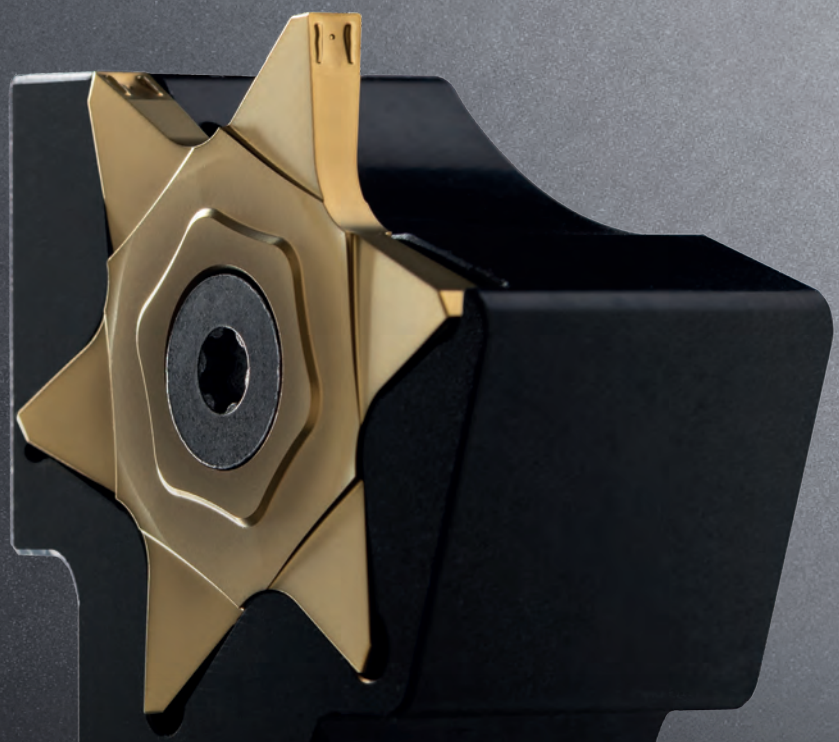
新製品
NEW



インサート幅 2.0 mm を拡充
最大溝深さ 9.5 mm 対応
システム 66T

NEW GROOVING WIDTH OF 2 MM
WITH A GROOVING DEPTH OF 9.5 MM
SYSTEM 66T


HORN
HORN

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り返し精度**
  Precise insert seat for high indexing accuracy

ツールホルダー タイプ R/LH66T...IKの情報
Information of toolholder type R/LH66T...IK

ツールホルダーの番号コード:

RH66T.2020.08.0A.20.IK

- 内部給油対応
- インサート幅
- ツールホルダーのバージョン
- 最大加工深さ (Tmax)
- シャンク寸法
- ツールシステム
- ツールホルダーの勝手 → 右 (R) または 左 (L)

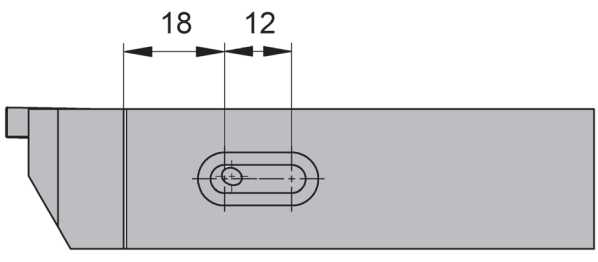
Number code of the toolholder:

RH66T.2020.08.0A.20.IK

- Coolant
- Cutting width of the insert / Seating size
- Version of the toolholder
- Max. depth of cut
- Shank dimensions
- Tool system
- Type of the toolholder → Right (R) or Left (L)

