NEW

システム100　新チップブレーカー拡充

高送り溝入れ加工用ブレーカー

EXTENSION TO SYSTEM 100

Grooving geometry for high feed rates

HORN

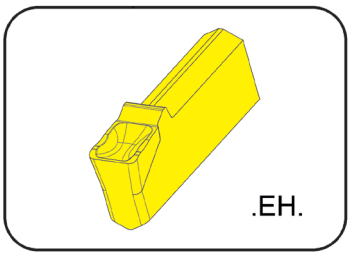
特長：
THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

- **高送りに最適な溝入れ／突切り用チップブレーカー**
  Geometry for grooving and parting off with high feed rates
- **安定した切りくず除去・最適な切りくず処理**
  Safe chip removal and optimal chip control
- **安定した刃先**
  Stable cutting edge

インサート
Insert

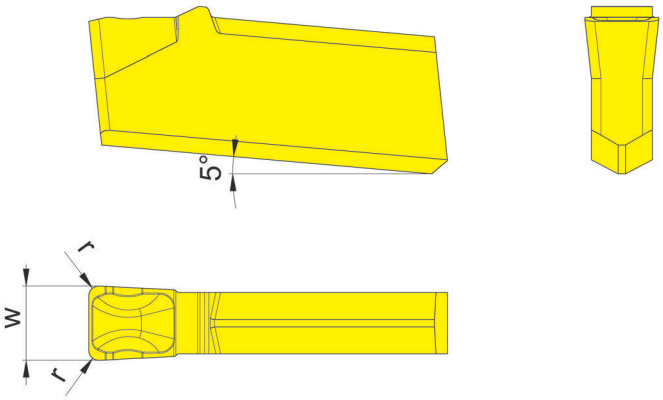
S100
チップブレーカー付き
with chip forming

溝幅	Width of groove	3-4 mm



適用ツールホルダー/カセット
for Toolholder / Cassette

タイプ H100
Type NK100...



型式 Part number	w	r	サイズ Size		IG6G
S100.0300.EH4	3	0,4	03		▲
S100.0400.EH6	4	0,6	04		▲
				P	●
				M	o
				K	o
				N	-
				S	-
				H	-

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

超硬材種
Carbide grades

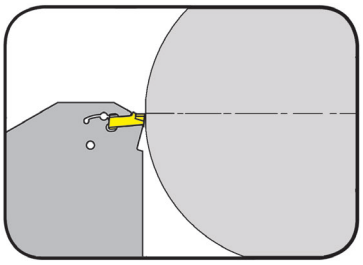
mm表記
Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。
Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

カセット
Cassette

NK100

ベーシックツールホルダータイプ842用
Interface 842

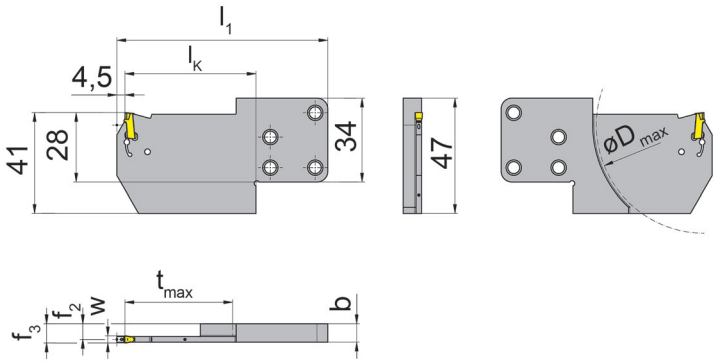


最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	34 mm 3-4 mm

内部給油式
with through coolant supply

適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type



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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	t_{max}	b	f_2	f_3	w	D_{max}	l_1	l_K
R/LNK100.0842.Y.34.4.83.IK	34	10,25	8,7	f_2+w/2	3	68	86,5	46
R/LNK100.0842.Y.34.4.84.IK	34	10,55	8,7	f_2+w/2	4	68	86,5	46

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

レンチP101.02はツールホルダーには付属していません。別途ご注文下さい。
Wrench P101.02 is not combined with tool holder - separate order required!

