

NEW

РАСШИРЕНИЕ СИСТЕМЫ 100

Геометрия режущей кромки для отрезки на больших подачах

EXTENSION TO SYSTEM 100

Grooving geometry for high feed rates



ОТЛИЧИЕ: БОЛЬШЕ ВОЗМОЖНОСТЕЙ

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Геометрия для проточки канавок и отрезки на больших подачах**

Geometry for grooving and parting off with high feed rates

- **Надежное отведение стружки и оптимальный контроль стружки**

Safe chip removal and optimal chip control

- **Стабильная режущая кромка**

Stable cutting edge

Обработка канавок и отрезка

Grooving and Parting Off



Пластина
Insert

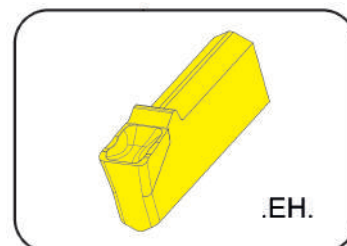
S100

со стружколомом
with chip forming

Ширина канавки

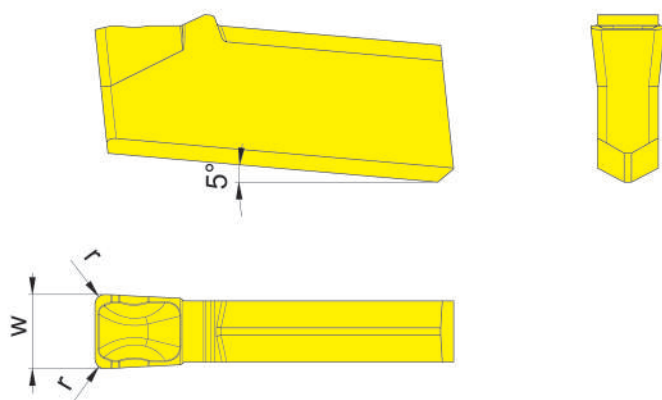
Width of groove

3-4 mm



для державки / кассеты
for Toolholder / Cassette

Тип H100
Type NK100...



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

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

● Основное применение / recommended

○ Применимо с ограничениями / alternative recommendation

- непригодный / not suitable

□ твёрдый сплав без покрытия / uncoated grades

■ твёрдый сплав с покрытием / coated grades

■ с напайкой/Cermet / brazed/Cermet

Размеры указаны в мм.

Dimensions in mm

Сменные пластины могут использоваться в правого и левого исполнений державках.

Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

P	•
M	○
K	○
N	-
S	-
H	-

Марки твёрдого сплава

Carbide grades

Обработка канавок и отрезка (наружная)

Grooving and Parting off (external)

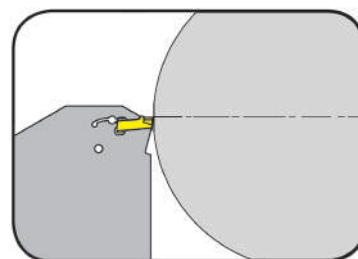


Кассета

Cassette

NK100

Место вырезания канавки 842
Interface 842



Глубина канавки до
Ширина канавки

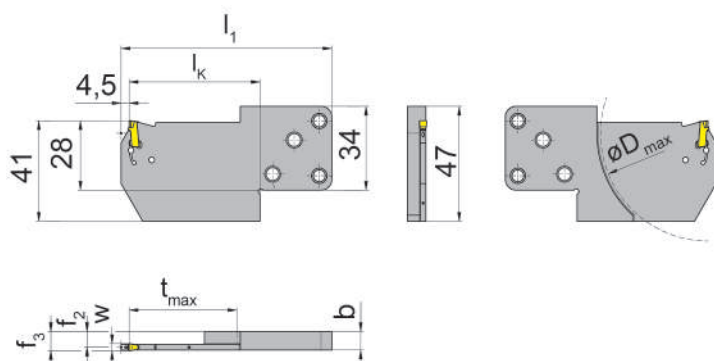
Depth of groove up to
Width of groove

34 mm
3-4 mm

с внутренним подводом СОЖ
with through coolant supply

для пластины
for Insert

Тип S100
Type



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

L = левое исполнение
L = left hand version

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

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Ключ **P101.02** не входит в комплект поставки державки. Просьба заказывать отдельно!
Wrench **P101.02** is not combined with tool holder - separate order required!