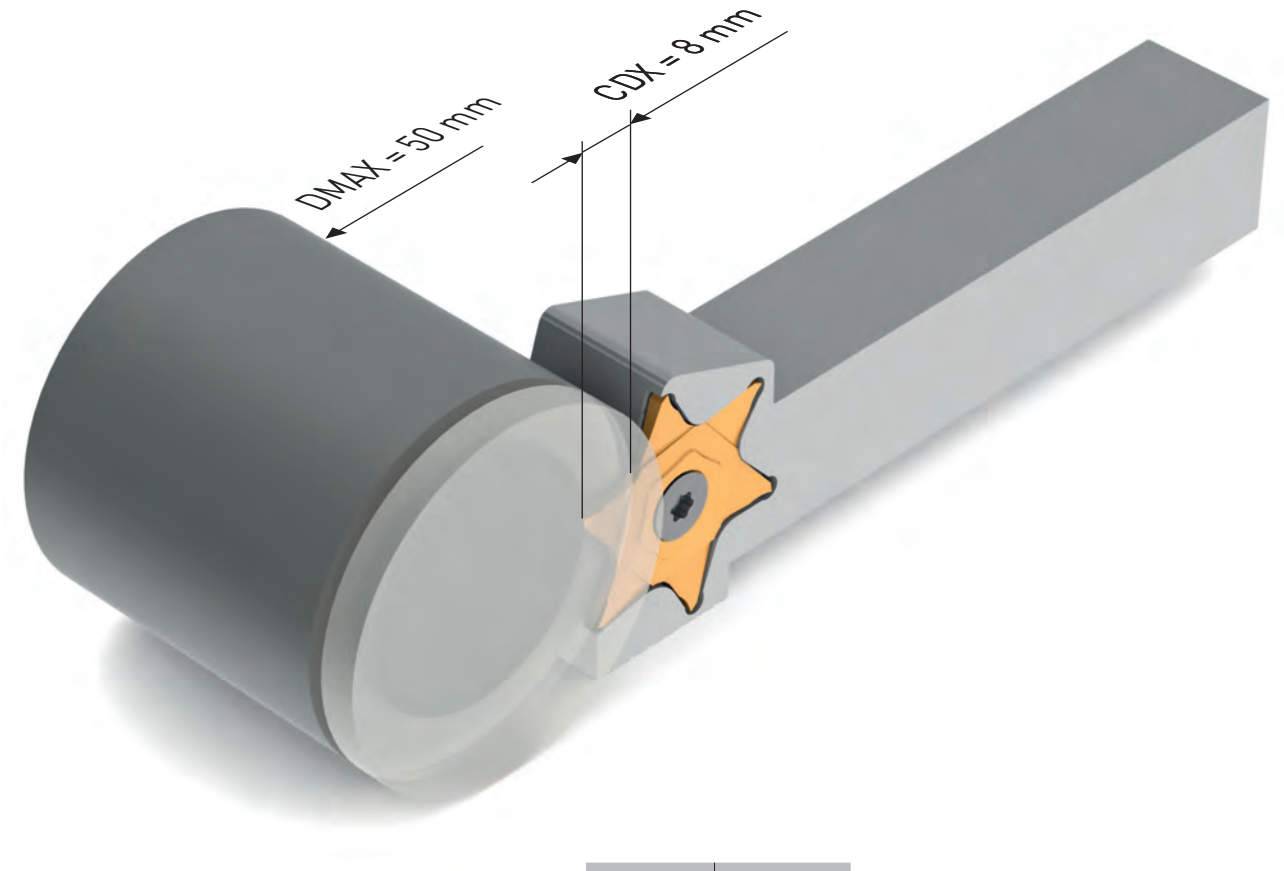
クーラント供給位置

Position of the coolant transfer



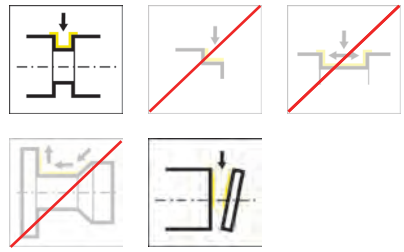
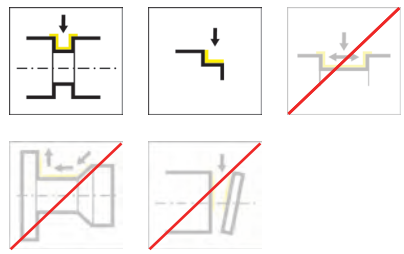
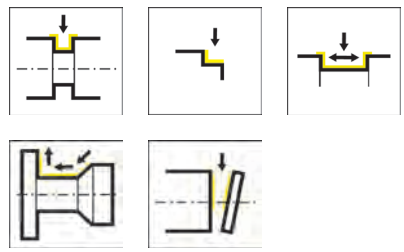
加工ワーク径と最大溝深さの相関

Cutting depth CDX in relation to workpiece diameter DMAX



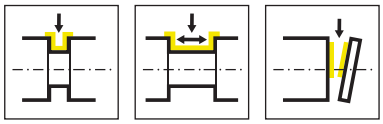
DMAX	CDX
40	9,5
45	9,0
50	8,0
55	7,5
65	6,5
70	6,0
80	5,5
100	4,5

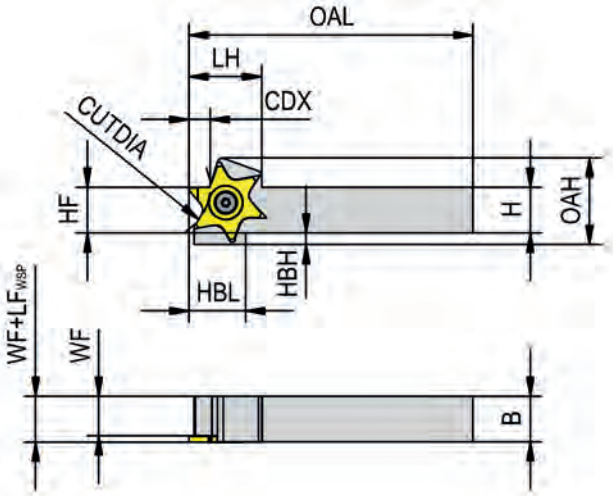
チップブレーカーと送り速度
Geometries and feed rates

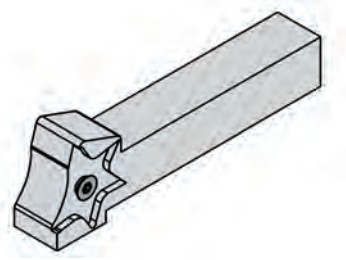
チップブレーカー Geometry	被削材 Material	送り速度 f [mm/rev] Feed rate f [mm/rev]	加工 Machining
.00	P M K N S H	0,02-0,12	
.1A	P M K N S H	0,03-0,12	
.DL	P M K N S H	0,05-0,15 0,05-0,20	

ツールホルダー
Toolholder

H66T





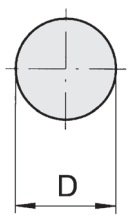


R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	CDX	CUTDIA	H	B	OAL	LH	HBL	HBH	WF	HF	インターフェース W Interface W
RH66T.2020.08.10	9,5	40	20	20	125	32	25	5	17,8	20	66T014N
RH66T.2020.08.20	9,5	40	20	20	125	32	25	5	17,3	20	66T024N
RH66T.2525.08.10	9,5	40	25	25	125	32	25	5	22,8	25	66T014N
RH66T.2525.08.20	9,5	40	25	25	125	32	25	5	22,3	25	66T024N
LH66T.2020.08.10	9,5	40	20	20	125	32	25	5	17,8	20	66T014N
LH66T.2020.08.20	9,5	40	20	20	125	32	25	5	17,3	20	66T024N
LH66T.2525.08.10	9,5	40	25	25	125	32	25	5	22,8	25	66T014N
LH66T.2525.08.20	9,5	40	25	25	125	32	25	5	22,3	25	66T024N

