

Supermini® & Mini

Hartmetall-Werkzeuge

Carbide tools

2014 / 2015





Sehr geehrter Kunde,

unser Ziel ist es, mit den in diesem Katalog vorgestellten Werkzeugen das höchste Maß an Wirtschaftlichkeit und Präzision bei Ihnen zu erreichen.

Der neue HORN-Katalog **Supermini® und Mini** beinhaltet das weltweit umfangreichste Standardprogramm im Bereich der Nutenbearbeitung und zielt darauf ab, Ihren Arbeitsalltag zu erleichtern und Ihnen schnell und übersichtlich die gewünschten Informationen zur Verfügung zu stellen.

Wir sind in der Lage, Standard- und Sonderwerkzeuge binnen kürzester Zeit zu liefern.

Mit unseren Werkzeuglösungen, unserem Know-how und unserer individuellen Beratung stehen wir Ihnen bei Ihren Aufgabenstellungen, Ihren Herausforderungen und Ihren Projekten zur Seite.

Auf gute Zusammenarbeit

Lothar Horn, Geschäftsführer

Dear Customer,

Our goal is to offer you the most cost-effective service and most precise solutions possible with the range of products shown in this catalogue.

The new HORN-Catalogue **Supermini® and Mini** presents the most comprehensive range of grooving and turning tools available worldwide. Our tooling solutions, expertise and technical advice make us your perfect partner when it comes to performing tasks, facing challenges and completing projects.

Standard and Special Tools are available on very short lead times.

We look forward to working with you in the future.

Please don't hesitate to contact us in case of any further queries.

Yours sincerely

Lothar Horn, CEO



phorn.de



phorn.com



youtube.com

- A Supermini® Typ / type 105**
Ausdrehen, Einstechen, Fasen, Gewindedrehen, Axialeinstechen
 Boring, Grooving, Chamfering, Threading, Face Grooving

- B Supermini® Typ / type 109**
Ausdrehen, Einstechen, Fasen, Gewindedrehen, Axialeinstechen
 Boring, Grooving, Chamfering, Threading, Face Grooving

- C Supermini® Typ / type 110**
Ausdrehen, Einstechen, Axialeinstechen
 Boring, Grooving, Face Grooving

- D Mini Typ / type 106**
Ausdrehen, Einstechen, Fasen
 Boring, Grooving, Chamfering

- E Mini Typ / type 107**
Ausdrehen, Einstechen, Fasen, Gewindedrehen
 Boring, Grooving, Chamfering, Threading

- F Mini Typ / type 108**
Ausdrehen, Einstechen, Fasen, Gewindedrehen
 Boring, Grooving, Chamfering, Threading

- G Mini Typ / type 10P**
Einstechen
 Grooving

- H Mini Typ / type 111**
Ausdrehen, Einstechen, Fasen, Gewindedrehen
 Boring, Grooving, Chamfering, Threading

- J Mini Typ / type 11P**
Einstechen
 Grooving

- K Mini Typ / type 114**
Ausdrehen, Einstechen, Fasen, Gewindedrehen, Axialeinstechen
 Boring, Grooving, Chamfering, Threading, Face Grooving

- L Mini Typ / type 116**
Ausdrehen, Einstechen, Fasen, Gewindedrehen
 Boring, Grooving, Chamfering, Threading

- M Mini Typ / type 18P**
Einstechen
 Grooving

- N Technische Hinweise, Anwendungsbeispiele, Zubehör**
 Technical Instructions, Examples for machining, Additional equipment

A

B

C

D

E

F

G

H

J

K

L

M

N

HCG - HORN Catalogue Guide

INNENBEARBEITUNG / INTERNAL GROOVING

Bohrungs-Ø Bore Ø	Artikelgruppen / Product line												
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P	
≥ 0,2	•												
≥ 0,5	•												
≥ 0,7	•												
≥ 1,0	•												
≥ 1,5	•												
≥ 2,0	•												
≥ 3,0	•												
≥ 4,0	•												
≥ 5,0	•												
≥ 6,0	•	•	•	•									
≥ 6,8		•	•	•									
≥ 7,0		•			•								
≥ 7,8			•		•	•							
≥ 8,0			•		•	•							
≥ 9,0			•		•	•	•						
≥ 10,0			•				•	•	•				
≥ 10,5									•				
≥ 11,0								•	•				
≥ 11,5									•				
≥ 13,8										•			
≥ 14,0										•	•		
≥ 16,0											•		
≥ 16,5										(•)			
≥ 18,0													•

Stechtiefe Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
-------------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	--------------	-----	-----

Stechbreite Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
--------------------------------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

Bearbeitung/Machining												
Einstechen/Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ausdrehen/Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
Gewindedrehen/Threading	•	•			•	•		•		•	•	
Fasen/Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
Axialeinstechen/Face Grooving	•	•	•							•		
Hartdrehen/Hard turning	•					•		•		•	•	

Kapitel / Chapter	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M
-------------------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------

Sonderwerkzeuge sind auf Anfrage erhältlich
Special tools upon request

Abmessung in mm
Dimensions in mm

Supermini® HM-SCHNEIDWERKZEUGE

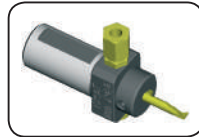
Supermini® CARBIDE GROOVING TOOLS

Typ **105**
type

Haltersysteme
Toolholder system



Seite/Page
A2-A10



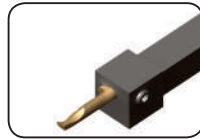
Seite/Page
A11-A12



Seite/Page
A13



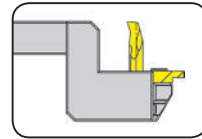
Seite/Page
A14



Seite/Page
A15



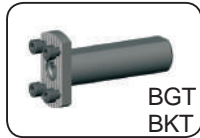
Seite/Page
A16-A20



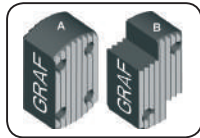
Seite/Page
A21



Seite/Page
A22-A23



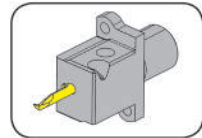
Seite/Page
A24-A31



Seite/Page
A32-A34



Seite/Page
A36-A42



Seite/Page
A46



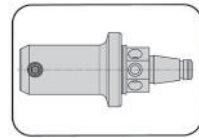
Seite/Page
A47



Seite/Page
A48-A50, A103



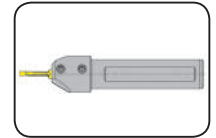
Seite/Page
A52-A57



Seite/Page
A58

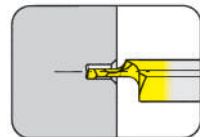


Seite/Page
A102

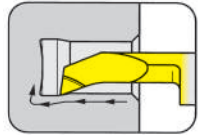


Seite/Page
A105
axial / axial

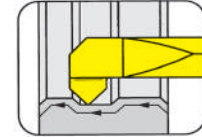
105
≥ Ø 0,2 mm
Schneidplatten
Inserts



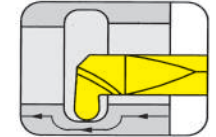
Seite/Page
A59-A61



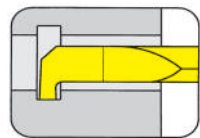
Seite/Page
A62-A74



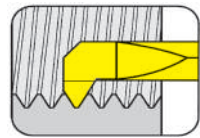
Seite/Page
A75



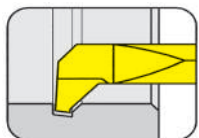
Seite/Page
A76



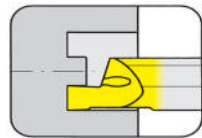
Seite/Page
A77-A82



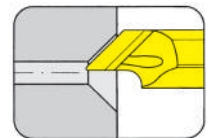
Seite/Page
A83-A92



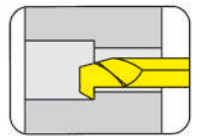
Seite/Page
A93



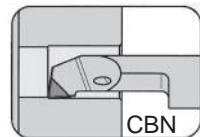
Seite/Page
A94-A98



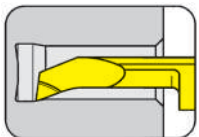
Seite/Page
A99



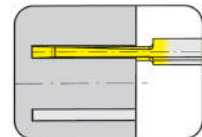
Seite/Page
A100



Seite/Page
A101



Seite/Page
A104
(verlängerter Spannschaft)
(increased clamping shank)



