



グルービング システム 66T
世界最多6コーナーインサート
最大溝深さ 9.5 MMへ

GROOVING SYSTEM 66T
GROOVING WITH 6 CUTTING EDGES UP
TO 9.5 MM CUTTING DEPTH



特長：

THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

- **6コーナーインサート**

Insert with 6 cutting edges

- **溝深さ最大9.5mm** Cutting depth up to 9.5 mm

- **独自のポケット形状による
高い繰返し精度**

Precise insert seat for high indexing accuracy

- 特に記載がない限り、寸法はすべてmm単位です。
All dimensions in mm, unless otherwise noted.
- 記載のない寸法は特殊品対応が可能です。
Further dimensions and versions are available on request.
- ねじの締付トルクは技術情報をご確認ください。
For torque specification of the screw, please see "Technical Instructions".

納期 / delivery times

▲ 在庫品 / on stock

△ 4週間 / 4 weeks

適正材種 / Use for material groups

● 推奨 / recommended

○ 代替推奨 / alternative recommended

- 非推奨 / not suitable

HORN コネクションコードは何のために必要？

Diホルダーとインサートに表示されている接続コードにより、いつでも最適な工具を見つけることができます。コードが一致していれば、対応するツールホルダーでインサートを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ており、接続コードはホルダーとカセットの間のインターフェイスを表しています。

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接続コードと接続可能な組み合わせ：

HORN connection interface codes and possible combinations:

HIS = インサートシート / Insert seat

HWS = 被削材側インターフェイス / Interface workpiece side

HMS = 機械側インターフェイス / Interface machine side

HIS	↔	HWS
HMS	↔	HWS

インサート例

Example insert

型式 Part number	w	r	a ₁	s	HIS	EG55	IG65
S66T.0200.10	2	1	0,1	2,2	66T01N	▲	▲

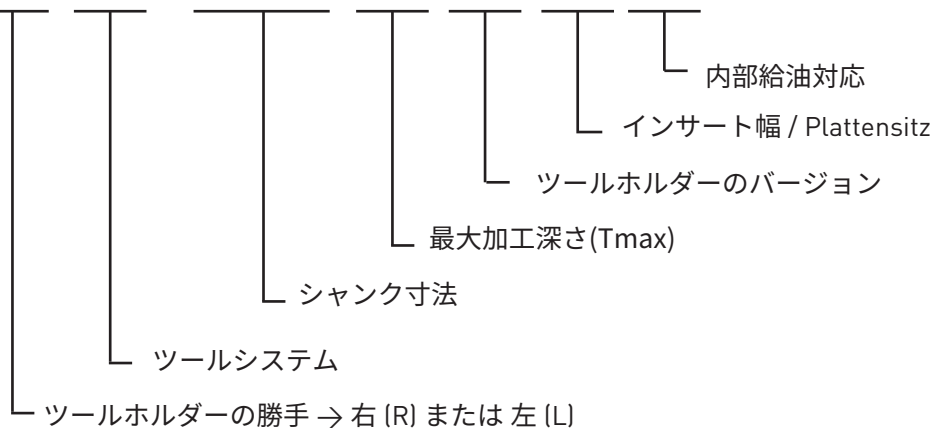
ツールホルダー例

Example toolholder

型式 Part number	h	b	l ₁	l ₂	l ₃	h ₁	f ₁	f	l ₄	HWS
RH66T.2020.08.10	20	20	125	25	32	20	17,8	f ₁ +w+a ₁	2,3	66T01N

