

雌ねじ加工用インサート
スーパーミニ .GMブレーカー
優れた切りくず処理性能

SUPERMINI WITH SINTERED GEOMETRY FOR THREADING
CHIP CONTROL REDEFINED


HORN
HORN

特長：
THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

- **ねじ切り専用の焼結チップブレーカー**
  Sintered chip breaking geometry for threading

- **難削材の加工でも優れた切りくず処理能力による安定した加工**
  High process reliability due to excellent chip control in different materials

- **様々な加工径に対応可能**
  Universally applicable for various thread diameters

チップブレーカー Geometry	被削材 Material	切り込み量 ap [mm] Infeed ap [mm]	加工 Machining
.GM	P M K N S H	ap = 0,03 - 0,1	

ねじ切り対応表 / Thread overview		
インサート型式 / Inserts	ピッチ / Pitch (P)	ねじ種類 / Thread
RS105.0507.2.5.GM1 RS105.0507.3.5.GM1	M6 x 0,5	細目ねじ / Fine thread
	M6 x 0,75	
	M8 x 0,5	
	M10 x 0,5	
RS105.1010.2.5.GM1	M6x1	並目ねじ / Standard thread
RS105.1010.3.5.GM1		
RS105.1012.2.6.GM1 RS105.1012.3.6.GM1 RS105.1012.4.6.GM1	M8 x 1	細目ねじ / Fine thread
	M10 x 1	細目ねじ / Fine thread
	M12 x 1	細目ねじ / Fine thread
	M8 x 1,25	並目ねじ / Standard thread
RS105.1515.2.6.GM1	M10 x 1,5	並目ねじ / Standard thread
RS105.1515.3.6.GM1		
RS105.1515.4.6.GM1		

チップブレーカー無しの場合の切りくず
Swarf without chip breaking geometry

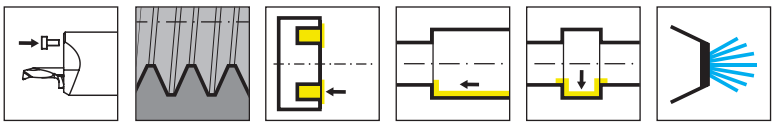


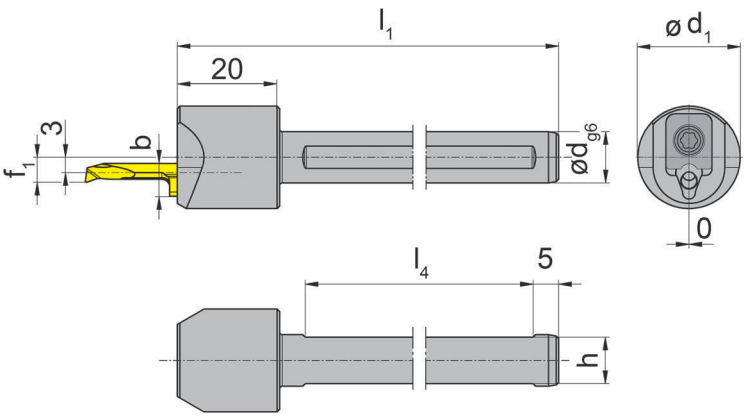
GMチップブレーカー付きの切りくず
Swarf with chip breaking geometry .GM



ツールホルダー
Toolholder

B105





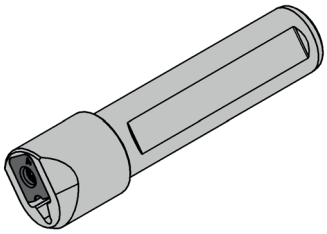


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

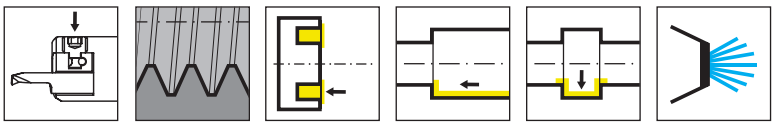
型式 Part number	d	l_1	h	l_4	f_1	d_1	b	HWS
B105.0010.S.05	10	80	9	50	6,3	20	7	105125
B105.0012.S.05	12	80	11	50	6,3	20	7	105125
B105.0016.S.05	16	80	14	50	6,3	20	7	105125
B105.0020.S.05	20	90	18	55	6,3	20	7	105125
B105.0022.S.05	22	90	20	55	6,3	22	7	105125
B105.0025.S.05	25	100	23	55	6,3	25	7	105125
B105.0028.S.05	28	120	26	55	6,3	28	7	105125

