

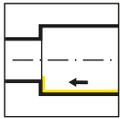


**新チップブレーカー
システムミニ108**

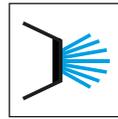
良好な切くず処理を実現

**NEW CHIPBREAKING GEOMETRY
FOR 108 MINI SYSTEM**

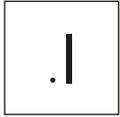
GOOD CHIP CONTROL WHEN BORING



内径ボーリング加工
Internal boring



内部給油式
Internal coolant



I形チップブレーカー
Geometry .I

A数値に単位がないものはすべてmm表記です。

All dimensions are in mm, unless otherwise stated.

納期：

- ▲ 在庫品
- △ 4週間

適用コーティング：

- 第一推奨
- 第二推奨
- 非推奨

Delivery times:

- ▲ on stock
- △ 4 weeks

Use for material groups:

- recommended
- 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** = 機外側のインターフェース / Interface machine side

HIS	↔	HWS
HMS	↔	HWS

インサート例

Example insert

型式 Part number	s	f	a	r	d	D _{min}	HIS	EG35	EG55	IG35
RS108.0820.105	3,37	4,65	7,65	0,05	6	7,8	306060R		▲	▲

ツールホルダー例

Example toolholder

型式 Part number	d	l ₁	l ₂	h	l ₄	d ₁	HWS
B108.0008.00	8	60	12,5	7	35	6	306060R • 306060L

特長：

THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

- **内径倣い加工、ボーリング、端面加工に最適なI形チップブレーカー**

I-geometry for internal copy, longitudinal and face turning

- **鋼、ステンレス、非鉄金属の加工で優れた切りくず処理性を発揮**

Good chip control in steel, stainless steel and non-ferrous lead-free metals

- **コーナーR 0.05 ~ 0.20 mm**

Corner radii 0.05 to 0.20 mm

チップブレードカー／送り量

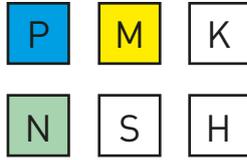
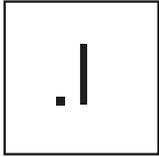
Geometries and Feed Rates



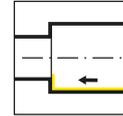
チップブレードカー 被削材
Geometriy Material

送り量 f (mm/rev)
Feed rate f [mm/rev]

加工方法
Machining

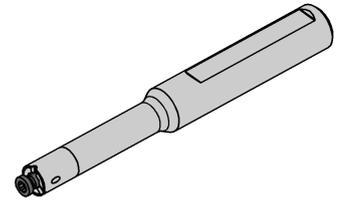
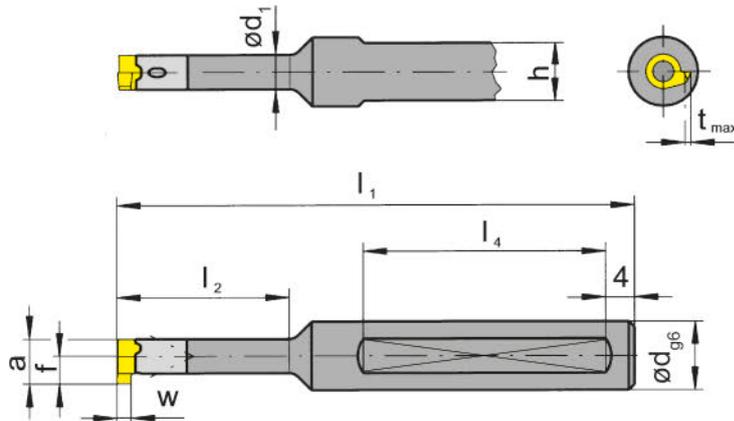
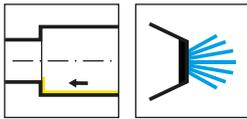


← 0,05-0,15



切削速度 Vc (m/min)
Cutting speed vc [m/min]

70 - 130

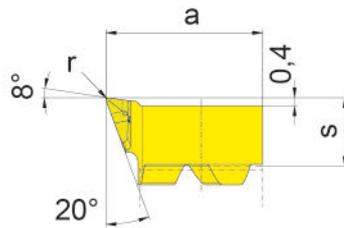
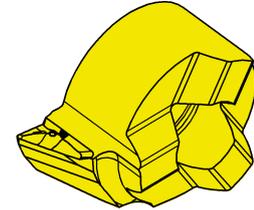
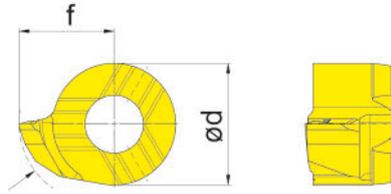
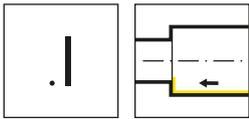


型式 Part number	d	l ₁	l ₂	h	l ₄	d ₁	HWS
B108.0006.01A	6	65	-	-	-	-	306060R • 306060L
B108.0008.00	8	60	12,5	7	35	6	306060R • 306060L
B108.0008.01	8	70	21	7	40	6	306060R • 306060L
B108.0012.00	12	70	12,5	11	40	6	306060R • 306060L
B108.0012.01	12	80	21	11	45	6	306060R • 306060L
B108.0012.02	12	90	30	11	45	6	306060R • 306060L
B108.0012.03	12	100	42	11	45	6	306060R • 306060L

予備部品

Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B108...	2.6.5T8EP	T8PL



R = 右勝手バージョンを图示
R = right hand version shown

▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades
Δ 4 週間
4 weeks

Bestellnummer Part number	s	f	a	r	d	D _{min}	HIS	EG35	EG55	IG35	
RS108.0820.105	3,37	4,65	7,65	0,05	6	7,8	306060R	Δ		Δ	
RS108.0820.110	3,38	4,65	7,65	0,1	6	7,8	306060R	▲		▲	
RS108.0820.120	3,4	4,65	7,65	0,2	6	7,8	306060R		▲	▲	
								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

D-72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 70040

Fax +49 7071 / 72893

info@de.horn-group.com

horn-group.com