Seite/Page
A106
axial
axial

Technische Hinweise
Technical Instructions

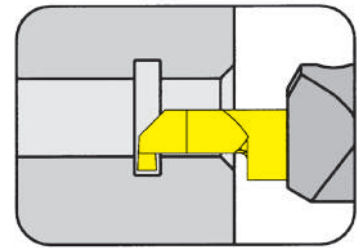
Seite
Page **N2-N8**

KLEMMHALTER Typ

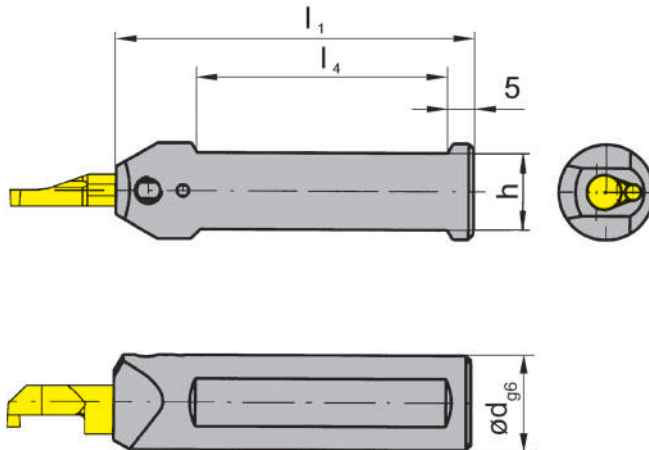
TOOLHOLDER Type

B105

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	0,2 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	h	l ₄
B105.0010.01	10	75	9	50
B105.0012.01	12	75	11	50
B105.0016.01	16	75	14	50
B105.0020.01	20	90	18	55
B105.0025.01	25	100	23	55

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

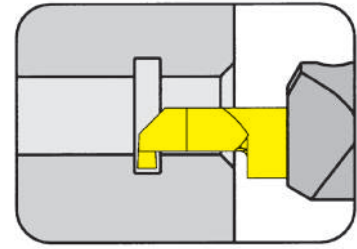
Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B105.00...	6.075T15P	T15PQ

KLEMMHALTER Typ

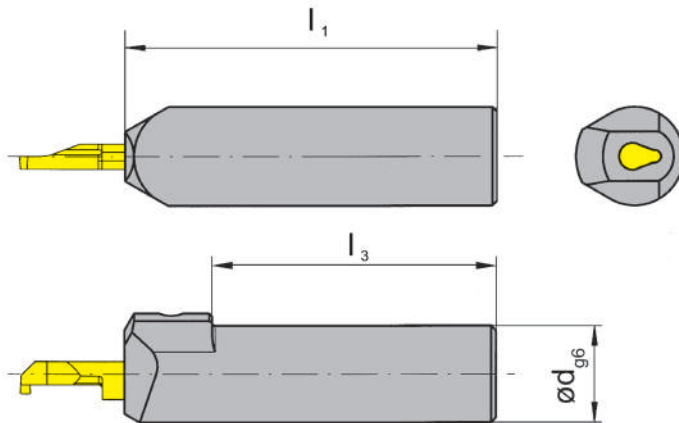
TOOLHOLDER Type

B105

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	0,2 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₃
B105.0010.01A	10	75	57
B105.0012.01A	12	75	63
B105.0016.01A	16	75	63

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

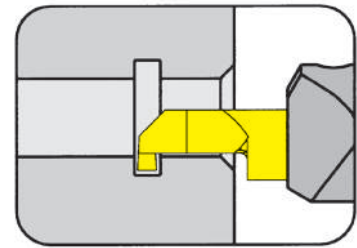
Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B105.001...	6.075T15P	T15PQ

KLEMMHALTER Typ

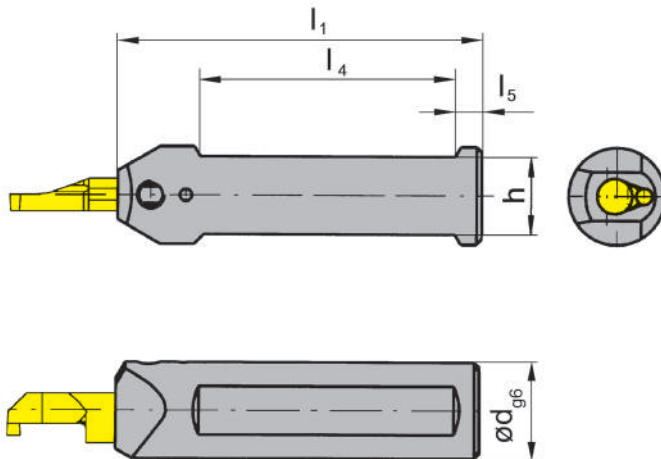
TOOLHOLDER Type

B105/BU105

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	0,2 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	h	l ₄	l ₅	Bemerkung Remark
B105.0022.01	22,00	90,0	20,00	55	5	-
B105.0028.01	28,00	120,0	26,00	72	12	**
BU105.0750.5.01	3/4"	90,0	17,04	70	5	**
BU105.0750.5.3.01	3/4"	152,5	17,05	70	5	**
BU105.1000.5.01	1"	90,0	23,40	65	5	**
BU105.1000.5.3.01	1"	152,5	23,40	70	5	**

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm und Zoll
Dimensions in mm and inch

** Kühlmittelanschluss M12x1,5 für TRAUB

** Adapter of cooling M12x1,5 for Traub

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

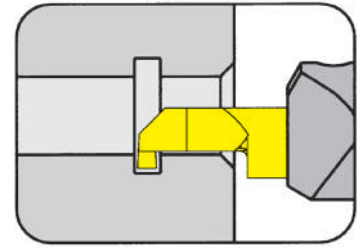
Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B...	6.075T15P	T15PQ

KLEMMHALTER Typ

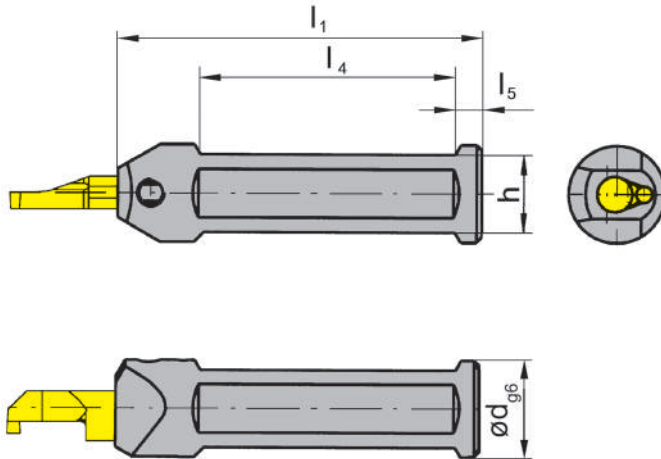
TOOLHOLDER Type

B105

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	0,2 mm
Stechtiefe	Depth of groove	2,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	h	l ₄	l ₅
B105.0022.1.2.01	22	120	20	72	5

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B105.0022.1.2.01	6.075T15P	T15PQ

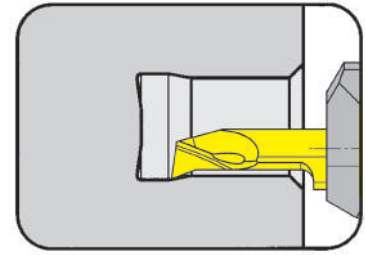
KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B105

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	0,2 mm
Stechtiefe	Depth of groove	2,5 mm
Stechbreite	Width of groove	2,0 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type

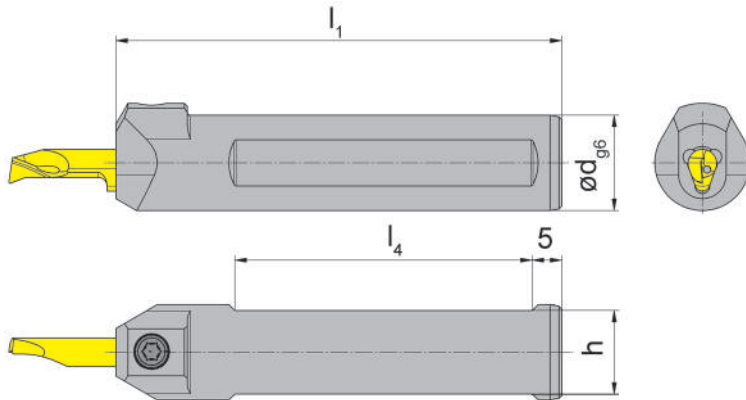


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

mit zusätzlichen
Spülbohrungen
with additional through coolant
bores

Bestellnummer Part number	d	l ₁	h	l ₄
B105.0012.K.01	12	75	11	50
B105.0016.K.01	16	75	14	50
B105.0020.K.01	20	90	18	50

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

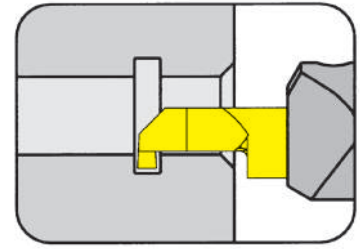
Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B105.00...	6.075T15P	T15PQ

KLEMMHALTER Typ TOOLHOLDER Type

B105

ohne Kühlmittelzufuhr
no coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	0,2 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type 105...2