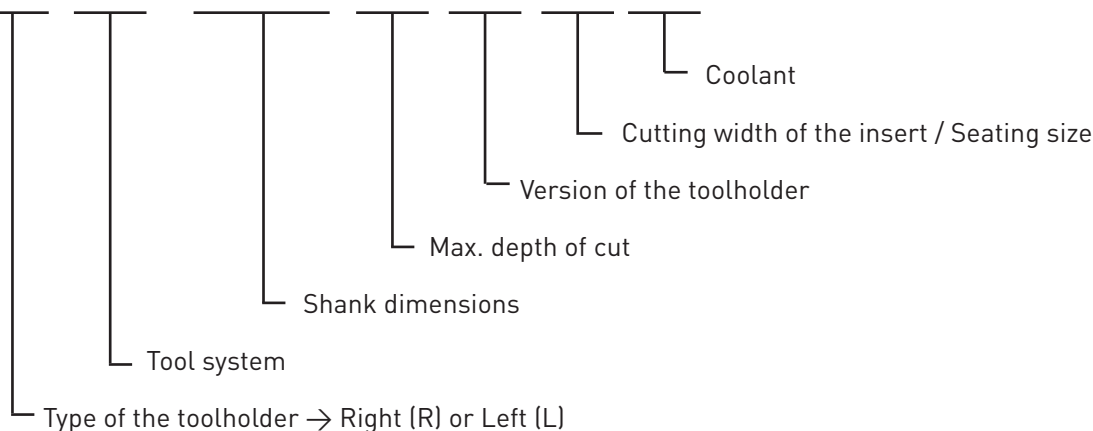
ツールホルダーの番号コード:

RH66T.2020.08.0A.20.IK



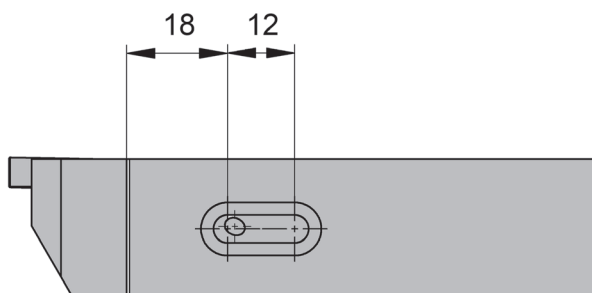
Number code of the toolholder:

RH66T.2020.08.0A.20.IK



クーラント供給位置

Position of the coolant transfer

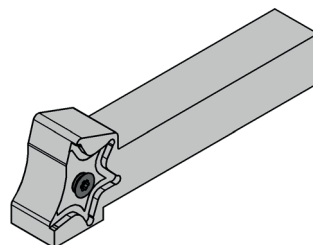
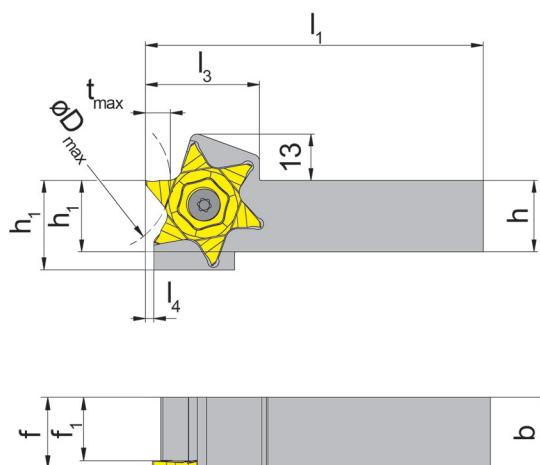
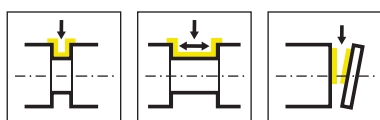


形状と送り速度

Geometries and feed rates



チップブレーカー Geometry	被削材 Material	送り速度 f [mm/rev] Feed rate f [mm/rev]	加工 Machining
	P M K N S H	↓ 0,02-0,12	
	P M K N S H	↓ 0,03-0,12	
	P M K N S H	↓ 0,05-0,15 ↔ 0,05-0,20	



