



NEUHEITEN

INNOVATIONS

2025



ERLEBEN SIE HORN
EXPLORE HORN

Sehr geehrte Damen und Herren,

"Wenn Spitzentechnologie auf Leistung und Zuverlässigkeit trifft." – Unter diesem Motto konnten die Besucher der diesjährigen EMO in Hannover auf unserem Stand vier Maschinen mit spannenden Bauteilen und zahlreiche Werkzeuglösungen live erleben. Wir haben Ihnen gut zugehört und für viele Anwendungsbereiche neue, innovative Lösungen entwickelt. Diese finden Sie gebündelt in diesem Booklet.

Zusätzlich haben wir ein umfangreiches Programm mit Diamantwerkzeugen für die Schmuckringherstellung präsentiert. Die Werkzeuge zur sicheren Hochglanz-Fertigbearbeitung in MKD- und PKD-Ausführung sind separat zusammengefasst. Haben wir Ihr Interesse geweckt? Dann fordern Sie unseren Flyer INFO9.25DE an.

Sprechen Sie uns an – unser Außendienst und unsere Anwendungstechnik unterstützen Sie gerne.



Markus Horn
Geschäftsführer
Paul Horn GmbH



Matthias Rommel
Geschäftsführer
Paul Horn GmbH

Dear Customer,

'When high technology meets performance and reliability.' Under this motto, visitors to this year's EMO in Hannover were able to experience four machines with exciting components and numerous tool solutions live on our stand. We listened carefully to your feedback and developed new, innovative solutions for many application areas. You will find these compiled in this booklet.

In addition, we presented a comprehensive range of diamond tools for jewellery ring production. MCD and PCD tools for reliable, high-polish finishing are summarised separately. Have we sparked your interest? Then request our INFO9.25DE flyer.

Contact us – our sales and application engineers will be glad to assist you.



Markus Horn
Managing Director
Paul Horn GmbH



Matthias Rommel
Managing Director
Paul Horn GmbH

	Seite Page
SUPERMINI MIT GESINTERTER GEOMETRIE ZUR GEWINDEHERSTELLUNG	7 - 14
SUPERMINI WITH SINTERED GEOMETRY FOR THREADING	
SUPERMINI KLEMMHALTER MIT SYSTEMSCHNITTSTELLEN	15 - 22
SUPERMINI TOOLHOLDER WITH SYSTEM INTERFACES	
ERWEITERUNG I-GEOMETRIE FÜR SYSTEM MINI 111 UND 114	23 - 28
EXTENSION I-GEOMETRY FOR SYSTEM MINI 111 AND 114	
S274 MIT GESINTERTER SPANFORMGEOMETRIE	29 - 36
S274 WITH SINTERED CHIP BREAKING GEOMETRY	
ABSTECHSYSTEM 234	37 - 48
PARTING OFF SYSTEM 234	
STECHSYSTEM 66T	49 - 62
GROOVING SYSTEM 66T	
KLEMMHALTER FÜR SYSTEME 315 UND 316	63 - 70
TOOLHOLDER FOR SYSTEMS 315 AND 316	
NUTSTOSSSYSTEM 117	71 - 88
BROACHING SYSTEM 117	
WÄLZSCHÄLEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN	89 - 94
GEAR SKIVING WITH INDEXABLE INSERTS	
FRÄSSYSTEM DA62 UND DA65	95 - 116
MILLING SYSTEM DA62 AND DA65	
WERKZEUGSYSTEM FÜR ESCOMATIC-DREHMASCHINEN	117 - 130
TOOL SYSTEM FOR ESCOMATIC TURNING MACHINES	

Das HORN-Ringprogramm umfasst eine Reihe von Diamantwerkzeugen für die Vor- und Fertigbearbeitung von Schmuckringen sowie die entsprechenden Haltersysteme für die Außen- und Innenbearbeitung. Auf Anfrage senden wir Ihnen gerne unseren Flyer mit der Bestellnummer INFO9.25DE zu oder nutzen Sie den QR-Code zum Download.

The HORN ring programme comprises a range of diamond tools for the pre-finishing and finishing of jewellery rings, as well as the corresponding holder systems for external and internal finishing. On request, we will be happy to send you our flyer with the order number INFO9.25DE, or you can use the QR code to download it.



<https://tinyurl.com/yn7khwj>



**DIAMANTWERKZEUGE FÜR DIE
HERSTELLUNG VON SCHMUCKRINGEN**
UMFANGREICHES WERKZEUGPORTFOLIO

**DIAMOND TOOLS FOR THE
MANUFACTURE OF JEWELLERY RINGS**
EXTENSIVE TOOL PORTFOLIO



**SUPERMINI MIT GESINTERTER GEOMETRIE
ZUR GEWINDEHERSTELLUNG**
SPANKONTROLLE NEU DEFINIERT

**SUPERMINI WITH SINTERED
GEOMETRY FOR THREADING**
CHIP CONTROL REDEFINED



DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Präzisionsgesinterte Spanform-
geometrie zum Drehen von Gewinden**

Sintered chip breaking geometry
for threading

- **Hohe Prozesssicherheit durch
sehr gute Spankontrolle in
verschiedensten Werkstoffen**

High process reliability due to
excellent chip control in
different materials

- **Universell einsetzbar für unter-
schiedliche Gewindedurchmesser**

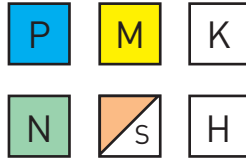
Universally applicable for various
thread diameters

Geometrie
Geometry

Werkstoff
Material

Zustellung a_p [mm]
Infeed a_p [mm]

Bearbeitung
Machining



$a_p = 0,03 - 0,1$



Gewindeübersicht / Thread overview		
Schneidplatten / Inserts	Steigung / Pitch (P)	Gewinde / Thread
RS105.0507.2.5.GM1 RS105.0507.3.5.GM1	M6 x 0,5	Feingewinde / Fine thread
	M6 x 0,75	
	M8 x 0,5	
	M10 x 0,5	
RS105.1010.2.5.GM1 RS105.1010.3.5.GM1	M6x1	Regelgewinde / Standard thread
RS105.1012.2.6.GM1 RS105.1012.3.6.GM1 RS105.1012.4.6.GM1	M8 x 1	Feingewinde / Fine thread
	M10 x 1	Feingewinde / Fine thread
	M12 x 1	Feingewinde / Fine thread
	M8 x 1,25	Regelgewinde / Standard thread
RS105.1515.2.6.GM1 RS105.1515.3.6.GM1 RS105.1515.4.6.GM1	M10 x 1,5	Regelgewinde / Standard thread

Spanformung ohne Geometrie
Swarf without chip breaking geometry

Spanformung mit Geometrie .GM
Swarf with chip breaking geometry .GM



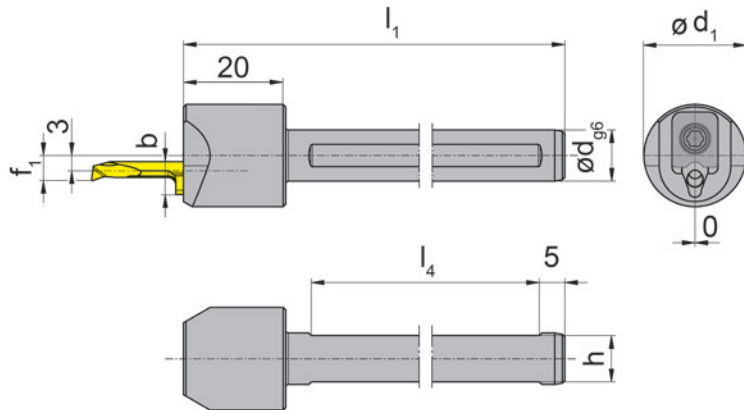
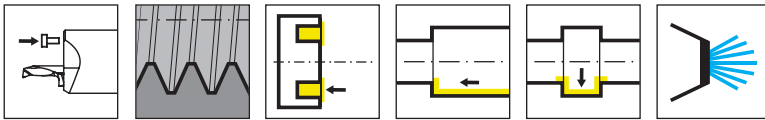


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

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

Ersatzteile

Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannelement Clamping element	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B105.0...05	010.0105.05	T15PL

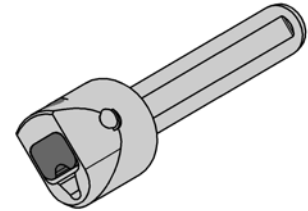
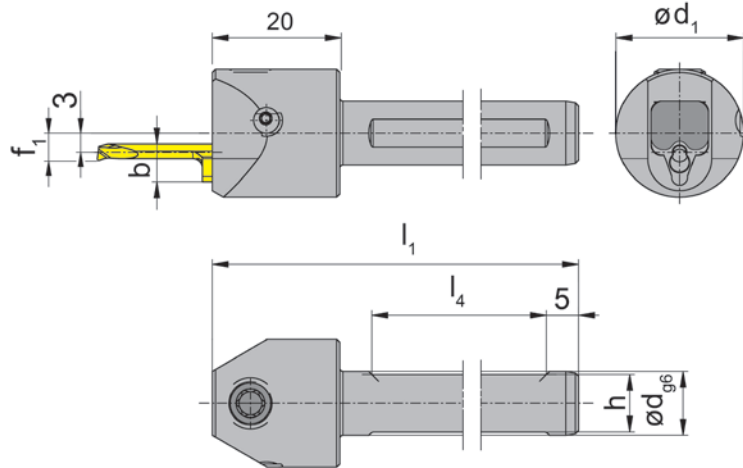
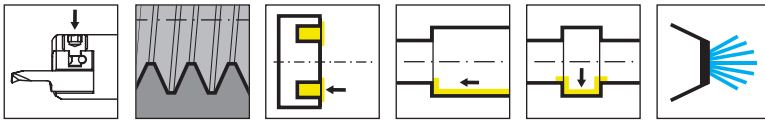


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

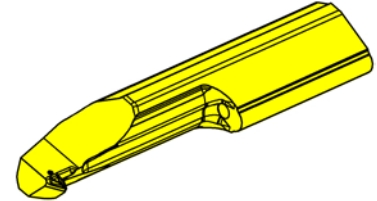
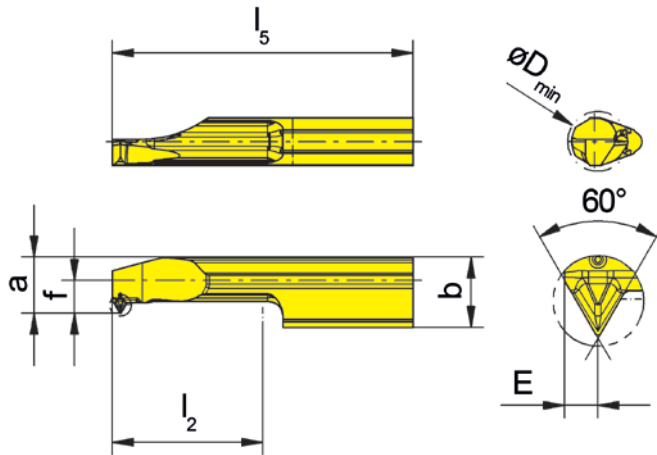
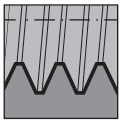
Bestellnummer Part number	d	l_1	h	l_4	f_1	d_1	b	HWS
B105.0010.A.05	10	80	9	50	6,3	20	7	105125
B105.0012.A.05	12	80	11	50	6,3	20	7	105125
B105.0016.A.05	16	80	14	50	6,3	20	7	105125
B105.0020.A.05	20	90	18	55	6,3	20	7	105125
B105.0025.A.05	25	100	23	55	6,3	25	7	105125

b = Schneidplattenhöhe
b = Height of insert

Ersatzteile

Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannelement Clamping element	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B105.0...05	010.0005.0663	T25PQ



R = rechts spiegelbildlich
R = right hand version

▲ ab Lager
on stock

HM-Sorten
Carbide grades
Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	P	P _{max}	E	f	d	b	l ₂	l ₅	D _{min}	TH35
RS105.1010.2.5.GM1	1	1	0,8	3,3	3,5	7	15	30	4,8	▲
RS105.1010.3.5.GM1	1	1	0,8	3,3	3,5	7	20	35	4,8	▲
RS105.0507.2.5.GM1	0,5	0,75	0,8	3,3	3,7	7	15	30	5	▲
RS105.0507.3.5.GM1	0,5	0,75	0,8	3,3	3,7	7	20	35	5	▲
RS105.1012.2.6.GM1	1	1,25	0,8	3,3	4,43	7	15	30	6	▲
RS105.1012.3.6.GM1	1	1,25	0,8	3,3	4,43	7	20	35	6	▲
RS105.1012.4.6.GM1	1	1,25	0,8	3,3	4,43	7	25	40	6	▲
RS105.1515.2.6.GM1	1,5	1,5	0,8	3,3	4,43	7	15	30	6,8	▲
RS105.1515.3.6.GM1	1,5	1,5	0,8	3,3	4,43	7	20	35	6,8	▲
RS105.1515.4.6.GM1	1,5	1,5	0,8	3,3	4,43	7	25	40	6,8	▲
	P	●								
	M	●								
	K	-								
	N	●								
	S	○								
	H	-								





**SUPERMINI KLEMMHALTER
MIT SYSTEMSCHNITTSTELLEN**

HSKT-40, HSKT-63, BUMOTEC
UND WILLEMIN-MACODEL

**SUPERMINI TOOLHOLDER
WITH SYSTEM INTERFACES**

HSKT-40, HSKT-63, BUMOTEC
AND WILLEMIN-MACODEL



DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Hochpräziser Plattensitz mit
optimierter Spannung**

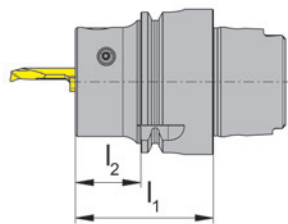
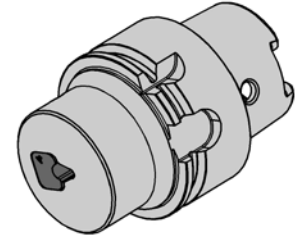
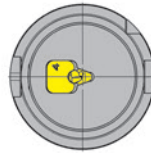
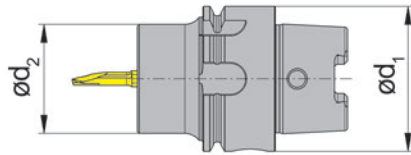
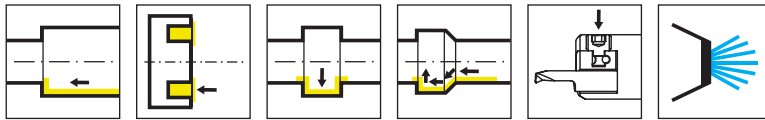
High-precision insert seat with
optimised clamping

- **Direktaufnahme für hohe
Stabilität und Präzision**

Direct clamping for high
stability and precision

- **Mit innerer Kühlmittelzufuhr**

With internal coolant supply



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

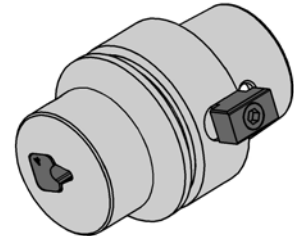
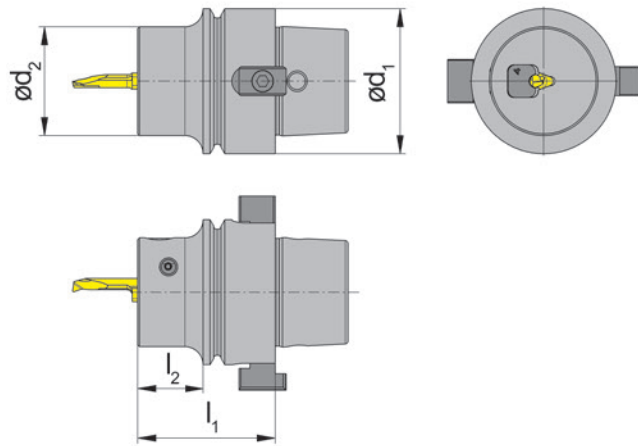
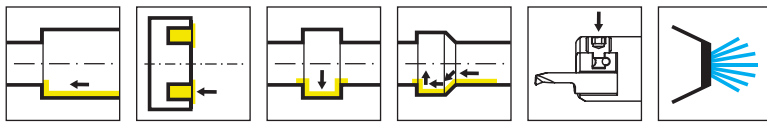
Bestellnummer Part number	d ₁	l ₁	l ₂	d ₂	HWS
RB105.HSKA40.A.03.BU	40	38	18	30	105123
RB105.HSKA40.A.04.BU	40	38	18	30	105124
RB105.HSKA40.A.05.BU	40	38	18	30	105125

für Bumotec-Maschinen
suitable for Bumotec machines

Ersatzteile

Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannelement Clamping element	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
RB105.HSKA40.A.03.BU	010.0003.0668	T25PQ
RB105.HSKA40.A.04.BU	010.0004.0667	T25PQ
RB105.HSKA40.A.05.BU	010.0005.0663	T25PQ



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

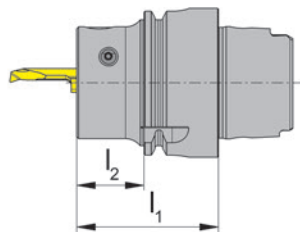
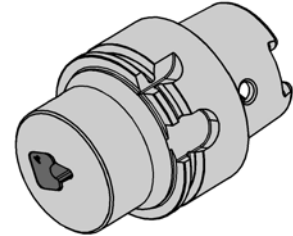
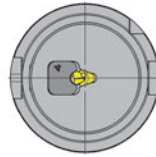
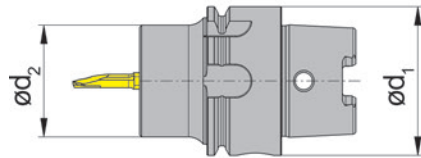
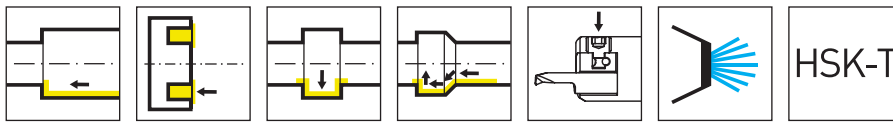
Bestellnummer Part number	d ₁	l ₁	l ₂	d ₂	HWS
RB105.HSKE40.A.03.WM	40	38	18	30	105123
RB105.HSKE40.A.04.WM	40	38	18	30	105124
RB105.HSKE40.A.05.WM	40	38	18	30	105125
LB105.HSKE40.A.03.WM	40	38	18	30	105123
LB105.HSKE40.A.04.WM	40	38	18	30	105124
LB105.HSKE40.A.05.WM	40	38	18	30	105125

für Willemin-Macodel-Maschinen
suitable for Willemin-Macodel machines

Ersatzteile

Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannelement Clamping element	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LB105.HSKE40.A.03.WM	010.0003.0668	T25PQ
R/LB105.HSKE40.A.04.WM	010.0004.0667	T25PQ
R/LB105.HSKE40.A.05.WM	010.0005.0663	T25PQ



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

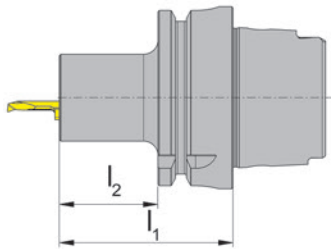
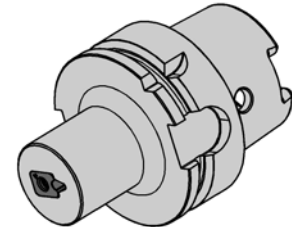
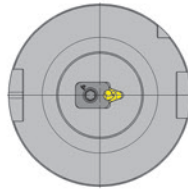
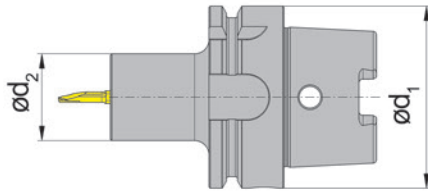
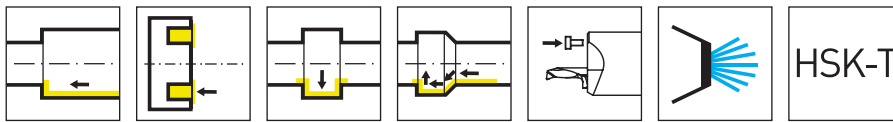
L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	d ₁	l ₁	l ₂	d ₂	HWS
RB105.HSKT40.A.03	40	38	18	30	105123
RB105.HSKT40.A.04	40	38	18	30	105124
RB105.HSKT40.A.05	40	38	18	30	105125
LB105.HSKT40.A.03	40	38	18	30	105123
LB105.HSKT40.A.04	40	38	18	30	105124
LB105.HSKT40.A.05	40	38	18	30	105125

Ersatzteile

Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannelement Clamping element	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LB105.HSKT40.A.03	010.0003.0668	T25PQ
R/LB105.HSKT40.A.04	010.0004.0667	T25PQ
R/LB105.HSKT40.A.05	010.0005.0663	T25PQ



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	d ₁	l ₁	l ₂	d ₂	HWS
RB105.HSKT63.S.03	63	60	34	30	105123
RB105.HSKT63.S.04	63	60	34	30	105124
RB105.HSKT63.S.05	63	60	34	30	105125
LB105.HSKT63.S.03	63	60	34	30	105123
LB105.HSKT63.S.04	63	60	34	30	105124
LB105.HSKT63.S.05	63	60	34	30	105125

Ersatzteile

Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannelement Clamping element	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LB105.HSKT63.S.03	010.0105.03	T15PL
R/LB105.HSKT63.S.04	010.0105.04	T15PL
R/LB105.HSKT63.S.05	010.0105.05	T15PL





**ERWEITERUNG I-GEOMETRIE
FÜR SYSTEM MINI 111 UND 114**
SPANKONTROLLE BEIM INNENAUSDREHEN

**EXTENSION I-GEOMETRY
FOR SYSTEM MINI 111 AND 114**
CHIP CONTROL WHEN BORING



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**

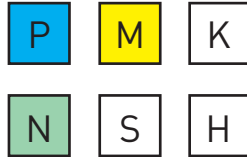
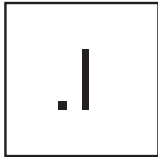
Corner radii 0.05 to 0.20 mm

Geometrie
Geometry

Werkstoff
Material

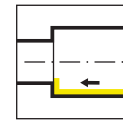
Vorschubbereich f [mm/U]
Feed rate f [mm/rev]