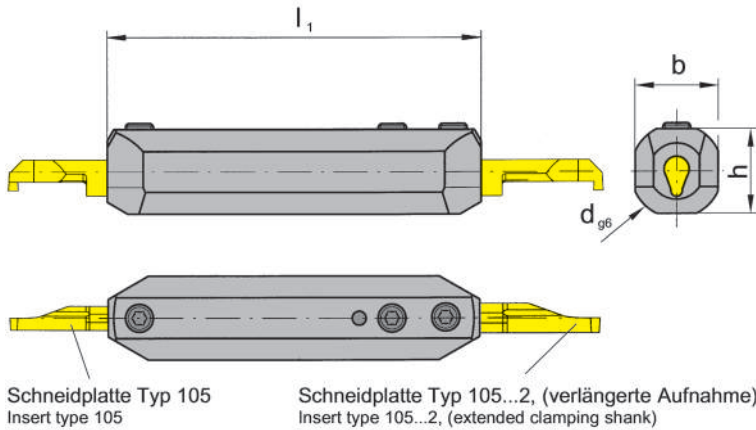


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	h	b
B105.0020.1.03	20	80	18	18

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

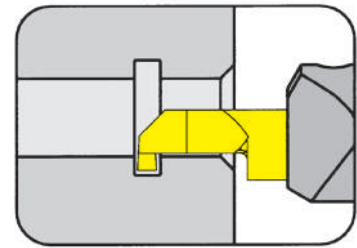
Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B105.0020.1.03	6.075T15P	T15PQ

KLEMMHALTER Typ

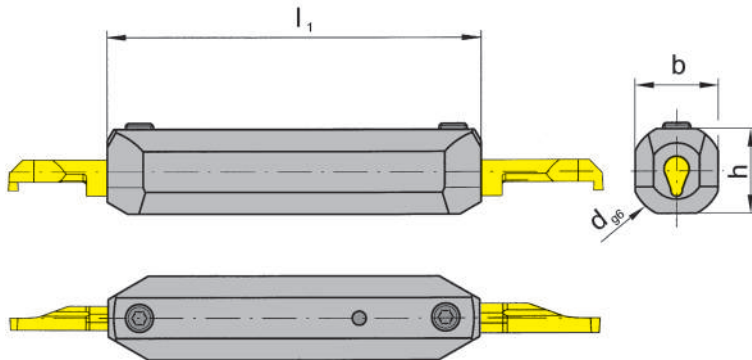
TOOLHOLDER Type

B105

ohne Kühlmittelzufuhr
no coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	0,2 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	h	b
B105.0022.2.1.01	22	80	20	20
B105.0022.2.2.01	22	120	20	20

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

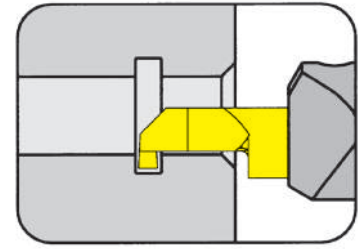
Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B105.0022.2....	6.075T15P	T15PQ

KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B105

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	0,2/6,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	2,5/4,0 mm
Stechbreite	Width of groove	2,0/3,0 mm

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type 110

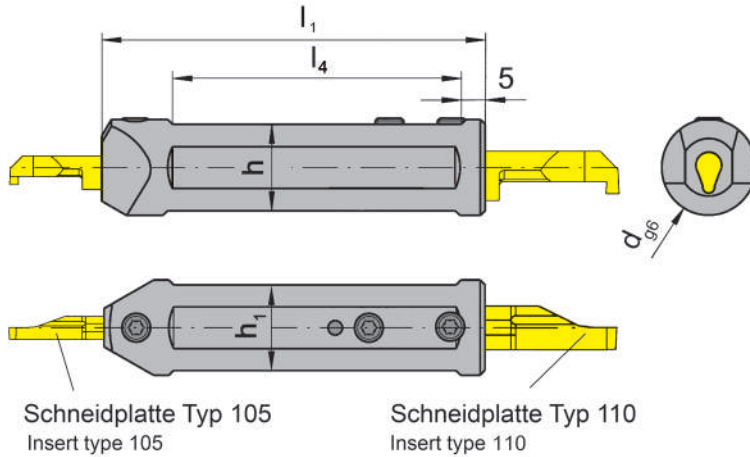


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	h	h ₁	l ₄
B105.0020.1.10	20	80	18	18	60

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B105.0020.1.10	6.075T15P	T15PQ

GRUNDHALTER GRAF Typ

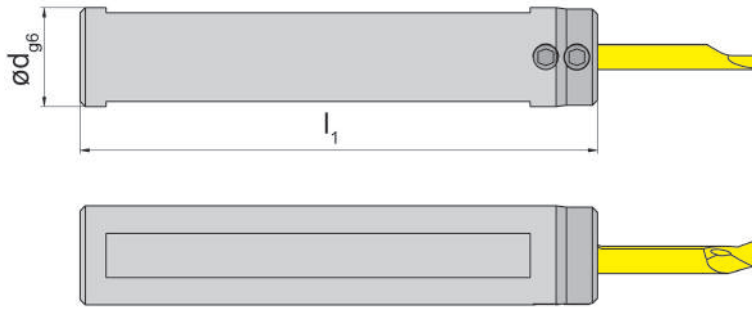
BASIC TOOLHOLDER GRAF Type

IR105

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 0,2 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type



Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version shown

Bestellnummer Part number	d	l ₁	Maschinentyp Type of machine
IR105.34.100	3/4"	100	CITIZEN
IR105.34.40	3/4"	40	
IR105.34.50	3/4"	50	
IR105.34.70	3/4"	70	
IR105.20.30	20,00	30	
IR105.20.50	20,00	50	
IR105.10.100	1"	100	
IR105.10.60	1"	60	
IR105.16.30	16,00	30	STAR
IR105.16.50	16,00	50	
IR105.16.70	16,00	70	
IR105.22.100	22,00	100	
IR105.22.120	22,00	120	
IR105.22.38	22,00	38	
IR105.22.50	22,00	50	
IR105.22.70	22,00	70	
IR105.18.310	18,00	310	TORNOS
IR105.20.170	20,00	170	
IR105.20.185	20,00	185	
IR105.25.100	25,00	100	
IR105.25.150	25,00	150	
IR105.28.80	28,00	80	

Hinweis:

Der Kühlmittelanschluss gehört nicht zum Lieferumfang. Bitte separat bestellen!

Note:

Coolant supply must be ordered separately!

Abmessungen in mm und Zoll
Dimensions in mm and inch

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Ersatzteile

Spare parts

Grundhalter Graf Basic toolholder Graf	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
IR105....	6.075T15P	T15PQ

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For the locking torque of the screws please see the Technical Instructions.

EINBAUHALTER GRAF Typ

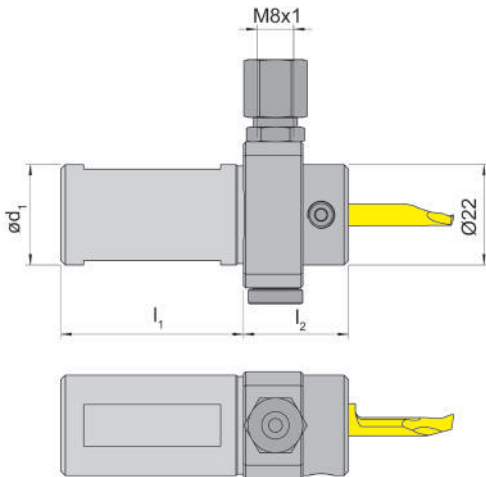
CARTRIDGE GRAF Type

IR105

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 0,2 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type

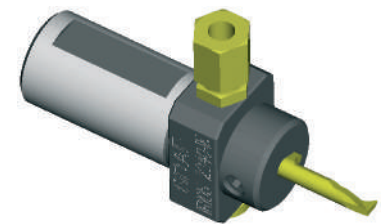


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	l ₁	l ₂	d ₁
IR105.1640.IKV	40	23	16,00
IR105.3440.IKV	40	23	3/4"
IR105.2040.IKV	40	23	20,00
IR105.2240.IKV	40	23	22,00
IR105.2560.IKV	60	23	25,00
IR105.1060.IKV	60	23	1"

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm und Zoll
Dimensions in mm and inch

Hinweis:

Der Kühlmittelanschluss gehört nicht zum Lieferumfang. Bitte separat bestellen!

Note:

Coolant supply must be ordered separately!

