



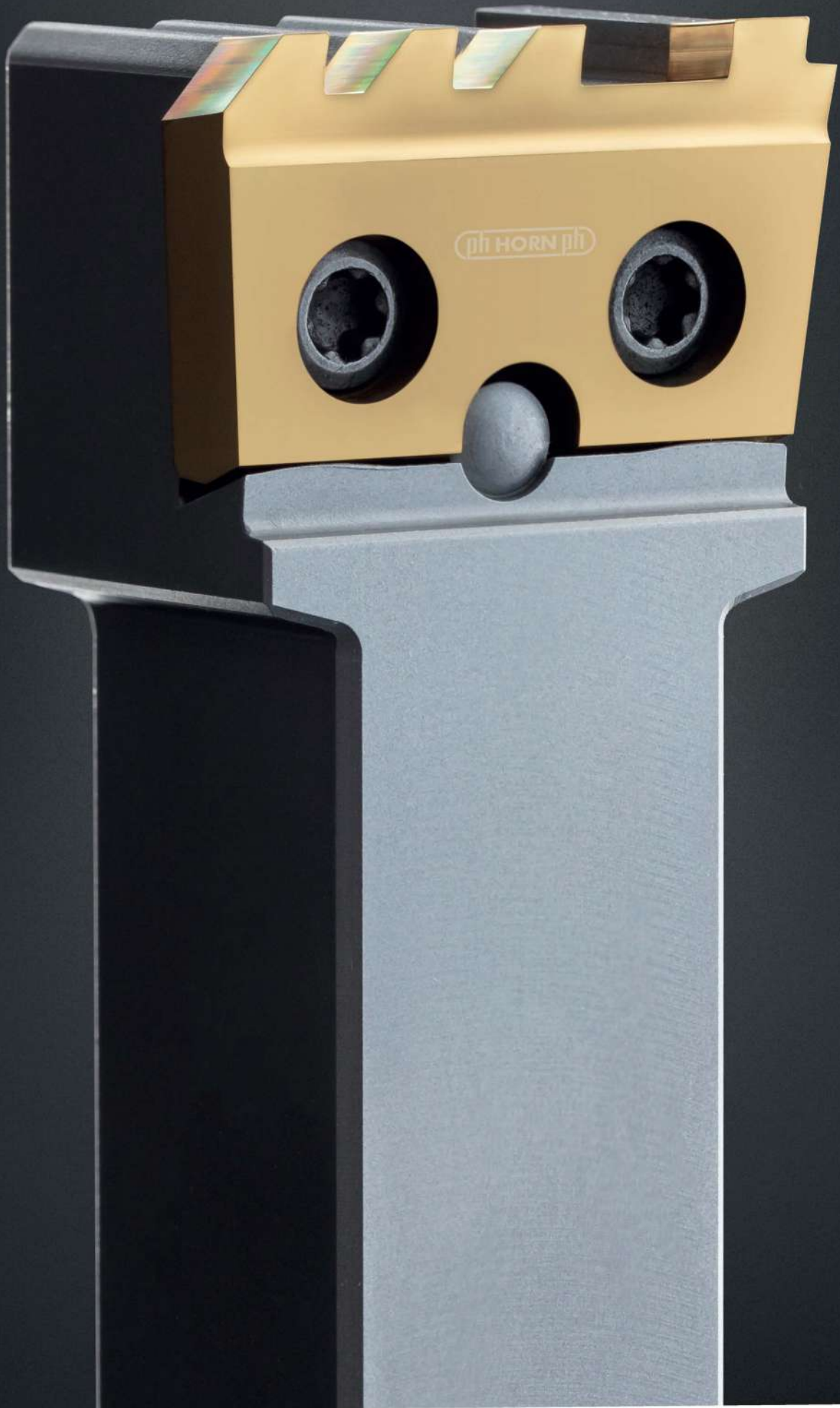
NEW

総形加工用ツール システム117

製作品でも短納期で対応可能

SPECIAL TOOLS SYSTEM 117

Faster delivery times due optimised Greenline Process



特長：

THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

- **48時間以内に製造準備完了**
Offer preparation within 48 hours
- **48時間以内に承認図面をHORNから提出**
Creation of the drawing for approval within 48 hours
- **承認図の提出後、
実働5日でドイツより出荷が可能**
Delivery time for toolholders and inserts within 5 working days following the approval of the drawing