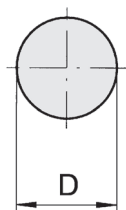
R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン図示
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l ₁	l ₂	l ₃	h ₁	f ₁	f	l ₄	HWS
RH66T.2020.08.20	20	20	125	25	32	20	17,3	f ₁ +w+a ₁	2,3	66T02N
RH66T.2525.08.20	25	25	125	25	32	25	22,3	f ₁ +w+a ₁	2,3	66T02N
LH66T.2020.08.20	20	20	125	25	32	20	17,3	f ₁ +w+a ₁	2,3	66T02N
LH66T.2525.08.20	25	25	125	25	32	25	22,3	f ₁ +w+a ₁	2,3	66T02N

w 寸法はインサートページをご参照ください。
w see indexable inserts

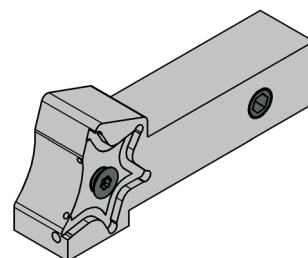
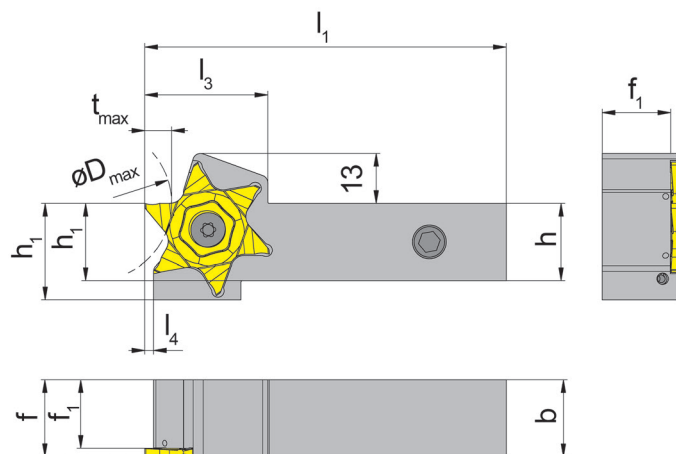
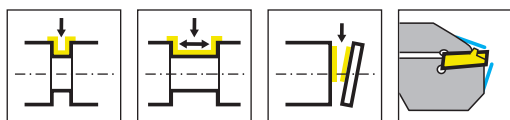
加工ワーク径と最大溝深さの相関
Grooving and parting off solid bars



Dmin	tmax
40	9,5
45	9,0
50	8,0
55	7,5
65	6,5
70	6,0
80	5,5
100	4,5

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH66T...	030.6014.T20P	T20PQ

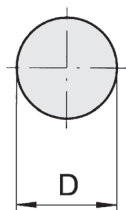


R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン図示
L = left hand version

型式 Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	l_4	HWS
RH66T.2020.08.0A.20.IK	20	20	94	25	32	20	17,3	$f_1 + w + a_1$	2,3	66T02N
RH66T.2525.08.0A.20.IK	25	25	109	25	32	25	22,3	$f_1 + w + a_1$	2,3	66T02N
LH66T.2020.08.0A.20.IK	20	20	94	25	32	20	17,3	$f_1 + w + a_1$	2,3	66T02N
LH66T.2525.08.0A.20.IK	25	25	109	25	32	25	22,3	$f_1 + w + a_1$	2,3	66T02N

加工ワーク径と最大溝深さの相関
Grooving and parting off solid bars

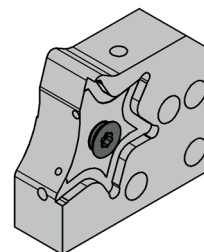
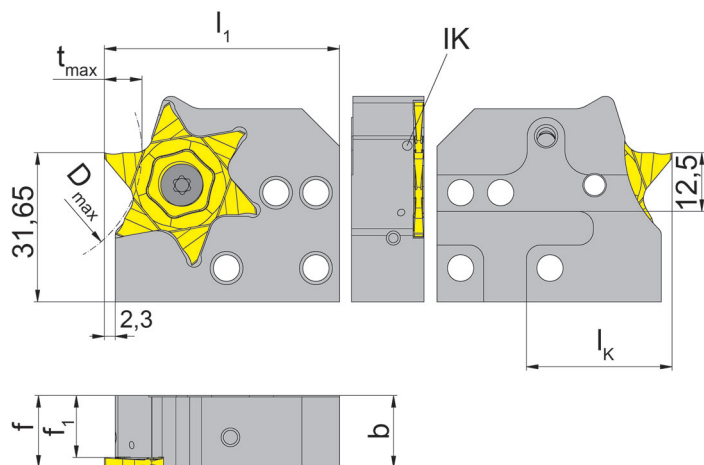
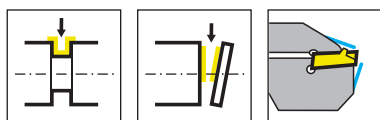