Bearbeitung
Machining



$f = 0,05 - 0,15$

$ap = 0,05 - 1,0$



Anwendungsbeispiel

Field Report

Werkstoff: 1.4571
Material: 1.4571

Schnittgeschwindigkeit vc : 90 m/min
Cutting speed vc : 90 m/min

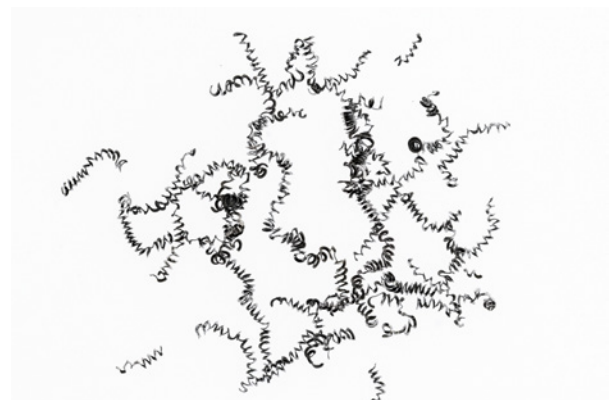
Vorschub f : 0,07 mm/U
Feed rate f : 0,07 mm/rev

Zustellung ap : 0,4 mm/U
Infeed ap : 0,4 mm/U

Spanformung ohne Geometrie
Swarf without chip breaking geometry

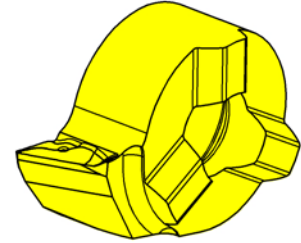
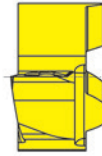
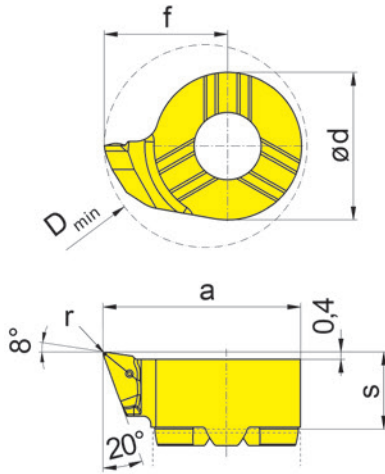
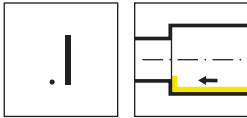


Spanformung mit RS111.0820.I20
Swarf with chip breaking geometry RSS111.0820.I20



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

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

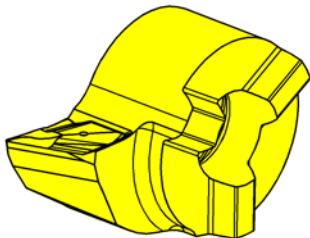
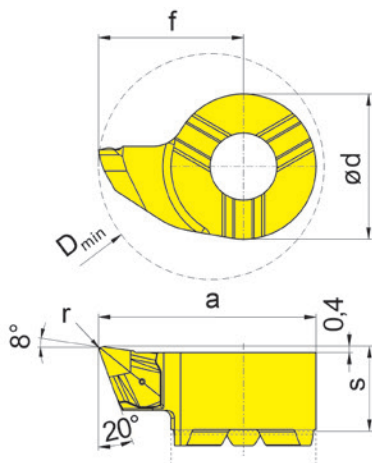
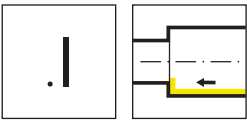


HM-Sorten
Carbide grades

▲ ab Lager
on stock

Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	s	f	a	r	d	D _{min}	HIS		IG35	TH35
RS111.0820.I05	4,2	6,7	10,7	0,05	8	11	111080R		Δ	Δ
RS111.0820.I10	4,2	6,7	10,7	0,1	8	11	111080R		▲	▲
RS111.0820.I20	4,2	6,7	10,7	0,2	8	11	111080R		▲	▲
								P	●	●
								M	●	o
								K	●	-
								N	●	-
								S	o	-
								H	-	-



HM-Sorten
Carbide grades

▲ ab Lager
on stock

Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	s	f	a	r	d	D _{min}	HIS		IG35	TH35
RS114.0820.I05	5,3	9	13,5	0,05	9	14	114090R		Δ	Δ
RS114.0820.I10	5,3	9	13,5	0,1	9	14	114090R		▲	▲
RS114.0820.I20	5,3	9	13,5	0,2	9	14	114090R		▲	▲
								P	●	●
								M	●	o
								K	●	-
								N	●	-
								S	o	-
								H	-	-



**S274 MIT GESINTERTER
SPANFORMGEOMETRIE**
OPTIMIERTE SPANKONTROLLE
UND PROZESSSICHERHEIT

**S274 WITH SINTERED CHIP
BREAKING GEOMETRY**
OPTIMISED CHIP CONTROL
AND PROCESS RELIABILITY



DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Präzisionsgesinterte
Spanformgeometrie 1A**

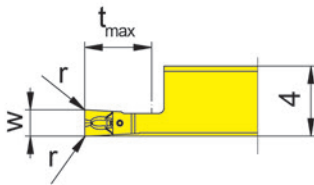
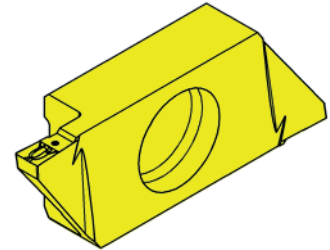
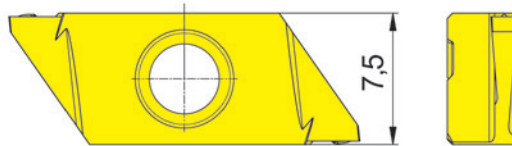
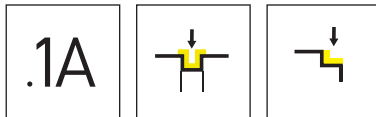
Precision sintered chip
breaking geometry 1A

- **Für prozesssicheres Einstechen
auf Langdrehmaschinen**

For reliable grooving on
sliding-head turning machines

- **Speziell ausgelegt für
langspanende Materialien**

Specially adapted for
long-chipping materials

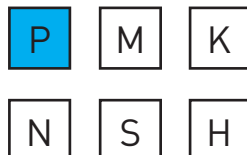
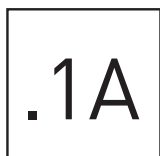


R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

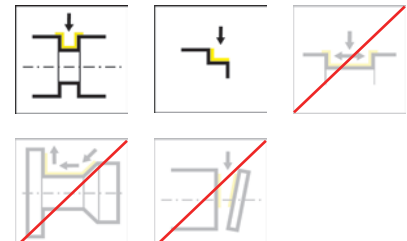
▲ ab Lager
on stock

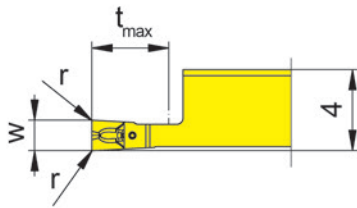
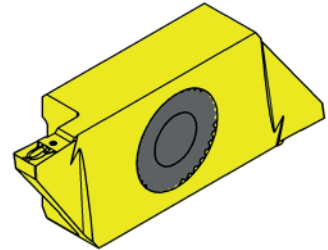
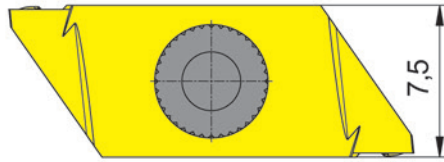
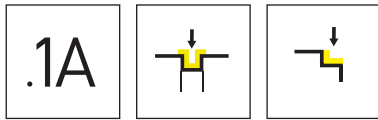
HM-Sorten
Carbide grades
Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	w	r	t _{max}	HIS	IG35	TH35
RS274.0100.3.1A.05	1	0,05	3	274040R	▲	▲
RS274.0100.3.1A.10	1	0,1	3	274040R	▲	▲
RS274.0150.4.1A.05	1,5	0,05	4	274040R	▲	▲
RS274.0150.4.1A.10	1,5	0,1	4	274040R	▲	▲
RS274.0150.6.1A.05	1,5	0,05	6	274040R	▲	▲
RS274.0150.6.1A.10	1,5	0,1	6	274040R	▲	▲
RS274.0200.4.1A.05	2	0,05	4	274040R	▲	▲
RS274.0200.4.1A.10	2	0,1	4	274040R	▲	▲
RS274.0200.6.1A.05	2	0,05	6	274040R	▲	▲
RS274.0200.6.1A.10	2	0,1	6	274040R	▲	▲
					P	-
					M	●
					K	-
					N	-
					S	●
					H	-



0,03-0,12



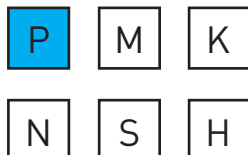
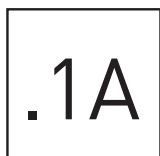


R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

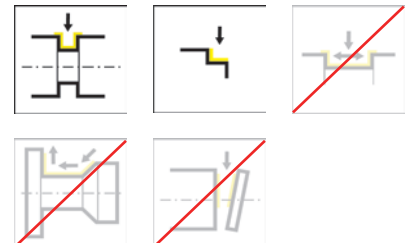
▲ ab Lager
on stock

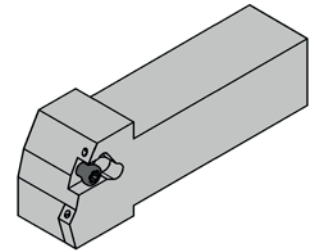
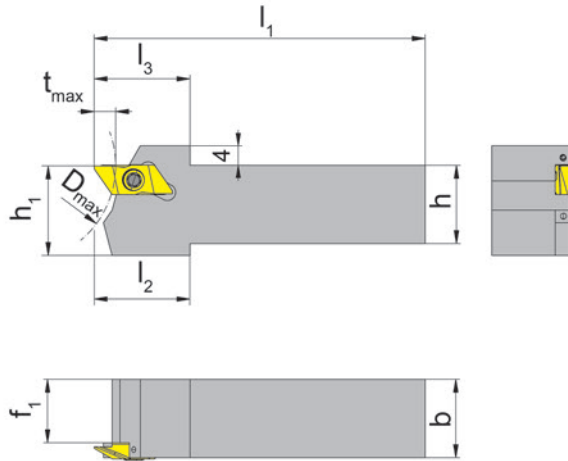
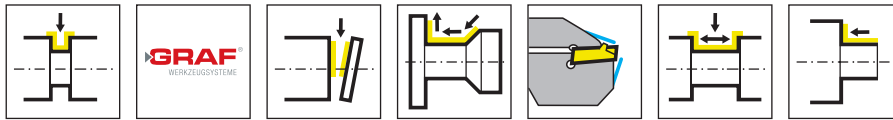
HM-Sorten
Carbide grades
Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	w	r	t _{max}	HIS	IG35	TH35
RE274.0100.3.1A.05	1	0,05	3	274040R	Δ	Δ
RE274.0100.3.1A.10	1	0,1	3	274040R	Δ	Δ
RE274.0150.4.1A.05	1,5	0,05	4	274040R	Δ	Δ
RE274.0150.4.1A.10	1,5	0,1	4	274040R	Δ	Δ
RE274.0150.6.1A.05	1,5	0,05	6	274040R	Δ	Δ
RE274.0150.6.1A.10	1,5	0,1	6	274040R	Δ	Δ
RE274.0200.4.1A.05	2	0,05	4	274040R	Δ	Δ
RE274.0200.4.1A.10	2	0,1	4	274040R	Δ	Δ
RE274.0200.6.1A.05	2	0,05	6	274040R	Δ	Δ
RE274.0200.6.1A.10	2	0,1	6	274040R	Δ	Δ
					P	-
					M	•
					K	-
					N	-
					S	•
					H	-



0,03-0,12





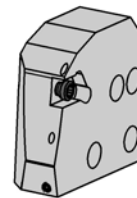
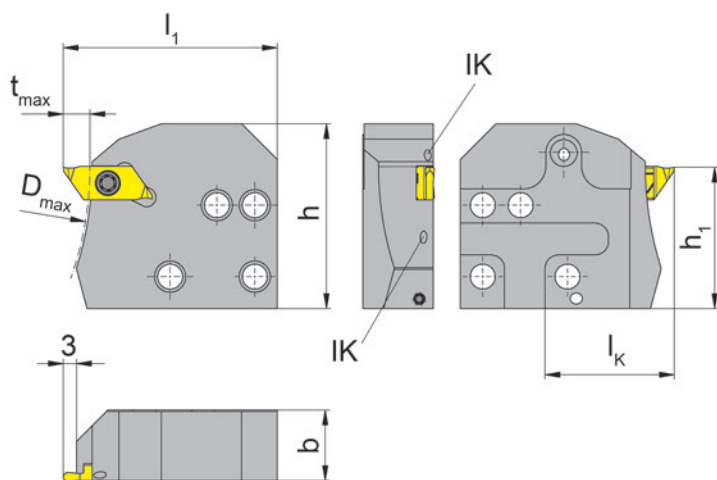
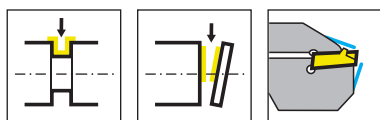
R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	h	b	f ₁	l ₁	h ₁	l ₂	l ₃	D _{max}	t _{max}	HWS
974.L.0810.04.2IK	8	10	6,2	100	11	20	20	36	6	274040L
974.L.1012.04.2IK	10	12	8,2	100	13,5	20	20	36	6	274040L
974.L.1212.04.2IK	12	12	8,2	100	14	20	20	36	6	274040L
974.L.1616.04.2IK	16	16	12,2	100	18	20	20	36	6	274040L
974.L.2020.04.2IK	20	20	16,2	100	22	20	20	36	6	274040L
974.R.0810.04.2IK	8	10	6,2	100	11	20	20	36	6	274040R
974.R.1012.04.2IK	10	12	8,2	100	13,5	20	20	36	6	274040R
974.R.1212.04.2IK	12	12	8,2	100	14	20	20	36	6	274040R
974.R.1616.04.2IK	16	16	12,2	100	18	20	20	36	6	274040R
974.R.2020.04.2IK	20	20	16,2	100	22	20	20	36	6	274040R

Regulierung des Kühlmittelstroms an die Schneide.
Regulation of the coolant supply to the cutting edge.





R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	t _{max}	b	f ₂	D _{max}	l ₁	h	h ₁	l _K	HWS	HMS
RNK274.0220.4.04.IK	6	15,8	16	150	48	41,4	31,65	29	274040R	220001
LNK274.0220.4.04.IK	6	15,8	16	150	48	41,4	31,65	29	274040L	220002

Befestigungsschrauben der Kassetten gehören zum Lieferumfang des Grundhalters.
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no separate order required.

Kühlmittelaustritt:

Durch Spannfinger und Unterstützung

Coolant outlet:

Through clamping finger and insert support

Ersatzteile

Spare Parts

Kassette Cassette	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LNK274.0220.4.04.IK	030.3509.T15P	T15PQ





ABSTECHSYSTEM 234

ABSTECHEN MIT 2 SCHNEIDEN
BIS DURCHMESSER 65 MM

PARTING OFF SYSTEM 234

PARTING OFF WITH 2 CUTTING EDGES
UP TO A DIAMETER OF 65 MM



DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Abstechplatte mit 2 Schneiden**

Insert with 2 cutting edges

- **Abstechdurchmesser bis 65 mm**

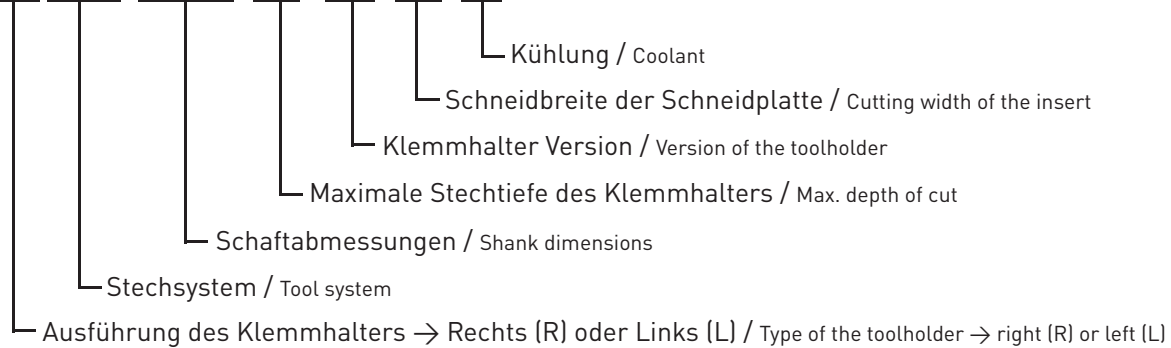
Cutting diameter up to 65 mm

- **2 unterschiedliche Spanform-
geometrien verfügbar**

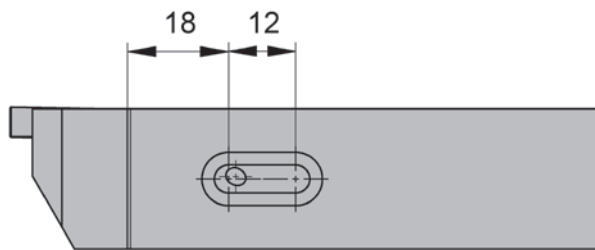
2 different chip breaking geometries
available

Nummernschlüssel der Klemmhalter Number code of the toolholder

RH234.2020.33.0A.02.IK



Position der Kühlmittelübergabe Position of the coolant transfer



Anzugsmomente Torque of Screws

Halter Holder	Schraube Screw	M _d Nm
H234...02	6.23T25P	4
H234...03	6.23T25P	6
H234...02.IK	5.13T20P	4
H234...03.IK	5.13T20P	6
NK234...02.IK	5.13T20P	4
NK234...03.IK	5.13T20P	6

Geometrie Geometry

Werkstoff Material

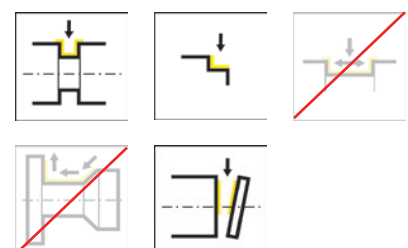
Vorschubbereich f [mm/U] Feed rate f [mm/rev]

Bearbeitung Machining

.EN

P M K
N S H

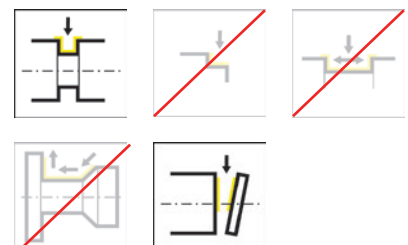
↓
0,10-0,45

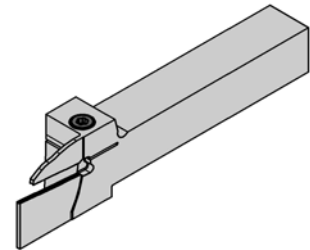
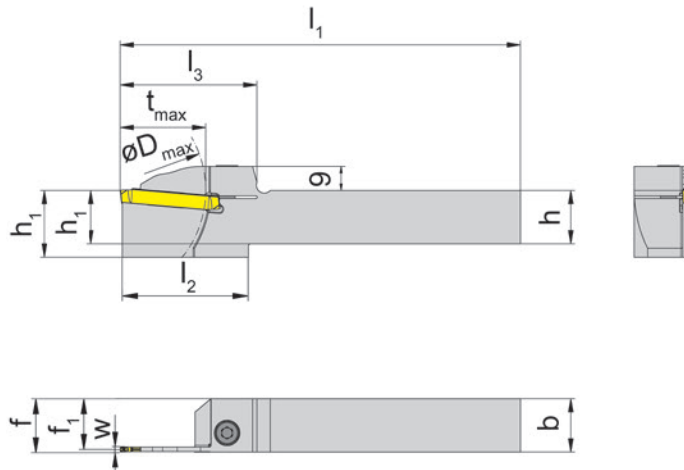
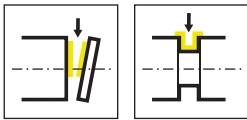


.3V

P M K
N S H

↓
0,05-0,20





R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

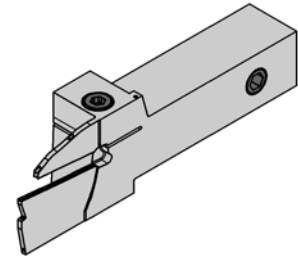
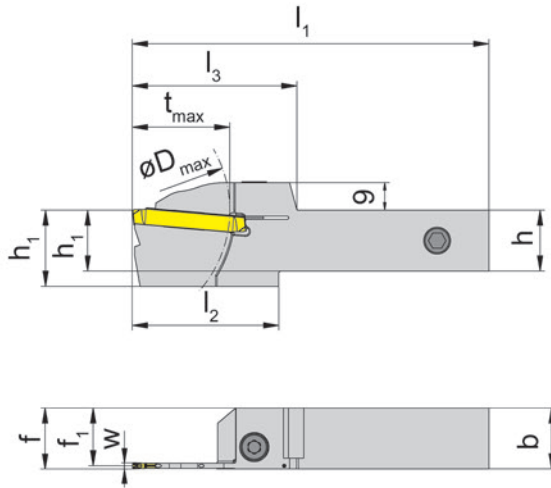
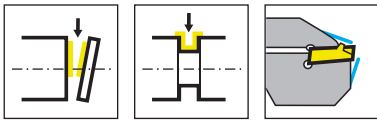
L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	h	b	l ₁	l ₂	l ₃	h ₁	f ₁	f	t _{max}	D _{max}	w	HWS
RH234.2020.33.02	20	20	150	48	52	20	19	f ₁ +w/2	33	80	2	23401
RH234.2020.33.03	20	20	150	48	52	20	18,5	f ₁ +w/2	33	80	3	23403
RH234.2525.33.02	25	25	150	48	52	25	24	f ₁ +w/2	33	80	2	23401
RH234.2525.33.03	25	25	150	48	52	25	23,5	f ₁ +w/2	33	80	3	23403
LH234.2020.33.02	20	20	150	48	52	20	19	f ₁ +w/2	33	80	2	23401
LH234.2020.33.03	20	20	150	48	52	20	18,5	f ₁ +w/2	33	80	3	23403
LH234.2525.33.02	25	25	150	48	52	25	24	f ₁ +w/2	33	80	2	23401
LH234.2525.33.03	25	25	150	48	52	25	23,5	f ₁ +w/2	33	80	3	23403