短納期に対応 システムS117

総形ツールシステム117はラインナップの拡充に伴い、さらに短納期の新システムを構築しました。従来より、急ぎの製品について柔軟に対応ができる "グリーンライン" という製造ラインを設置しており、当システムの採用も可能になりました。短納期であっても製品の品質を保証します。また、お見積り依頼時にワーク図面を送付いただき、当社からツールホルダーとインサートの見積を2日以内に提出します。そしてご注文をいただき、48時間以内に承認図面を送付いたします。（ドイツからIZUSHIへ）お客様にご承認いただいた図面をドイツに提出後、実働5日以内で特殊ツールホルダーおよびインサートの出荷準備が完了します。（IZUSHI定期便との兼ね合いで数日前後いたします。ご了承ください。）上記スグリーンラインのスケジュールに該当する発注ロットは、インサート3～20ヶ、ツールホルダー1～2本になります。

Faster delivery times for System S117

After placing the order, within 48 hours the customer receives the drawing for approval. Following the approval, HORN will deliver the special tools within five working days. The Greenline system is available for inserts in quantities of 3 to 20 pieces and for 1 to 2 toolholders.

HORN offers the tools with widths of 10 mm, 12 mm, 16 mm, 20 mm, 26 mm, 32 mm and 45 mm, which are precision ground to the required special shape to suit the application. The maximum form depth depends on the cutting width. The tool coating is specially selected for each application and is available for the material groups P, M, K and N. The square shank holders are available in standard sizes from 10 x 10 mm to 32 x 32 mm.

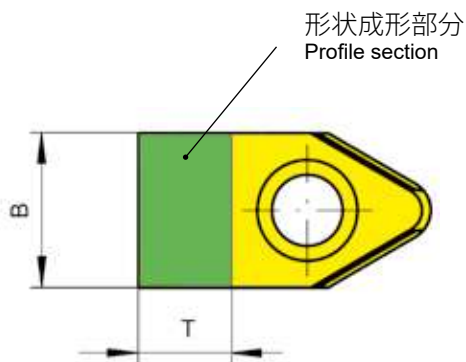
インサート選定

Selection of the insert



1つの止めねじの場合

Insert with one clamping screw

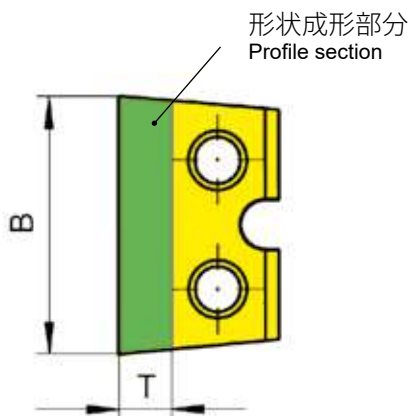


加工幅 B Cutting width B	加工深さ T Cutting depth T	インサートタイプ Type of insert
≤ 9,7	3,50	S117.0010.00
≤ 9,7	6,50	S117.0010.02.00
≤ 11,2	4,50	S117.0012.00
≤ 11,2	7,50	S117.0012.02.00
≤ 13,7	6,00	S117.0014.00
≤ 15,1	6,00	S117.0016.00
≤ 15,1	9,00	S117.0016.02.00
≤ 17,8	9,00	S117.0018.00
≤ 19,8	9,00	S117.0020.00
≤ 19,8	12,00	S117.0020.02.00
≤ 24,7	10,00	S117.0026.00
≤ 24,7	13,00	S117.0026.02.00

mm表記
Dimensions in mm

2つの止めねじの場合

Insert with two clamping screws

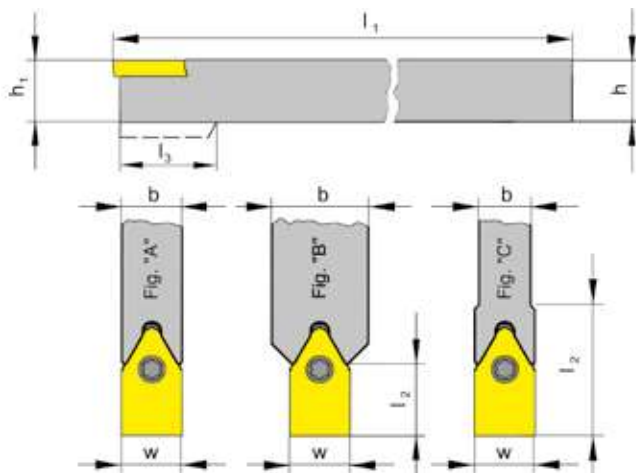


加工幅 B Cutting width B	加工深さ T Cutting depth T	インサートタイプ Type of insert
≤ 30,2	6,50	S117.0032.00
≤ 43,3	6,50	S117.0045.00