Dmin	tmax
40	9,5
45	9,0
50	8,0
55	7,5
65	6,5
70	6,0
80	5,5
100	4,5

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	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH66T...	004.00.16	030.6014.T20P	T20PQ

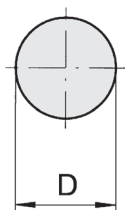


R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン図示
L = left hand version

型式 Part number	t _{max}	b	f	f ₁	D _{max}	l ₁	l _K	HWS	HMS
RNK66T.0220.08.20.IK	9,5	15,4	f ₁ +w+a ₁	12,7	100	50	31	66T02N	220001
LNK66T.0220.08.20.IK	9,5	15,4	f ₁ +w+a ₁	12,7	100	50	31	66T02N	220002

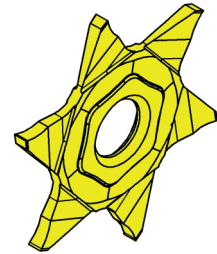
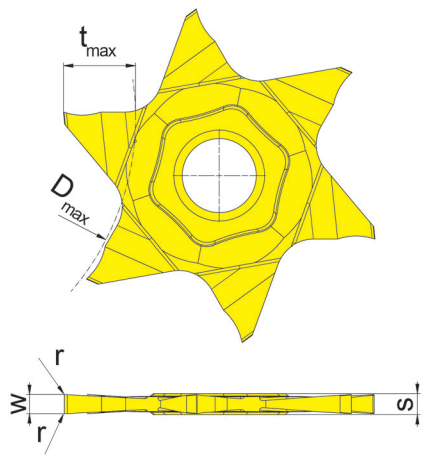
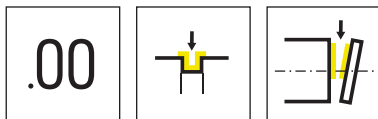
加工ワーク径と最大溝深さの相関
Grooving and parting off solid bars



Dmin	tmax
40	9,5
45	9,0
50	8,0
55	7,5
65	6,5
70	6,0
80	5,5
100	4,5

予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LNK66T...	030.6014.T20P	T20PQ

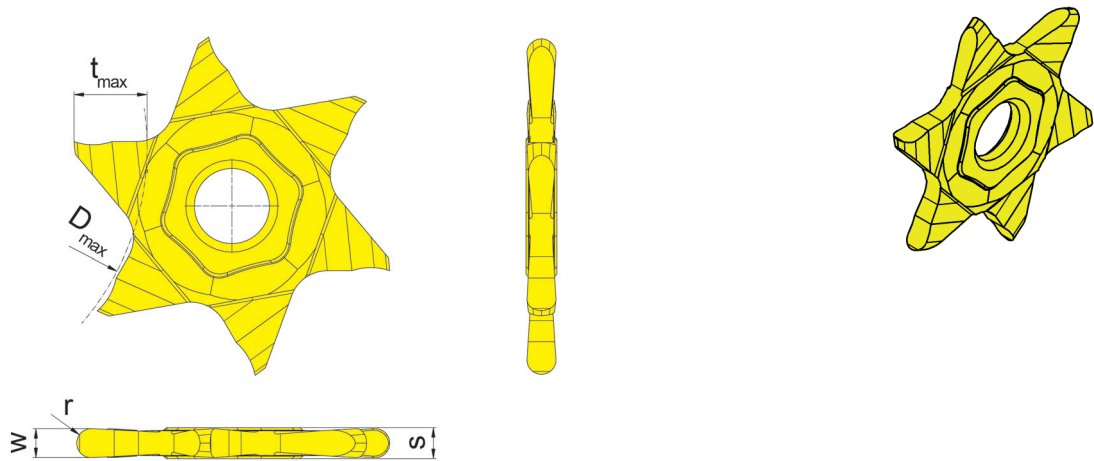
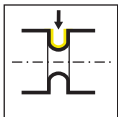