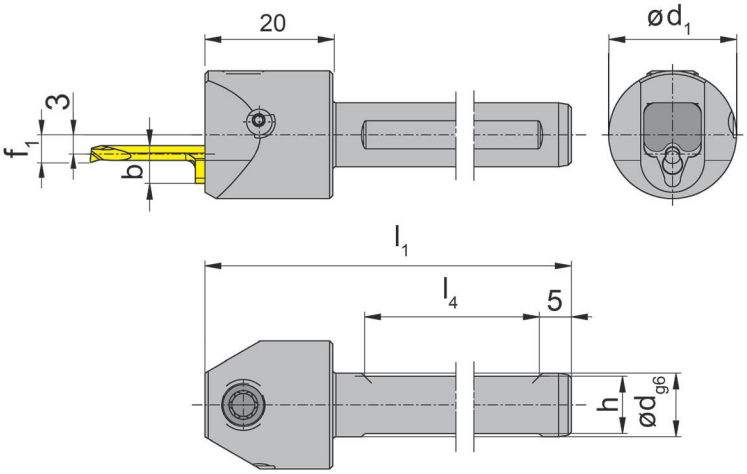
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	クランプ部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B105.0...05	**010.0105.05**	**T15PL**

ツールホルダー
Toolholder

B105





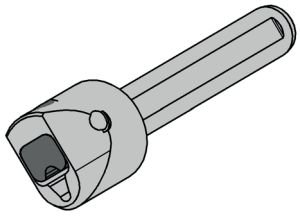


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	d	l_1	h	l_4	f_1	d_1	b	HWS
B105.0010.A.05	10	80	9	50	6,3	20	7	105125
B105.0012.A.05	12	80	11	50	6,3	20	7	105125
B105.0016.A.05	16	80	14	50	6,3	20	7	105125
B105.0020.A.05	20	90	18	55	6,3	20	7	105125
B105.0025.A.05	25	100	23	55	6,3	25	7	105125

b = インサート高さ
b = Heigth of insert

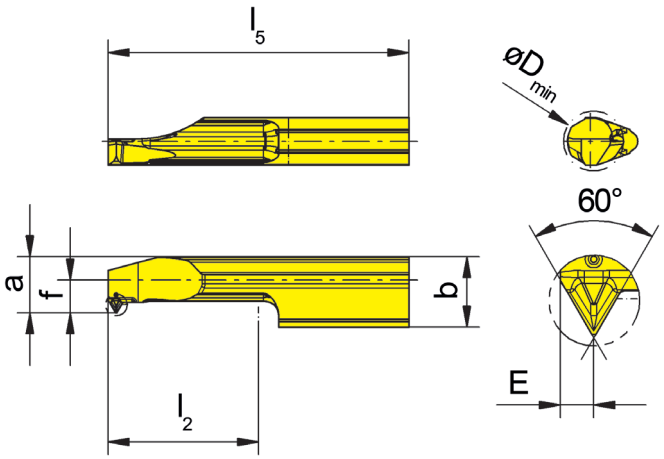
予備部品
Spare Parts

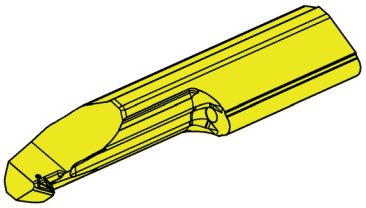
ツールホルダー Toolholder	クランプ部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B105.0...05	**010.0005.0663**	**T25PQ**

インサート
Insert

Ø ≥ 4,8 mm







R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version

超硬材種
Carbide grades

▲ 在庫品
on stock

Δ 4週間
4 weeks

型式 Part number	P	P_{max}	E	f	d	b	l_2	l_5	D_{min}	TH35
RS105.1010.2.5.GM1	1	1	0,8	3,3	3,5	7	15	30	4,8	▲
RS105.1010.3.5.GM1	1	1	0,8	3,3	3,5	7	20	35	4,8	▲
RS105.0507.2.5.GM1	0,5	0,75	0,8	3,3	3,7	7	15	30	5	▲
RS105.0507.3.5.GM1	0,5	0,75	0,8	3,3	3,7	7	20	35	5	▲
RS105.1012.2.6.GM1	1	1,25	0,8	3,3	4,43	7	15	30	6	▲
RS105.1012.3.6.GM1	1	1,25	0,8	3,3	4,43	7	20	35	6	▲
RS105.1012.4.6.GM1	1	1,25	0,8	3,3	4,43	7	25	40	6	▲
RS105.1515.2.6.GM1	1,5	1,5	0,8	3,3	4,43	7	15	30	6,8	▲
RS105.1515.3.6.GM1	1,5	1,5	0,8	3,3	4,43	7	20	35	6,8	▲
RS105.1515.4.6.GM1	1,5	1,5	0,8	3,3	4,43	7	25	40	6,8	▲

P	●
M	●
K	-
N	●
S	o
H	-

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

INFO7.25DE 09/2025, Printed in Germany