Ersatzteile

Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LH234...	6.23T25P	T25PQ



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

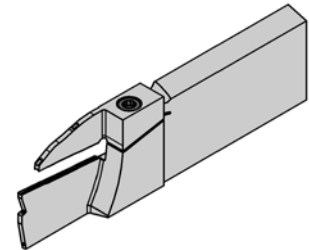
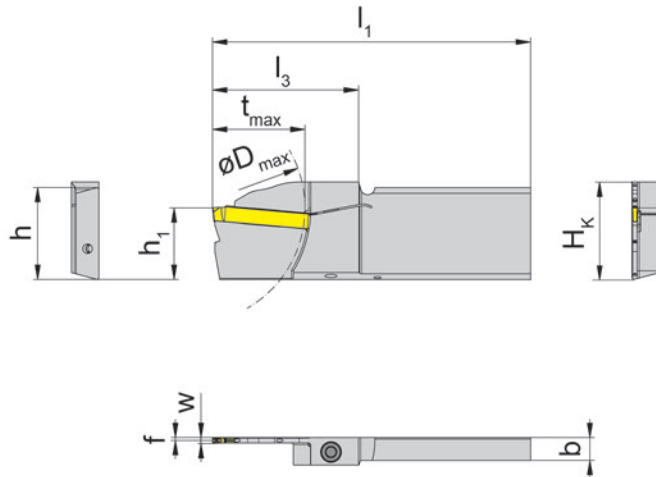
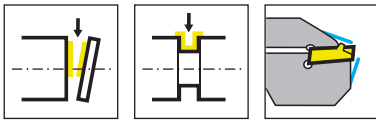
L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	h	b	l ₁	l ₂	l ₃	h ₁	f ₁	f	t _{max}	D _{max}	w	HWS
RH234.2020.33.0A.02.IK	20	20	117	48	54	20	19	f ₁ +w/2	33	80	2	23401
RH234.2020.33.0A.03.IK	20	20	117	48	54	20	18,5	f ₁ +w/2	33	80	3	23403
RH234.2525.33.0A.02.IK	25	25	132	48	54	25	24	f ₁ +w/2	33	80	2	23401
RH234.2525.33.0A.03.IK	25	25	132	48	54	25	23,5	f ₁ +w/2	33	80	3	23403
LH234.2020.33.0A.02.IK	20	20	117	48	54	20	19	f ₁ +w/2	33	80	2	23401
LH234.2020.33.0A.03.IK	20	20	117	48	54	20	18,5	f ₁ +w/2	33	80	3	23403
LH234.2525.33.0A.02.IK	25	25	132	48	54	25	24	f ₁ +w/2	33	80	2	23401
LH234.2525.33.0A.03.IK	25	25	132	48	54	25	23,5	f ₁ +w/2	33	80	3	23403

Ersatzteile

Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Kühlmittelanschluss Coolant supply	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LH234...	004.00.16	6.23T25P	T25PQ



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

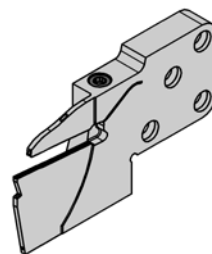
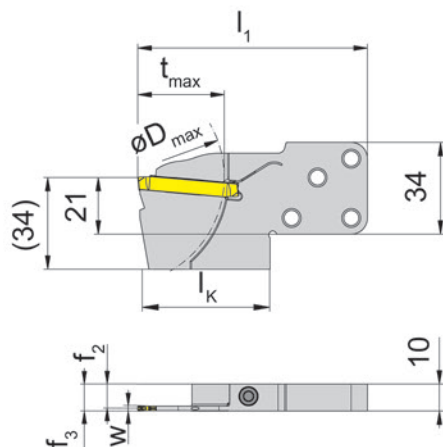
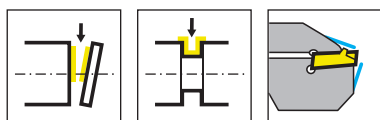
L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	H _K	h	l ₁	h ₁	f	l ₃	t _{max}	D _{max}	w	HWS
RH234.3208.33.02.IK	33,8	32	110	24,8	1	51	33	80	2	23401
RH234.3208.33.03.IK	33,8	32	110	24,8	1,5	51	33	80	3	23403
LH234.3208.33.02.IK	33,8	32	110	24,8	1	51	33	80	2	23401
LH234.3208.33.03.IK	33,8	32	110	24,8	1,5	51	33	80	3	23403

Ersatzteile

Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LH234...	5.13T20P	T20PQ



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

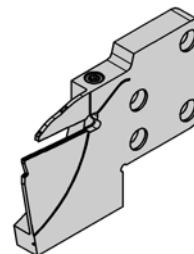
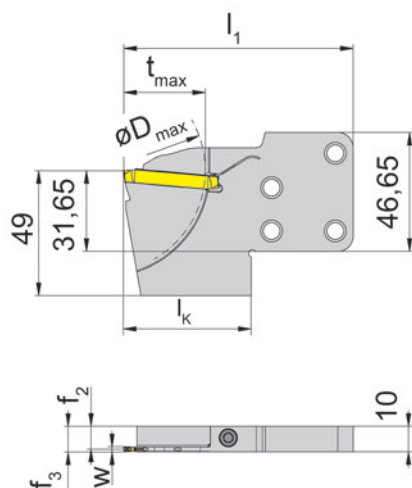
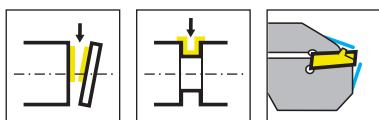
L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	$t_{\max}$	f_2	f_3	w	$D_{\max}$	l_1	HWS	HMS
RNK234.0842.33.4.02.IK	33	9	$f_2 + w/2$	2	80	85	23401	842002 • 842001
RNK234.0842.33.4.03.IK	33	8,5	$f_2 + w/2$	3	80	85	23403	842002 • 842001
LNK234.0842.33.4.02.IK	33	9	$f_2 + w/2$	2	80	85	23401	842002 • 842001
LNK234.0842.33.4.03.IK	33	8,5	$f_2 + w/2$	3	80	85	23403	842002 • 842001

Ersatzteile

Spare Parts

Kassette Cassette	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LH234...	5.13T20P	T20PQ



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

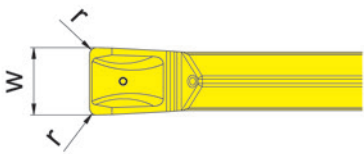
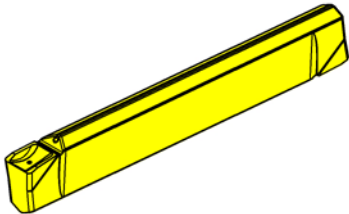
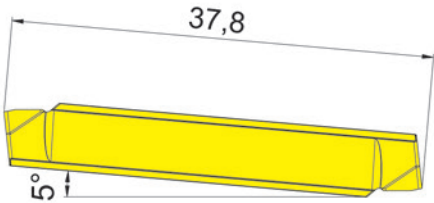
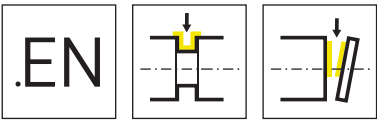
L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	t _{max}	f ₂	f ₃	w	D _{max}	l ₁	HWS	HMS
RNK234.0845.33.4.02.IK	33	9	f ₂ +w/2	2	80	90	23401	845002 • 845001
RNK234.0845.33.4.03.IK	33	8,5	f ₂ +w/2	3	80	90	23403	845002 • 845001
LNK234.0845.33.4.02.IK	33	9	f ₂ +w/2	2	80	90	23401	845002 • 845001
LNK234.0845.33.4.03.IK	33	8,5	f ₂ +w/2	3	80	90	23403	845002 • 845001

Ersatzteile

Spare Parts

Kassette Cassette	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LH234...	5.13T20P	T20PQ

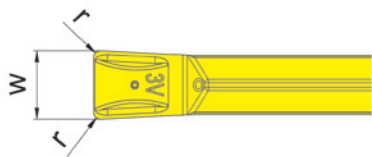
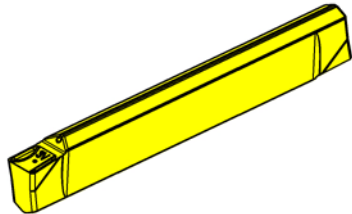
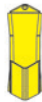
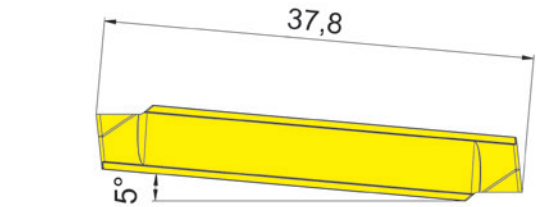
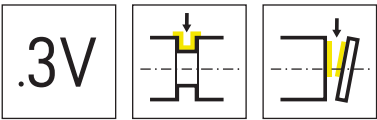


HM-Sorten
Carbide grades

▲ ab Lager
on stock

Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	w	r	HIS	AS65	IG65
S234.0200.EN2	2	0,2	23401	▲	▲
S234.0300.EN3	3	0,3	23403	▲	▲
				P	●
				M	○
				K	○
				N	-
				S	-
				H	-



HM-Sorten
Carbide grades

▲ ab Lager
on stock

Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	w	r	HIS	AS65	IG65
S234.0200.3V2	2	0,2	23401	▲	▲
S234.0300.3V3	3	0,3	23403	▲	▲
				P	●
				M	○
				K	○
				N	-
				S	-
				H	-





STECHSYSTEM 66T

EINSTECHEN MIT 6 SCHNEIDEN
BIS EINSTECHTIEFE 9,5 MM

GROOVING SYSTEM 66T

GROOVING WITH 6 CUTTING EDGES
UP TO 9.5 MM CUTTING DEPTH



DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Einsteckplatte mit 6 Schneiden**

Insert with 6 cutting edges

- **Einstehtiefe bis 9,5 mm**

Cutting depth up to 9.5 mm

- **Präziser Plattensitz für hohe Wechselgenauigkeit**

Precise insert seat for high indexing accuracy

- Alle Abmessungen sind in mm angegeben, sofern nicht anders vermerkt.
All dimensions in mm, unless otherwise noted.
- Weitere Abmessungen und Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich.
Further dimensions and versions are available on request.
- Das Anzugsmoment der Schrauben finden Sie im Kapitel "Technische Hinweise".
For torque specification of the screw, please see "Technical Instructions".
- Lieferzeiten / delivery times
 - ▲ ab Lager / on stock
 - Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Einsatz für Werkstoffgruppen / Use for material groups
 - empfohlen / recommended
 - o bedingt einsetzbar / alternative recommended
 - nicht geeignet / 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	w	r	a ₁	s	HIS		EG55	IG65
S66T.0200.10	2	1	0,1	2,2	66T01N		▲	▲

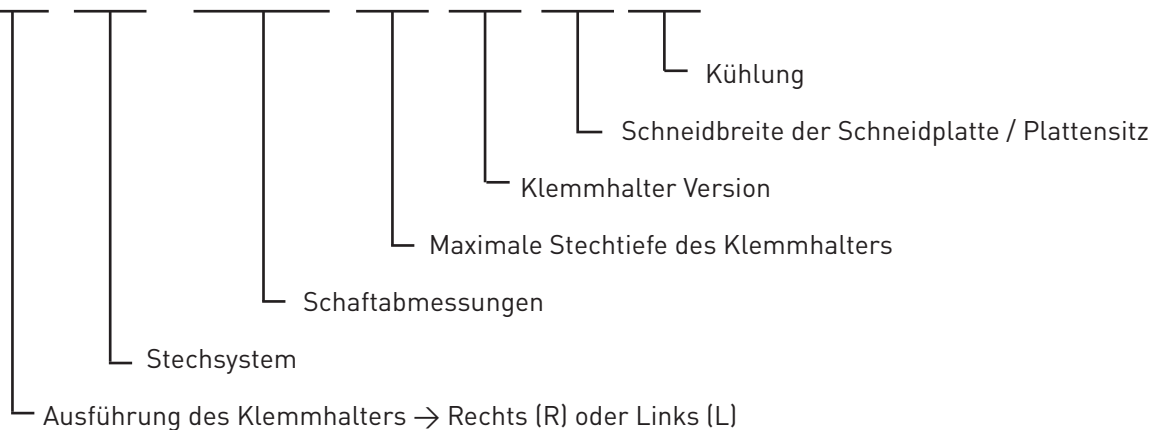
Beispiel Klemmhalter

Example toolholder

Bestellnummer Part number	h	b	l ₁	l ₂	l ₃	h ₁	f ₁	f	l ₄	HWS
RH66T.2020.08.10	20	20	125	25	32	20	17,8	f ₁ +w+a ₁	2,3	66T01N

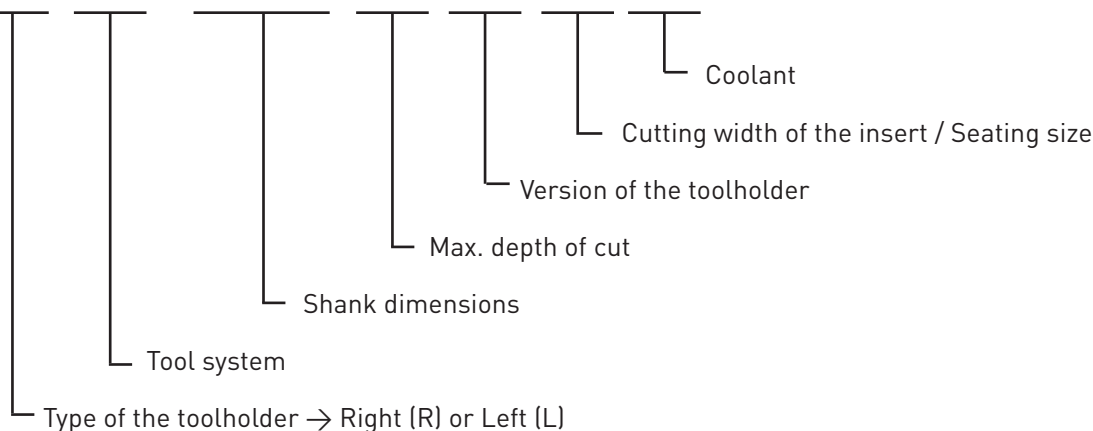
Nummernschlüssel der Klemmhalter:

RH66T.2020.08.0A.20.IK



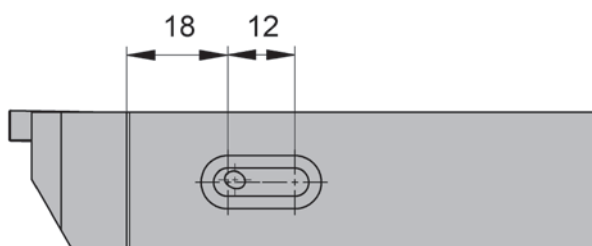
Number code of the toolholder:

RH66T.2020.08.0A.20.IK



Position der Kühlmittelübergabe

Position of the coolant transfer

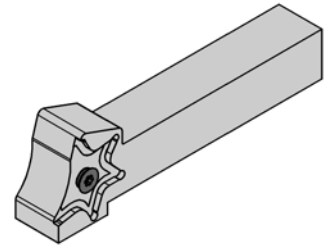
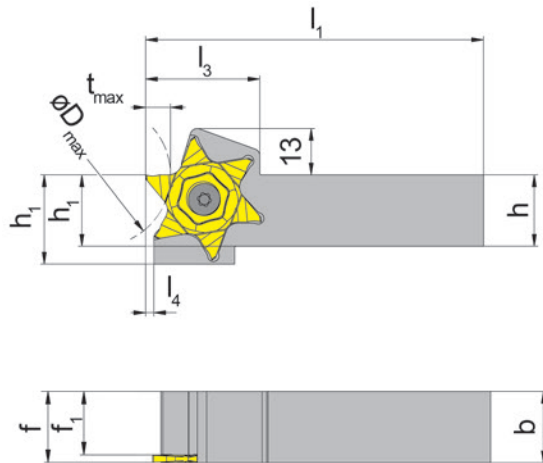
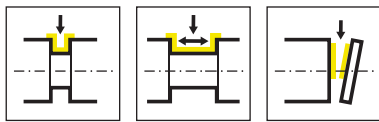


Geometrien und Vorschübe

Geometries and feed rates



Geometrie Geometry	Werkstoff Material	Vorschubbereich f [mm/U] Feed rate f [mm/rev]	Bearbeitung Machining
	P M K N S H	↓ 0,02-0,12	
	P M K N S H	↓ 0,03-0,12	
	P M K N S H	↓ 0,05-0,15 ↔ 0,05-0,20	



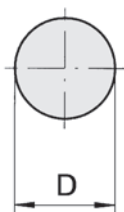
R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	h	b	l ₁	l ₂	l ₃	h ₁	f ₁	f	l ₄	HWS
RH66T.2020.08.20	20	20	125	25	32	20	17,3	f ₁ +w+a ₁	2,3	66T02N
RH66T.2525.08.20	25	25	125	25	32	25	22,3	f ₁ +w+a ₁	2,3	66T02N
LH66T.2020.08.20	20	20	125	25	32	20	17,3	f ₁ +w+a ₁	2,3	66T02N
LH66T.2525.08.20	25	25	125	25	32	25	22,3	f ₁ +w+a ₁	2,3	66T02N

w siehe WSP
w see indexable inserts

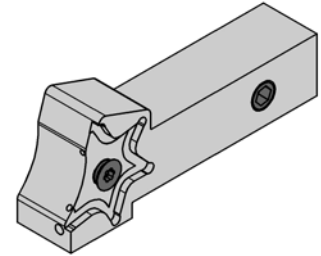
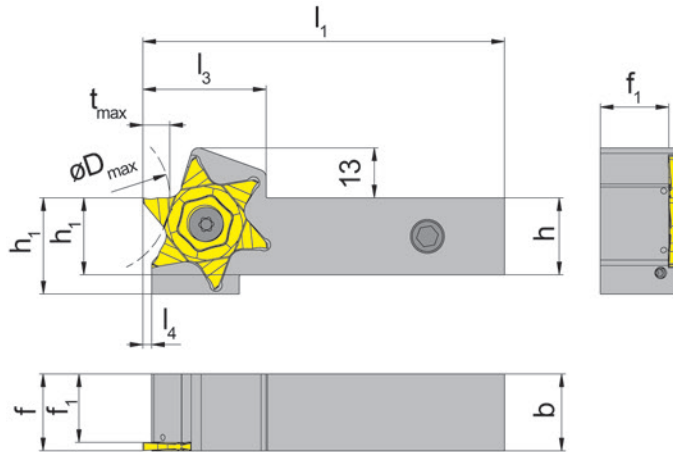
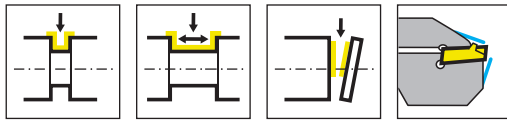
Ein- und Abstechen von Wellen
Grooving and parting off solid bars



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

Ersatzteile
Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LH66T...	030.6014.T20P	T20PQ

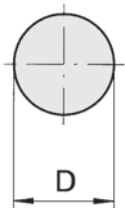


R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f_1	f	l_4	HWS
RH66T.2020.08.0A.20.IK	20	20	94	25	32	20	17,3	$f_1 + w + a_1$	2,3	66T02N
RH66T.2525.08.0A.20.IK	25	25	109	25	32	25	22,3	$f_1 + w + a_1$	2,3	66T02N
LH66T.2020.08.0A.20.IK	20	20	94	25	32	20	17,3	$f_1 + w + a_1$	2,3	66T02N
LH66T.2525.08.0A.20.IK	25	25	109	25	32	25	22,3	$f_1 + w + a_1$	2,3	66T02N

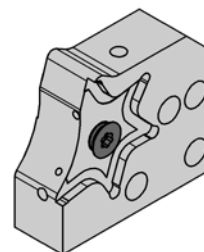
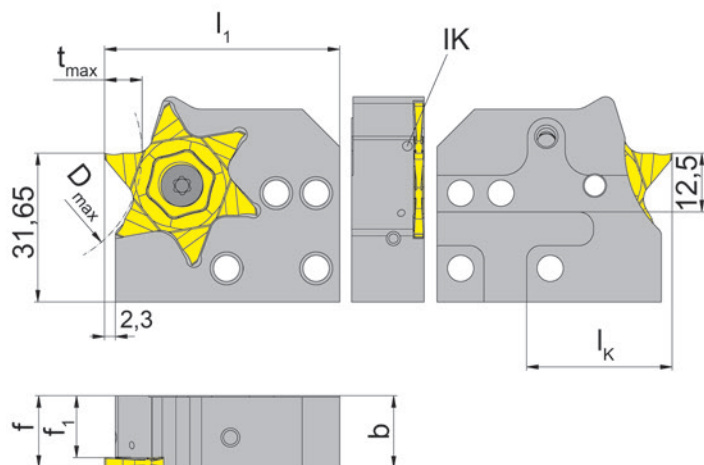
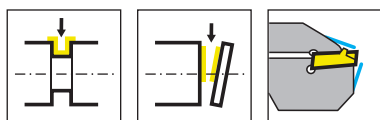
Ein- und Abstechen von Wellen
Grooving and parting off solid bars



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

Ersatzteile
Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Kühlmittelanschluss Coolant supply	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LH66T...	004.00.16	030.6014.T20P	T20PQ

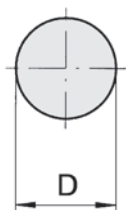


R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	t _{max}	b	f	f ₁	D _{max}	l ₁	l _k	HWS	HMS
RNK66T.0220.08.20.IK	9,5	15,4	f ₁ +w+a ₁	12,7	100	50	31	66T02N	220001
LNK66T.0220.08.20.IK	9,5	15,4	f ₁ +w+a ₁	12,7	100	50	31	66T02N	220002

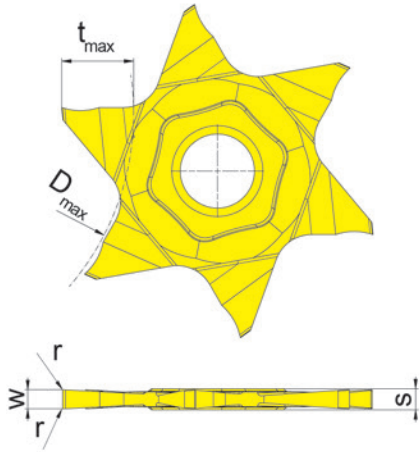
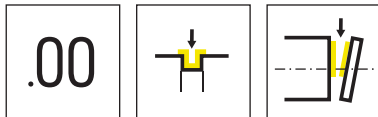
Ein- und Abstechen von Wellen
Grooving and parting off solid bars