超硬材種
Carbide grades

▲ 在庫品
on stock

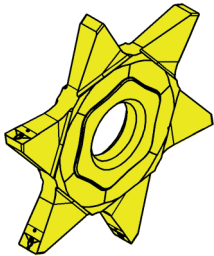
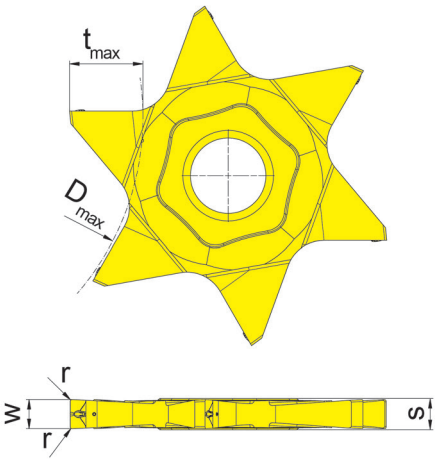
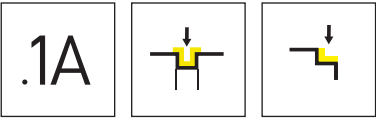
△ 4 週間
4 weeks

型式 Part number	w	r	s	α	HIS	EG55	IG65
S66T.0250.00	2,5	-	2,7	0°	66T02N	▲	▲
S66T.0250.01	2,5	0,1	2,7	0°	66T02N	▲	▲
S66T.0300.00	3	-	3,2	0°	66T02N	▲	▲
S66T.0300.01	3	0,1	3,2	0°	66T02N	▲	▲
						P	●
						M	○
						K	○
						N	-
						S	-
						H	-



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

型式 Part number	w	r	a _i	s	HIS	EG55	IG65
S66T.0250.12	2,5	1,25	0,1	2,7	66T02N	▲	▲
S66T.0300.15	3	1,5	0,1	3,2	66T02N	▲	▲
						P ●	●
						M ○	●
						K ○	-
						N -	-
						S -	○
						H -	-

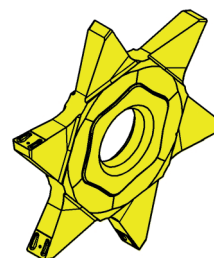
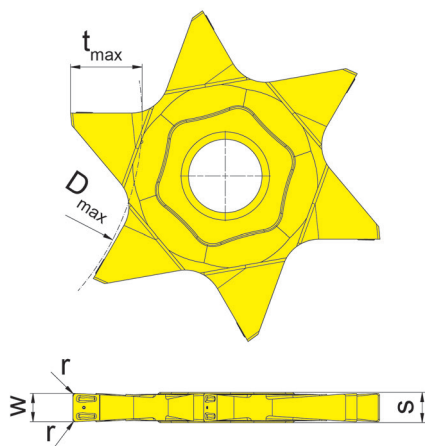
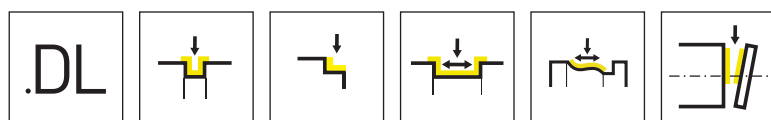


▲ 在庫品
on stock

超硬材種
Carbide grades

△ 4 週間
4 weeks

型式 Part number	w	r	s	HIS	EG55	IG65
S66T.0250.1A2	2,5	0,2	2,7	66T02N	▲	▲
S66T.0300.1A2	3	0,2	3,2	66T02N	▲	▲
					P	●
					M	○
					K	○
					N	-
					S	-
					H	-



