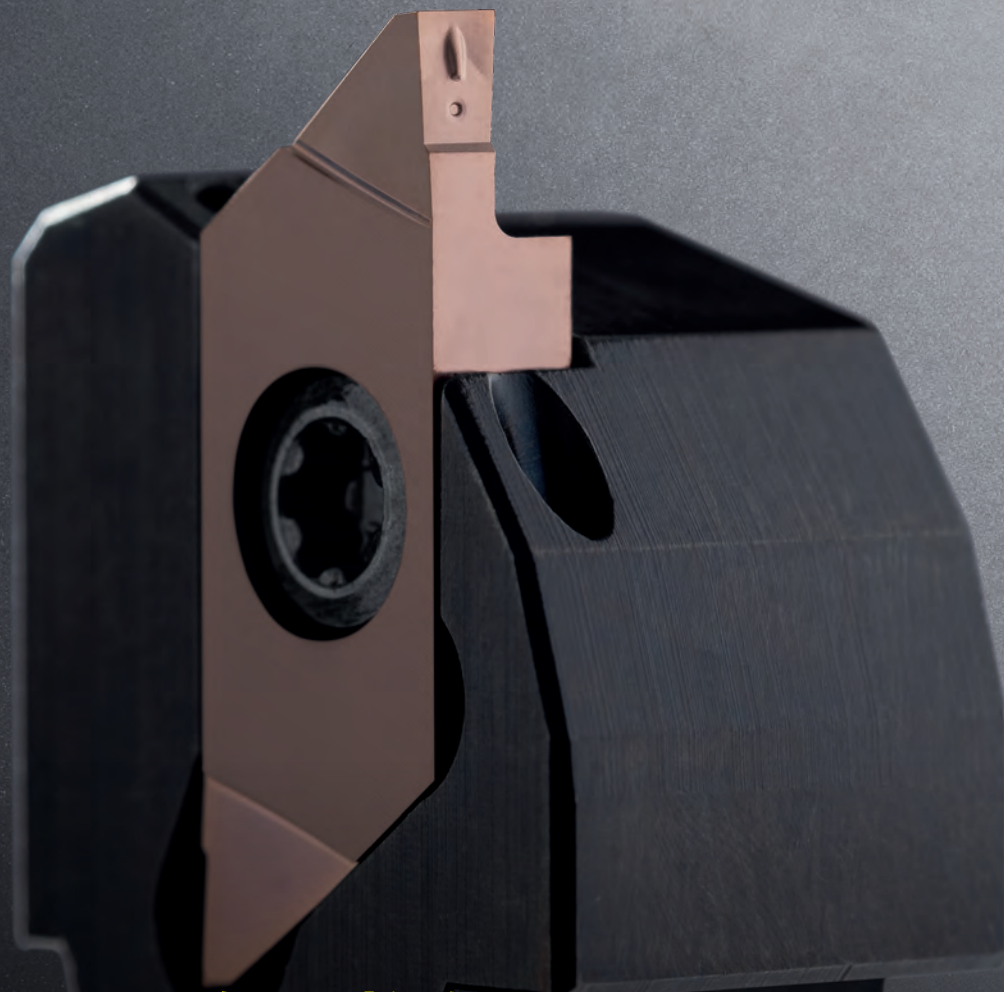




新製品
NEW



自動旋盤用工具
0.6mm、0.8mmを拡充
システム 274

NEW CHIP-BREAKER GEOMETRY FOR
GROOVING ON SWISS-TYPE MACHINES
SYSTEM 274



特長：

THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

- **精密焼結チップブレーカー .1A**

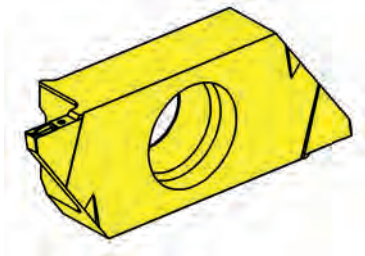
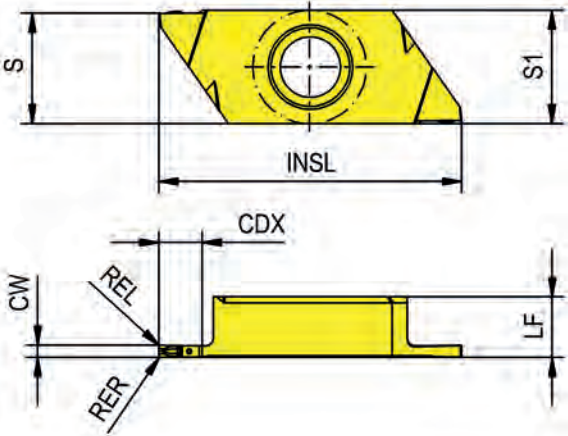
Precision-sintered chip-
breaker geometry .1A

