



**新チップブレーカー KR
システム 229**

高送り溝入れ加工用

GEOMETRY KR FOR SYSTEM 229
GROOVING AT HIGH FEED RATES



特長：

THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

- **溝入れ加工、倣い加工に最適なチップブレーカー**

Geometry for grooving,
longitudinal turning and copy
turning

- **高送り対応刃先形状**

Stable cutting edge design for
high feed rates

- **優れた切りくず処理性**

Good chip control

チップブレーカー／送り

Geometries and feed rates

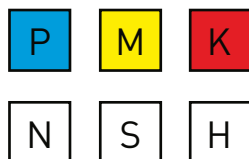
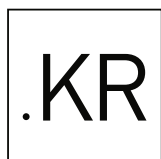


チップブレーカー
Geometry

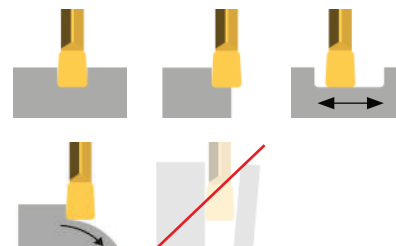
被削材
Material

送り f [mm/rev]
Feed rate f [mm/rev]

加工
Machining



↓ 0,25-0,5
↔ 0,25-0,5



加工内容:
Application:

横引き旋削加工
Side Turning

被削材:
Material:

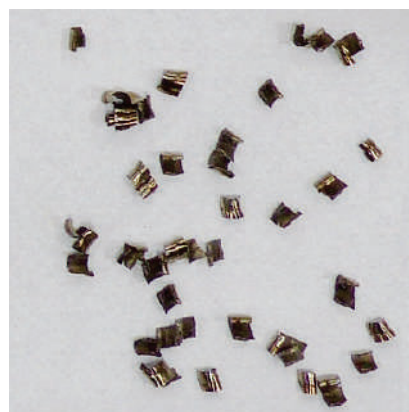
SCM440

インサート型式:
Insert:

S229.0025.KR5 IG66

クーラント:
Cooling:

エマルジョン
Emulsion



vc [m/min]

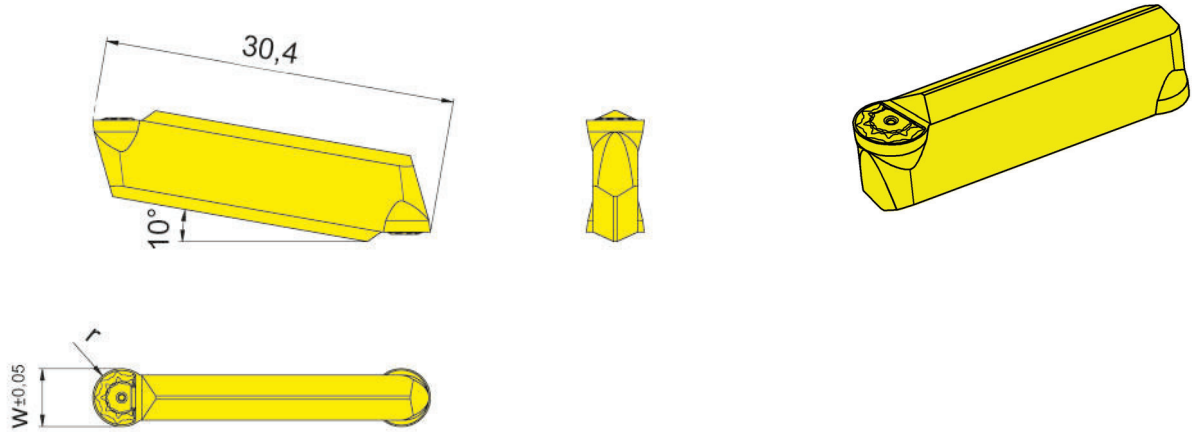
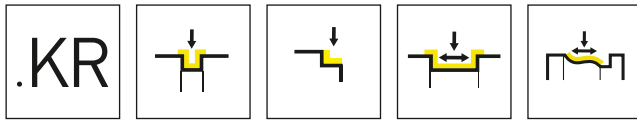
240

f [mm/rev]

0,4

ap [mm]

1,5



超硬材種
Carbide grades
▲ 在庫品
on stock
△ 4 週間
4 weeks

型式 Part number	w	r	HIS	IG66
S229.0020.KR4	4	2	229030 • 229040	▲
S229.0025.KR5	5	2,5	229040	▲
S229.0030.KR6	6	3	229050	▲
				P ●
				M ●
				K -
				N -
				S O
				H -

