

焼結ブレーカー付き
スーパーミニ

切りくず処理に最適なツール

SUPERMINI WITH SINTERED GEOMETRY

THE NEW STANDARD IN CHIP CONTROL

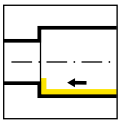
特長：

THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

- **ボーリング加工用焼結チップブレーカー付きインサート**
  Insert with sintered chip breaking geometry for boring operations

- **様々な被削材に対応し、安定した加工の実現**
  High process reliability due to excellent chip control in diffferent materials

- **内径、端面、倣い、後引き加工に最適**
  Suitable for internal, face, copy and back turning

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
.U	P M K N S H	f = 0,03-0,07 ap = 0,1-0,4 mm	

加工事例
Field Report

被削材: SUS303
Material: 1.4305

切削速度: 80 m/min
Cutting speed: 80 m/min

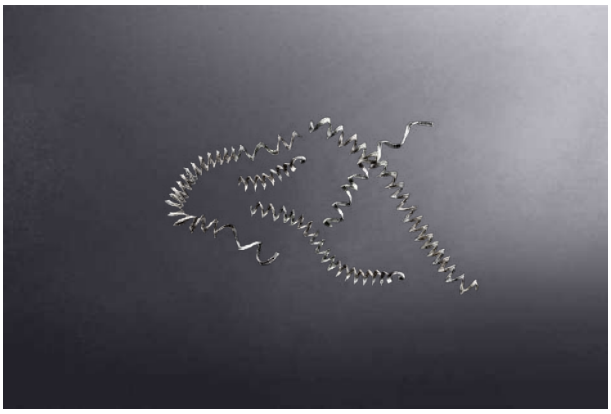
送り: 0,07 mm/rev
Feed rate: 0.07 mm/rev

ap=0.2 mm
Infeed: 0.2 mm

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



Uチップブレーカー付きの切りくず
Swarf with chip breaking geometry RS105.1833.2.6.U20

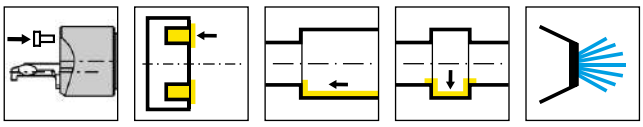


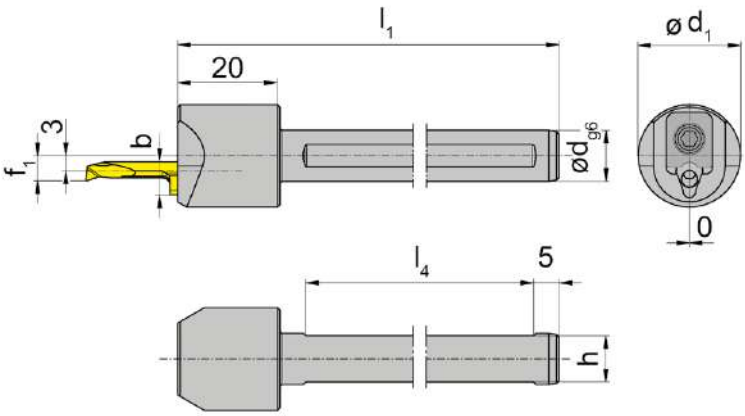
チップブレーカー付きのスーパーミニインサートの使用で、加工が安定し無駄な時間を最小限に抑えることが出来ます。

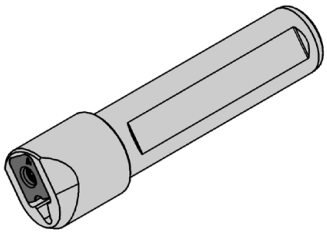
By using the Supermini system insert with sintered chip breaking geometry, process reliability is significantly increased and idle times are minimised.

ツールホルダー
Toolholder

B105







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

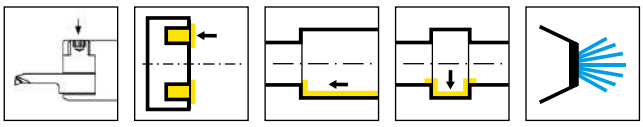
b =インサート高さ
b = Heigth of insert

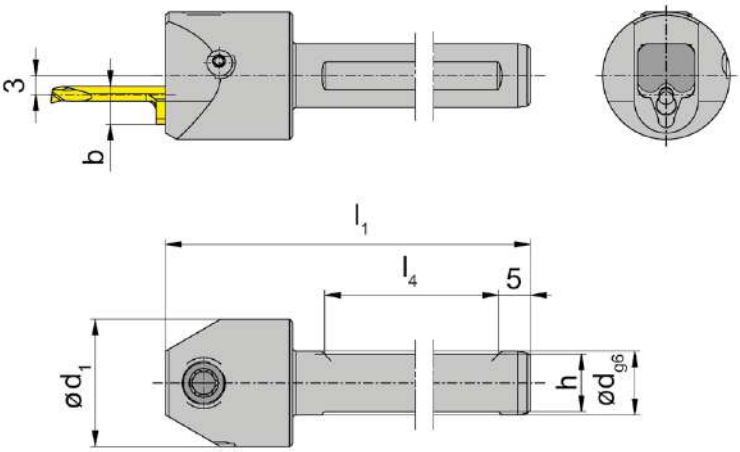
予備部品
Spare Parts

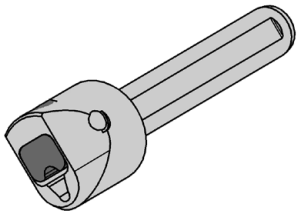
ツールホルダー Toolholder	クランプ部品 Clamping element	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B105...	**010.0105.05**	**T15PL**