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

Ersatzteile
Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LNK66T...	030.6014.T20P	T20PQ

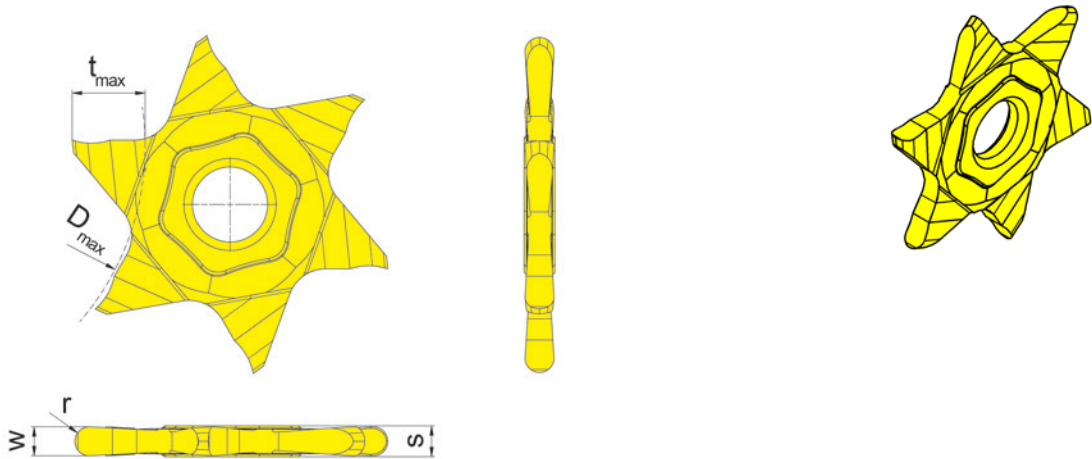
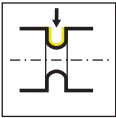


HM-Sorten
Carbide grades

▲ ab Lager
on stock

Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	w	r	s	α	HIS		EG55	IG65
S66T.0250.00	2,5	-	2,7	0°	66T02N		▲	▲
S66T.0250.01	2,5	0,1	2,7	0°	66T02N		▲	▲
S66T.0300.00	3	-	3,2	0°	66T02N		▲	▲
S66T.0300.01	3	0,1	3,2	0°	66T02N		▲	▲
						P	●	●
						M	○	●
						K	○	-
						N	-	-
						S	-	○
						H	-	-

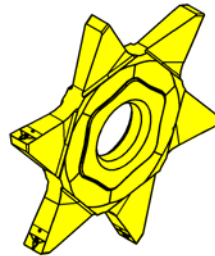
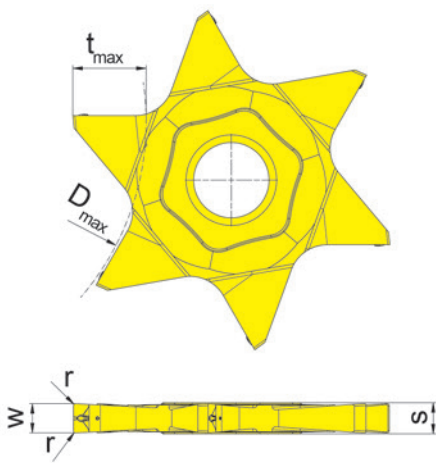
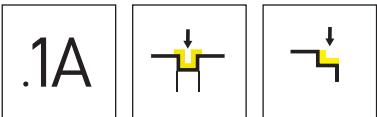


HM-Sorten
Carbide grades

▲ ab Lager
on stock

Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	w	r	a _i	s	HIS		EG55	IG65
S66T.0250.12	2,5	1,25	0,1	2,7	66T02N	▲	▲	▲
S66T.0300.15	3	1,5	0,1	3,2	66T02N	▲	▲	▲
						P	●	●
						M	○	●
						K	○	-
						N	-	-
						S	-	○
						H	-	-

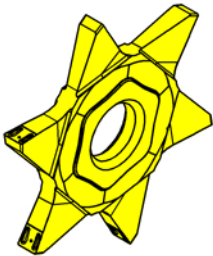
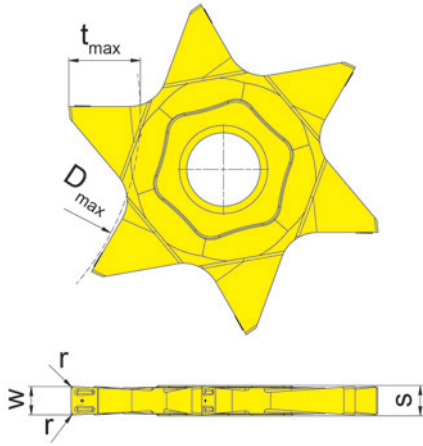
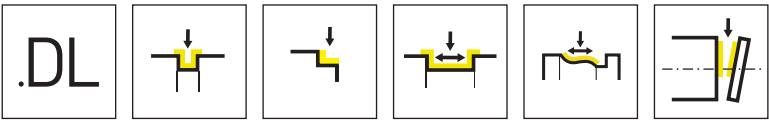


HM-Sorten
Carbide grades

▲ ab Lager
on stock

Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	w	r	s	HIS	EG55		IG65	
S66T.0250.1A2	2,5	0,2	2,7	66T02N	▲	▲	▲	▲
S66T.0300.1A2	3	0,2	3,2	66T02N	▲	▲	▲	▲
					P	●	●	●
					M	○	○	○
					K	○	-	-
					N	-	-	-
					S	-	○	-
					H	-	-	-



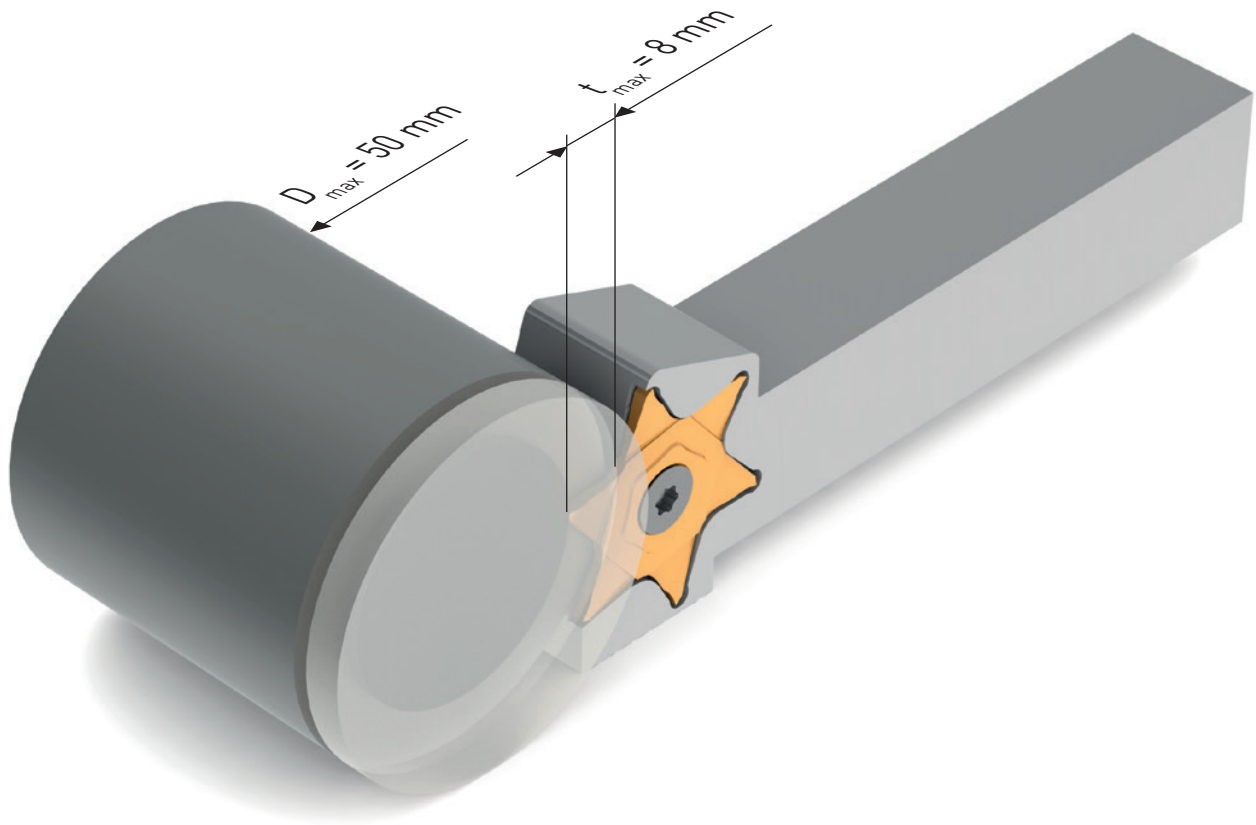
HM-Sorten
Carbide grades

▲ ab Lager
on stock

Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	w	r	s	HIS		EG55	IG65
S66T.0250.DL2	2,5	0,2	2,7	66T02N	▲	▲	▲
S66T.0250.DL4	2,5	0,4	2,7	66T02N	▲	▲	▲
S66T.0300.DL2	3	0,2	3,2	66T02N	▲	▲	▲
S66T.0300.DL4	3	0,4	3,2	66T02N	▲	▲	▲
					P	●	●
					M	○	●
					K	○	-
					N	-	-
					S	-	○
					H	-	-

Abstehtiefe $t_{\max}$ in Abhängigkeit des Werkstückdurchmessers $D_{\max}$
Cutting depth $t_{\max}$ in relation to workpiece diameter $D_{\max}$



$D_{\min}$	$t_{\max}$
40	9,5
45	9,0
50	8,0
55	7,5
65	6,5
70	6,0
80	5,5
100	4,5



**KLEMMHALTER FÜR
SYSTEME 315 UND 316**

FREI- UND SPANFLÄCHENKÜHLUNG
FÜR HÖHERE LEISTUNG

**TOOLHOLDER FOR
SYSTEMS 315 AND 316**

FLANK AND RAKE FACE COOLING
FOR HIGHER PERFORMANCE



DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Zielgerichtete Kühlmittelzufuhr
für hohe Zerspanleistungen**

Targeted coolant supply for high
cutting performance

- **Universelle Kühlmittelanbindung
an den Klemmhalter**

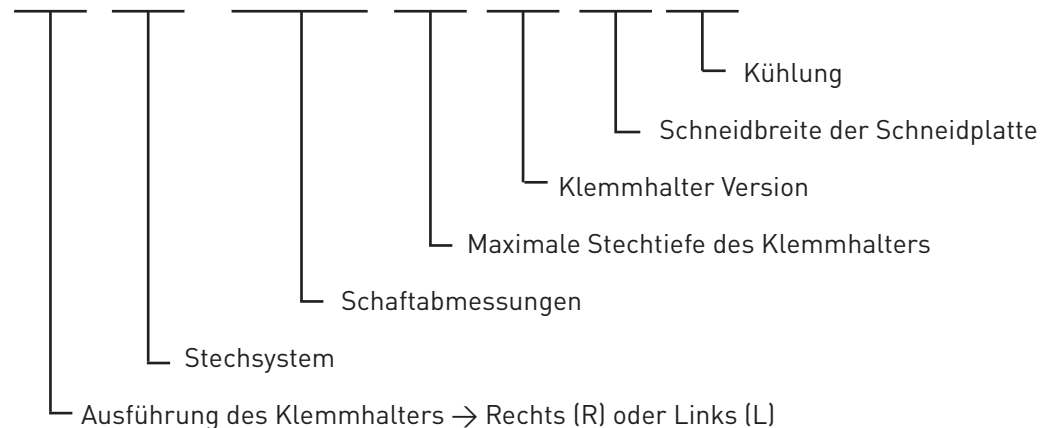
Universal coolant connection to the
toolholder

- **Hochfester Werkstoff für gute
Standzeit**

High-strength material for long
tool life

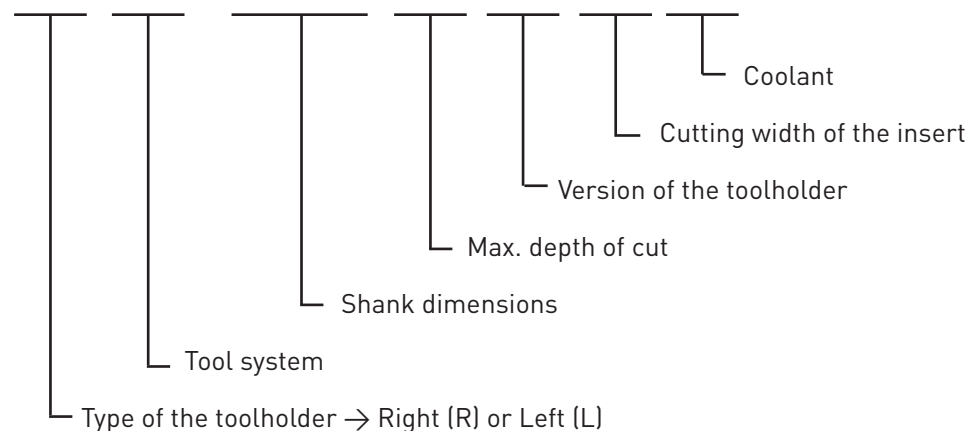
Nummernschlüssel der Klemmhalter:

RH315.2020.05.0A.03.IK



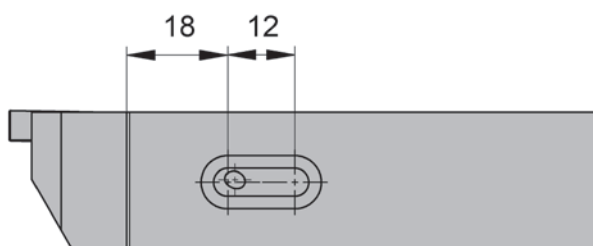
Number code of the toolholder:

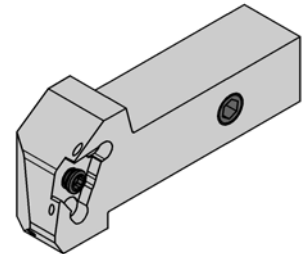
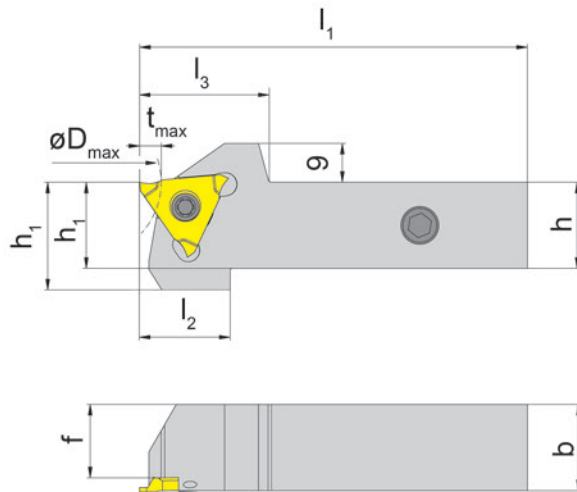
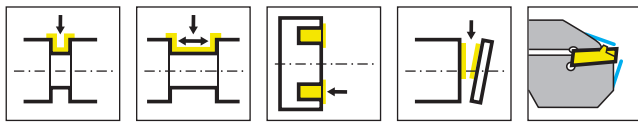
RH315.2020.05.0A.03.IK



Position der Kühlmittelübergabe

Position of the coolant transfer





R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	h	b	l ₁	l ₂	l ₃	h ₁	f	HWS
RH315.1616.05.0A.03.IK	16	16	75	21	30	16	13,2	31503R
RH315.2020.05.0A.03.IK	20	20	90	21	30	20	17	31503R
RH315.2525.05.0A.03.IK	25	25	105	21	30	25	22	31503R
RH315.1616.05.0A.05.IK	16	16	75	21	30	16	10,8	31505R
RH315.2020.05.0A.05.IK	20	20	90	21	30	20	14,8	31505R
RH315.2525.05.0A.05.IK	25	25	105	21	30	25	19,8	31505R
LH315.1616.05.0A.03.IK	16	16	75	21	30	16	13,2	31503L
LH315.2020.05.0A.03.IK	20	20	90	21	30	20	17	31503L
LH315.2525.05.0A.03.IK	25	25	105	21	30	25	22	31503L
LH315.1616.05.0A.05.IK	16	16	75	21	30	21	10,8	31505L
LH315.2020.05.0A.05.IK	20	20	90	21	30	20	14,8	31505L
LH315.2525.05.0A.05.IK	25	25	105	21	30	25	19,8	31505L

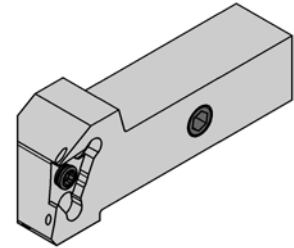
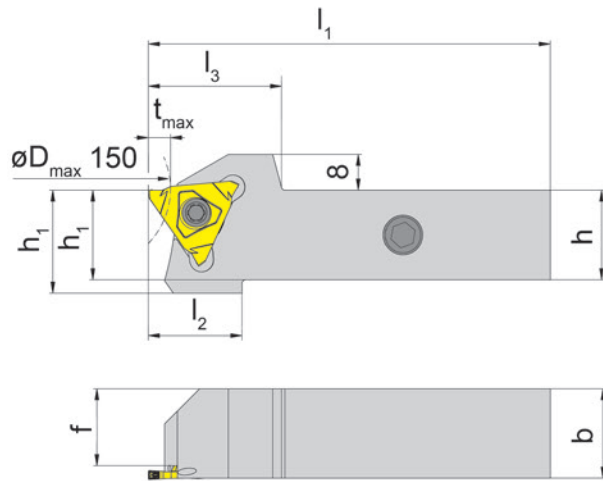
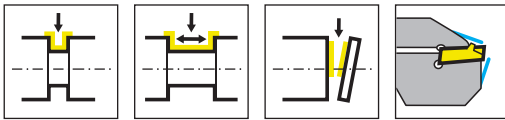
Stechtiefe in Abhängigkeit des Außen-ø
Depth of groove in relation to outer ø

Dmax	tmax
35	5
50	4,5
75	4
125	3,5
200	3

Ersatzteile

Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Clamping Screw	Kühlmittelanschluss Coolant supply	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LH315...	5.12T20P	004.00.16	T20PQ



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

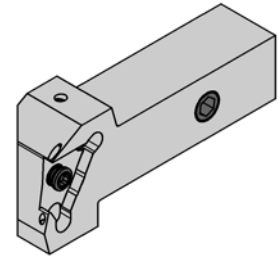
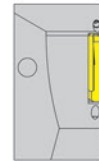
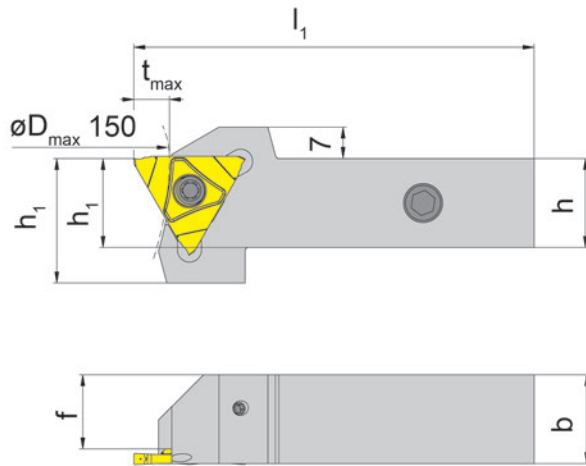
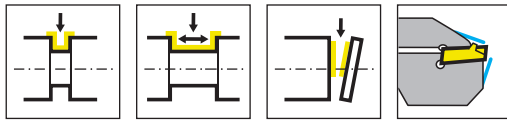
L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	h	b	l_1	l_2	l_3	h_1	f	t_{max}	HWS
RH315.1616.06.SA.03.IK	16	16	75	21	30	16	13,2	6	S31503R
RH315.2020.06.SA.03.IK	20	20	90	21	30	20	17,2	6	S31503R
RH315.2525.06.SA.03.IK	25	25	105	21	30	25	22,2	6	S31503R
LH315.1616.06.SA.03.IK	16	16	75	21	30	16	13,2	6	S31503L
LH315.2020.06.SA.03.IK	20	20	90	21	30	20	17,2	6	S31503L
LH315.2525.06.SA.03.IK	25	25	105	21	30	25	22,2	6	S31503L

Ersatzteile

Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Clamping Screw	Kühlmittelanschluss Coolant supply	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LH315...	5.12T20P	004.00.16	T20PQ



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	h	b	l	h ₁	f	t _{max}	HWS
RH316.1616.08.SA.03.IK	16	16	75	24	12,7	8	S31603R
RH316.2020.08.SA.03.IK	20	20	90	28	16,7	8	S31603R
RH316.2525.08.SA.03.IK	25	25	105	28	21,7	8	S31603R
RH316.2020.08.SA.05.IK	20	20	90	28	14,8	8	S31605R
RH316.2525.08.SA.05.IK	25	25	105	28	19,8	8	S31605R
LH316.1616.08.SA.03.IK	16	16	75	24	12,7	8	S31603L
LH316.2020.08.SA.03.IK	20	20	90	28	16,7	8	S31603L
LH316.2525.08.SA.03.IK	25	25	105	28	21,7	8	S31603L
LH316.2020.08.SA.05.IK	20	20	90	28	14,8	8	S31605L
LH316.2525.08.SA.05.IK	25	25	105	28	19,8	8	S31605L

Ersatzteile

Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Clamping Screw	Kühlmittelanschluss Coolant supply	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LH316...	5.12T20P	004.00.16	T20PQ





NUTSTOSSSYSTEM 117
AB BOHRUNGSDURCHMESSER 9 MM

BROACHING SYSTEM 117
FROM 9 MM BORE DIAMETER



DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Nutstoßen ab Bohrungsdurchmesser
9 mm mit Wechselschneidplatte**

Broaching from a bore diameter of
9 mm with indexable insert

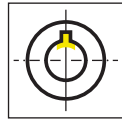
- **Großes Produktportfolio ab Lager
verfügbar**

Extensive product range available
from stock

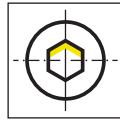
- **Für konventionelles Stoßen und
Nutstoßaggregate**