超硬材種
Carbide grades

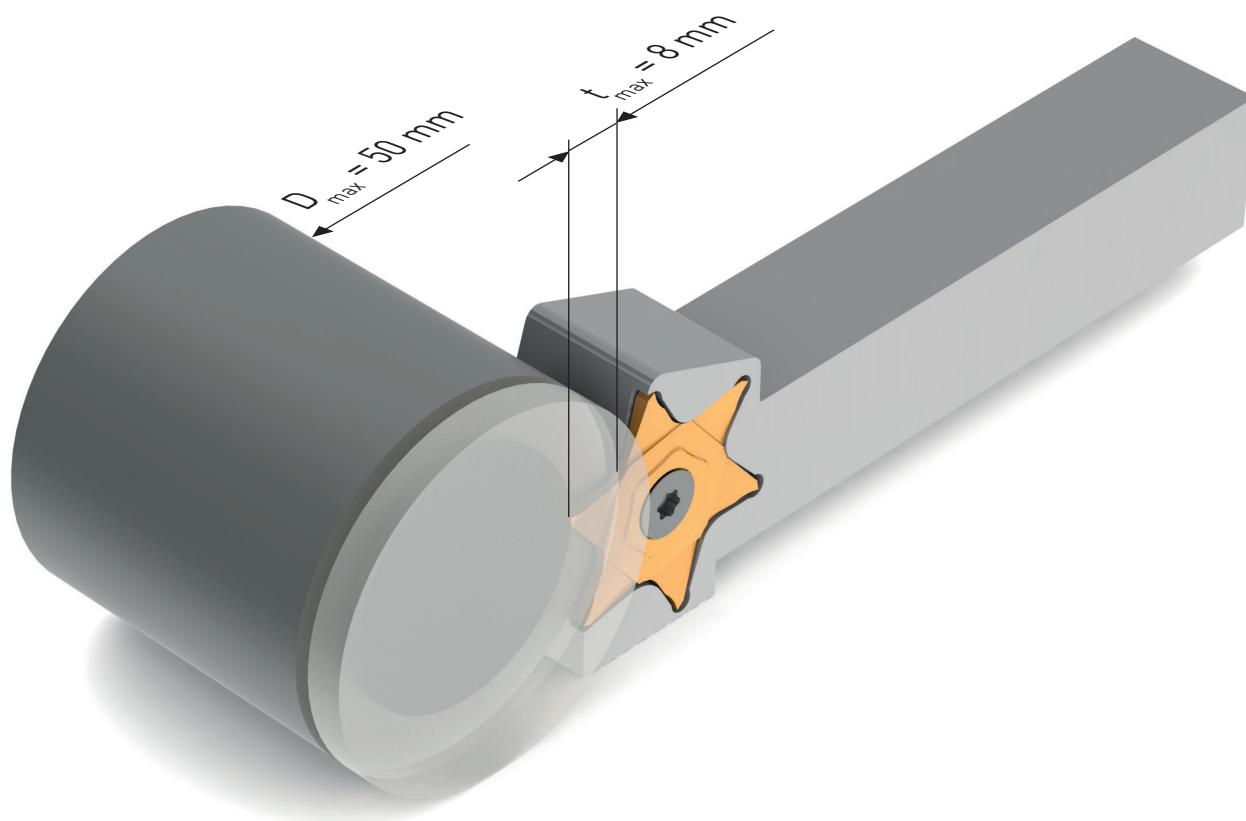
▲ 在庫品
on stock

△ 4 週間
4 weeks

型式 Part number	w	r	s	HIS	EG55	IG65
S66T.0250.DL2	2,5	0,2	2,7	66T02N	▲	▲
S66T.0250.DL4	2,5	0,4	2,7	66T02N	▲	▲
S66T.0300.DL2	3	0,2	3,2	66T02N	▲	▲
S66T.0300.DL4	3	0,4	3,2	66T02N	▲	▲
					P	●
					M	○
					K	○
					N	-
					S	-
					H	-

加工ワーク径と最大溝深さの相関

Cutting depth t_{max} in relation to workpiece diameter D_{max}



D_{min}	t_{max}
40	9,5
45	9,0
50	8,0
55	7,5
65	6,5
70	6,0
80	5,5
100	4,5





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