

PH HORN PH



SUPERMINI MIT GESINTERTER GEOMETRIE
DER NEUE MASSSTAB BEI DER SPANKONTROLLE

SUPERMINI WITH SINTERED GEOMETRY
THE NEW STANDARD IN CHIP CONTROL



DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Schneidplatte mit gesinterter Spanformgeometrie zum Ausdrehen von Bohrungen**
Insert with sintered chip breaking geometry for boring operations
- **Hohe Prozesssicherheit durch sehr gute Spankontrolle in verschiedenen Werkstoffen**
High process reliability due to excellent chip control in different materials
- **Einsetzbar zum Innen-, Plan-, Kopier- und Rückwärtsdrehen**
Suitable for internal, face, copy and back turning

Geometrie Geometry	Werkstoff Material	Vorschubbereich f [mm/U] Feed rate f [mm/rev]	Bearbeitung Machining						
	<table border="1"> <tr> <td>P</td> <td>M</td> <td>K</td> </tr> <tr> <td>N</td> <td>S</td> <td>H</td> </tr> </table>	P	M	K	N	S	H	<p>f = 0,03-0,07</p> <p>ap = 0,1-0,4 mm</p>	
P	M	K							
N	S	H							

Anwendungsbeispiel

Field Report

Werkstoff: 1.4305
 Material: 1.4305

Schnittgeschwindigkeit: 80 m/min
 Cutting speed: 80 m/min

Vorschub: 0,07 mm/U
 Feed rate: 0.07 mm/rev

Zustellung: 0,2 mm
 Infeed: 0.2 mm

Spanformung ohne Geometrie
 Swarf without chip breaking geometry

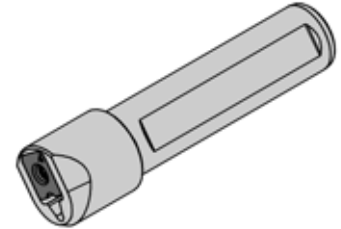
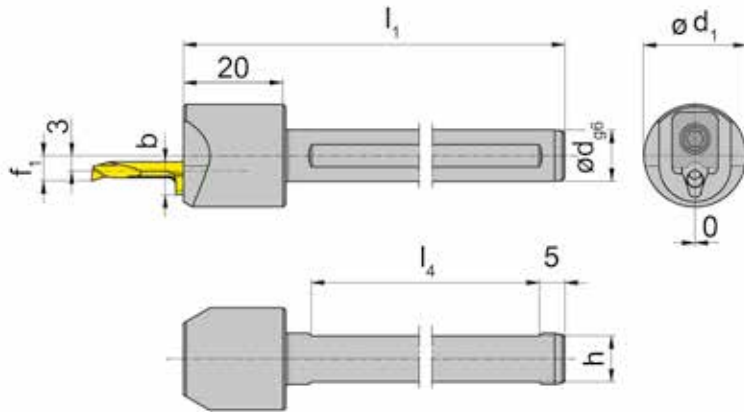
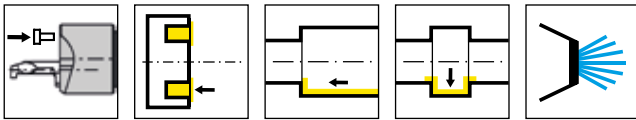


Spanformung mit RS105.1833.2.6.U20
 Swarf with chip breaking geometry RS105.1833.2.6.U20



Durch den Einsatz der Schneidplatte des Systems Supermini mit gesinterter Spanformgeometrie, wird die Prozesssicherheit deutlich erhöht und die Stillstandzeiten minimiert.

