



NEW

ERWEITERUNG SYSTEM 100

Stechgeometrie für hohe Vorschübe

EXTENSION TO SYSTEM 100

Grooving geometry for high feed rates



PHI HORN PHI

DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Geometrie zum Ein- und Abstechen mit hohen Vorschüben**

Geometry for grooving and parting off with high feed rates

- **Sichere Spanabfuhr und optimale Spankontrolle**

Safe chip removal and optimal chip control

- **Stabile Schneidkantenausführung**

Stable cutting edge

Einstecken und Abstechen

Grooving and Parting Off

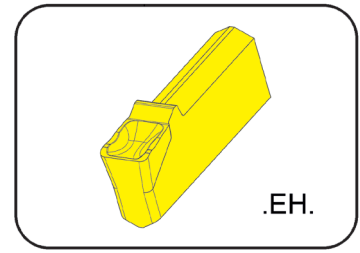


Schneidplatte

Insert

S100

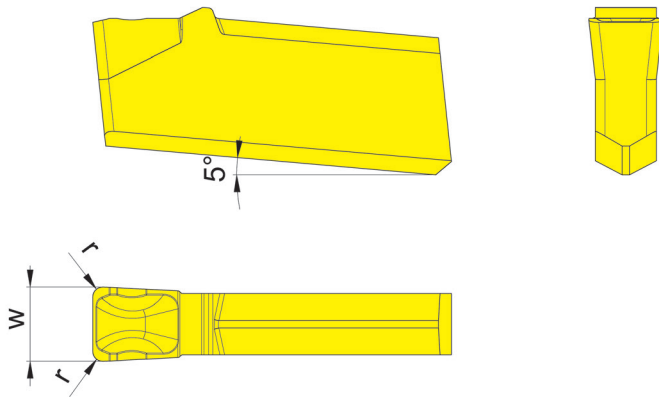
mit Spanformung
with chip forming



Stechbreite	Width of groove	3-4 mm
-------------	-----------------	--------

für Klemmhalter / Kassette
for Toolholder / Cassette

Typ H100
Type NK100...



Bestellnummer Part number	w	r	Größe Size	IG6G
S100.0300.EH4	3	0,4	03	▲
S100.0400.EH6	4	0,6	04	▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks x auf Anfrage / upon request
- empfohlen / recommended
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- nicht geeignet / not suitable
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneidplatten sind in **rechten und linken** Klemmhaltern verwendbar.
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

P	●	HM-Sorten Carbide grades
M	○	
K	○	
N	-	
S	-	
H	-	

Einstecken und Abstecken (außen)

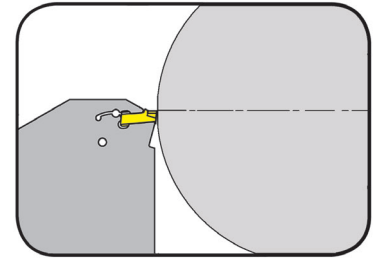
Grooving and Parting off (external)



Kassette

Cassette

NK100
Schnittstelle 842
Interface 842

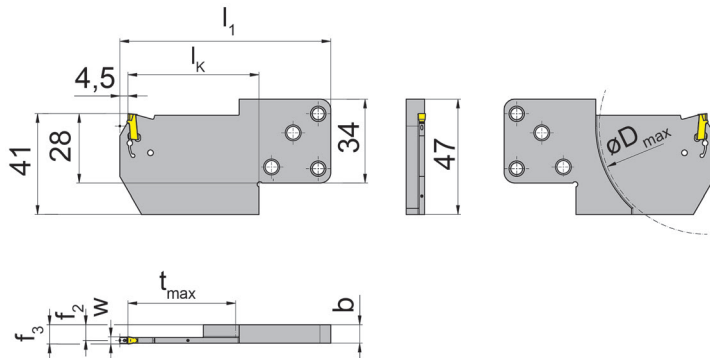


Stechtiefe bis Stechbreite	Depth of groove up to Width of groove	34 mm 3-4 mm
-------------------------------	--	-----------------

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

für Schneidplatte
for Insert

Typ S100
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	t _{max}	b	f ₂	f ₃	w	D _{max}	l ₁	l _k
R/LNK100.0842.Y.34.4.83.IK	34	10,25	8,7	f ₂ +w/2	3	68	86,5	46
R/LNK100.0842.Y.34.4.84.IK	34	10,55	8,7	f ₂ +w/2	4	68	86,5	46

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

w siehe Schneidplatten
w see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Der Schlüssel **P101.02** gehört nicht zum Lieferumfang des Halters. Bitte separat bestellen!
Wrench **P101.02** is not combined with tool holder - separate order required!