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Einbauhalter Graf Cartridge Graf	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
IR105....	6.075T15P	T15PQ

DOPPELSPANNZANGENHALTER Typ

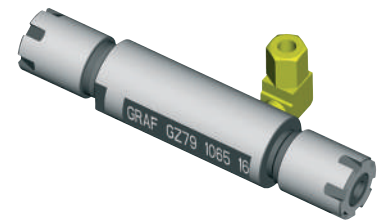
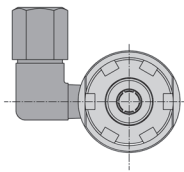
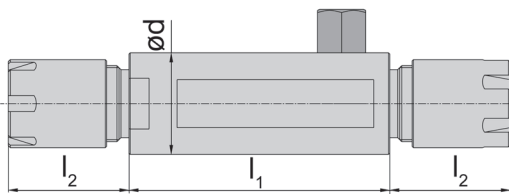
DOUBLE CHUCK HOLDERS Type

GZ79

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



für ER-Spannzangen mit Spannmutter ER16
for chuck holders ER with chucking nuts ER16



Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	Bemerkung Remark
GZ79.3470.16	3/4"	70	32	ER16
GZ79.2065.16	20,00	65	32	ER16
GZ79.22100.16	22,00	100	32	ER16
GZ79.2262.16	22,00	62	32	ER16
GZ79.2580.16	25,00	80	32	ER16
GZ79.1065.16	1"	65	32	ER16

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm und Zoll
Dimensions in mm and inch

Hinweis:

Der Kühlmittelanschluss gehört nicht zum Lieferumfang. Bitte separat bestellen!

Note:

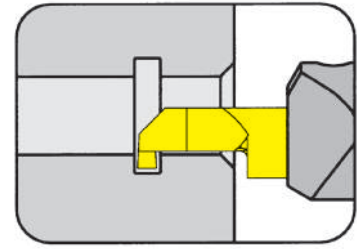
Coolant supply must be ordered separately!

KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B105

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	0,2 mm
Stechtiefe	Depth of groove	2,5 mm
Stechbreite	Width of groove	2,0 mm

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type

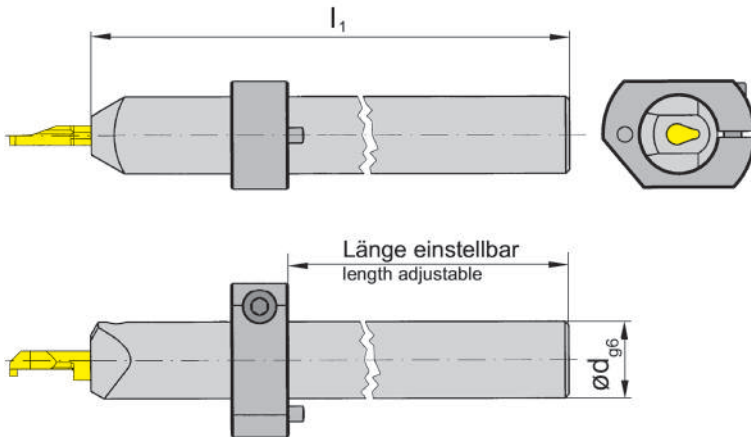


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁
B105.0020.2.01	20	150
B105.0025.2.01	25	150

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.

Ordering note:

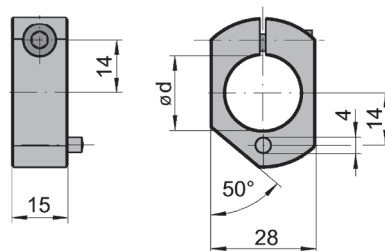
Toolholders can be used with right and left hand inserts.

Stelling ist nicht im Lieferumfang enthalten - bitte separat bestellen!

Adjusting ring is not included with toolholder - separate order required!

Stelling

Adjusting ring



Bestellnummer "Stelling" Part number "Adjusting ring"	d	Maschinentyp Type of machine
020.0020.1665	20	Tornos DECO
020.0025.2234	25	

KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

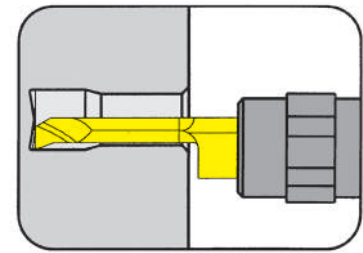
B105

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

Bohrungs-Ø ab

Bore Ø from

<3,0/>5,0 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105 ($\varnothing \leq 3,0$)

Type 105 ($\varnothing \geq 5,0$)

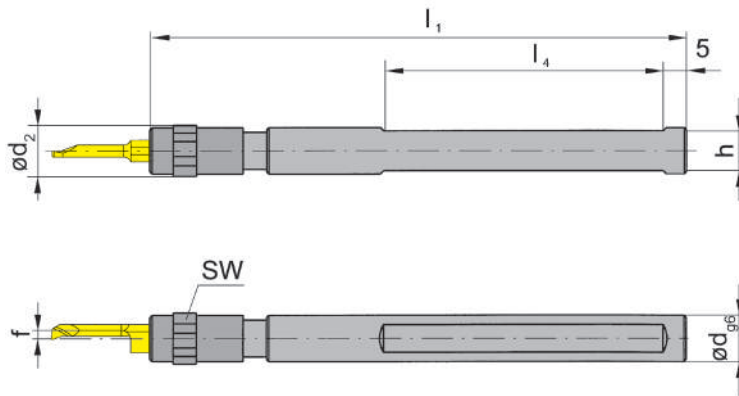


Abbildung = rechtsschneidend

Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l_1	h	f	d_2	l_4	Bohrungsbereich Boring range	SW
B105.0010.9.01	10	100	9	1,6	11	50	* ≤ 3.0	10
B105.0012.11.01	12	100	11	1,2	16	50	* ≥ 5.0	13
B105.0016.11.01	16		15					

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

* gilt nur für Standard-SP nach Katalog
* only valid for standard inserts

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.

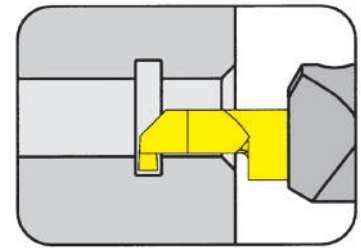
Ersatzteile

Spare parts

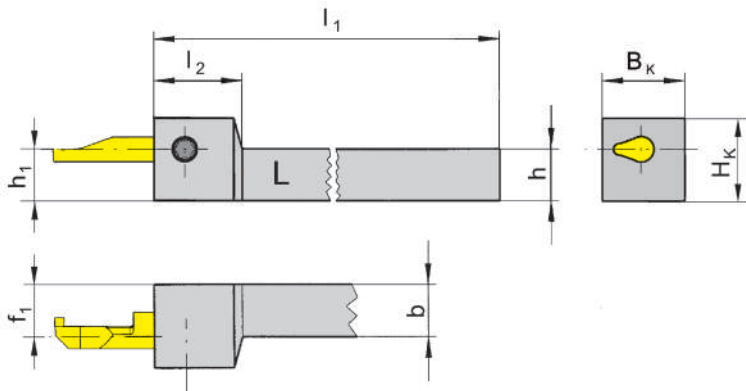
Klemmhalter Toolholder	Spannmutter Chucking nut
B105.0010.9.01	020.0010.1719
B105.001...01	020.0016.1999

KLEMMHALTER Typ TOOLHOLDER Type

H105



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 0,2 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type

L = links wie gezeichnet
L = left hand version shown

R = rechts spiegelbildlich
R = right hand version

Bestellnummer Part number	l_1	l_2	h	h_1	f_1	b	B_K	H_K
R/LH105.0808.01	90	17	8	8	7,5	8	16	14
R/LH105.1010.01	90	17	10	10	7,5	10	16	16
R/LH105.1212.01	90	17	12	12	7,5	12	16	18
R/LH105.1616.01	110	17	16	16	7,5	16	16	22

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

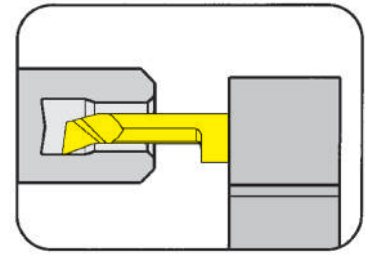
Ersatzteile Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LH105....	6.075T15P	T15PQ

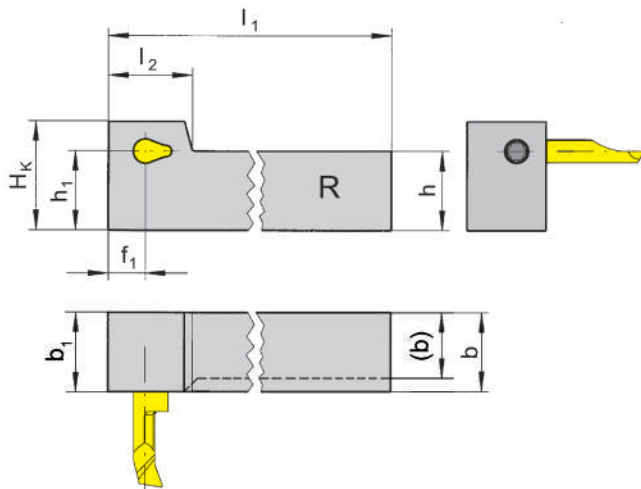
KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