Suitable for conventional broaching
and broaching units

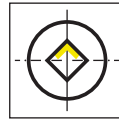
Klemmhalter
Toolholder
SH117



Seite/Page
75-78

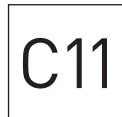


Seite/Page
79



Seite/Page
80

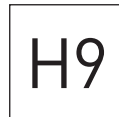
Schneidplatte
Insert
S117



Seite/Page
81



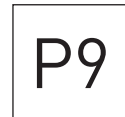
Seite/Page
82



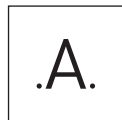
Seite/Page
83



Seite/Page
84



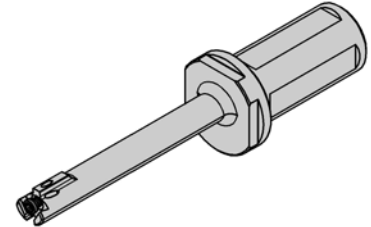
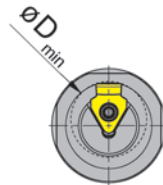
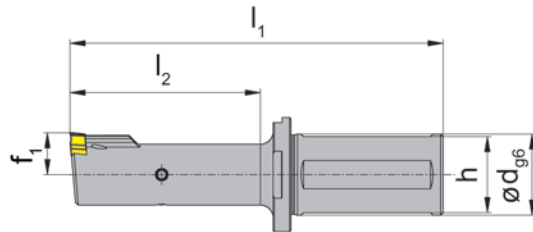
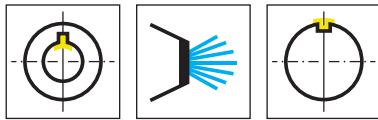
Seite/Page
85



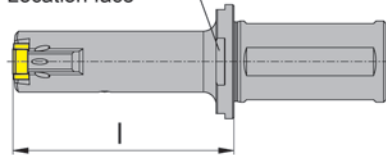
Seite/Page
86-88



Seite/Page
86-88



Ausrichtfläche
Location face



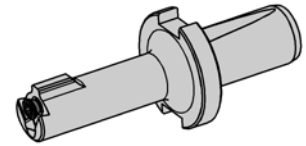
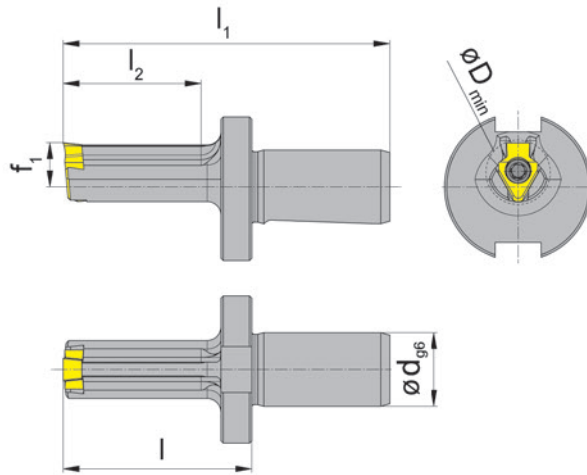
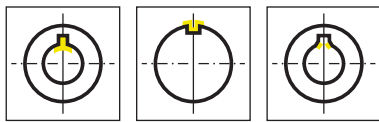
Bestellnummer Part number	d	h	l	l ₁	l ₂	D _{min}	f ₁	Form	HWS
SH117.0916.2.06.IK	16	14	32,5	82,5	20	9	5,6	J	117J605
SH117.0916.3.06.IK	16	14	42,5	92,5	30	9	5,6	J	117J605
SH117.0916.4.06.IK	16	14	52,5	102,5	40	9	5,6	J	117J605
SH117.0920.2.06.IK	20	18	32,5	82,5	20	9	5,6	J	117J605
SH117.0920.3.06.IK	20	18	42,5	92,5	30	9	5,6	J	117J605
SH117.0920.4.06.IK	20	18	52,5	102,5	40	9	5,6	J	117J605
SH117.1016.2.06.IK	16	14	32,5	82,5	20	10	6,4	S	117S605
SH117.1016.3.06.IK	16	14	42,5	92,5	30	10	6,4	S	117S605
SH117.1016.4.06.IK	16	14	52,5	102,5	40	10	6,4	S	117S605
SH117.1020.2.06.IK	20	18	32,5	82,5	20	10	6,4	S	117S605
SH117.1020.3.06.IK	20	18	42,5	92,5	30	10	6,4	S	117S605
SH117.1020.4.06.IK	20	18	52,5	102,5	40	10	6,4	S	117S605

Der Kühlmittelanschluss G1/8 ist nicht im Lieferumfang enthalten - bitte separat bestellen!
Coolant supply G1/8 is not included - separate order required!

Ersatzteile

Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Clamping Screw	Md	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
SH117...	2.07T06P	0,8 Nm	T6PL

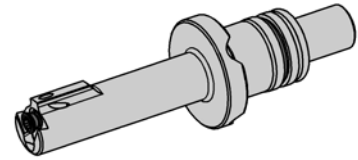
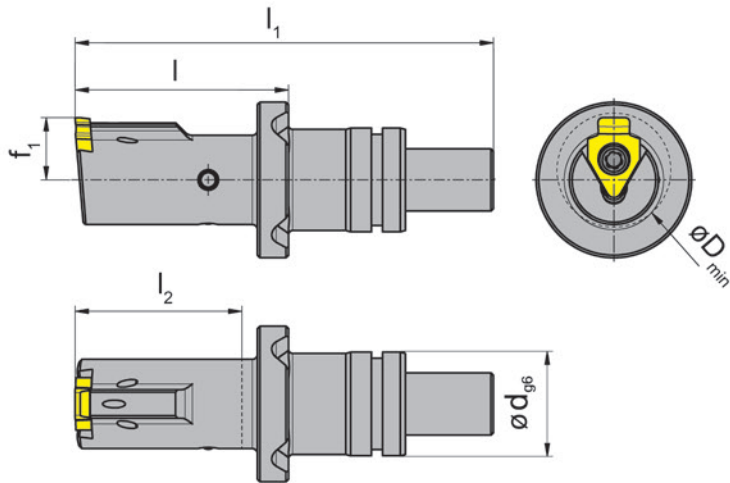
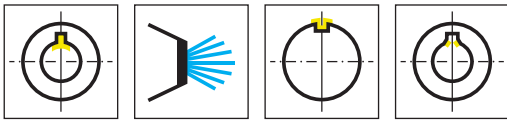


Bestellnummer Part number	d	l	l ₁	l ₂	D _{min}	f ₁	Form	HWS	HMS
SH117.0916.E1.06	16	45,5	75,5	35	9	5,6	J	117J605	Benz
SH117.1016.E1.06	16	45,5	75,5	35	10	6,4	S	117S605	Benz

nur für Nutstoßgeräte EWS-Slot, BENZ LinA
only usable for broaching devices EWS-Slot, BENZ LinA

Ersatzteile
Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Clamping Screw	Md	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
SH117...	2.07T06P	0,8 Nm	T6PL

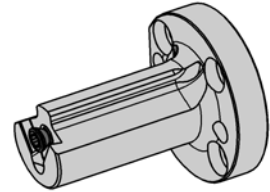
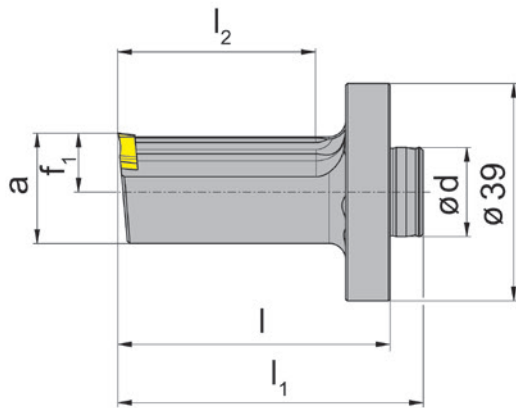
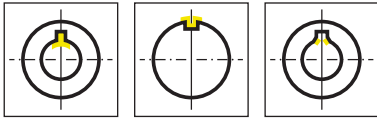


Bestellnummer Part number	d	l	l ₁	l ₂	D _{min}	f ₁	Form	HWS	HMS
SH117.0920.E5.06.IK	20	42,5	82	32	9	5,6	J	117J605	Benz
SH117.1020.E5.06.IK	20	42,5	82	32	10	6,4	S	117S605	Benz

nur für Nutstoßgeräte EWSP20, BENZ LinA 4.0 mit IK
only usable for broaching devices EWSP20, BENZ LinA 4.0 with IK

Ersatzteile
Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Clamping Screw	Md	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
SH117...	2.07T06P	0,8 Nm	T6PL

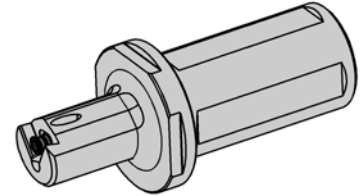
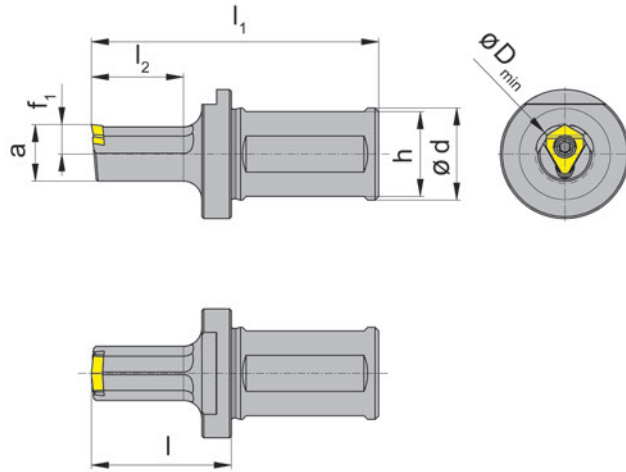
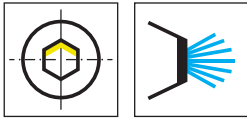


Bestellnummer Part number	d	l	l ₁	l ₂	D _{min}	f ₁	a	Form	HWS	HMS
SH117.0916.W1.06	16	47,5	53,4	35	9	5,6	8	J	117J605	WTO-32
SH117.1016.W1.06	16	47,5	53,4	35	10	6,4	8,6	S	117S605	WTO-32

für WTO Stoßeinheit
for broaching device WTO

Ersatzteile
Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Clamping Screw	Md	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
SH117...	2.07T06P	0,8 Nm	T6PL

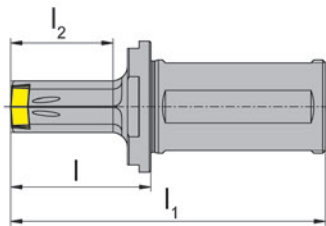
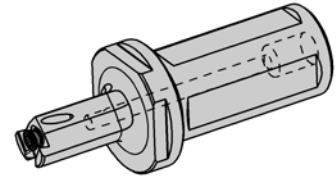
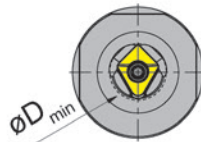
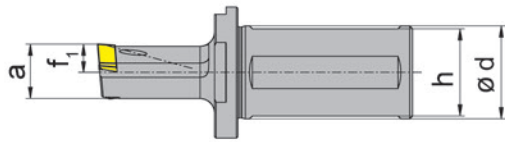
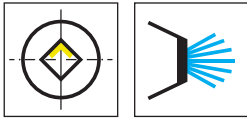


Bestellnummer Part number	d	h	l	l ₁	l ₂	D _{min}	f ₁	a	Form	HWS
SH117.0920.30.2.06.IK	20	18	32,5	82,5	20	9,2	6,1	8,5	T	117T605

Der Kühlmittelanschluss G1/8 ist nicht im Lieferumfang enthalten - bitte separat bestellen!
Coolant supply G1/8 is not included - separate order required!

Ersatzteile
Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Clamping Screw	Md	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
SH117.0920.30.2.06.IK	2.07T06P	0,8 Nm	T6PL

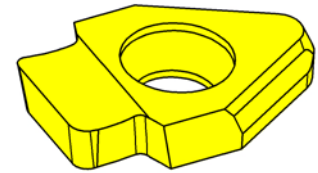
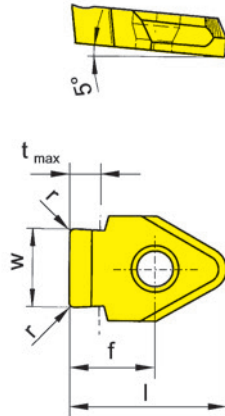


Bestellnummer Part number	d	h	l	l ₁	l ₂	D _{min}	f ₁	a	Form	HWS
SH117.0920.SQ.2.06.IK	20	18	32,5	82,5	20	9,2	6,1	8,5	U	117U605

Der Kühlmittelanschluss G1/8 ist nicht im Lieferumfang enthalten - bitte separat bestellen!
Coolant supply G1/8 is not included - separate order required!

Ersatzteile Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Clamping Screw	Md	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
SH117...	2.07T06P	0,8 Nm	T6PL



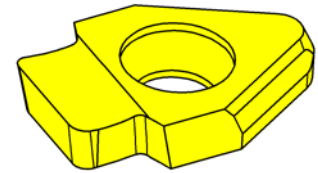
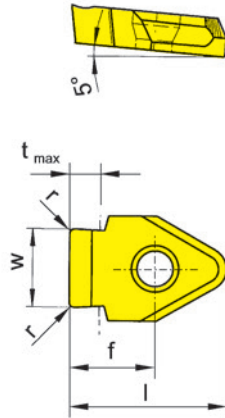
HM-Sorten
Carbide grades

▲ ab Lager
on stock

Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	Nw	w	l	r	D _{min}	t _{max}	f	Form	HIS	AN45
S117.0211.03.06.A1	2	2,115	6,2	0,35	9	1,2	4	J	117J605	▲
S117.0211.03.06.B1	2	2,115	6,2	0,35	9	1,2	4	J	117J605	▲
S117.0311.03.06.A1	3	3,112	6,2	0,35	9	2	4	J	117J605	▲
S117.0311.03.06.B1	3	3,112	6,2	0,35	9	2	4	J	117J605	▲
S117.0412.05.06.A1	4	4,12	7	0,5	10	2,4	4,8	S	117S605	▲
S117.0412.05.06.B1	4	4,12	7	0,5	10	2,4	4,8	S	117S605	▲
S117.0514.05.06.A1	5	5,137	7	0,5	10	2,6	4,8	S	117S605	▲
S117.0514.05.06.B1	5	5,137	7	0,5	10	2,6	4,8	S	117S605	▲
										P ●
										M o
										K ●
										N ●
										S o
										H -

.A = Empfehlung für Nutstoßaggregate
.B = Empfehlung für konventionelles Stoßen
.A = Recommended for broaching units
.B = Recommended for conventional broaching



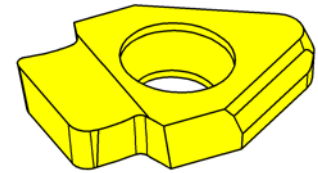
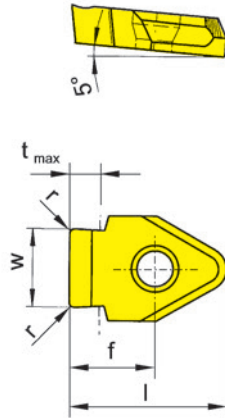
HM-Sorten
Carbide grades

▲ ab Lager
on stock

Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	Nw	w	l	r	D _{min}	t _{max}	f	Form	HIS	AN45
S117.0205.01.06.A1	2	2,055	6,2	0,12	9	1,3	4	J	117J605	▲
S117.0205.01.06.B1	2	2,055	6,2	0,12	9	1,3	4	J	117J605	▲
S117.0305.01.06.A1	3	3,052	6,2	0,12	9	2	4	J	117J605	▲
S117.0305.01.06.B1	3	3,052	6,2	0,12	9	2	4	J	117J605	▲
S117.0407.01.06.A1	4	4,07	7	0,12	10	2,4	4,8	S	117S605	▲
S117.0407.01.06.B1	4	4,07	7	0,12	10	2,4	4,8	S	117S605	▲
S117.0507.02.06.A1	5	5,07	7	0,2	10	3,1	4,8	S	117S605	▲
S117.0507.02.06.B1	5	5,07	7	0,2	10	3,1	4,8	S	117S605	▲
										P ●
										M o
										K ●
										N ●
										S o
										H -

.A = Empfehlung für Nutstoßaggregate
.B = Empfehlung für konventionelles Stoßen
.A = Recommended for broaching units
.B = Recommended for conventional broaching



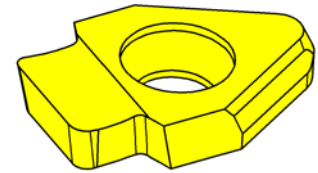
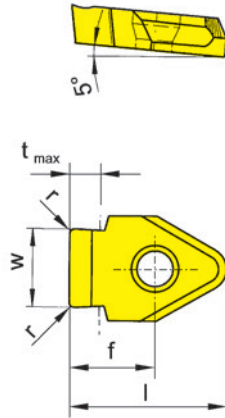
HM-Sorten
Carbide grades

▲ ab Lager
on stock

Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	Nw	w	l	r	D _{min}	t _{max}	f	Form	HIS	AN45
S117.0202.01.06.A1	2	2,02	6,2	0,12	9	1,3	4	J	117J605	▲
S117.0202.01.06.B1	2	2,02	6,2	0,12	9	1,3	4	J	117J605	▲
S117.0302.01.06.A1	3	3,018	6,2	0,12	9	2	4	J	117J605	▲
S117.0302.01.06.B1	3	3,018	6,2	0,12	9	2	4	J	117J605	▲
S117.0402.01.06.A1	4	4,022	7	0,12	10	2,4	4,8	S	117S605	▲
S117.0402.01.06.B1	4	4,022	7	0,12	10	2,4	4,8	S	117S605	▲
S117.0502.02.06.A1	5	5,022	7	0,2	10	3,1	4,8	S	117S605	▲
S117.0502.02.06.B1	5	5,022	7	0,2	10	3,1	4,8	S	117S605	▲
										P ●
										M o
										K ●
										N ●
										S o
										H -

.A = Empfehlung für Nutstoßaggregate
.B = Empfehlung für konventionelles Stoßen
.A = Recommended for broaching units
.B = Recommended for conventional broaching



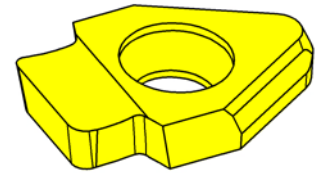
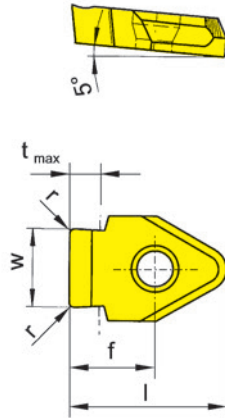
HM-Sorten
Carbide grades

▲ ab Lager
on stock

Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	Nw	w	l	r	D _{min}	t _{max}	f	Form	HIS	AN45
S117.0200.01.06.A1	2	2,0075	6,2	0,12	9	1,3	4	J	117J605	▲
S117.0200.01.06.B1	2	2,0075	6,2	0,12	9	1,3	4	J	117J605	▲
S117.0300.01.06.A1	3	3,005	6,2	0,12	9	2	4	J	117J605	▲
S117.0300.01.06.B1	3	3,005	6,2	0,12	9	2	4	J	117J605	▲
S117.0400.01.06.A1	4	4,008	7	0,12	10	2,4	4,8	S	117S605	▲
S117.0400.01.06.B1	4	4,008	7	0,12	10	2,4	4,8	S	117S605	▲
S117.0500.02.06.A1	5	5,008	7	0,2	10	3,1	4,8	S	117S605	▲
S117.0500.02.06.B1	5	5,008	7	0,2	10	3,1	4,8	S	117S605	▲
										P ●
										M o
										K ●
										N ●
										S o
										H -

.A = Empfehlung für Nutstoßaggregate
.B = Empfehlung für konventionelles Stoßen
.A = Recommended for broaching units
.B = Recommended for conventional broaching



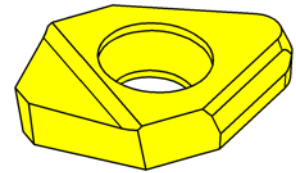
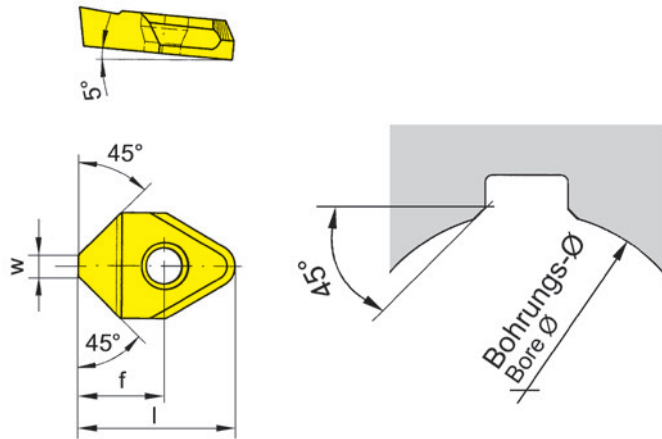
HM-Sorten
Carbide grades

▲ ab Lager
on stock

Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	Nw	w	l	r	D _{min}	t _{max}	f	Form	HIS	AN45
S117.0198.01.06.A1	2	1,986	6,2	0,12	9	1,3	4	J	117J605	▲
S117.0198.01.06.B1	2	1,989	6,2	0,12	9	1,3	4	J	117J605	▲
S117.0298.01.06.A1	3	2,986	6,2	0,12	9	2	4	J	117J605	▲
S117.0298.01.06.B1	3	2,986	6,2	0,12	9	2	4	J	117J605	▲
S117.0397.01.06.A1	4	3,98	7	0,12	10	2,4	4,8	S	117S605	▲
S117.0397.01.06.B1	4	3,98	7	0,12	10	2,4	4,8	S	117S605	▲
S117.0497.02.06.A1	5	4,98	7	0,2	10	3,1	4,8	S	117S605	▲
S117.0497.02.06.B1	5	4,98	7	0,2	10	3,1	4,8	S	117S605	▲
										P ●
										M ○
										K ●
										N ●
										S ○
										H -

.A = Empfehlung für Nutstoßaggregate
.B = Empfehlung für konventionelles Stoßen
.A = Recommended for broaching units
.B = Recommended for conventional broaching