Ersatzteile

Spare Parts

Kassette Cassette	Gewindestift Threaded Pin
R/LNK100.08...83.IK	1.6.04.913
R/LNK100.08...84.IK	2.03.913

Einstecken und Abstecken (außen)

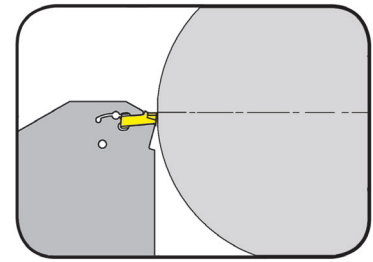
Grooving and Parting off (external)



Kassette

Cassette

NK100
Schnittstelle 845
Interface 845

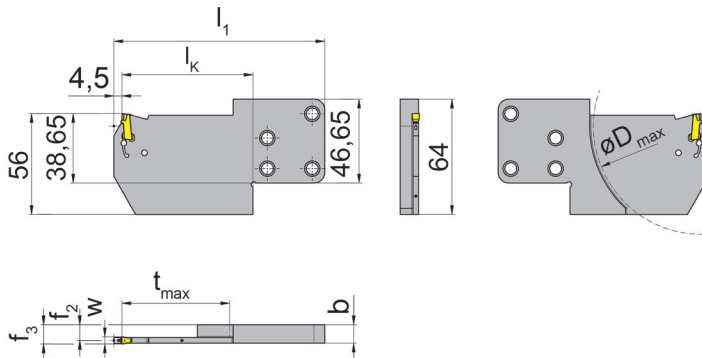


Stechtiefe bis Stechbreite	Depth of groove up to Width of groove	60 mm 3-4 mm
-------------------------------	--	-----------------

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

für Schneidplatte
for Insert

Typ S100
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	t _{max}	b	f ₂	f ₃	w	D _{max}	l ₁	l _k
R/LNK100.0845.Y.34.4.83.IK	34	10,25	8,7	f ₂ +w/2	3	68	90,5	46
R/LNK100.0845.Y.34.4.84.IK	34	10,55	8,7	f ₂ +w/2	4	68	90,5	46
R/LNK100.0845.Y.60.4.83.IK	60	10,25	8,7	f ₂ +w/2	3	120	117,5	73
R/LNK100.0845.Y.60.4.84.IK	60	10,55	8,7	f ₂ +w/2	4	120	117,5	73

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

w siehe Schneidplatten
w see inserts

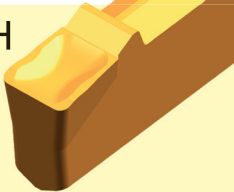
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Der Schlüssel **P101.02** gehört nicht zum Lieferumfang des Halters. Bitte separat bestellen!
Wrench **P101.02** is not combined with tool holder - separate order required!

Ersatzteile

Spare Parts

Kassette Cassette	Gewindestift Threaded Pin
R/LNK100.08...83.IK	1.6.04.913
R/LNK100.08...84.IK	2.03.913

Geometrie Geometry	Einsatzgebiete Applications	Vorschub f (mm/U) Feed rate f (mm/rev)
<p>.EH</p> 	<p>Einstecken und Abstecken, hohe Vorschübe Grooving and parting off, high feed rates</p>	<p>↓ 0,25 - 0,4 mm</p>
		<p>↓ Einstechen Grooving</p>

Hinweise

Hints

- Hohe Vorschübe beim Ein- und Abstecken erfordern entsprechend stabile Maschinen- und Aufspannungsverhältnisse
- Beim Ein- und Abstecken mit Vorschüben > 0,30 mm/U wird empfohlen, den Vorschub für die ersten 3 - 4 mm Stechtiefe zu reduzieren
- Klemmhalter und Kassetten zum Stechen über die Y-Achse stellen die erste Wahl für das Ein- und Abstecken mit hohen Vorschüben dar
- High feed rates for grooving and parting off requires stable machine and clamping conditions
- When grooving and parting off with feed rates > 0.30 mm/rev, it is recommended to reduce the feed rate for the first 3 - 4 mm grooving depth
- Toolholders and cassettes for parting off in the Y axis are the first choice for parting off and grooving at high feed rates



**FINDEN SIE JETZT IHRE
PASSENDE WERKZEUGLÖSUNG.**

FIND YOUR RIGHT
TOOLING SOLUTION NOW.

www.PHorn.de

DEUTSCHLAND, STAMMSITZ

GERMANY, HEADQUARTERS

—

Hartmetall Werkzeugfabrik

Paul Horn GmbH

Horn-Straße 1

D-72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 70040

Fax +49 7071 / 72893

info@PHorn.de

www.PHorn.de

Find your country:

www.PHorn.com/countries