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



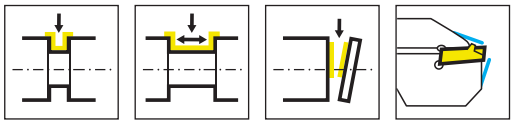
DMAX	CDX
40	9,5
45	9,0
50	8,0
55	7,5
65	6,5
70	6,0
80	5,5
100	4,5

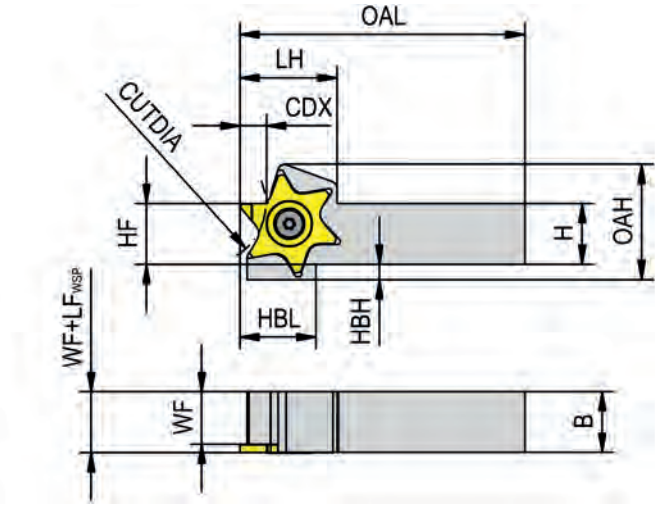
予備部品
Spare Parts

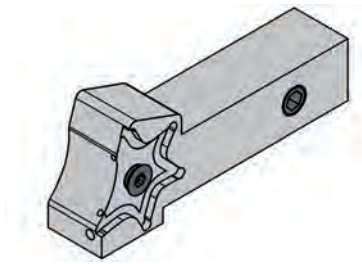
ツールホルダー Toolholder	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH66T...	**030.6014.T20P**	**T20PQ**

ツールホルダー
Toolholder

H66T





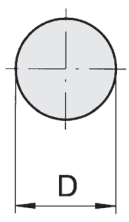


R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	CDX	CUTDIA	H	B	OAL	LH	HBL	HBH	WF	HF	インターフェース W Interface W
RH66T.2020.08.0A.10.IK	9,5	40	20	20	94	32	25	5	17,8	20	66T014N
RH66T.2525.08.0A.10.IK	9,5	40	25	25	109	32	25	5	22,8	25	66T014N
RH66T.2020.08.0A.20.IK	9,5	40	20	20	94	32	25	5	17,3	20	66T024N
RH66T.2525.08.0A.20.IK	9,5	40	25	25	109	32	25	5	22,3	25	66T024N
LH66T.2020.08.0A.10.IK	9,5	40	20	20	94	32	25	5	17,8	20	66T014N
LH66T.2525.08.0A.10.IK	9,5	40	25	25	109	32	25	5	22,8	25	66T014N
LH66T.2020.08.0A.20.IK	9,5	40	20	20	94	32	25	5	17,3	20	66T024N
LH66T.2525.08.0A.20.IK	9,5	40	25	25	109	32	25	5	22,3	25	66T024N

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



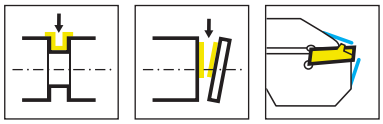
DMAX	CDX
40	9,5
45	9,0
50	8,0
55	7,5
65	6,5
70	6,0
80	5,5
100	4,5