HC105



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 0,2 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	l_1	l_2	h	h_1	f_1	b	b_1	H_k
R/LHC105.1212.01	90	17	12	12	7,5	12	16	18
R/LHC105.1616.01	130	17	16	16	7,5	16	16	22

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

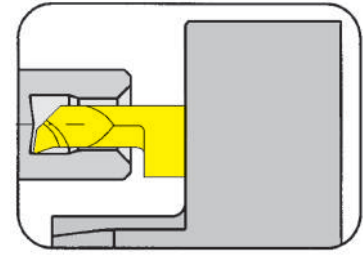
Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LHC105.1...	6.075T15P	T15PQ

KLEMMHALTER Typ TOOLHOLDER Type

HC105

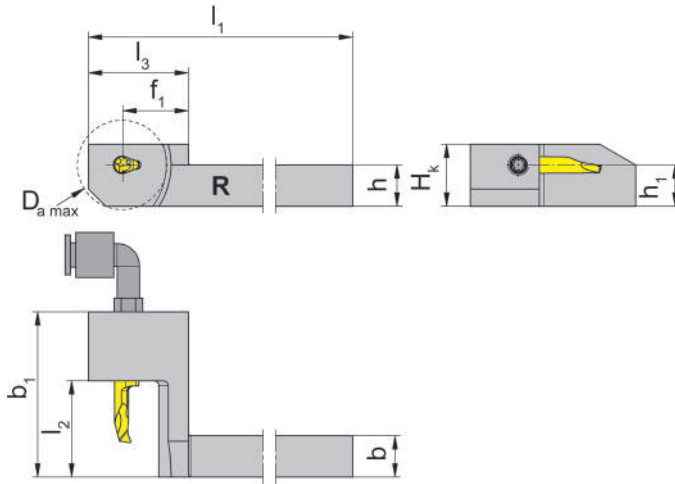


Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 0,2 mm

Kühlmittelzufuhr über Winkelverschraubung
Coolant supply through cranked fitting

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	l_1	l_2	h	h_1	f_1	l_3	b	b_1	$D_{a\ max}$	H_k	Bemerkung Remark
R/LHC105.0707.21	99	18	7	7	19	29	7	32,0	26	13	*
R/LHC105.0808.21 R/LHC105.0812.21	99	18	8	8	19	29	8 12	32,0	26	13	*
RHC105.1010.11	99	8	10	10	19	29	10	22,7	26	16	*
R/LHC105.1010.21 R/LHC105.1010.41	99	18 28	10	10	19	29	10	38,0 48,0	26	16	
R/LHC105.1212.21 R/LHC105.1212.41	99	18 28	12	12	19	29	12	38,0 48,0	26	18	
R/LHC105.1616.21 R/LHC105.1616.41	104	18 28	16	16	24	34	16	38,0 48,0	36	22	

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Hinweis:

* = ohne Kühlmittelzufuhr!

Note:

* = no through coolant supply!

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench	SMC Winkelverschraubung Screwed angle fitting
R/LHC105...07./08...	6.075T15P	T15PQ	-
RHC105...11	6.075T15P	T15PQ	-
R/LHC105.1...21/41	6.075T15P	T15PQ	KQ2L06-M5

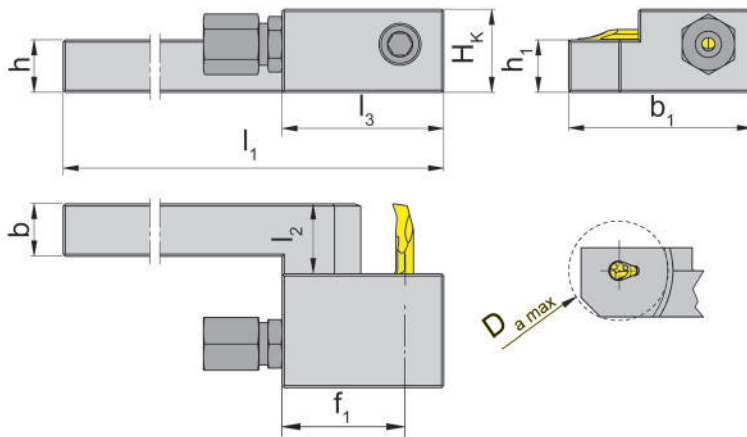
KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

962

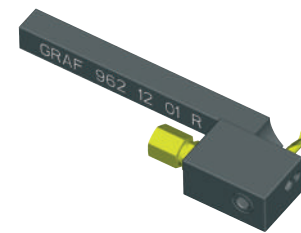
Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 0,2 mm

Kühlmittelezufuhr über Verschraubung
Coolant through fitting



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	l_1	l_2	h	h_1	f_1	l_3	b	b_1	$D_{a \max}$	H_K
962.08.01R 962.08.02L	130	15	8	8	27	37	8	42	26	15
962.10.01R 962.10.02L	130	15	10	10	27	37	10	42	26	17
962.12.01R 962.12.02L	130	15	12	12	27	37	12	42	26	19
962.16.01R 962.16.02L	130	15	16	16	27	37	16	42	32	23
962.20.01R 962.20.02L	130	15	20	20	27	37	20	42	32	27

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Hinweis:

Der Kühlmittelanschluss gehört nicht zum Lieferumfang. Bitte separat bestellen!

Note:

Coolant supply must be ordered separately!

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench	Kühlmittelanschluss Coolant supply
962....	6.075T15P	T15PQ	004.00.19

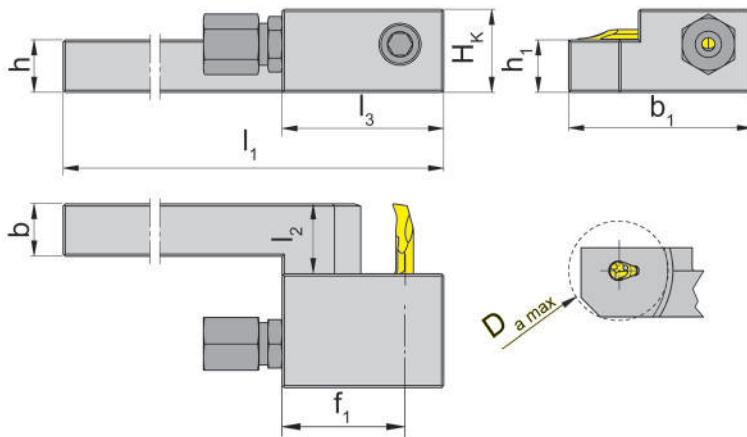
KLEMMHALTER Typ TOOLHOLDER Type

962



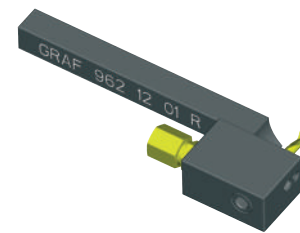
Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 0,2 mm

Kühlmittelezufuhr über Verschraubung
Coolant through fitting



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	l_1	l_2	h	h_1	f_1	l_3	b	b_1	$D_{a \max}$	H_k
962.08.03R 962.08.04L	130	30	8	8	27	37	8	57	26	15
962.10.03R 962.10.04L	130	30	10	10	27	37	10	57	26	17
962.12.03R 962.12.04L	130	30	12	12	27	37	12	57	26	19
962.16.03R 962.16.04L	130	30	16	16	27	37	16	57	32	23
962.20.03R 962.20.04L	130	30	20	20	27	37	20	57	32	27

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Hinweis:

Der Kühlmittelanschluss gehört nicht zum Lieferumfang. Bitte separat bestellen!

Note:

Coolant supply must be ordered separately!

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench	Kühlmittelanschluss Coolant supply
962....	6.075T15P	T15PQ	004.00.19

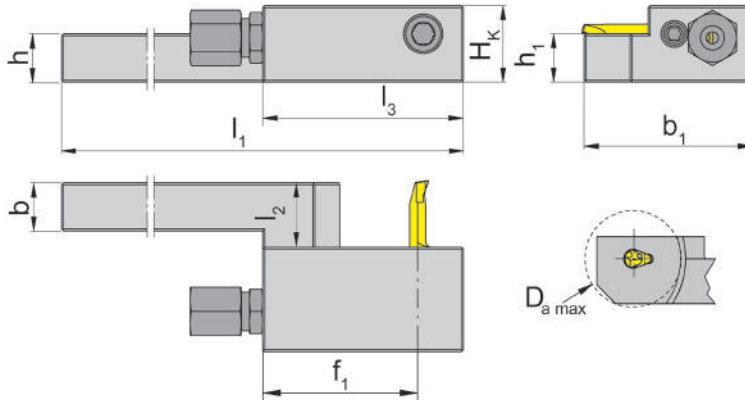
KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

963

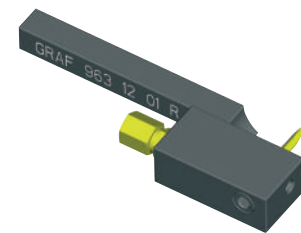
Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 0,2 mm

Kühlmittelezufuhr über Verschraubung
Coolant through fitting



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	l_1	l_2	h	h_1	f_1	l_3	b	b_1	$D_{a \max}$	H_K
963.08.01R 963.08.02L	130	15	8	8	40	50	8	42	26	15
963.10.01R 963.10.02L	130	15	10	10	40	50	10	42	26	17
963.12.01R 963.12.02L	130	15	12	12	40	50	12	42	26	19
963.16.01R 963.16.02L	130	15	16	16	45	50	16	42	32	23
963.20.01R 963.20.02L	130	15	20	20	45	50	20	42	32	27

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Hinweis:

Der Kühlmittelanschluss gehört nicht zum Lieferumfang. Bitte separat bestellen!