45°付きツールホルダーを用いる場合のワーク径別最大切込み量

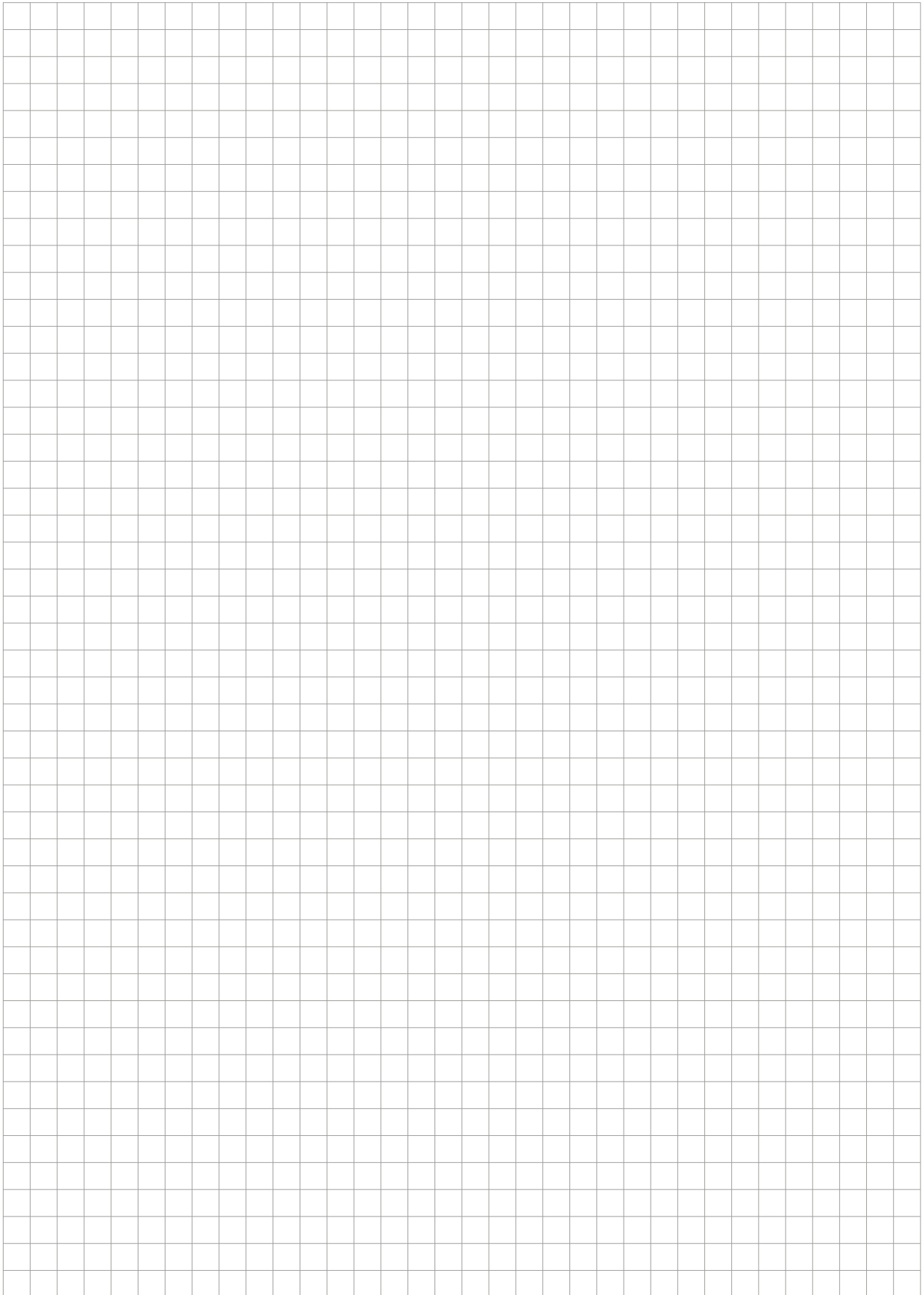
D_{min} for corner reliefs with toolholder 45°

t_{max}	S229.0020.KR4	S229.0025.KR5	S229.0030.KR6
0,5	Ø 26	Ø 32	Ø 32
1,0	Ø 55	Ø 42	Ø 37
1,5	Ø 58	Ø 45	Ø 41
2,0	Ø 59	Ø 46	Ø 42
2,5	Ø 60	Ø 47	Ø 43
3,0	Ø 62	Ø 48	Ø 44
3,5	Ø 63	Ø 49	Ø 46
4,0	Ø 65	Ø 50	Ø 47

詳細については溝入れ／突切り加工用工具カタログをご確認ください。

Further tools can be find in our catalogue GROOVING AND BROACHING.







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