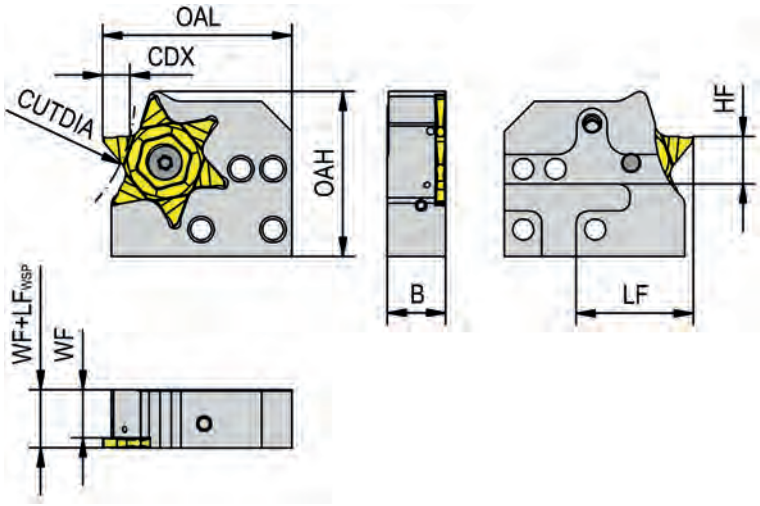
予備部品
Spare Parts

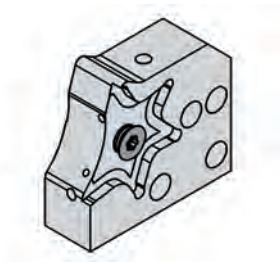
ツールホルダー Toolholder	クーラント供給部品 Coolant supply	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LH66T...	**004.00.16**	**030.6014.T20P**	**T20PQ**

カセット
Cassette

NK66T





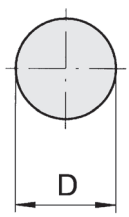


R = 右勝手バージョン図示
R = right hand version shown

L = 左勝手バージョン
L = left hand version

型式 Part number	CDX	CUTDIA	WF	OAL	LF	OAH	H	B	インターフェース W Interface W	インターフェース M Interface M
RNK66T.0220.08.10.IK	9,5	40	13,2	50	31	43,65	41	15,4	66T014N	22000193
RNK66T.0220.08.20.IK	9,5	40	12,7	50	31	43,65	41	15,4	66T024N	22000193
LNK66T.0220.08.10.IK	9,5	40	13,2	50	31	43,65	41	15,4	66T014N	22000293
LNK66T.0220.08.20.IK	9,5	40	12,7	50	31	43,65	41	15,4	66T024N	22000293

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



DMAX	CDX
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 Cassette	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
R/LNK66T...	**030.6014.T20P**	**T20PQ**

インサート
Indexable insert

S66T

.00





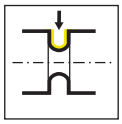
超硬材種
Grades

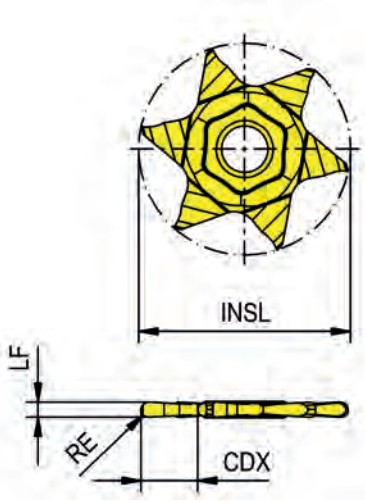
▲ 在庫品　Δ 4 週間
▲ on stock　Δ 4 weeks

型式 Part number	CW	CDX	REL	RER	W1	LF	INSL	インターフェース M Interface M		EG55	IG65
S66T.0200.00	2	9,5	-	-	2,2	2,1	35	66T014N		▲	▲
S66T.0200.01	2	9,5	0,1	0,1	2,2	2,1	35	66T014N		▲	▲
S66T.0250.00	2,5	9,5	-	-	2,7	2,6	35	66T024N		▲	▲
S66T.0250.01	2,5	9,5	0,1	0,1	2,7	2,6	35	66T024N		▲	▲
S66T.0300.00	3	9,5	-	-	3,2	3,1	35	66T024N		▲	▲
S66T.0300.01	3	9,5	0,1	0,1	3,2	3,1	35	66T024N		▲	▲
									P	●	●
									M	●	●
									K	-	-
									N	-	-
									S	-	o
									H	-	-

