

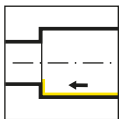


**NEUE SPANFORMGEOMETRIE
FÜR SYSTEM MINI 108**

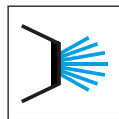
GUTE SPANKONTROLLE BEIM INNENAUSDREHEN

**NEW CHIPBREAKING GEOMETRY
FOR 108 MINI SYSTEM**

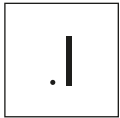
GOOD CHIP CONTROL WHEN BORING



Bohrung ausdrehen innen
Internal boring



Innere Kühlmittelzufuhr
Internal coolant



Geometrie .1
Geometry .1

Alle Abmessungen sind in mm angegeben, sofern nicht anders vermerkt.

All dimensions are in mm, unless otherwise stated.

Unsere Lieferzeiten: Einsatz für Werkstoffgruppen:

- ▲ ab Lager
- Δ 4 Wochen
- empfohlen
- o bedingt einsetzbar
- nicht geeignet

Delivery times: Use for material groups:

- ▲ on stock
- Δ 4 weeks
- recommended
- o alternative recommendation
- not suitable

Die HORN-Trennstellencodierung - wofür wird sie benötigt?

Die Trennstellencodierung stellt sicher, dass Sie immer die zueinander passenden Werkzeuge finden und wird bei Werkzeughaltern und bei Schneidplatten ausgewiesen. Wenn die Codes übereinstimmen, kann die Schneidplatte im entsprechenden Werkzeughalter verwendet werden.

Das gilt auch für unser modulares Haltersystem, hier gibt die Trennstellencodierung die Schnittstelle zwischen Grundhalter und Kassette an.

The HORN connection interface code - what is it needed for?

The connection interface code ensures that you will always find the appropriate tools and is shown on toolholders and inserts. If the codes match, the insert can be used in the corresponding toolholder.

This also applies to our modular holder system, where the connection code indicates the interface between the holder and the cassette.

HORN-Trennstellencodes und mögliche Kombinationen:

HORN connection interface codes and possible combinations:

- HIS** = Plattensitzgröße / Insert seat
- HWS** = Trennstelle Werkstückseitig / Interface workpiece side
- HMS** = Trennstelle Maschinenseitig / Interface machine side

HIS	↔	HWS
HMS	↔	HWS

Beispiel Schneidplatte

Example insert

Bestellnummer Part number	s	f	a	r	d	D _{min}	HIS	EG35	EG55	IG35
RS108.0820.105	3,37	4,65	7,65	0,05	6	7,8	306060R		▲	▲

Beispiel Klemmhalter

Example toolholder

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	h	l ₄	d ₁	HWS
B108.0008.00	8	60	12,5	7	35	6	306060R • 306060L

DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **I-Geometrie zum Innenkopier-,
Längs- und Plandrehen**

I-geometry for internal copy,
longitudinal and face turning

- **Gute Spankontrolle in Stahl, Edelstahl
und bleifreien Nichteisenmetallen**

Good chip control in steel, stainless steel
and non-ferrous lead-free metals

- **Eckenradien 0,05 bis 0,20 mm**

Corner radii 0.05 to 0.20 mm

Geometrien und Vorschübe

Geometries and Feed Rates



Geometrie

Geometry

Werkstoff

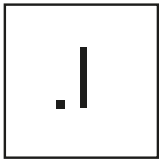
Material

Vorschubbereich f [mm/U]

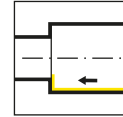
Feed rate f [mm/rev]

Bearbeitung

Machining



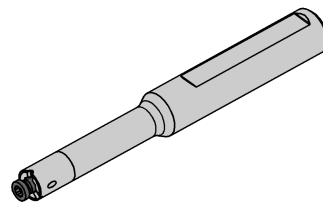
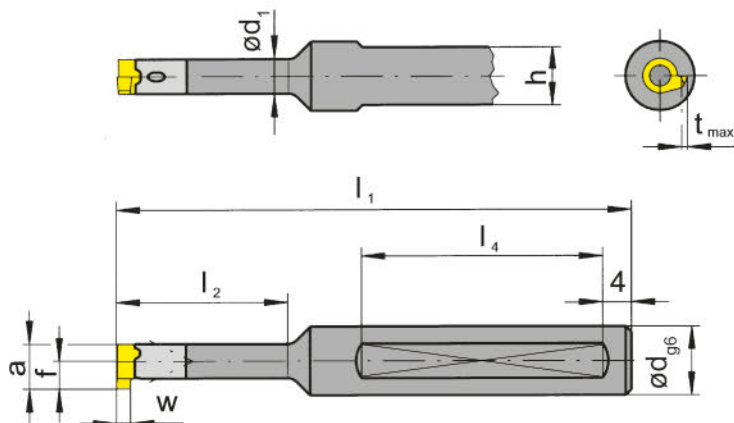
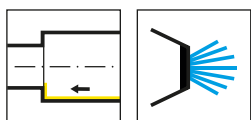
0,05-0,15



Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]

Cutting speed v_c [m/min]

70 - 130

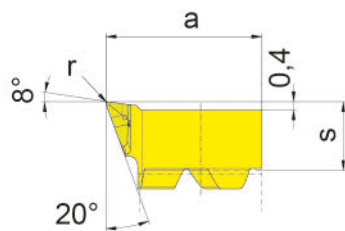
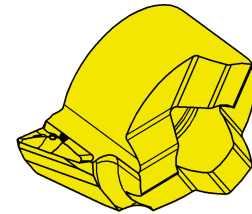
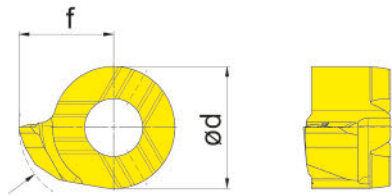
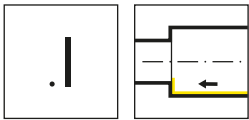


Bestellnummer Part number	d	l_1	l_2	h	l_4	d_1	HWS
B108.0006.01A	6	65	-	-	-	-	306060R • 306060L
B108.0008.00	8	60	12,5	7	35	6	306060R • 306060L
B108.0008.01	8	70	21	7	40	6	306060R • 306060L
B108.0012.00	12	70	12,5	11	40	6	306060R • 306060L
B108.0012.01	12	80	21	11	45	6	306060R • 306060L
B108.0012.02	12	90	30	11	45	6	306060R • 306060L
B108.0012.03	12	100	42	11	45	6	306060R • 306060L

Ersatzteile

Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B108...	2.6.5T8EP	T8PL



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	s	f	a	r	d	D _{min}	HIS	HM-Sorten Carbide grades			
								EG35	EG55	IG35	
RS108.0820.105	3,37	4,65	7,65	0,05	6	7,8	306060R	Δ		Δ	
RS108.0820.110	3,38	4,65	7,65	0,1	6	7,8	306060R	▲		▲	
RS108.0820.120	3,4	4,65	7,65	0,2	6	7,8	306060R		▲	▲	
								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

D-72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 70040

Fax +49 7071 / 72893

info@de.horn-group.com

horn-group.com