Note:

Coolant supply must be ordered separately!

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

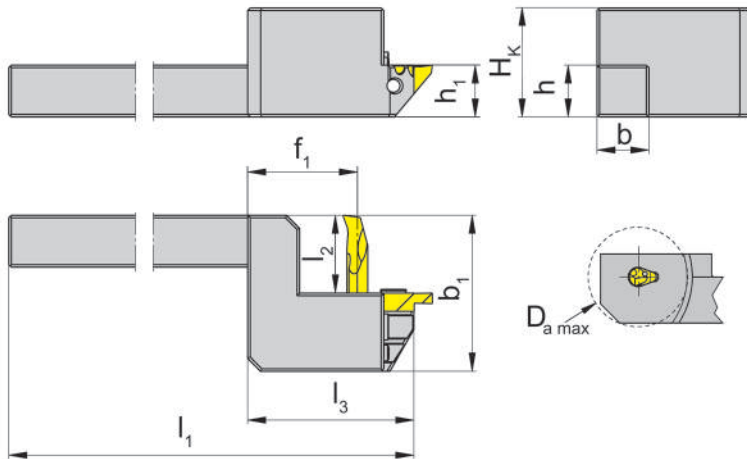
Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench	Kühlmittelanschluss Coolant supply
963....	6.075T15P	T15PQ	004.00.19

KLEMMHALTER Typ TOOLHOLDER Type

AIH



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 0,2 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type S274

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	l_1	l_2	h	h_1	f_1	l_3	b	b_1	$D_{a \max}$	H_k	Bemerkung Remark
AIH.974.R/L1010.K04	130	15	10	10	23	35	10	30	20	17	*
AIH.974.R/L1212.K04			12	12	23	35	12		20	19	
AIH.974.R/L1616.K04			16	16	26	38	16		26	23	
AIH.974.R/L2020.K04			20	20	29	38	20		32	23	
AIH.R/L1010.K08	130	15	10	10	21	30	10	30	20	17	**
AIH.R/L1212.K08			12	12	21		12		20	19	
AIH.R/L1616.K08			16	16	24		16		26	23	
AIH.R/L2020.K08			20	20	27		20		32	23	

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Hinweis:

* Diese Halter sind bestückbar mit HORN-Platten Typ 105 und S274

** Diese Halter sind bestückbar mit HORN-Platten Typ 105 und Graf Wendeschneidplatten CS08

Note:

* These toolholders can be equipped with HORN inserts type 105 and S274

** These toolholders can be equipped with HORN inserts type 105 and Graf inserts CS08

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Further sizes upon request

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

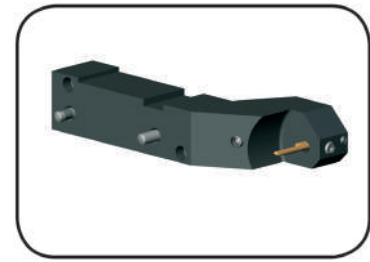
Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Schraube Screw	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
AIH....	030.3509.T15P	6.075T15P	T15PQ

GRUNDHALTER Typ

BASIC TOOLHOLDER Type

HC105

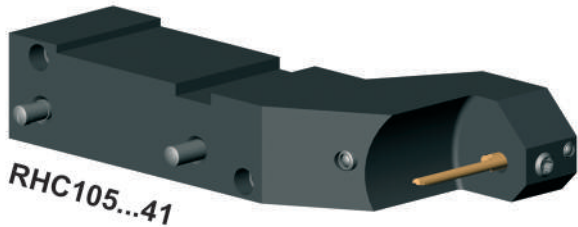
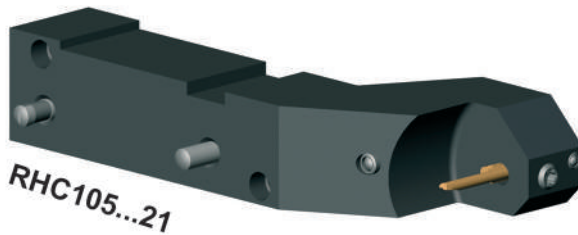


Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 0,2 mm

Werkzeug für Tornos DECO2000
Tool for Tornos DECO2000

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type



Bestellnummer Part number	Maschinentyp Type of machine	Schneidplatte Insert
RHC105.0710.21	DECO 7/10	105...21 $\frac{1}{2}$ bis/up to 15 mm
RHC105.0710.41		105...41 $\frac{1}{2}$ bis/up to 25 mm

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

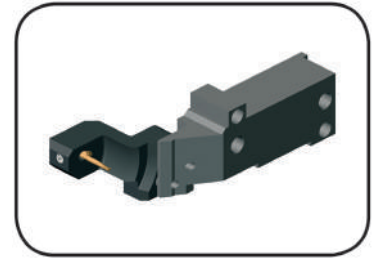
Ersatzteile

Spare parts

Grundhalter Basic toolholder	Zylinderstift Pin	Spann- schraube Screw	Zylinder- schraube Cylindrical Screw	TORX PLUS®- Schlüssel TORX PLUS® Wrench	SMC Winkel- verschraubung Screwed angle fitting	Zylinderstift Pin
RHC105.0710....	020.0518.1610	6.075T15P	DIN912-M5x45	T15PQ	KQ2L06-M5	DIN6325-5H6x20

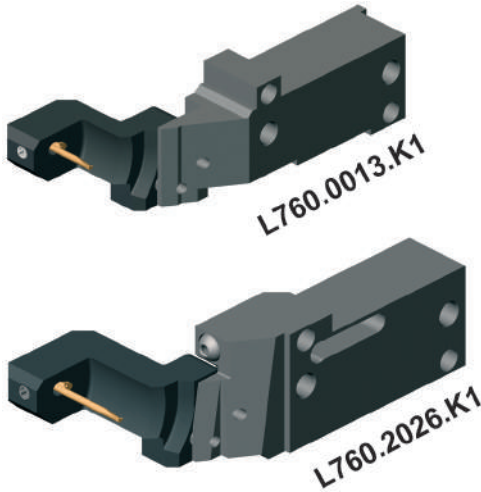
GRUNDHALTER Typ BASIC TOOLHOLDER Type

L760



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 0,2 mm

Werkzeug für Tornos DECO2000
Tool for Tornos DECO2000



für Kassette
for use with Cassette

Typ RKC760
Type



Bestellnummer Part number	Maschinentyp Type of machine	Kassette Cassette	Schneidplatte Insert
L760.0013.K1	DECO13	RKC760.0105.21	105...21 l ₂ bis/up to 15 mm
L760.2026.K1	DECO20/26	RKC760.0105.41	105...41 l ₂ bis/up to 25 mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ersatzteile Spare parts

Grundhalter Basic toolholder	Zylinderschraube Cylindrical Screw	Inbus-Schlüssel Wrench	Kugelspritzdüse Coolant spray nozzle
L760.0013.K1 L760.2026.K1	DIN7984-M16x35 DIN7984-M16x35	SW5,0DIN911 SW5,0DIN911	05.032.902

GRUNDHALTER Typ

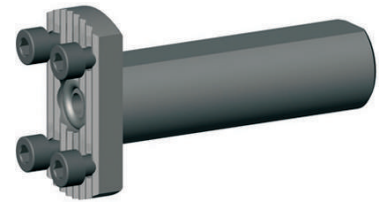
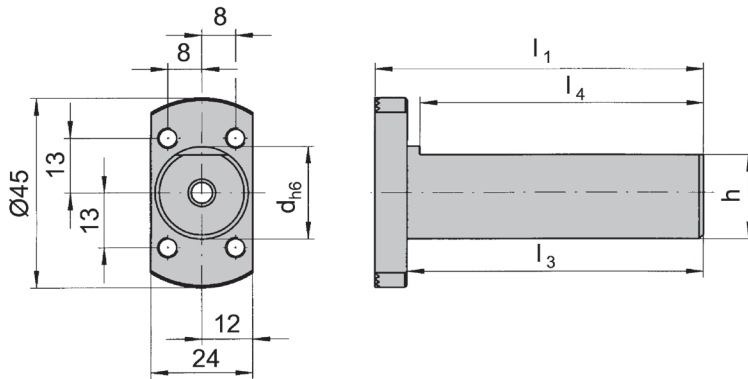
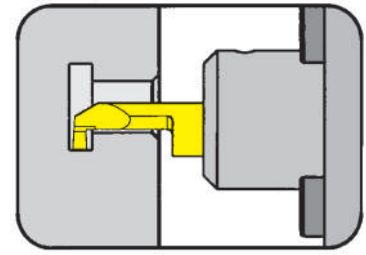
BASIC TOOLHOLDER Type