mm表記
Dimensions in mm

ツールホルダーの選定

Selection of the toolholder

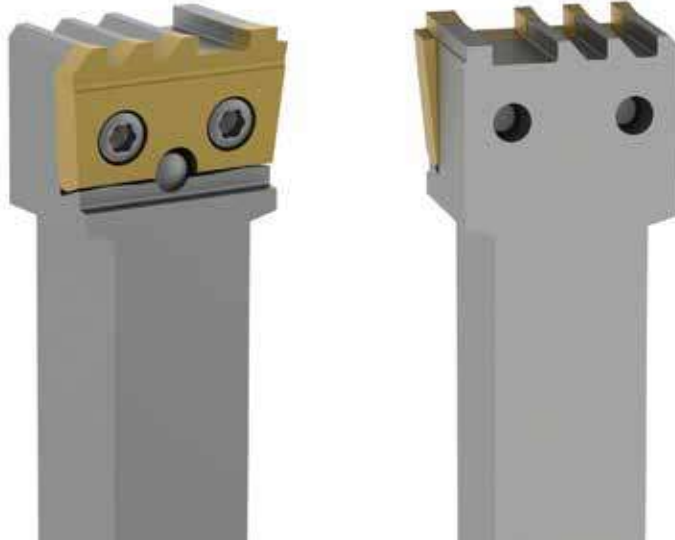


インサートタイプ Type of insert	h	b	l ₁	Figur	l ₂	特殊ツールホルダー類似型式 Special toolholder similar to
S117.0010.00	10,00	10,00	100	A	-	H117.1010.10
	12,00	12,00	125	B	9	H117.1212.10
	16,00	16,00	125	B	9	H117.1616.10
S117.0010.02.00	10,00	10,00	100	A	-	H117.1010.02.10
	12,00	12,00	125	B	12	H117.1212.02.10
	16,00	16,00	125	B	12	H117.1616.02.10
S117.0012.00	12,00	12,00	125	A	-	H117.1212.12
	14,00	14,00	125	B	8	H117.1414.12
	16,00	12,00	125	A	-	H117.1612.12
	16,00	16,00	125	B	8	H117.1616.12
	20,00	20,00	150	B	8	H117.2020.12
S117.0012.02.00	12,00	12,00	125	A	-	H117.1212.02.12
	16,00	16,00	125	B	11	H117.1616.02.12
	20,00	20,00	150	B	11	H117.2020.02.12
S117.0014.00 S117.0016.00	14,00	14,00	125	C	22	H117.1414.16
	16,00	16,00	125	A / B	11	H117.1616.16
	20,00	20,00	150	B	11	H117.2020.16
	25,00	25,00	150	B	8,5	H117.2525.16
S117.0016.02.00	16,00	16,00	125	A	-	H117.1616.02.16
	20,00	20,00	150	B	14	H117.2020.02.16
S117.0018.00 S117.0020.00	16,00	16,00	125	C	30	H117.1616.20
	20,00	20,00	150	A / B	15	H117.2020.20
	25,00	25,00	150	B	15	H117.2525.20
S117.0020.02.00	16,00	16,00	125	C	33	H117.1616.02.20
	20,00	20,00	150	A	-	H117.2020.02.20
	25,00	25,00	150	B	19	H117.2525.02.20
S117.0026.00	20,00	20,00	150	C	30	H117.2020.26
	25,00	25,00	150	A	-	H117.2525.26
S117.0026.02.00	20,00	20,00	150	C	33	H117.2020.02.26
	25,00	25,00	150	A	-	H117.2525.02.26
S117.0032.00	20,00	20,00	150	C	25	H117.2020.32
	25,00	25,00	150	C	25	H117.2525.32
S117.0045.00	25,00	25,00	150	C	27	H117.2525.45
	32,00	32,00	170	C	27	H117.3232.45

mm表記
Dimensions in mm

高剛性クランプが可能

High stability afford to an optimised support of the insert.



注釈：

- 最小刃元コーナー 0,05 mm
- 最小刃先コーナー 0,04 mm
- 最小刃先角度誤差 $\pm 10'$
- 最小位置度誤差 $\pm 0,005$ mm
- 最小形状誤差 0,01 mm

Please note:

- smallest possible inner radius: 0.05 mm
- smallest possible outer radius 0.04 mm
- smallest possible angle tolerance Form: $\pm 10'$
- smallest possible dimensional tolerance: ± 0.005 mm
- smallest possible shape tolerance: 0.01 mm

全てのインサートがコーティング品です。

All inserts are available coated.

超硬材種 Cutting main group	P	EG35/EG55
超硬材種 Cutting main group	M	EG35/EG55
超硬材種 Cutting main group	K	EG36/EG56
超硬材種 Cutting main group	N	MG12
超硬材種 Cutting main group	S	EG35



溝入れ加工のベストソリューションを
ご提案します。

FIND YOUR RIGHT
TOOLING SOLUTION NOW.

www.phhorn.jp

株式会社IZUSHI

〒578-0965

東大阪市本庄西 2丁目3番12号

Tel 06-6747-6184

Fax 06-6744-1150

horn@ztec-izushi.co.jp

www.phhorn.jp

Find your country:

www.phorn.com/countries