HM-Sorten
Carbide grades

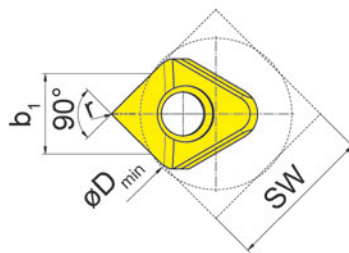
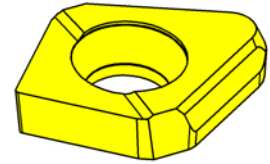
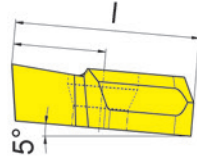
▲ ab Lager
on stock

△ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	w	l	D _{min}	f	Form	HIS	AN45
S117.1545.06.A1	1,5	6,2	9	4	J	117J605	▲
S117.1545.06.B2	1,5	6,2	9	4	J	117J605	▲
S117.2445.06.A1	2,4	7	10	4,8	S	117S605	▲
S117.2445.06.B2	2,4	7	10	4,8	S	117S605	▲

.A = Empfehlung für Nutstoßaggregate
.B = Empfehlung für konventionelles Stoßen
.A = Recommended for broaching units
.B = Recommended for conventional broaching

P	●
M	o
K	●
N	●
S	o
H	-



HM-Sorten
Carbide grades

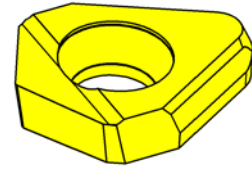
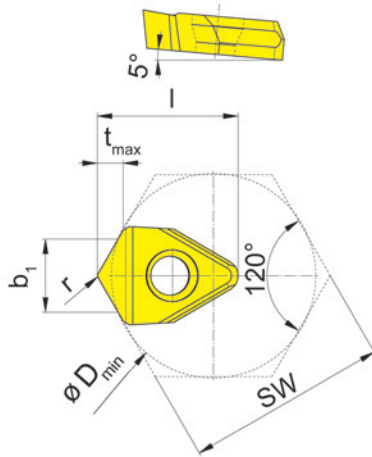
▲ ab Lager
on stock

Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	SW	b ₁	l	r	D _{min}	Form	Klemmhalter Toolholder	HIS	AN45
S117.SQ.0912.06.A1	9-12	5,01-5,66	6,7	0,2	9,2	U	SH117.0920.SQ.2.06.IK	117U605	▲
S117.SQ.0912.06.B2	9-12	5,01-5,66	6,7	0,2	9,2	U	SH117.0920.SQ.2.06.IK	117U605	▲

.A = Empfehlung für Nutstoßaggregate
.B = Empfehlung für konventionelles Stoßen
.A = Recommended for broaching units
.B = Recommended for conventional broaching

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	-



HM-Sorten
Carbide grades

▲ ab Lager
on stock

Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	SW	b ₁	l	r	D _{min}	t _{max}	Form	Klemmhalter Toolholder	HIS	AN45
S117.SW09.06.A1	9-13	2,85-4,51	6,7	0,2	9,2-13,2	1,5	T	SH117.0920.30.2.06.IK	117T605	▲
S117.SW09.06.B2	9-13	2,85-4,51	6,7	0,2	9,2-13,2	1,5	T	SH117.0920.30.2.06.IK	117T605	▲

.A = Empfehlung für Nutstoßaggregate
.B = Empfehlung für konventionelles Stoßen
.A = Recommended for broaching units
.B = Recommended for conventional broaching

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	-



**WÄLZSCHÄLEN MIT
WENDESCHNEIDPLATTEN**
FÜR DEN EINSATZBEREICH VON MODUL 5 BIS 8

**GEAR SKIVING WITH
INDEXABLE INSERTS**
FOR USE WITH MODULE 5 TO 8



DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Für Modul 5 bis 8**

For module 5 to 8

- **Steigerung der Effizienz durch
2-schneidige Wendeplatten**

Increased efficiency due to
double-edged indexable inserts

- **Präziser Plattensitz für hohe
Wechselgenauigkeit**

Precise insert seating for
high repeatability

Wälzschälen mit HORN

Das Wälzschälen großer Module stellt eine besondere Herausforderung dar und erfordert spezielle Lösungen. Um die Effizienz beim Wälzschälen zu steigern und die Werkzeugkosten zu senken, sind neue Lösungen erforderlich.

HORN hat seine Leistungsfähigkeit im Bereich Modul 5-8 bereits eindrucksvoll unter Beweis gestellt – beispielsweise mit der bewährten Fräsplatte S117 mit speziellem Untergriff. Ein einzigartiger, patentierter Plattensitz ermöglicht nun den Ausbau des bewährten Systems auf zwei Schneiden. Dadurch steigt die Standzeit, während die Kosten sinken. Die Qualität bleibt erhalten und kann teilweise sogar gesteigert werden. Gestartet wird mit dem Bereich Modul 5-6, größere Module folgen.

Gear Skiving with HORN

Gear skiving of large modules represents a particular challenge and requires special solutions. New solutions are needed to increase gear skiving efficiency and reduce tool costs.

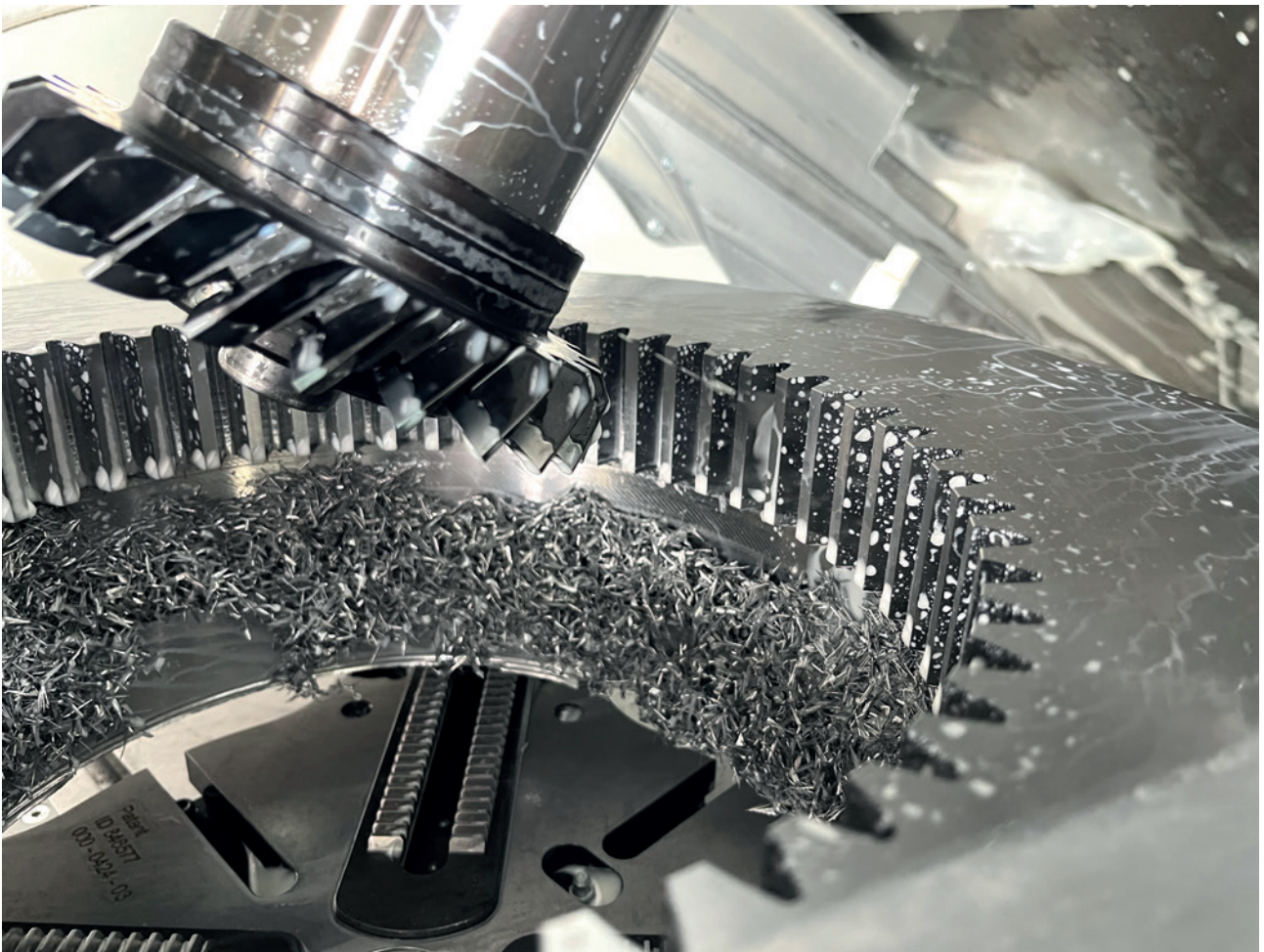
HORN has already impressively demonstrated its capabilities in the module range 5-8 for example, with the proven S117 milling insert with special undercut. A unique, patented insert seat now allows the proven system to be expanded to two cutting edges. This increases service life while reducing costs. Quality is maintained and can even be improved in some cases. The system will initially be launched for modules 5-6, with larger modules to follow.

Produktgruppe W2

- Wechselplattensystem Modul 5-8
- Wechselplatte mit selbstzentrierendem Plattensitz
- Als Aufsteckversion für unterschiedliche Aufnahmen
- Mit integrierter Kühlmittelzuführung je nach Bearbeitungssituation

Product range W2

- Interchangeable insert system for modules 5-8
- Interchangeable insert with self-centring insert seat
- Arbor version with different adapters
- With internal coolant supply depending on the machining application



Indexable Insert W2



Innenverzahnung Modul 5 / Z57

Werkstück-Ø 275 mm

Eingriffswinkel 20°

Profiltiefe 11,35 mm

10 Schnitte – Schruppen

Zustellung 1,5-0,4 mm

Vorschub 0,4 mm

3 Schlichtschnitte –

linke/rechte Flanke getrennt

Zustellung 0,1 mm

Vorschub 0,25-0,1 mm

Fertigungszeit: 7:48 Minuten

Qualität: Q7-8

Internal gearing module 5 / 57 teeth

Ø Workpiece 275mm

Pressure angle 20°

Profile depth 11.35mm

10 Cuts – Roughing

Infeed 1.5-0.4mm

Feed 0.4mm

3 Finishing cuts –

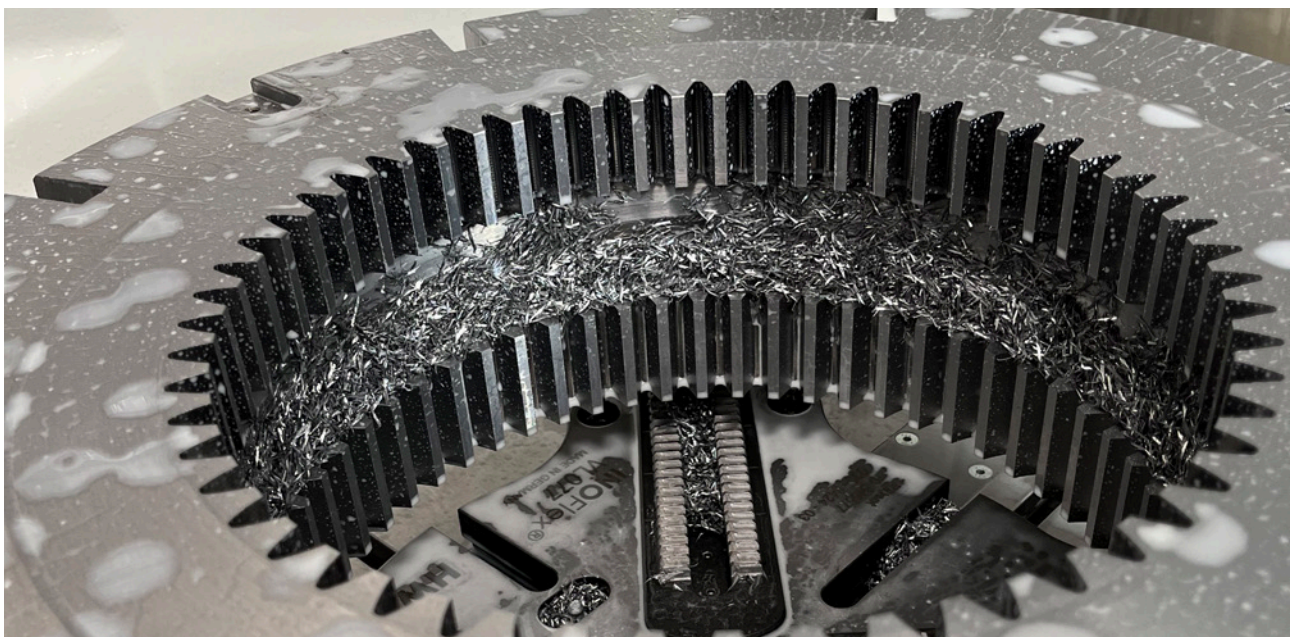
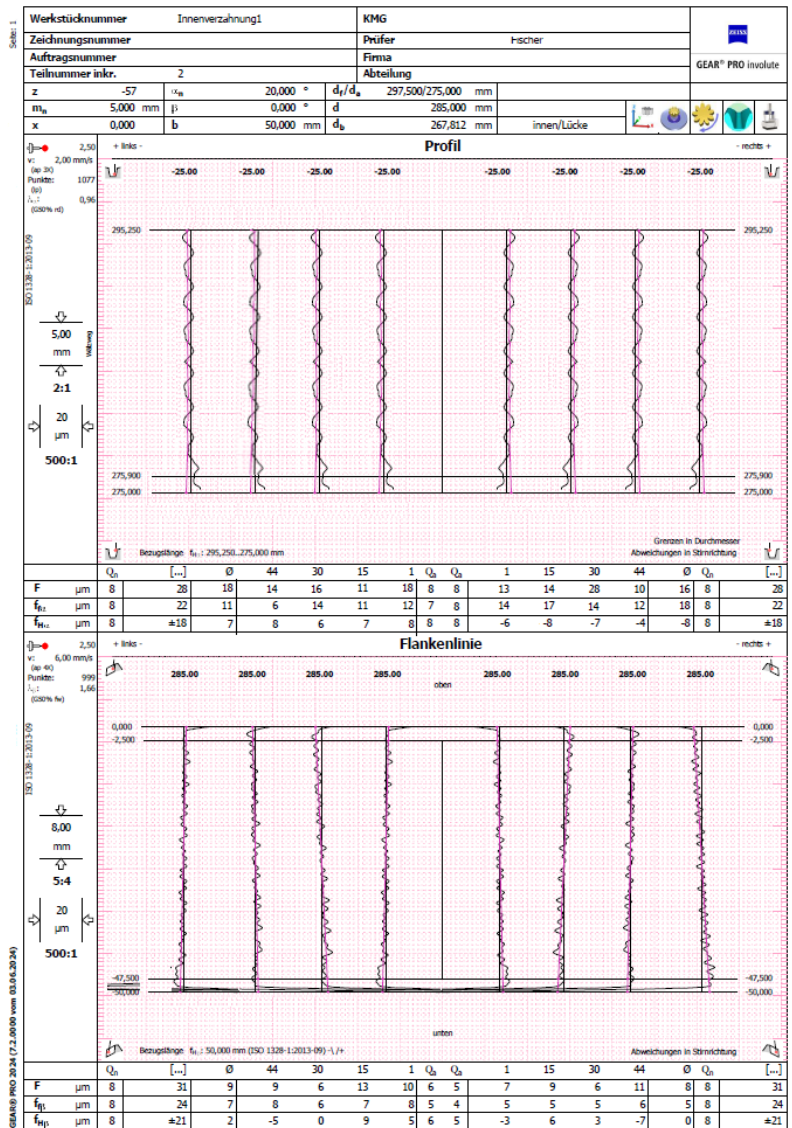
left/right flank separated

Infeed 0.1mm

Feed 0.25-0.1mm

Production time: 7:48 Minutes

Quality: Q7-8





FRÄSSYSTEM DA62 UND DA65
6-SCHNEIDIGE WENDESCHNEIDPLATTEN

MILLING SYSTEM DA62 AND DA65
6-EDGED INDEXABLE INSERTS



DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Umfangsgeschliffene und direkt gepresste Ausführung der Wendschneidplatten**

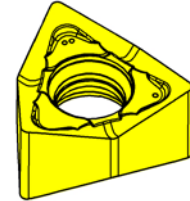
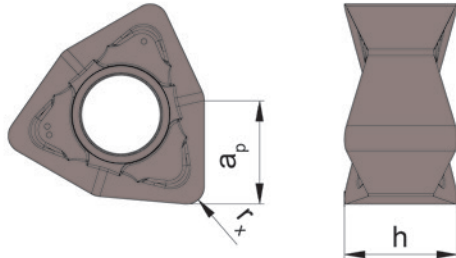
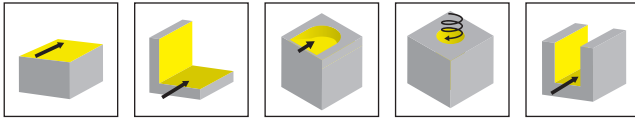
Peripherally ground or directly pressed indexable inserts

- **6-schneidige Wendschneidplatte für mehr Wirtschaftlichkeit beim Fräsen**

6-edged indexable insert for improved milling efficiency

- **Effektiv positiver Spanwinkel für leichten Schnitt**

Effective positive rake angle for smooth cutting



HM-Sorten
Carbide grades

▲ ab Lager
on stock

Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	a _p	h	r _x	HIS		IG6B	SA4B	SC6A	SD6A
SDA62.0400.A.08	4,5	5,16	0,8	DA6200			▲		
DA62.0400.A.04	4,5	5,2	0,4	DA6200			▲		▲
DA62.0400.A.08	4,5	5,16	0,8	DA6200			▲		▲
SDA65.0700.A.08	7	8,37	0,8	DA6500		▲	▲	▲	
SDA65.0700.A.12	7	8,24	1,2	DA6500		▲	▲	▲	
DA65.0700.A.08	7	8,37	0,8	DA6500		▲	▲	▲	
DA65.0700.A.12	7	8,24	1,2	DA6500		▲	▲	▲	
					P	●	●	○	○
					M	○	●	○	○
					K	○	●	●	●
					N	-	○	-	-
					S	●	○	●	●
					H	-	-	-	-

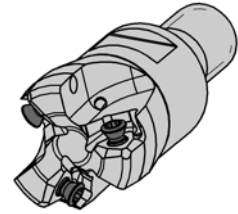
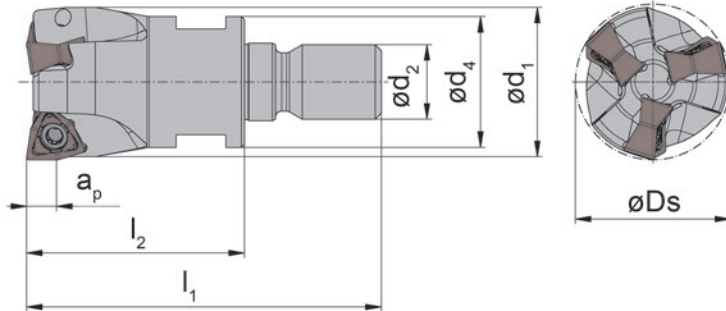
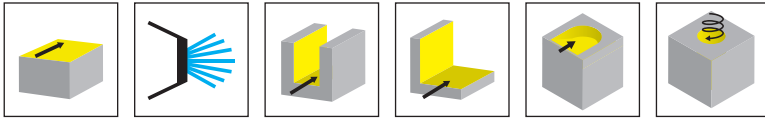


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	l_1	l_2	d_1	a_p	d_2	d_4	SW	HWS	HMS
DAM62.025.M12.5.03	3	25	57	35	24	4,5	M12	21	17	DA6200	12001
DAM62.032.M16.6.04	4	32	66	43	31	4,5	M16	29	24	DA6200	16001

Ersatzteile

Spare Parts

Einschraubfräser Screw-in cutter	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAM62...	030.3070.T10P	T10PL

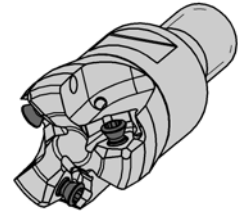
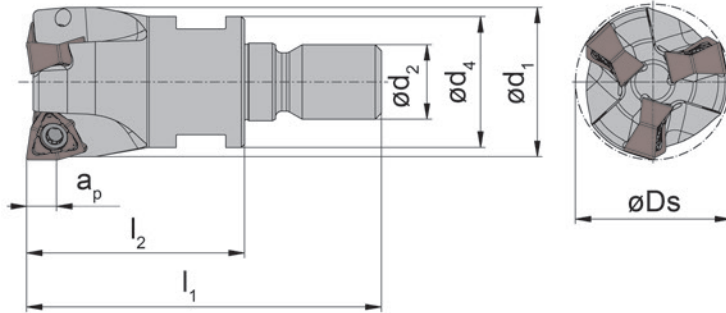
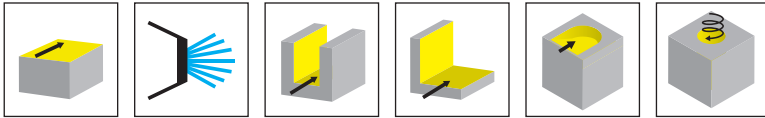


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	l ₁	l ₂	d ₁	a _p	d ₂	d ₄	SW	HWS	HMS
DAM65.032.M16.6.02	2	32	66	43	31,5	7	M16	29	24	DA6500	16001
DAM65.040.M16.6.03	3	40	66	43	39,5	7	M16	29	24	DA6500	16001

Ersatzteile

Spare Parts

Einschraubfräser Screw-in cutter	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAM65...	030.0411.T15P	T15PQ

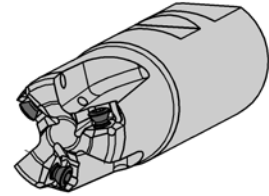
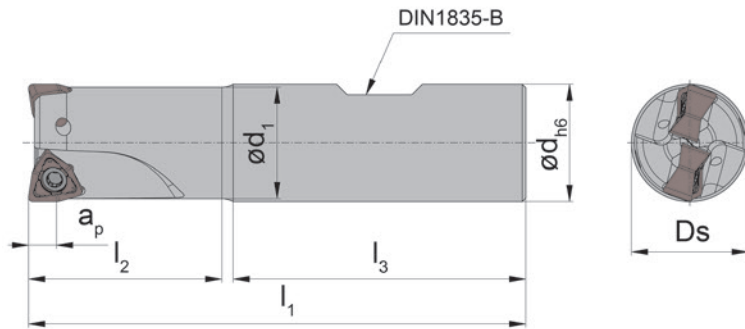
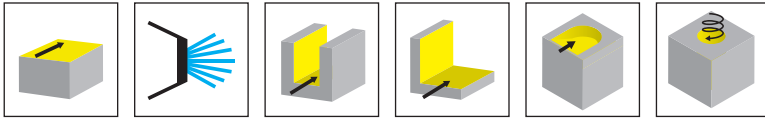


