

TECHNOLOGIEVORSPRUNG IST HORN

HORN - LEADERS IN GROOVING TECHNOLOGY



NEU
NEW

MINI Klemmhalter Typ B18P

für Schneidplatten mit
spanformender Geometrie "D"

- ab Bohrungs-Ø 18 / 20 mm
- $t_{max} = 6 / 8$ mm



MINI Toolholder Type B18P

for inserts with chip forming geometry "D"

- from bore Ø 18 / 20 mm
- $t_{max} = 6 / 8$ mm

- EINSTECHEN
 - GROOVING
- ABSTECHEN
 - PARTING OFF
- NUTFRÄSEN
 - GROOVE MILLING
- NUTSTOSSEN
 - BROACHING
- KOPIERFRÄSEN
 - PROFILE MILLING
- BOHREN
 - DRILLING
- REIBEN
 - REAMING

ph HORN ph

Hartmetall-Werkzeugfabrik
Paul Horn GmbH
Unter dem Holz 33-35
72072 Tübingen
Tel.: +49 (0)7071 / 7004-0
Fax: +49 (0)7071 / 7 28 93
info@phorn.de
www.phorn.de



EINSTECHDREHEN (innen) $\geq \varnothing 18,0$ mm

GROOVING (internal)

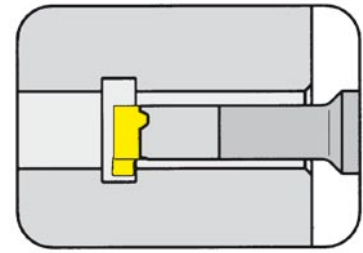


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

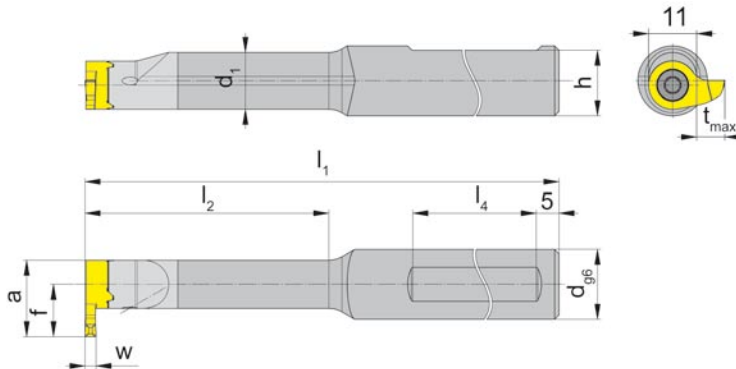
B18P

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs- \varnothing ab	Bore \varnothing from	18,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	8,0 mm
Stechbreite	Width of groove	2,0 - 3,0 mm

Schaftmaterial: Hartmetall (schwingungsarm)
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 18P
Type S18P

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	h	f	t _{max}	a	l ₄	d ₁
R/LB18P.0012.00 R/LB18P.0012.01	12	100 120	25 40	11	12/14	6/8	17,5/19,5	50	12,5
R/LB18P.0016.00 R/LB18P.0016.01 R/LB18P.0016.02 R/LB18P.0016.03	16	100 120 130 150	25 40 56 80	15	12/14	6/8	17,5/19,5	50	13,0

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

w siehe Schneidplatten
w see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Bestellhinweis:

Klemmhalter mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Ordering note:

Toolholders with damaged seating can be repaired by HORN.

Ersatzteile

Spare parts

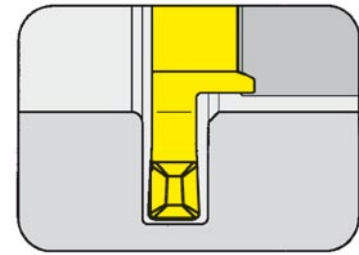
Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LB18P.001...	5.13T20EP	T20PQ

EINSTECHDREHEN (innen) $\geq \varnothing 18,0$ mm GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

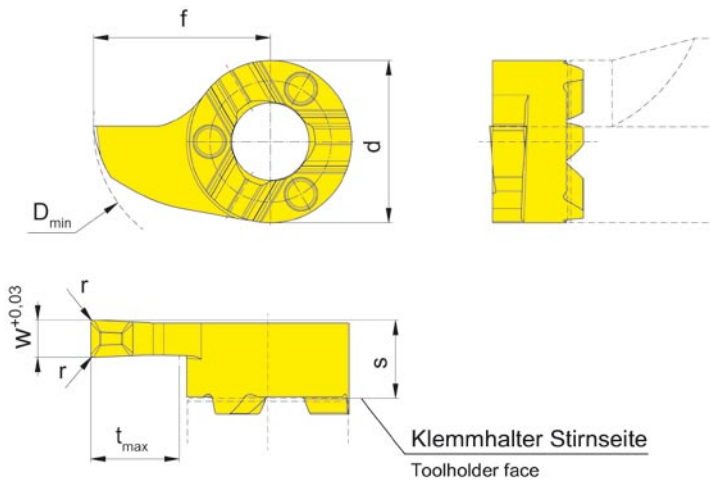
S18P



Bohrungs- \varnothing ab	Bore \varnothing from	18,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	6,0 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B18P
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/LS18P.0200.1.D2	2,0								•		•
R/LS18P.0250.1.D2	2,5	0,2	5,3	12	11	6	18		•		•
R/LS18P.0300.1.D2	3,0								•		•