ツールホルダー
Toolholder

B105







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

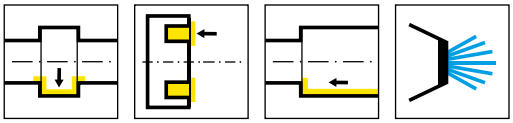
b = インサート高さ
b = Heigth of insert

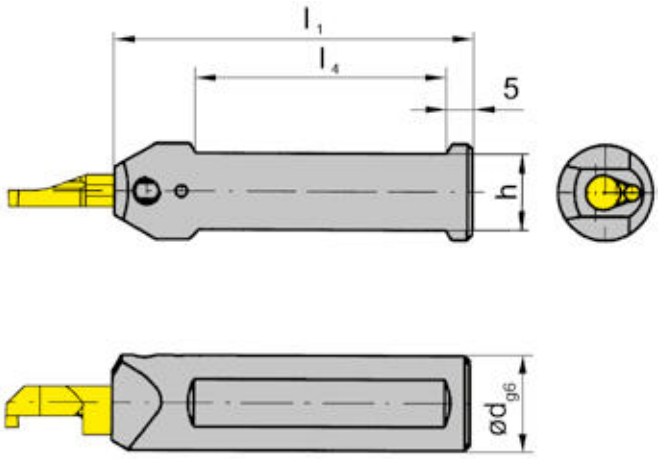
予備部品
Spare Parts

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...	**010.0005.0663**	**T25PQ**

ツールホルダー
Toolholder

B105





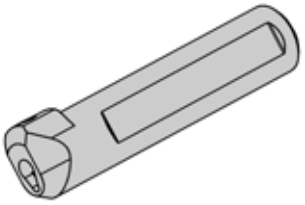


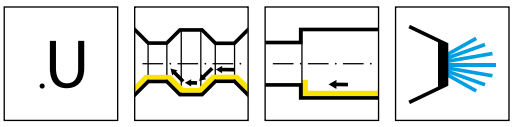
図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

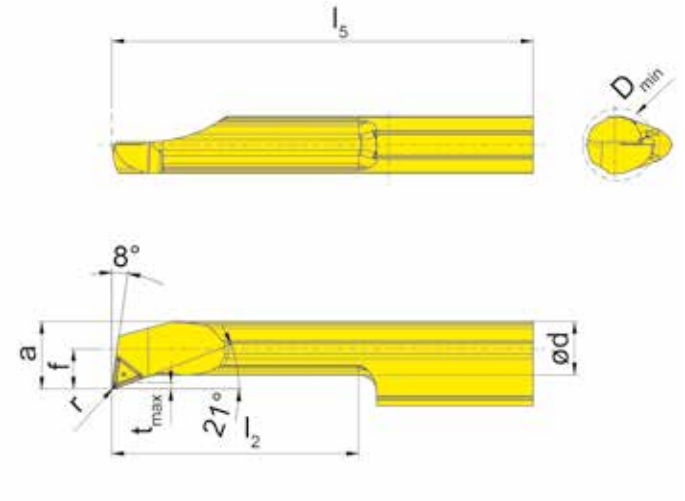
型式 Part number	d	l_1	h	l_4	HWS
B105.0010.01	10	75	9	50	105123 • 105124 • 105125
B105.0012.01	12	75	11	50	105123 • 105124 • 105125
B105.0016.01	16	75	14	50	105123 • 105124 • 105125
B105.0020.01	20	90	18	55	105123 • 105124 • 105125
B105.0022.01	22	90	20	55	105123 • 105124 • 105125
B105.0025.01	25	100	23	55	105123 • 105124 • 105125
B105.0028.01	28	120	26	72	105123 • 105124 • 105125

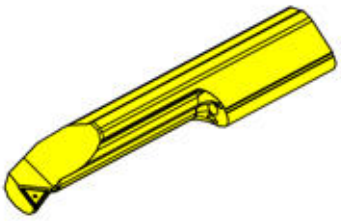
予備部品
Spare Parts

ツールホルダー Toolholder	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B105...	**6.075T15P**	**T15PQ**

インサート
Insert







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

超硬材種
Carbide grades

▲ 在庫品
on stock

Δ 4週間
4 weeks

型式 Part number	r	f	a	d	b	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	HIS	IG35	TH35
RS105.1833.2.4.U20	0,2	3,3	3,7	2,5	7	15	30	0,5	4	105125	▲	▲
RS105.1833.3.4.U20	0,2	3,3	3,7	2,5	7	20	35	0,5	4	105125	▲	▲
RS105.1833.2.5.U20	0,2	3,3	4,7	3,5	7	15	30	0,5	5	105125	▲	▲
RS105.1833.3.5.U20	0,2	3,3	4,7	3,5	7	20	35	0,5	5	105125	▲	▲
RS105.1833.4.5.U20	0,2	3,3	4,7	3,5	7	25	40	0,5	5	105125	▲	▲
RS105.1833.2.6.U20	0,2	3,3	5,6	4,4	7	15	30	0,5	6	105125	▲	▲
RS105.1833.3.6.U20	0,2	3,3	5,6	4,4	7	20	35	0,5	6	105125	▲	▲
RS105.1833.4.6.U20	0,2	3,3	5,6	4,4	7	25	40	0,5	6	105125	▲	▲

	IG35	TH35
P	-	●
M	●	●
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

INFO1.24DE 06/2024, Printed in Germany