- **自動旋盤で安定した加工が可能**

For reliable grooving on
sliding-head turning lathes

- **インサート幅 0.6 mmと 0.8 mm
を拡充。材料の損失を最小限に
抑える。**

Expanded to include grooving
widths of 0.6 mm and 0.8 mm for
minimal material loss

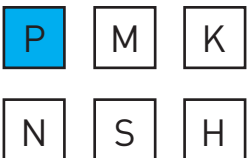


R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

超硬材種
Grades
▲ 在庫品 ▲ 4 週間
▲ on stock ▲ 4 weeks

型式 Part number	CW	CDX	REL	RER	LF	INSL	S	S1	インター フェース M Interface M	IG35 TH35	P M K N S H	● ● ○ - - -	● ● - - - -
RS274.0060.2.1A.05	0,6	2	0,05	0,05	4	20	7,3	7,5	274040000R				
RS274.0060.2.1A.10	0,6	2	0,1	0,1	4	20	7,3	7,5	274040000R				
RS274.0080.3.1A.05	0,8	3	0,05	0,05	4	20	7,3	7,5	274040000R				
RS274.0080.3.1A.10	0,8	3	0,1	0,1	4	20	7,3	7,5	274040000R				
RS274.0100.3.1A.05	1	3	0,05	0,05	4	20	7,3	7,5	274040000R				
RS274.0100.3.1A.10	1	3	0,1	0,1	4	20	7,3	7,5	274040000R				
RS274.0150.4.1A.05	1,5	4	0,05	0,05	4	20	7,3	7,5	274040000R				
RS274.0150.4.1A.10	1,5	4	0,1	0,1	4	20	7,3	7,5	274040000R				
RS274.0150.6.1A.05	1,5	6	0,05	0,05	4	20	7,3	7,5	274040000R				
RS274.0150.6.1A.10	1,5	6	0,1	0,1	4	20	7,3	7,5	274040000R				
RS274.0200.4.1A.05	2	4	0,05	0,05	4	20	7,3	7,5	274040000R				
RS274.0200.4.1A.10	2	4	0,1	0,1	4	20	7,3	7,5	274040000R				
RS274.0200.6.1A.05	2	6	0,05	0,05	4	20	7,3	7,5	274040000R				
RS274.0200.6.1A.10	2	6	0,1	0,1	4	20	7,3	7,5	274040000R				

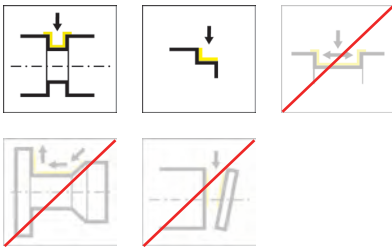
チップブレーカー 被削材
Geometry Material

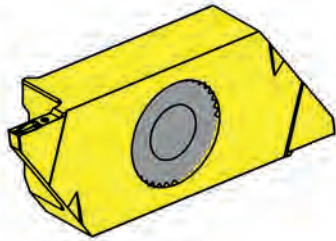
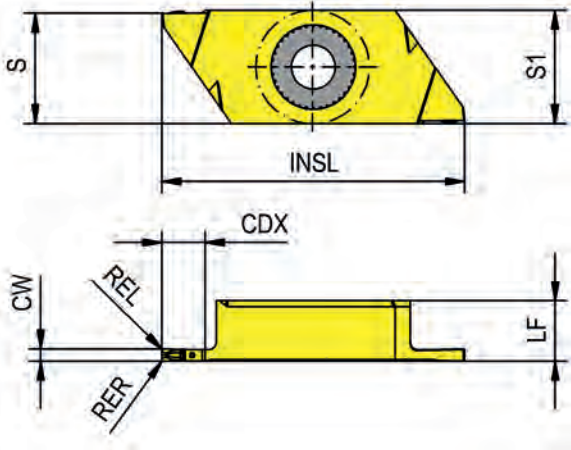
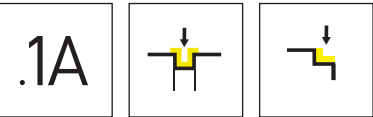