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	d	l_1	l_2	d_1	l_3	a_p	HWS
DAM62.020.D20.4.02B	2	20	20	85	33	19	50	4,5	DA6200
DAM62.025.D25.5.03B	3	25	25	95	37	24	56	4,5	DA6200
DAM62.032.D32.6.04B	4	32	32	111	47	31	60	4,5	DA6200

Ersatzteile
Spare Parts

Schaftfräser End Mill	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAM62...	030.3070.T10P	T10PL

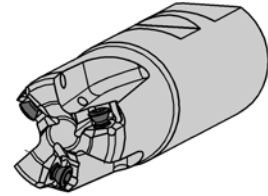
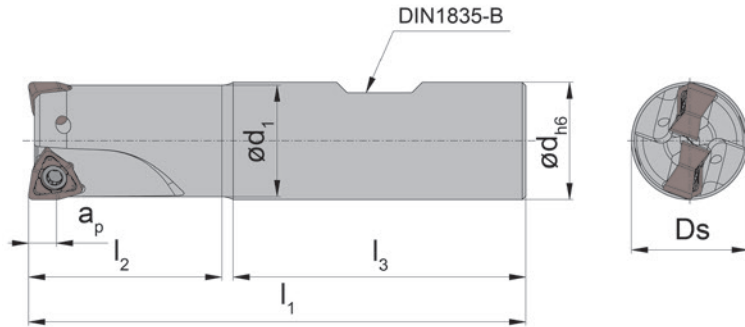
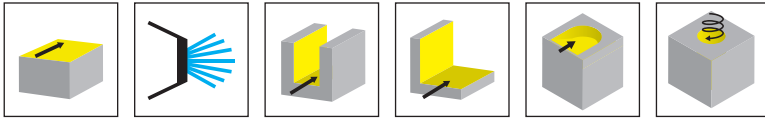


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	d	l_1	l_2	d_1	l_3	a_p	HWS
DAM65.032.D32.6.02B	2	32	32	111	43	31,5	66	7	DA6500
DAM65.040.D32.6.03B	3	40	32	111	43	39,5	66	7	DA6500

Ersatzteile
Spare Parts

Schaftfräser End Mill	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAM65...	030.0411.T15P	T15PQ

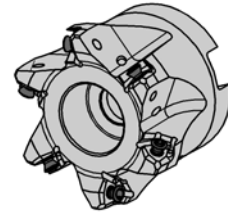
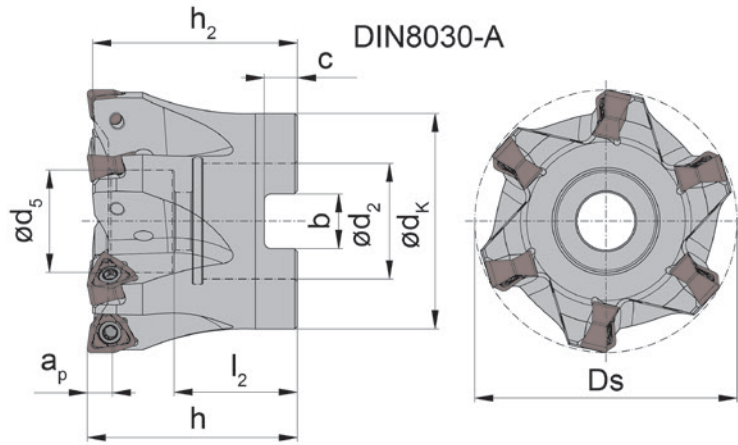
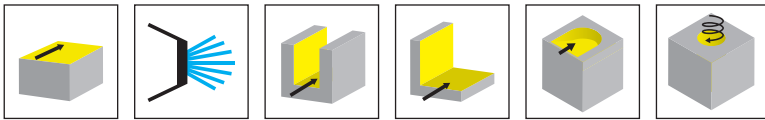


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	a _p	h ₂	h	d ₅	d ₂	l ₂	b	C	d _k	HWS
DAM62.0040.A16.05	5	40	4,5	34	35	16	16	21,5	8,4	5,6	33	DA6200
DAM62.0050.A22.06	6	50	4,5	39	40	19,5	22	23,5	10,4	6,3	41	DA6200
DAM62.0063.A22.08	8	63	4,5	39	40	19,5	22	24	10,4	6,3	49	DA6200
DAM62.0080.A27.10	10	80	4,5	49	50	21,5	27	27,5	12,4	7	59	DA6200

Ersatzteile

Spare Parts

Aufsteckfräser Arbour Mounted Cutter	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAM62...	030.3070.T10P	T10PL

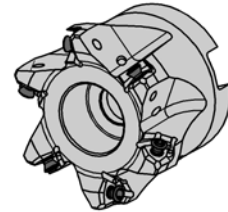
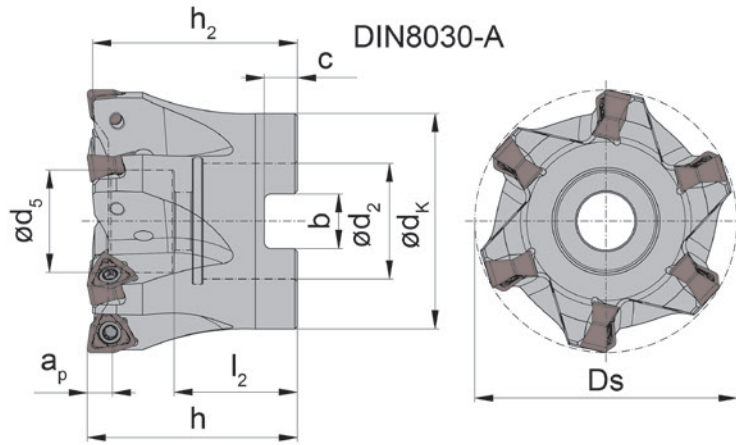
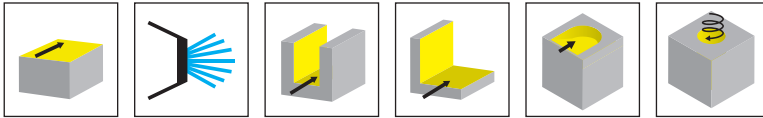


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	ap	h ₂	h	d ₅	d ₂	l ₂	b	C	dk	HWS
DAM65.050.A22.04	4	50	7	38	40	19,5	22	22,2	10,4	6,3	49	DA6500
DAM65.050.A22.05	5	50	7	38	40	19,5	22	22,2	10,4	6,3	49	DA6500
DAM65.063.A22.05	5	63	7	38	40	19,5	22	22,2	10,4	6,3	49	DA6500
DAM65.063.A22.07	7	63	7	38	40	19,5	22	22,2	10,4	6,3	49	DA6500
DAM65.080.A27.07	7	80	7	48	50	30	27	28,7	12,4	7	59	DA6500
DAM65.080.A27.09	9	80	7	48	50	30	27	28,7	12,4	7	59	DA6500
DAM65.100.A32.08	8	100	7	48	50	35	32	28,7	14,4	8	80	DA6500
DAM65.100.A32.11	11	100	7	48	50	35	32	28,7	14,4	8	80	DA6500

Ersatzteile

Spare Parts

Aufsteckfräser Arbour Mounted Cutter	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAM65...	030.0411.T15P	T15PQ



Inhalt/Summary	Seite/Page
Vorschübe Feed rate	106-107
Schnittdaten Cutting data	108-115
Technische Hinweise Technical Instructions	116

Vorschubwerte – Eck- und Planfräsen

Feed rate – Shoulder and Face milling



Werkstoff Material	Materialgruppe Material group	DAM62 Eckfräser Shoulder mill $\kappa = 90^\circ$				DAM65 Eckfräser Shoulder mill $\kappa = 90^\circ$			
		a_e / D_c				a_e / D_c			
		100%	50%	20%	10%	100%	50%	20%	10%
P unlegierter Stahl Carbon steel	P1.1 - P1.5	0,14	0,16	0,18	0,23	0,20	0,23	0,25	0,33
niedrig legierter Stahl (<5%) Alloyed steel	P2.1 - P2.4	0,12	0,14	0,15	0,20	0,17	0,20	0,21	0,28
hochlegierter Stahl (>5%) high alloyed steel	P3.1 - P3.2	0,11	0,12	0,13	0,18	0,15	0,17	0,19	0,25
Stahlguss Cast steel	P4.1 - P4.2	0,06	0,07	0,08	0,11	0,09	0,10	0,11	0,15
Sinterstahl Sintered steel	P5.1	0,11	0,13	0,14	0,19	0,16	0,18	0,20	0,27
M Rostfreier Stahl Stainless steel	M1.1-M1.3	0,08	0,09	0,10	0,13	0,10	0,12	0,13	0,17
K Grauguss Grey cast iron	K1.1-K.1.2	0,19	0,22	0,24	0,32	0,24	0,28	0,30	0,40
Kugelgraphitguss Spheroidal graphite cast iron	K2.1-K2.2	0,15	0,17	0,19	0,25	0,19	0,22	0,24	0,32
Temperguss Malleable cast iron	K3.1-K3.2	0,15	0,17	0,19	0,25	0,19	0,22	0,24	0,32
Ausferritisches Gusseisen ADI Ausferritic spheroidal cast iron ADI	K4.1-K4.3	0,11	0,13	0,14	0,18	0,14	0,16	0,18	0,23
N Al-Legierungen Al-alloys	N1.1-N1.2								
Al-Guss-Legierung Al-cast-alloy	N2.1-N2.3								
Kupfer-Legierungen Copper-alloys	N3.1-N3.4								
Graphit Graphite	N4.1								
S Warmfeste Legierung (Fe) Heat resistant alloy	S1.1-S1.2	0,09	0,10	0,11	0,15	0,12	0,14	0,15	0,20
Warmfeste Legierung (Ni, Co) Heat resistant alloy	S2.1-S2.2	0,09	0,10	0,11	0,15	0,12	0,14	0,15	0,20
Titan Titan	S3.1-S3.3	0,09	0,10	0,11	0,15	0,12	0,14	0,15	0,20
H Gehärtete Stähle Hardened steels	H1.1-H1.4								
O Thermoplaste Thermoplastics	O1.1								
Duroplaste Duro plastic	O1.2								
Kunststoff glasfaserverstärkt Plastics glass fibre reinforced	O1.3								
Kunststoff kohlefaserverstärkt Plastics carbon fibre reinforced	O1.4								

Werkstoff Material		Materialgruppe Material group	DAM62 Eckfräser Shoulder mill κ = 90°				DAM65 Eckfräser Shoulder mill κ = 90°			
			a _e / D _c				a _e / D _c			
			100%	50%	20%	10%	100%	50%	20%	10%
P	unlegierter Stahl Carbon steel	P1.1 - P1.5	0,12	0,14	0,15	0,20	0,17	0,20	0,21	0,28
	niedrig legierter Stahl (<5%) Alloyed steel	P2.1 - P2.4	0,10	0,12	0,13	0,17	0,14	0,17	0,18	0,24
	hochlegierter Stahl (>5%) high alloyed steel	P3.1 - P3.2	0,09	0,10	0,11	0,15	0,13	0,15	0,16	0,21
	Stahlguss Cast steel	P4.1 - P4.2	0,05	0,06	0,07	0,09	0,08	0,09	0,10	0,13
	Sinterstahl Sintered steel	P5.1	0,10	0,11	0,12	0,16	0,14	0,16	0,17	0,23
M	Rostfreier Stahl Stainless steel	M1.1-M1.3	0,07	0,08	0,09	0,11	0,09	0,10	0,11	0,14
K	Grauguss Grey cast iron	K1.1-K.1.2	0,16	0,19	0,20	0,27	0,20	0,23	0,26	0,34
	Kugelgraphitguss Spheroidal graphite cast iron	K2.1-K2.2	0,13	0,15	0,16	0,21	0,16	0,19	0,20	0,27
	Temperguss Malleable cast iron	K3.1-K3.2	0,13	0,15	0,16	0,21	0,16	0,19	0,20	0,27
	Ausferritisches Gussseisen ADI Ausferritic spheroidal cast iron ADI	K4.1-K4.3	0,09	0,11	0,12	0,16	0,12	0,14	0,15	0,20
N	Al-Legierungen Al-alloys	N1.1-N1.2								
	Al-Guss-Legierung Al-cast-alloy	N2.1-N2.3								
	Kupfer-Legierungen Copper-alloys	N3.1-N3.4								
	Graphit Graphite	N4.1								
S	Warmfeste Legierung (Fe) Heat resistant alloy	S1.1-S1.2	0,08	0,09	0,10	0,13	0,10	0,12	0,13	0,17
	Warmfeste Legierung (Ni, Co) Heat resistant alloy	S2.1-S2.2	0,08	0,09	0,10	0,13	0,10	0,12	0,13	0,17
	Titan Titan	S3.1-S3.3	0,08	0,09	0,10	0,13	0,10	0,12	0,13	0,17
H	Gehärtete Stähle Hardened steels	H1.1-H1.4								
O	Thermoplaste Thermoplastics	O1.1								
	Duroplaste Duro plaste	O1.2								
	Kunststoff glasfaserverstärkt Plastics glass fibre reinforced	O1.3								
	Kunststoff kohlefaserverstärkt Plastics carbon fibre reinforced	O1.4								

Schnittdaten – Eck- und Planfräsen (radial)

Cutting Data – Shoulder and Face milling (radial)



Werkstoff Material		Material- gruppe Material group	Härte (HB) Hardness Brinell	Zugfestigkeit R_m [N/mm ²] Tensile Strength	Beispiel Werkstoff Example Material				
P	unlegierter Stahl Carbon steel	~ 0,2 % C	P1.1	125	430	CK15			
		~ 0,4% C geglüht annealed	P1.2	190	610	19Mn6			
		~ 0,4% C vergütet quenched	P1.3	210	640	36Mn5			
		~ 0,6% C geglüht annealed	P1.4	190	610	C55			
		~ 0,6% C vergütet quenched	P1.5	300	1000	CK60			
		Automatenstahl Free cutting steel	P1.6	220	750	9SMn28			
	niedrig legierter Stahl (<5%) Alloyed steel	geglüht annealed	P2.1	180	590	100Cr6			
		vergütet quenched	P2.2	280	960	14NiCr10			
		vergütet quenched	P2.3	350	1250	34CrMo4			
		vergütet quenched	P2.4	430	1450	55Cr3			
	hochlegierter Stahl (>5%) high alloyed steel	geglüht annealed	P3.1	200	680	X10CrAl18			
		gehärtet hardened	P3.2	350	1200	X210Cr2			
	Stahlguss Cast steel	unlegiert unalloyed	P4.1	180	590	GE200			
		legiert alloyed	P4.2	220	750	GX40CrSi28			
	Sinterstahl Sintered steel	weich soft	P5.1	220	570	Sint-D39			
M	Rostfreier Stahl Stainless steel	martensitisch ferritisch martensitic ferritic	M1.1	200	680	X16Cr13			
		austenitisch austenitic ferritic	M1.2	300	1000	X6CrNiMo- Ti17-12-2			
		austenitisch ferritisch austenitic	M1.3	230	780	X2CrNiMo- N17-13-3			

							SA4B a _e /D _c			SD6A a _e /D _c			SC6A a _e /D _c			IG6B a _e /D _c		
							100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	210	240
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	210	240
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	210	240
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	210	240
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	210	240
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	210	240
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	200	220
							180	200	220	160	180	200	160	180	200	180	200	220
							180	200	220	160	180	200	160	180	200	180	200	220
							180	200	220	160	180	200	160	180	200	180	200	220
							180	200	220	160	180	200	160	180	200	180	200	220
							120	140	160	110	130	150	110	130	150	120	140	160
							100	140	160	110	130	150	110	130	150	100	140	160
							220	240	260	240	260	280	240	260	280	220	240	260
							90	110	130	110	130	150	110	130	150	90	110	130
							160	180	200	200	220	240	200	220	240	160	180	200
							80	105	130	80	105	130	80	105	130	80	105	130
							80	105	130	80	105	130	80	105	130	80	105	130
							80	105	130	80	105	130	80	105	130	80	105	130

Schnittdaten – Eck- und Planfräsen (radial)

Cutting Data – Shoulder and Face milling (radial)



Werkstoff Material			Material- gruppe Material group	Härte (HB) Hardness Brinell	Zugfestigkeit R_m [N/mm ²] Tensile Strength	Beispiel Werkstoff Example Material				
K	Grauguss Grey cast iron	niedrige Festigkeit low tensile strength	K1.1	180	250	GG-25				
		hohe Festigkeit high tensile strength	K1.2	250	350	GG-40				
	Kugel- graphitguss Spheroidal graphite cast iron	ferritisch ferritic	K2.1	160	400	GGG-40				
		perlitisches perlitic	K2.1	260	700	GGG-60				
	Temperguss Malleable cast iron	ferritisch ferritic	K3.1	200	400	GTW-45				
		perlitisches perlitic	K3.2	260	700	GTS-55-04				
	Ausferriti- sches Gussseisen / ADI Ausferritic spheroidal cast iron / ADI	vergütet quenched	K4.1	260	800					
		vergütet quenched	K4.2	350	1050					
		vergütet quenched	K4.3	450	1400					
N	Al- Legierungen Al-alloys	-								
	Al-Guss- Legierung Al-cast-alloy	-								
	Kupfer- Legierungen Copper-alloys	-								
	Graphit Graphite	-								
S	Warmfeste Legierung (Fe) Heat resistant alloy	geglüht annealed	S1.1	200	670					
		gehärtet hardened	S1.2	275	930					
	Warmfeste Legierung (Ni, Co) Heat resistant alloy	geglüht annealed	S2.1	250	840	Inconel 600				
		gehärtet hardened	S2.2	350	1200	Inconel 713				
	Titan	Titanlegierung α Titanium alloy α	S3.1	120	240					
		Titanlegierung α - β Titanium alloy α - β	S3.2	360	1200					
		Titanlegierung β Titanium alloy β	S3.3	410	1400					

							SA4B a _e /D _c			SD6A a _e /D _c			SC6A a _e /D _c			IG6B a _e /D _c		
							100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%
							220	260	300	220	260	300	220	260	300	160	170	180
							220	260	300	220	260	300	220	260	300	160	170	180
							220	260	300	220	260	300	220	260	300	160	170	180
							220	260	300	220	260	300	220	260	300	160	170	180
							130	150	170	130	150	170	130	150	170			
							120	140	160	120	140	160	120	140	160			
							130	150	170	130	150	170	130	150	170			
							110	130	150	110	130	150	110	130	150			
							100	120	140	100	120	140	100	120	140			
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80

Werkstoff Material			Material- gruppe Material group	Härte (HB) Hardness Brinell	Zugfestigkeit R_m [N/mm ²] Tensile Strength	Beispiel Werkstoff Example Material				
P	unlegierter Stahl Carbon steel	~ 0,2 % C	P1.1	125	430	CK15				
		~ 0,4% C geglüht annealed	P1.2	190	610	19Mn6				
		~ 0,4% C vergütet quenched	P1.3	210	640	36Mn5				
		~ 0,6% C geglüht annealed	P1.4	190	610	C55				
		~ 0,6% C vergütet quenched	P1.5	300	1000	CK60				
		Automatenstahl Free cutting steel	P1.6	220	750	9SMn28				
	niedrig legierter Stahl (<5%) Alloyed steel	geglüht annealed	P2.1	180	590	100Cr6				
		vergütet quenched	P2.2	280	960	14NiCr10				
		vergütet quenched	P2.3	350	1250	34CrMo4				
		vergütet quenched	P2.4	430	1450	55Cr3				
	hochlegierter Stahl (>5%) high alloyed steel	geglüht annealed	P3.1	200	680	X10CrAl18				
		gehärtet hardened	P3.2	350	1200	X210Cr2				
	Stahlguss Cast steel	unlegiert unalloyed	P4.1	180	590	GE200				
		legiert alloyed	P4.2	220	750	GX40CrSi28				
	Sinterstahl Sintered steel	weich soft	P5.1	220	570	Sint-D39				
M	Rostfreier Stahl Stainless steel	martensitisch ferritisch martensitic ferritic	M1.1	200	680	X16Cr13				
		austenitisch austenitic ferritic	M1.2	300	1000	X6CrNiMo- Ti17-12-2				
		austenitisch ferritisch austenitic	M1.3	230	780	X2CrNiMo- N17-13-3				

							SA4B a _e /D _c			SD6A a _e /D _c			SC6A a _e /D _c			IG6B a _e /D _c		
							100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%
							145	180	215	125	145	165				160	190	210
							145	180	215	125	145	165				160	190	210
							145	180	215	125	145	165				160	190	210
							145	180	215	125	145	165				160	190	210
							145	180	215	125	145	165				160	190	210
							145	180	215	125	145	165				160	190	210
							145	180	215	125	145	165				160	190	210
							160	180	200							160	180	200
							160	180	200							160	180	200
							160	180	200							160	180	200
							160	180	200									
							70	95	120				70	95	120	70	95	120
							70	95	120				70	95	120	70	95	120
							70	95	120				70	95	120	70	95	120

Werkstoff Material		Material- gruppe Material group	Härte (HB) Hardness Brinell	Zugfestigkeit R_m [N/mm ²] Tensile Strength	Beispiel Werkstoff Example Material				
K	Grauguss Grey cast iron	niedrige Festigkeit low tensile strength	K1.1	180	250	GG-25			
		hohe Festigkeit high tensile strength	K1.2	250	350	GG-40			
	Kugel- graphitguss Spheroidal graphite cast iron	ferritisch ferritic	K2.1	160	400	GGG-40			
		perlitisches perlitic	K2.1	260	700	GGG-60			
	Temperguss Malleable cast iron	ferritisch ferritic	K3.1	200	400	GTW-45			
		perlitisches perlitic	K3.2	260	700	GTS-55-04			
	Ausferritisches Gussseisen / ADI Ausferritic spheroidal cast iron / ADI	vergütet quenched	K4.1	260	800				
		vergütet quenched	K4.2	350	1050				
		vergütet quenched	K4.3	450	1400				
N	Al-Legierungen Al-alloys	nicht vergütbar not heat treatable	N1.1	30		AlMg1			
		vergütbar heat treatable	N1.2	100	340	AlMgSi1			
	Al-Guss- Legierung Al-cast-alloy	< 6% Si	N2.1	80	300	AlMgSi6			
		6-10% Si	N2.2	100	320	AlSi7Mg			
		10-15 % Si	N2.3	130	450	AlSi12			
	S	Warmfeste Legierung (Fe) Heat resistant alloy	geglüht annealed	S1.1	200	670			
			gehärtet hardened	S1.2	275	930			
		Warmfeste Legierung (Ni, Co) Heat resistant alloy	geglüht annealed	S2.1	250	840	Inconel 600		
			gehärtet hardened	S2.2	350	1200	Inconel 713		
		Titan	Titanlegierung α Titanium alloy α	S3.1	120	240			
			Titanlegierung α - β Titanium alloy α - β	S3.2	360	1200			
			Titanlegierung β Titanium alloy β	S3.3	410	1400			