インサート
Indexable insert

S66T









超硬材種
Grades

▲ 在庫品　　Δ 4 週間
▲ on stock　　Δ 4 weeks

型式 Part number	CW	CDX	RE	W1	LF	INSL	インターフェース M Interface M	EG55	IG65
S66T.0200.10	2	9,5	1	2,2	2,1	35	66T014N	▲	▲
S66T.0250.12	2,5	9,5	1,25	2,7	2,6	35	66T024N	▲	▲
S66T.0300.15	3	9,5	1,5	3,2	3,1	35	66T024N	▲	▲

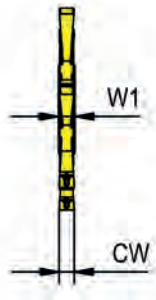
P	●	●
M	●	●
K	-	-
N	-	-
S	-	o
H	-	-

インサート
Indexable insert

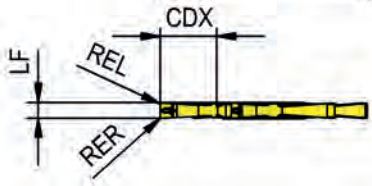
S66T

.1A









超硬材種
Grades

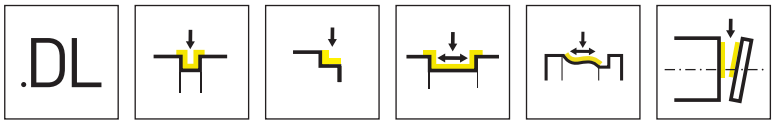
▲ 在庫品　　Δ 4 週間
▲ on stock　　Δ 4 weeks

型式 Part number	CW	CDX	REL	RER	W1	LF	INSL	インターフェース M Interface M
S66T.0200.1A2	2	9,5	0,2	0,2	2,2	2,1	35	66T014N
S66T.0250.1A2	2,5	9,5	0,2	0,2	2,7	2,6	35	66T024N
S66T.0300.1A2	3	9,5	0,2	0,2	3,2	3,1	35	66T024N

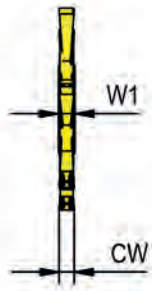
	EG55	IG65
	▲	▲
	▲	▲
	▲	▲
P	●	●
M	●	●
K	o	o
N	-	-
S	-	-
H	-	-

インサート
Indexable insert

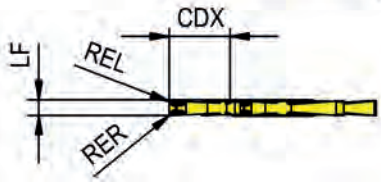
S66T











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	W1	LF	INSL	インターフェース M Interface M		EG55	IG65
S66T.0200.DL2	2	9,5	0,2	0,2	2,2	2,1	35	66T014N		▲	▲
S66T.0200.DL4	2	9,5	0,4	0,4	2,2	2,1	35	66T014N		▲	▲
S66T.0250.DL2	2,5	9,5	0,2	0,2	2,7	2,6	35	66T024N		▲	▲
S66T.0250.DL4	2,5	9,5	0,4	0,4	2,7	2,6	35	66T024N		▲	▲
S66T.0300.DL2	3	9,5	0,2	0,2	3,2	3,1	35	66T024N		▲	▲
S66T.0300.DL4	3	9,5	0,4	0,4	3,2	3,1	35	66T024N		▲	▲
									P	●	●
									M	o	o
									K	-	-
									N	-	-
									S	-	-
									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

INFO2.25DE 09/2026, Printed in Japan