブレーカー / 送り量 Geometries and Feed Rates



チップブレーカー 被削材 Geometriy Material

送り量 f (mm/rev) Feed rate f [mm/rev]

加工方法 Machining











0,05-0,2









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