送り f [mm/rev]
Feed rate f [mm/rev]

0,03-0,12

アプリケーション
Machining



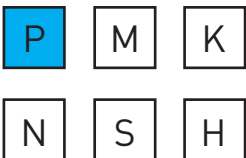


R = 右勝手バージョンを图示
R = right hand version shown

超硬材種
Grades
▲ 在庫品 Δ 4 週間
▲ on stock Δ 4 weeks

型式 Part number	CW	CDX	REL	RER	LF	INSL	S	S1	インター フェース M Interface M	P M K N S H	IG35	TH35
RE274.0060.2.1A.05	0,6	2	0,05	0,05	4	20	7,3	7,5	274140000R		Δ	Δ
RE274.0060.2.1A.10	0,6	2	0,1	0,1	4	20	7,3	7,5	274140000R		Δ	Δ
RE274.0080.3.1A.05	0,8	3	0,05	0,05	4	20	7,3	7,5	274140000R		Δ	Δ
RE274.0080.3.1A.10	0,8	3	0,1	0,1	4	20	7,3	7,5	274140000R		Δ	Δ
RE274.0100.3.1A.05	1	3	0,05	0,05	4	20	7,3	7,5	274140000R		Δ	Δ
RE274.0100.3.1A.10	1	3	0,1	0,1	4	20	7,3	7,5	274140000R		Δ	Δ
RE274.0150.4.1A.05	1,5	4	0,05	0,05	4	20	7,3	7,5	274140000R		Δ	Δ
RE274.0150.4.1A.10	1,5	4	0,1	0,1	4	20	7,3	7,5	274140000R		Δ	Δ
RE274.0150.6.1A.05	1,5	6	0,05	0,05	4	20	7,3	7,5	274140000R		Δ	Δ
RE274.0150.6.1A.10	1,5	6	0,1	0,1	4	20	7,3	7,5	274140000R		Δ	Δ
RE274.0200.4.1A.05	2	4	0,05	0,05	4	20	7,3	7,5	274140000R		Δ	Δ
RE274.0200.4.1A.10	2	4	0,1	0,1	4	20	7,3	7,5	274140000R		Δ	Δ
RE274.0200.6.1A.05	2	6	0,05	0,05	4	20	7,3	7,5	274140000R		Δ	Δ
RE274.0200.6.1A.10	2	6	0,1	0,1	4	20	7,3	7,5	274140000R		Δ	Δ

チップブレーカー 被削材
Geometry Material

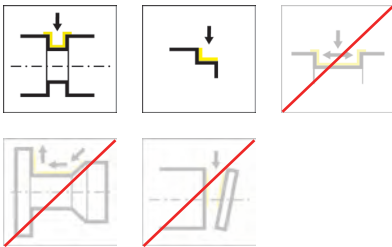


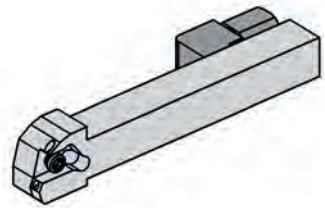
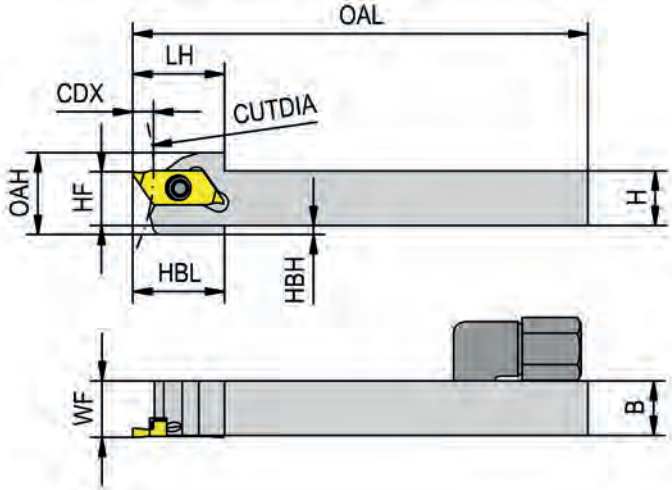
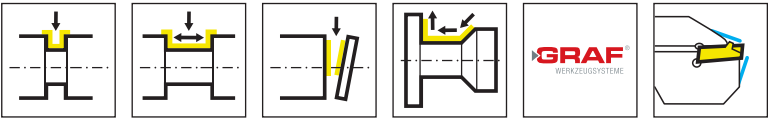
送り f [mm/rev]
Feed rate f [mm/rev]