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



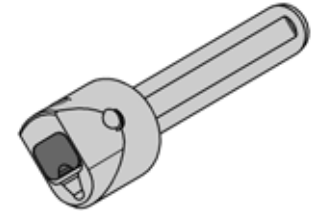
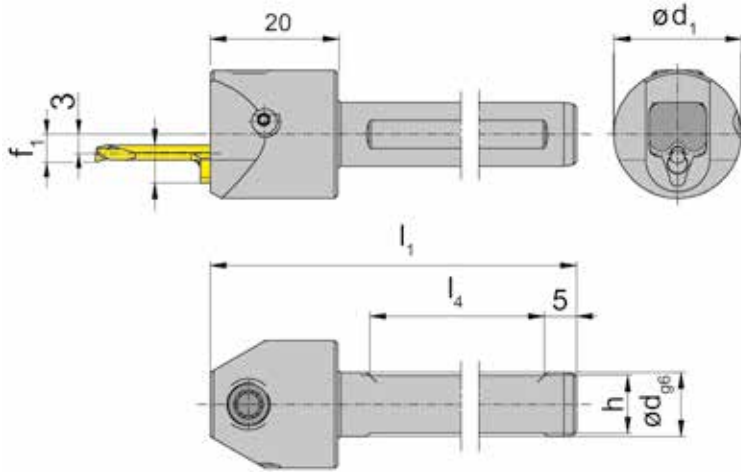
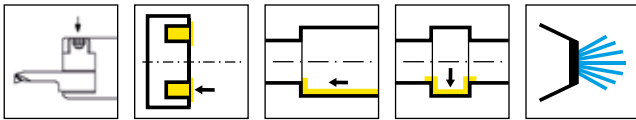
Bestellnummer Part number	d	l ₁	h	l ₄	f ₁	d ₁	b	HWS
B105.0010.S.05	10	80	9	50	6,3	20	7	105125
B105.0012.S.05	12	80	11	50	6,3	20	7	105125
B105.0016.S.05	16	80	14	50	6,3	20	7	105125
B105.0020.S.05	20	90	18	55	6,3	20	7	105125
B105.0022.S.05	22	90	20	55	6,3	22	7	105125
B105.0025.S.05	25	100	23	55	6,3	25	7	105125
B105.0028.S.05	28	120	26	55	6,3	28	7	105125

b = Schneidplattenhöhe
b = Height of insert

Ersatzteile

Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannelement Clamping element	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B105...	010.0105.05	T15PL



Bestellnummer 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 = Schneidplattenhöhe
b = Height of insert

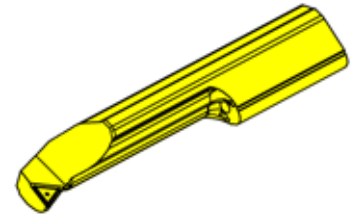
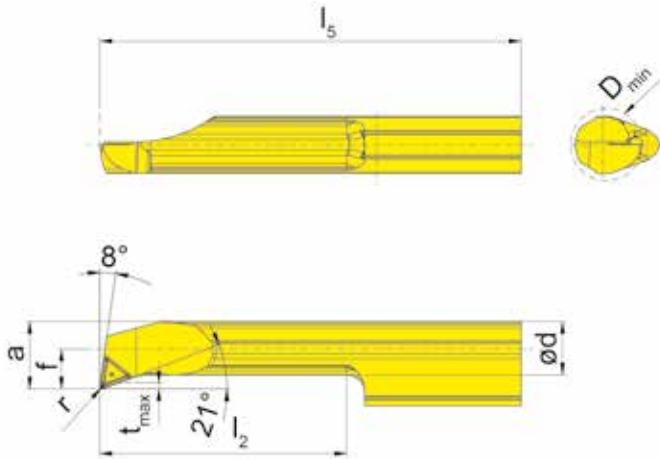
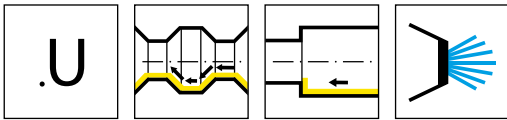
Ersatzteile

Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannelement Clamping element	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B105...	010.0005.0663	T25PQ

Schneidplatte

Insert



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

▲ ab Lager
on stock

HM-Sorten
Carbide grades
Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer 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	▲	▲
											P	- ●
											M	● ●
											K	- ●
											N	- ●
											S	● ●
											H	- -



**FINDEN SIE JETZT IHRE
PASSENDE WERKZEUGLÖSUNG.**

FIND YOUR RIGHT
TOOLING SOLUTION NOW.

horn-group.com

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