BGT

ohne Einbauhalter
without cartridge

Verstellbare Rundschäfte für Halter BKT105.2445.01/02
Adjustable round shanks for toolholder BKT105.2445.01/02

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bestellnummer Part number	d	l ₁	h	l ₃	l ₄	Hersteller Manufacturer
BGT001.0010.50	10	57,50	9	50	47	
BGT001.0016.21 BGT001.0R16.21	16	28,50	14	21	18	Star
BGT001.0020.100	20	107,50	18	100	97	Tornos
BGT001.0022.30 BGT001.0022.70	22	36,35 77,50	20	30 70	27 67	Star
BGT001.0025.70	25	77,50	23	70	67	
BGT001.0028.80	28	87,50	26	81	77	Traub

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Hinweis:

BGT001.0022.30 ohne innere Kühlmittelzufuhr

Note:

BGT001.0022.30 without through coolant supply

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

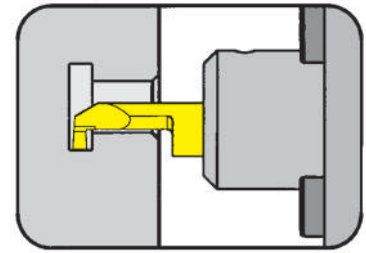
Grundhalter Basic toolholder	Befestigungsschraube Fixing screw	Inbus-Schlüssel Wrench	O-Ring O-ring
BGT001.0...	DIN912-M5x10	SW4,0DIN911	DIN3770-7x3

GRUNDHALTER Typ

BASIC TOOLHOLDER Type

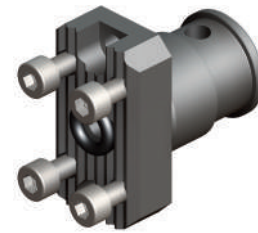
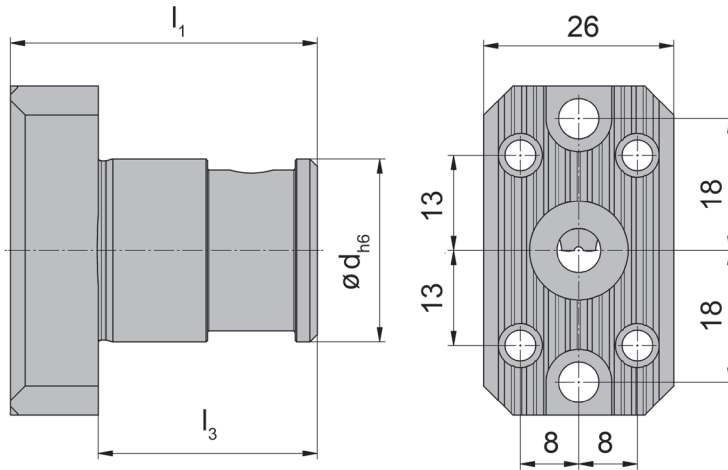
BGT

ohne Einbauhalter
without cartridge



Verstellbare Rundschäfte für Halter BKT105.2445.01/02
Adjustable round shanks for toolholder BKT105.2445.01/02

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₃	Hersteller Manufacturer
BGT001.C025.30IK	25	42	30	Citizen L20X

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

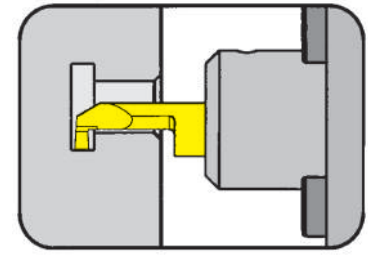
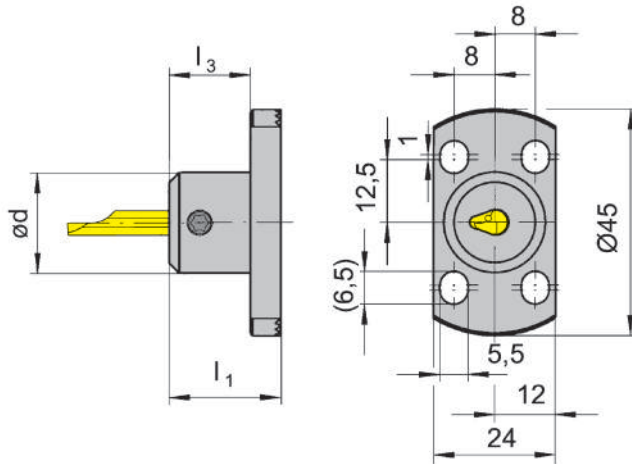
Grundhalter Basic toolholder	Zylinderschraube Cylindrical Screw	Inbus-Schlüssel Wrench	O-Ring O-ring
BGT001.C025.30IK	DIN912-M5x14	SW4,0DIN911	DIN3770-7x3

EINSTELLBARE HALTER Typ **BKT**

ADJUSTABLE HOLDER Type

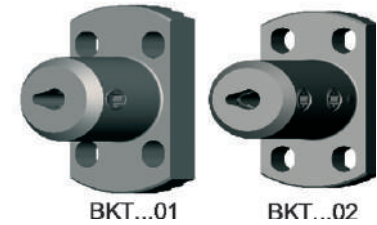
Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	0,2 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type



Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₃
BKT105.2445.01	20	22	16
BKT105.2445.02		32	26

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile Spare parts

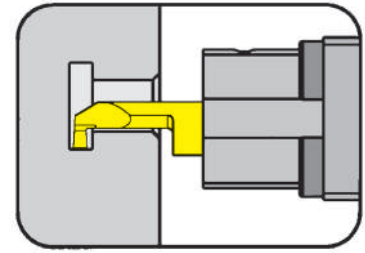
Einstellbare Halter Adjustable holder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
BKT105.2445.0...	6.075T15P	T15PQ

GRUNDHALTER Typ

BASIC TOOLHOLDER Type

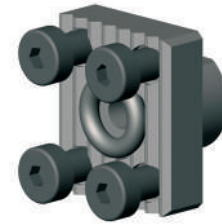
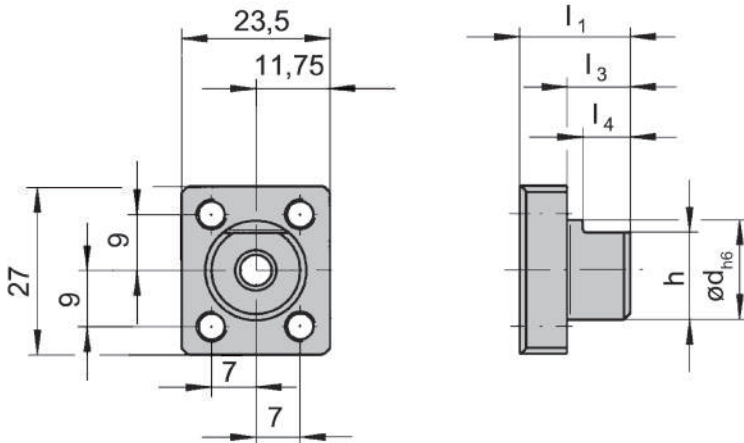
BGT

ohne Einbauhalter
without cartridge



Verstellbare Rundschäfte für Halter BKT105.2327.01
Adjustable round shanks for toolholder BKT105.2327.01

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bestellnummer Part number	d	l ₁	h	l ₃	l ₄	Hersteller Manufacturer
BGT001.1627.10	16	17,5	14	10	7,5	Star

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Grundhalter Basic toolholder	Befestigungsschraube Fixing screw	Inbus-Schlüssel Wrench	O-Ring O-ring
BGT001.1627.10	DIN912-M5x10	SW4,0DIN911	DIN3770-7x3

GRUNDHALTER Typ

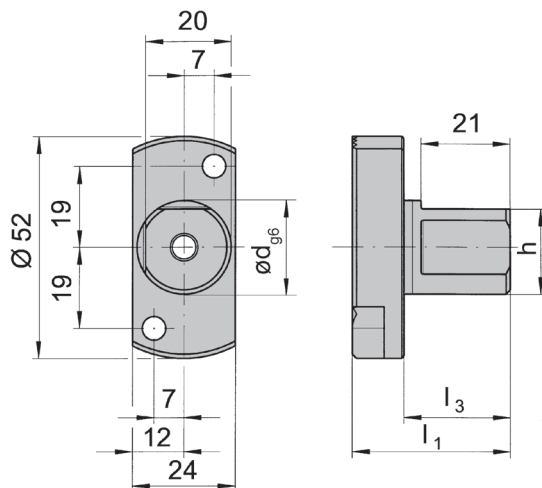
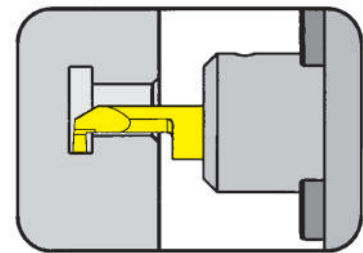
BASIC TOOLHOLDER Type