Запасные части

Spare Parts

Кассета Cassette	Резьбовой штифт Threaded Pin
R/LNK100.0842.Y.34.4.83.IK	1.6.04.913
R/LNK100.0842.Y.34.4.84.IK	2.03.913

Обработка канавок и отрезка (наружная)

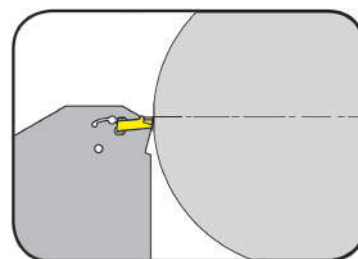
Grooving and Parting off (external)



Кассета Cassette

NK100

Место вырезания канавки 845
Interface 845



Глубина канавки до
Ширина канавки

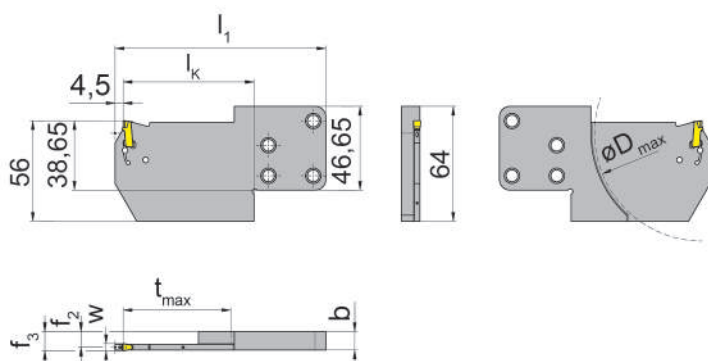
Depth of groove up to
Width of groove

60 mm
3-4 mm

с внутренним подводом СОЖ
with through coolant supply

для пластины
for Insert

Тип S100
Type



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

L = левое исполнение
L = left hand version

Обозначение Part number	t_{max}	b	f_2	f_3	w	D_{max}	l_1	l_k
R/LNK100.0845.Y.34.4.83.IK	34	10,25	8,7	$f_2+w/2$	3	68	90,5	46
R/LNK100.0845.Y.34.4.84.IK	34	10,55	8,7	$f_2+w/2$	4	68	90,5	46
R/LNK100.0845.Y.60.4.83.IK	60	10,25	8,7	$f_2+w/2$	3	120	117,5	73
R/LNK100.0845.Y.60.4.84.IK	60	10,55	8,7	$f_2+w/2$	4	120	117,5	73


Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Ключ P101.02 не входит в комплект поставки державки. Просьба заказывать отдельно!
Wrench P101.02 is not combined with tool holder - separate order required!

Запасные части Spare Parts

Кассета Cassette	Резьбовой штифт Threaded Pin
R/LNK100.08...83.IK	1.6.04.913
R/LNK100.08...84.IK	2.03.913

Геометрия Geometry	Применение Applications	Подача мм/об Feed rate f (mm/rev)
 <p>.EN</p>	<p>Обработка канавок и отрезка, высокая подача Grooving and parting off, high feed rates</p>	<p>↓ 0,25 - 0,4 mm</p>
<p>↓ Обработка канавок Grooving</p>		

Примечание:

Hints

- Отрезку с высокой подачей рекомендуется применять только на жестких станках и при жестко зажатой детали
- При применении подачи более 0,3 мм/об рекомендуется снизить подачу на первых 3-4 мм глубины канавки
- Державки для отрезки по оси Y - первый выбор при использовании высоких подач
- High feed rates for grooving and parting off requires stable machine and clamping conditions
- When grooving and parting off with feed rates > 0.30 mm/rev, it is recommended to reduce the feed rate for the first 3 - 4 mm grooving depth
- Toolholders and cassettes for parting off in the Y axis are the first choice for parting off and grooving at high feed rates



**ПОДБЕРИТЕ ВАШ ИДЕАЛЬНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ УЖЕ СЕЙЧАС.**

FIND YOUR RIGHT
TOOLING SOLUTION NOW.

www.phorn.de

ГЕРМАНИЯ, ГОЛОВНОЙ ОФИС

GERMANY, HEADQUARTERS

—

Hartmetall Werkzeugfabrik
Paul Horn GmbH
Horn-Straße 1
D-72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 70040

Fax +49 7071 / 72893

info@phorn.de

www.phorn.de

Find your country:

www.phorn.com/countries