Abmessungen in mm
Dimensions in mm
Ausführung R oder L angeben
State R or L version

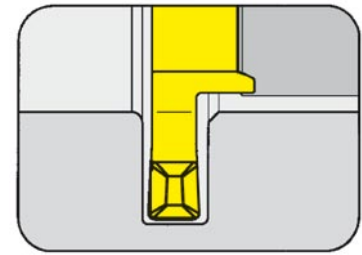
bevorzugte HM-Sorten
recommended grade

EINSTECHDREHEN (innen) $\geq \varnothing 20,0$ mm GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

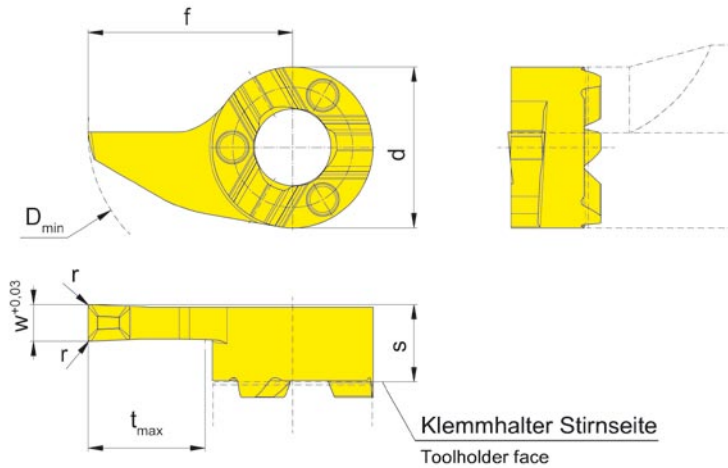
S18P



Bohrungs- \varnothing ab	Bore \varnothing from	20,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	8,0 mm
Stechbreite	Width of groove	2,0 - 3,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B18P
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/LS18P.0200.2.D2	2,0										•
R/LS18P.0250.2.D2	2,5	0,2	5,3	14	11	8	20				•
R/LS18P.0300.2.D2	3,0										•

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

bevorzugte HM-Sorten
recommended grade

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

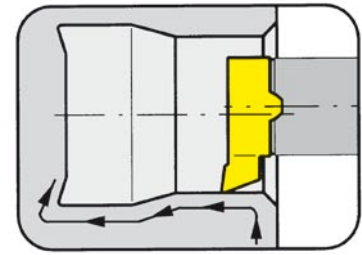
BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 17,8$ mm

BORING and PROFILING



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

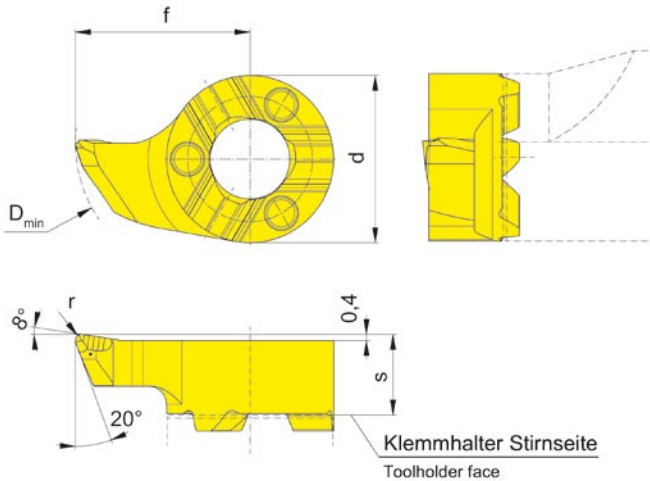
S18P



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 17,5 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B18P
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	s	f	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
LS18P.1815.R2	0,2								•
RS18P.1815.R2	0,2								•
LS18P.1815.R4	0,4	5,3	11,5	11	17,5				•
RS18P.1815.R4	0,4								•

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

bevorzugte HM-Sorten
recommended grade

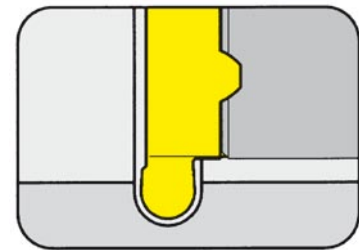
Die besondere Schneidengeometrie erlaubt das Ausdrehen von Bohrungen $\geq \varnothing 17,5$ mm und das Kopieren von Freistichen gemäß DIN 509 Form E und F.
The modified geometry allows boring of bores $\geq \varnothing 17,5$ mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