0,03-0,12

アプリケーション
Machining





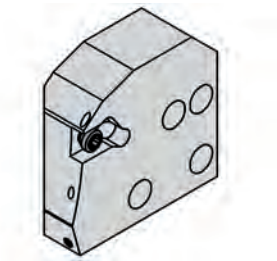
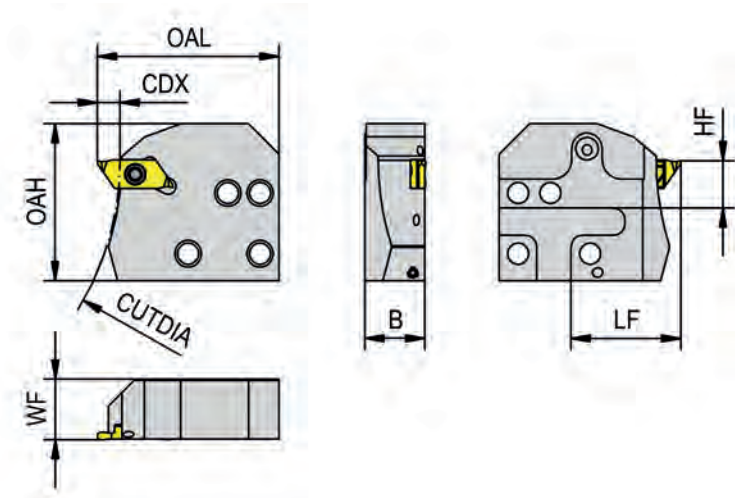
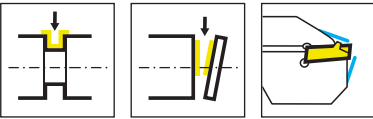
R = 右勝手バージョンを图示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	CDX	CUTDIA	H	B	OAL	LH	HBL	OAH	HBH	WF	HF	インター フェース W Interface W
974.L.0810.04.2IK	6	36	8	10	100	20	20	15	3	10,2	8	274040000L
974.L.1012.04.2IK	6	36	10	12	100	20	20	17,5	3,5	12,2	10	274040000L
974.L.1212.04.2IK	6	36	12	12	100	20	20	18	2	12,2	12	274040000L
974.L.1616.04.2IK	6	36	16	16	100	20	20	22	2	16,2	16	274040000L
974.L.2020.04.2IK	6	36	20	20	100	20	20	26	2	20,2	20	274040000L
974.R.0810.04.2IK	6	36	8	10	100	20	20	15	3	10,2	8	274040000R
974.R.1012.04.2IK	6	36	10	12	100	20	20	17,5	3,5	12,2	10	274040000R
974.R.1212.04.2IK	6	36	12	12	100	20	20	18	2	12,2	12	274040000R
974.R.1616.04.2IK	6	36	16	16	100	20	20	22	2	16,2	16	274040000R
974.R.2020.04.2IK	6	36	20	20	100	20	20	26	2	20,2	20	274040000R



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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	CW	CDX	CUTDIA	WF	OAL	LF	OAH	エ	B	インター フェース W Interface W	インター フェース M Interface M
RNK274.0220.4.04.IK	2	6	150	12	48	29	41,5	41,5	15,8	274040000R	22000193
LNK274.0220.4.04.IK	2	6	150	12	48	29	41,5	41,5	15,8	274040000L	22000293

カセットの締付ねじ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 seperate order required.

内部給油穴：
すくい面側および逃げ溝側の2か所
Coolant outlet:
Through clamping finger and insert support

Ersatzteile
Spare Parts

Kassette Cassette	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel 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