						SA4B a_e/D_c			SD6A a_e/D_c			SC6A a_e/D_c			IG6B a_e/D_c		
						100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%
						200	235	270	200	235	270	200	235	270	145	155	165
						200	235	270	200	235	270	200	235	270	145	155	165
						200	235	270	200	235	270	200	235	270	145	155	165
						200	235	270	200	235	270	200	235	270	145	155	165
						200	235	270	200	235	270	200	235	270	145	155	165
						300	600	900									
						300	600	900									
												25	50	75	25	50	75
												25	50	75	25	50	75
												25	50	75	25	50	75
												25	50	75	25	50	75
												25	50	75	25	50	75
												25	50	75	25	50	75
												25	50	75	25	50	75

Schräges Eintauchen

Angeled Diving

Schneidkreis-Ø (mm) Cutting edge Ø (mm)	Eintauchwinkel (°) Diving angle (°)	
	DAM62	DAM65
20	2,4	-
25	1,75	-
32	1,25	2,15
40	0,95	1,6
50	0,7	1,15
63	0,55	0,85
80	0,4	0,7
100	-	0,55

Bohrzirkularfräsen ins Volle

Helical interpolation into solid material

Schneidkreis-Ø (mm) Cutting edge Ø (mm)	DAM62		DAM65	
	D _{0min} [mm]	D _{0max} [mm]	D _{0min} [mm]	D _{0max} [mm]
20	32	40	-	-
25	42	50	-	-
32	56	64	50	64
40	72	80	66	80
50	92	100	86	100
63	118	126	112	126
80	152	160	146	160
100	-	-	186	200

Maximale Drehzahl

Number of revolutions maximum

Schneidkreis-Ø (mm) Cutting edge Ø (mm)	n _{max} (min ⁻¹)	
	DAM62	DAM65
20	24000	-
25	21400	-
32	18900	11500
40	16900	10500
50	15100	9000
63	13500	8000
80	12000	7000
100	-	6000



**WERKZEUGSYSTEM FÜR
ESCOMATIC-DREHMASCHINEN**
ABGESTIMMTE TRÄGERWERKZEUGE UND
PRÄZISIONSGESCHLIFFENE SCHNEIDPLATTEN

**TOOL SYSTEM FOR
ESCOMATIC TURNING MACHINES**
ADAPTED TOOLHOLDERS AND
PRECISION-GROUND INSERTS



DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Hochgenaue Schnittstelle**

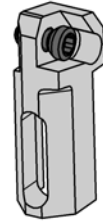
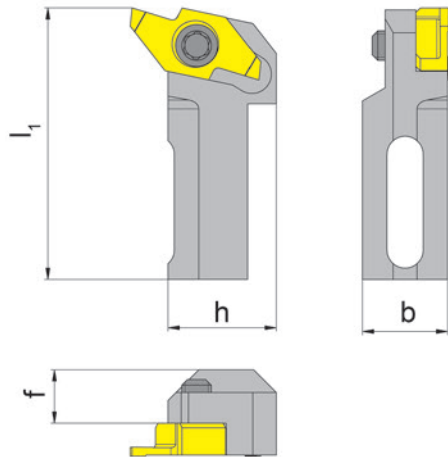
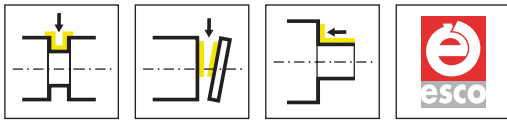
High-precision interface

- **Schneidplatten in μ -finish-Qualität verfügbar**

Inserts in μ -finish quality available

- **HiPIMS-Beschichtungen für hohe Standzeiten**

HiPIMS coatings for extended tool life

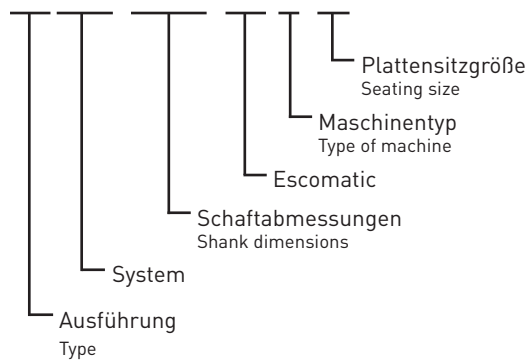


R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

Bestellnummer Part number	h	b	l ₁	f	HWS
RH271.0000.ES.N.03	9,5	7,5	23,878	4,7	271041

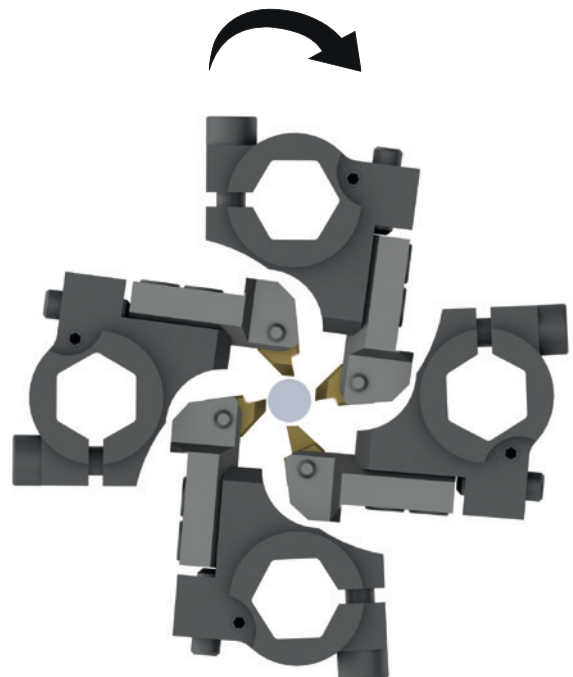
für escomatic-Maschinen NM und Grundhalter NM64X-303-M627
for machines escomatic NM and basic holder NM64X-303-M627

RH271.0000.ES.N.03



escomatic-Maschine NM

Machine escomatic NM



Ersatzteile

Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
RH271.0000.ES.N.03	030.260P.1013	T8PL

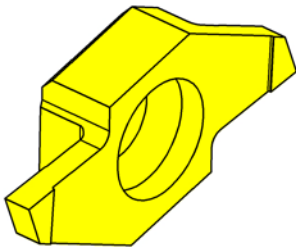
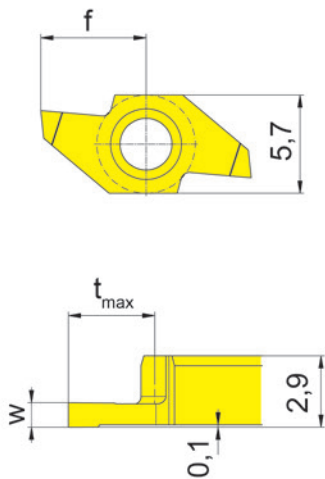
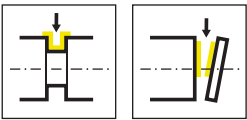


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

HM-Sorten
Carbide grades
▲ ab Lager
on stock
Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	w	t _{max}	f	HIS	ES15
RS271.0005.N.00.R	0,5	3,5	6,1	271041	▲
RS271.0008.N.00.R	0,8	3,5	6,1	271041	▲
RS271.0010.N.00.R	1	3,5	6,1	271041	▲
RS271.0012.N.00.R	1,2	3,5	6,1	271041	▲
RS271.0015.N.00.R	1,5	3,5	6,1	271041	▲
					P ●
					M ●
					K o
					N o
					S o
					H -

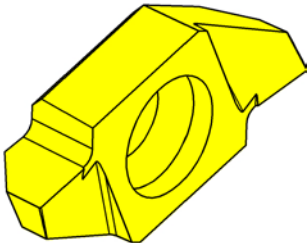
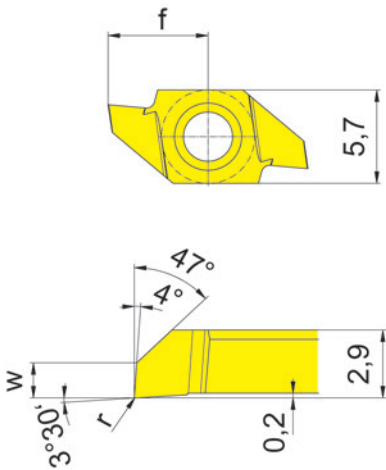
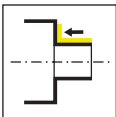


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

HM-Sorten
Carbide grades
▲ ab Lager
on stock
Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	w	r	f	HIS	ES15
RS271.1547.N.00.05	1,5	0,05	6,1	271041	▲
					P ●
					M ●
					K ○
					N ○
					S ○
					H ○

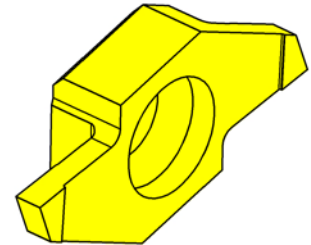
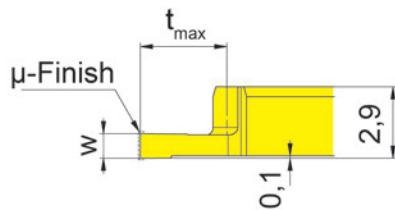
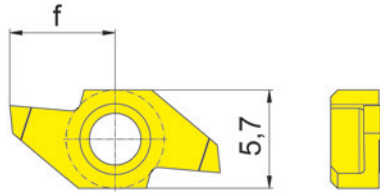
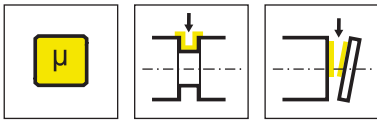


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

▲ ab Lager
on stock

HM-Sorten
Carbide grades
Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	w	t _{max}	f	HIS	ES15
RS271.0005.N.SF.R	0,5	3,5	6,1	271041	▲
RS271.0008.N.SF.R	0,8	3,5	6,1	271041	▲
RS271.0010.N.SF.R	1	3,5	6,1	271041	▲
RS271.0012.N.SF.R	1,2	3,5	6,1	271041	▲
RS271.0015.N.SF.R	1,5	3,5	6,1	271041	▲
					P ●
					M ●
					K ○
					N ○
					S ○
					H -

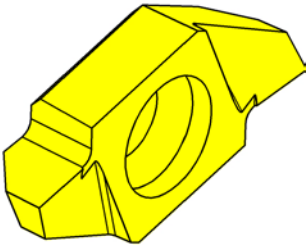
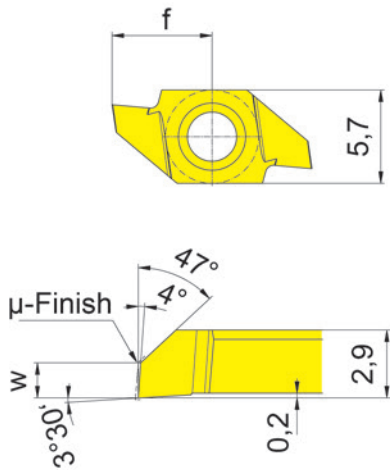
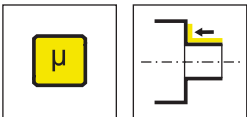
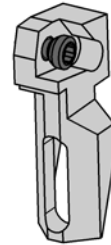
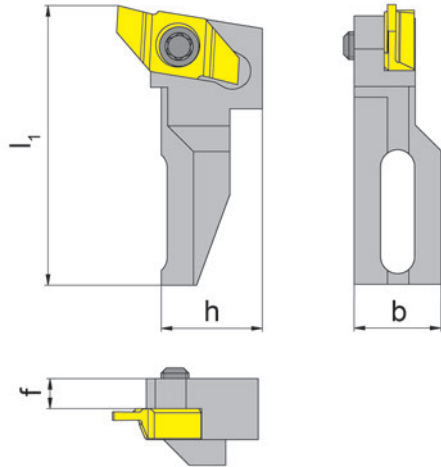
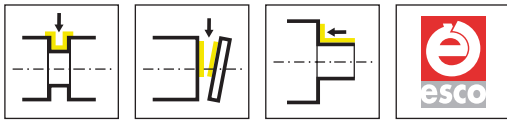


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

▲ ab Lager
on stock

HM-Sorten
Carbide grades
Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	w	f	HIS	ES15	
RS271.1547.N.SF.R	1,5	6,1	271041	▲	
				P	●
				M	●
				K	o
				N	o
				S	o
				H	·

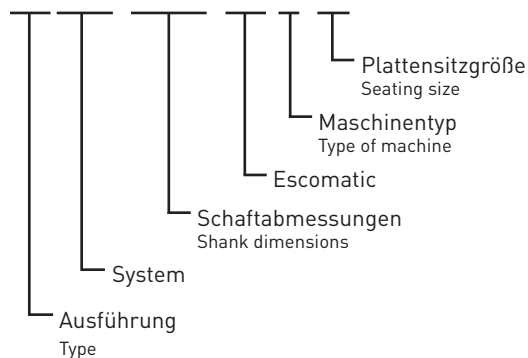


R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

Bestellnummer Part number	h	b	l_1	f	HWS
RH271.0000.ES.D.03	9,4	8,1	26,15	2,8	271041

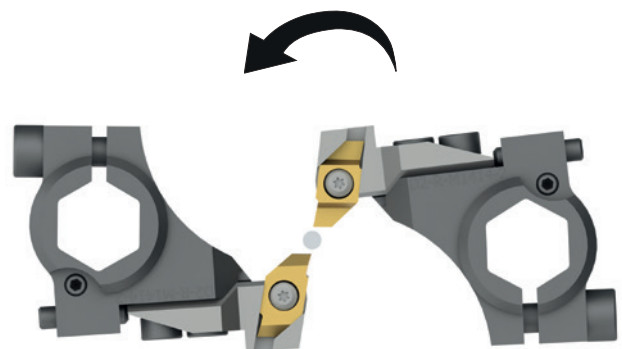
für escomatic-Maschinen D und Grundhalter D2-R-M1414-2
for machines escomatic D and basic holder D2-R-M1414-2

RH271.0000.ES.D.03



escomatic-Maschine D

Machine escomatic D



Ersatzteile

Spare Parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
RH271.0000.ES.D.03	030.260P.1013	T8PL

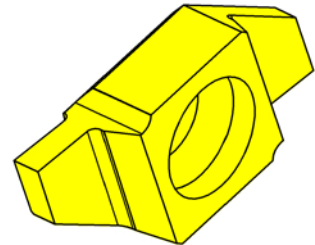
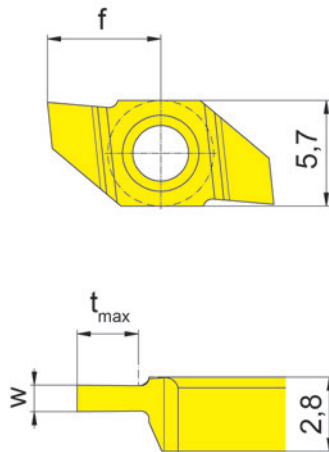
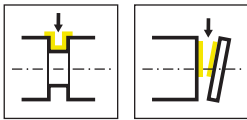


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

▲ ab Lager
on stock

HM-Sorten
Carbide grades
Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	w	t _{max}	f	HIS	ES15
RS271.0005.D.00.L	0,5	2,3	6,1	271041	▲
RS271.0008.D.00.L	0,8	2,3	6,1	271041	▲
RS271.0010.D.00.L	1	2,3	6,1	271041	▲
RS271.0012.D.00.L	1,2	2,3	6,1	271041	▲
RS271.0015.D.00.L	1,5	2,3	6,1	271041	▲
					P ●
					M ●
					K ○
					N ○
					S ○
					H -

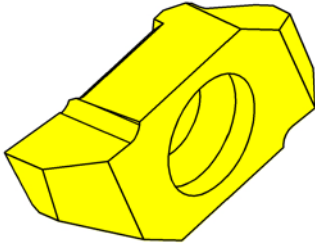
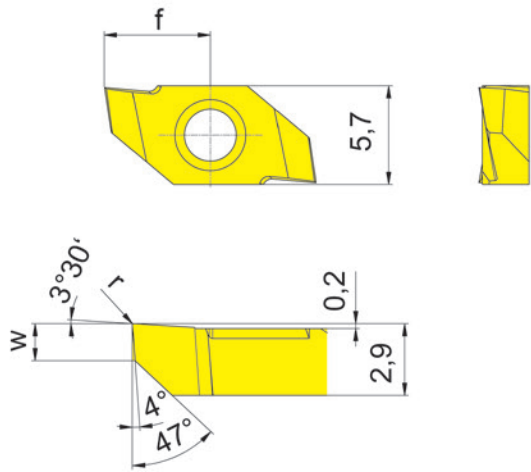
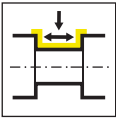


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

HM-Sorten
Carbide grades
▲ ab Lager
on stock
Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	w	r	f	HIS	ES15
RS271.1547.D.00.05	1,5	0,05	6,1	271041	▲
					P ●
					M ●
					K ○
					N ○
					S ○
					H .

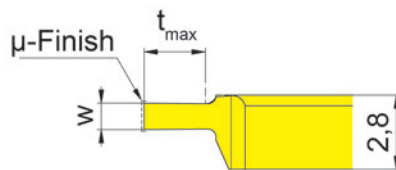
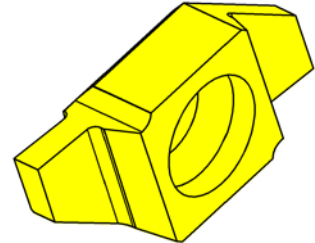
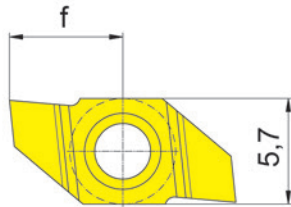
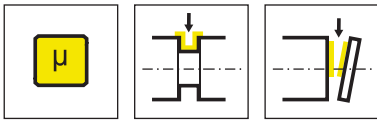


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

▲ ab Lager
on stock

HM-Sorten
Carbide grades
Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	w	t _{max}	f	HIS	ES15
RS271.0005.D.SF.L	0,5	2,3	6,1	271041	▲
RS271.0008.D.SF.L	0,8	2,3	6,1	271041	▲
RS271.0010.D.SF.L	1	2,3	6,1	271041	▲
RS271.0012.D.SF.L	1,2	2,3	6,1	271041	▲
RS271.0015.D.SF.L	1,5	2,3	6,1	271041	▲
					P ●
					M ●
					K ○
					N ○
					S ○
					H -

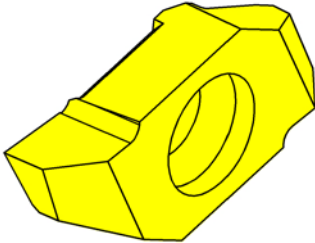
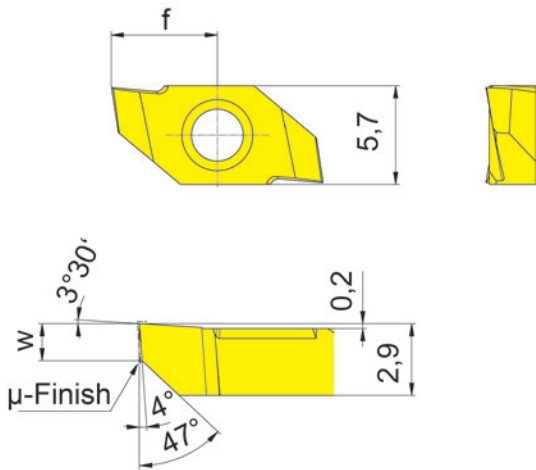
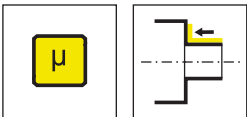
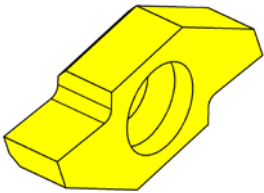
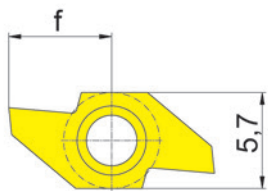


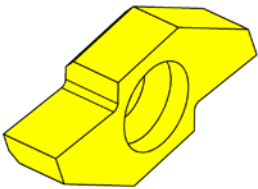
Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

HM-Sorten
Carbide grades
▲ ab Lager
on stock
Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	w	f	HIS	ES15	
RS271.1547.D.SF.L	1,5	6,1	271041	▲	
				P	●
				M	●
				K	○
				N	○
				S	○
				H	·



.D.00



.N.00



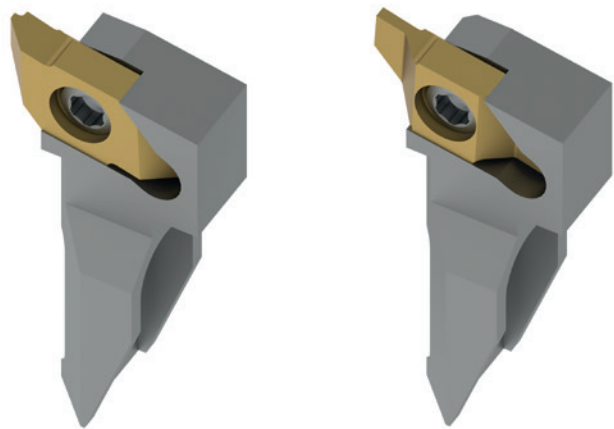
R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

▲ ab Lager
on stock

HM-Sorten
Carbide grades
Δ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	f	HIS	ES15
RS271.0000.D.00	6,1	271041	▲
RS271.0000.N.00	6,1	271041	▲
			P ●
			M ●
			K o
			N o
			S o
			H -

Sonderwerkzeuge sind auf Anfrage möglich.
Special tools are available on request.





**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