EINSTECHDREHEN (innen) $\geq \varnothing 18,0$ mm GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

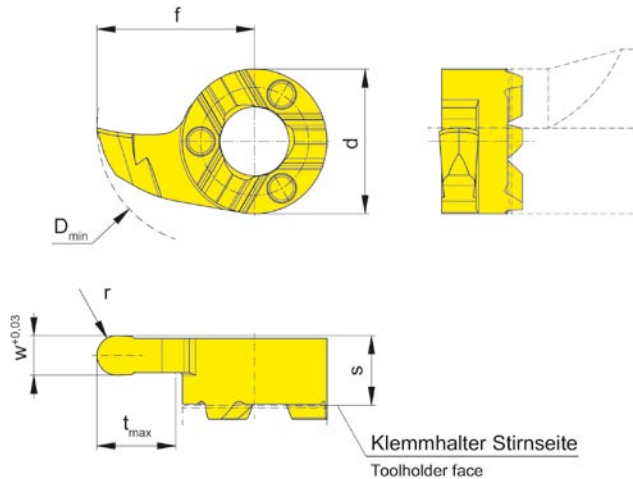
18P



Bohrungs- \varnothing ab Vollradius	Bore \varnothing from Full radius	18,0 mm r 0,9 - 1,5 mm
--	--	---------------------------

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B18P
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Vollradius
Full radius

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L18P.0009.1.18	1,8	0,9									•
R/L18P.0011.1.22	2,2	1,1	5,3	12	11	6	18				•
R/L18P.0015.1.30	3,0	1,5									•

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

bevorzugte HM-Sorten
recommended grade

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

UNBESCHICHTETES HARTMETALL

MG12 - eine universell einsetzbare Sorte mit guter Verschleißfestigkeit. Anwendung bei niedrigen und mittleren Schnittgeschwindigkeiten für die Bearbeitung von Stahl, Guß und Nichteisenmetallen

BESCHICHTETES HARTMETALL

TN35 - eine TN-beschichtete Sorte, als Allround-Sorte einsetzbar bei niedrigen und mittleren Schnittgeschwindigkeiten. Auch einsetzbar für die Bearbeitung nichtrostender Stähle oder exotischer Materialien

TI25 - eine TiCN-beschichtete Sorte mit höherer Verschleißfestigkeit. Empfohlen für die Bearbeitung von Stählen und Nichteisenmetallen bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten

TF45 - eine TiAlN-beschichtete Sorte. Diese Beschichtung zeichnet sich durch höhere Temperaturbeständigkeit bei hoher Härte aus, bleibt aber aufgrund der Einsatzbedingungen nur Sonderanwendungen vorbehalten

TH35 - neue Standard-Sorte - extreme Temperaturbeständigkeit bei höherer Härte und sehr gutem Reibungskoeffizienten

UNCOATED GRADES

MG12 - a universal grade with good wear resistance. Used at low or medium cutting speeds for machining steel, cast iron and non ferrous materials

BESCHICHTETES HARTMETALL

TN35 - a very popular grade TiN coated used to low or medium cutting speeds. Also recommended for machining stainless steel or exotic alloyed materials

TI25 - a TiCN coated grade with high abrasion resistance. Recommended for machining steel and non ferrous materials at medium cutting speeds

TF45 - a TiAlN coated grade. This coating has a very high temperature stability and high hardness and is only used for special applications.

TH35 - new standard grade AlTiN - extreme temperature stability with high hardness and very good coefficient of friction.



TECHNOLOGIEVORSPRUNG IST HORN
HORN - LEADERS IN GROOVING TECHNOLOGY

■ **EINSTECHEN**

■ GROOVING

■ **ABSTECHEN**

■ PARTING OFF

■ **NUTFRÄSEN**

■ GROOVE MILLING

■ **NUTSTOSSEN**

■ BROACHING

■ **KOPIERFRÄSEN**

■ PROFILE MILLING

■ **BOHREN**

■ DRILLING

■ **REIBEN**

■ REAMING



HARTMETALL WERKZEUGFABRIK

PAUL HORN GmbH

Unter dem Holz 33-35 Tel.: +49 (0)7071-7004 0
D-72072 Tübingen Fax: +49 (0)7071-7 28 93

E-mail: info@phorn.de
www.phorn.de

HORN CUTTING TOOLS Ltd.

32 New Street Tel.: +44 (0)1 425 481 800
Ringwood Fax: +44 (0)1 425 481 888
Hampshire
BH24 3AD

E-mail: info@phorn.co.uk
www.phorn.co.uk