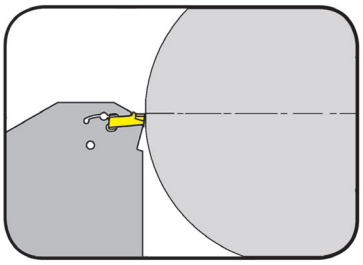
予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ切ピン Threaded Pin
R/LNK100.08...83.IK	**1.6.04.913**
R/LNK100.08...84.IK	**2.03.913**

カセット
Cassette

NK100

ベーシックツールホルダータイプ845用
Interface 845

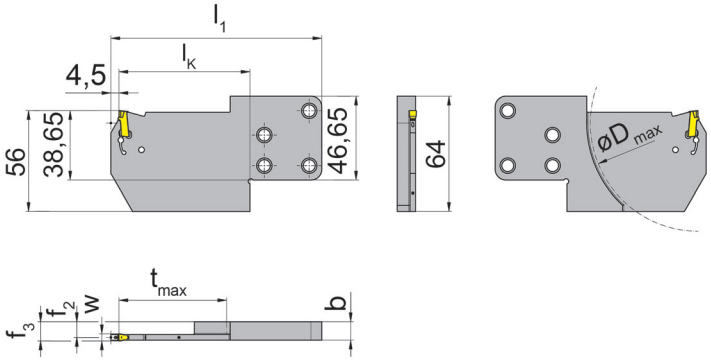


最大溝深さ 溝幅	Depth of groove up to Width of groove	60 mm 3-4 mm

内部給油式
with through coolant supply

適用インサート
for Insert

タイプ　S100
Type



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

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	t_{max}	b	f_2	f_3	w	D_{max}	l_1	l_K
R/LNK100.0845.Y.34.4.83.IK	34	10,25	8,7	f_2+w/2	3	68	90,5	46
R/LNK100.0845.Y.34.4.84.IK	34	10,55	8,7	f_2+w/2	4	68	90,5	46
R/LNK100.0845.Y.60.4.83.IK	60	10,25	8,7	f_2+w/2	3	120	117,5	73
R/LNK100.0845.Y.60.4.84.IK	60	10,55	8,7	f_2+w/2	4	120	117,5	73

他の寸法はお問い合わせ下さい。
Further sizes upon request

w 寸法はインサートページをご参照下さい。
w see inserts

mm表記
Dimensions in mm

レンチP101.02はツールホルダーには付属していません。別途ご注文下さい。
Wrench P101.02 is not combined with tool holder - separate order required!

予備部品
Spare Parts

カセット Cassette	ねじ切ピン Threaded Pin
R/LNK100.08...83.IK	**1.6.04.913**
R/LNK100.08...84.IK	**2.03.913**

チップブレーカー/送り量
Geometries and Feed Rates

チップブレーカー Geometry	推奨用途 Applications	送り f (mm/rev) Feed rate f (mm/rev)
.EH	溝入れ加工、突切り加工、高送り対応 Grooving and parting off, high feed rates	↓ 0,25 - 0,4 mm

↓ 溝入れ加工
Grooving

技術情報
Hints

- 高送りの溝入れ・突切り加工を行うためには加工機とクランピングの安定性が必要です。
- 送り量0.3mm/rev以上の溝入れ・突切り加工を行う場合、加工開始後3mm～4mmの深さまでは送り量を落としてください。
- 高送りの溝入れ・突切り加工では、Y軸使用を前提としたホルダー・カセットの選択をお勧めします。

- High feed rates for grooving and parting off requires stable machine and clamping conditions
- When grooving and parting off with feed rates > 0.30 mm/rev, it is recommended to reduce the feed rate for the first 3 - 4 mm grooving depth
- Toolholders and cassettes for parting off in the Y axis are the first choice for parting off and grooving at high feed rates

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.phorn.de

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

INFO11.20DE, 01/2021, Printed in Germany