BGT

ohne Einbauhalter
without cartridge

Verstellbare Rundschäfte für Halter BKT105.2327.01
Adjustable round shanks for toolholder BKT105.2327.01

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bestellnummer Part number	d	l_1	h	l_3
BGT001.0R22.25	22	37	20	25

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

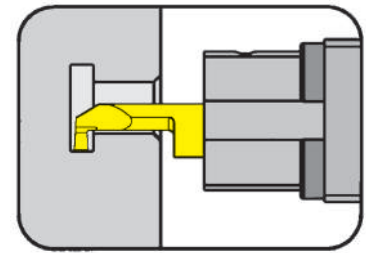
Grundhalter Basic toolholder	Befestigungsschraube Fixing screw	Inbus-Schlüssel Wrench
BGT001.0R22.25	DIN912-M5x10	SW4,0DIN911

EINSTELLBARE HALTER Typ **BKT**

ADJUSTABLE HOLDER Type

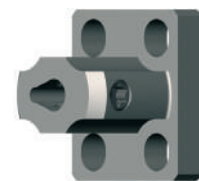
Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	0,2 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

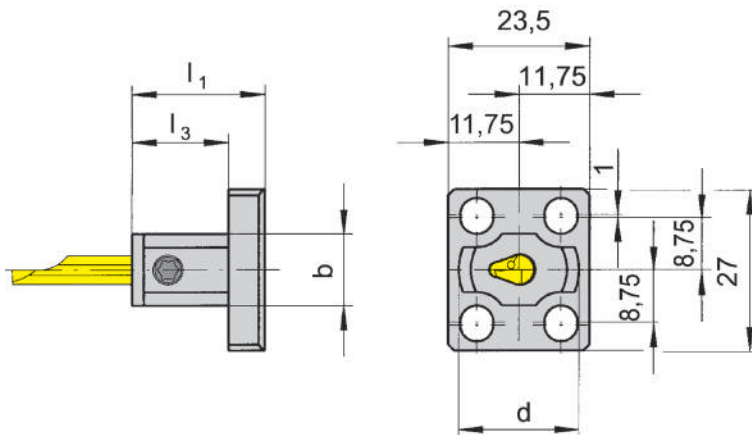


für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type



BKT105.2327.01



Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₃	b
BKT105.2327.01	20	22	16	12

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Einstellbare Halter Adjustable holder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
BKT105.2327.01	6.075T15P	T15PQ

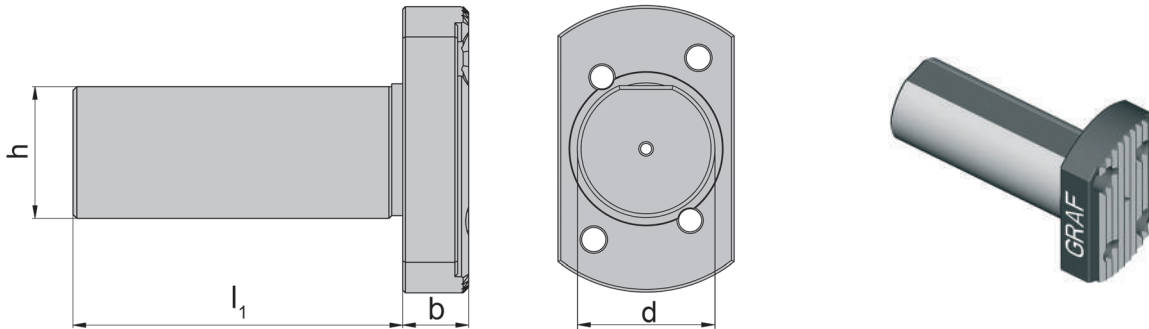
GRUNDHALTER GRAF Typ

BASIC TOOLHOLDER GRAF Type

G

ohne Einbauhalter
without cartridge

für einstellbare Halter Graf Typ N und HORN BKT105.2445.01/02
for adjustable holder Graf type N and HORN BKT105.2445.01/02



Bestellnummer Part number	d	l ₁	h	b	Hersteller Manufacturer
G016021	16,00	21	14	6	Star Traub/Manurhin
G016040		40			
G034040	3/4"	40	18	6	Citizen
G034050		50			
G034120		120			
G020030	20,00	30	18	6	Citizen Hanwha Tornos Manurhin/Tornos
G020040		40			
G020100		100			
G020150		150			
G022023	22,00	23	20	6	Star
G022025SR16/20R		25		12	
G022030		30		6	
G022030SR32		30		12	
G022070		70		6	

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm und Zoll
Dimensions in mm and inch

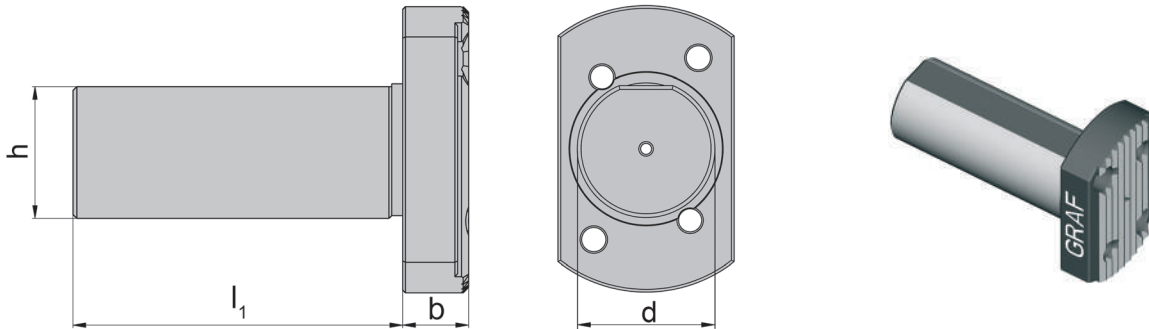
GRUNDHALTER GRAF Typ

BASIC TOOLHOLDER GRAF Type

G

ohne Einbauhalter
without cartridge

für einstellbare Halter Graf Typ N und HORN BKT105.2445.01/02
for adjustable holder Graf type N and HORN BKT105.2445.01/02



Bestellnummer Part number	d	l ₁	h	b	Hersteller Manufacturer
G025060	25,0	60	23	12	Hanwha Manurhin/Tornos Manurhin/Tornos Manurhin/Tornos
G025070		70		6	
G025100		100		6	
G025160		160		6	
G010060	1"	60	23	6	Citizen
G010100		100			
G028006	28,0	6	26	12	Hanwha Traub
G028080		80			
G030045	30,0	45	27	12	Maier
G033040	33,0	40	31	12	Hanwha
G034020	34,0	20	32	12	Maier Maier/Hanwha
G034044		44			

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm und Zoll
Dimensions in mm and inch

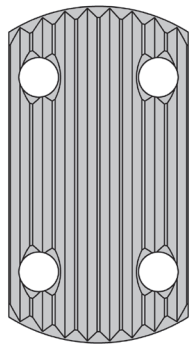
ZWISCHENSTÜCK GRAF Typ

ADAPTOR GRAF Type

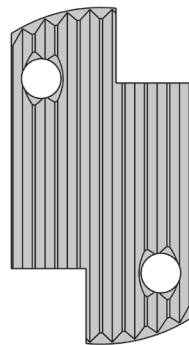
Z

ohne Einbauhalter
without cartridge

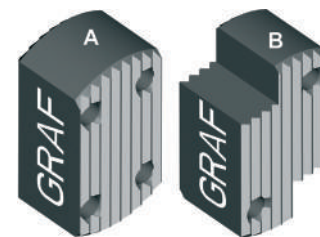
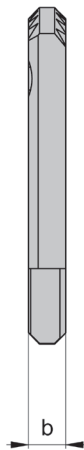
für einstellbare Halter Graf Typ N und HORN BKT105.2445.01/02
for adjustable holder Graf type N and HORN BKT105.2445.01/02



-A-



-B-



Bestellnummer Part number	b	Form Form
Z5	5	A
Z10	10	
Z15	15	
Z20	20	
Z25	25	
Z30	30	
Z5SR16/20R	5	B
Z10SR16/20R	10	
Z15SR16/20R	15	
Z20SR16/20R	20	
Z25SR16/20R	25	
Z30SR16/20R	30	

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

ZWISCHENSTÜCK GRAF Typ

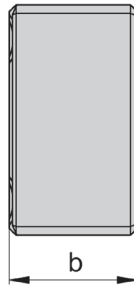
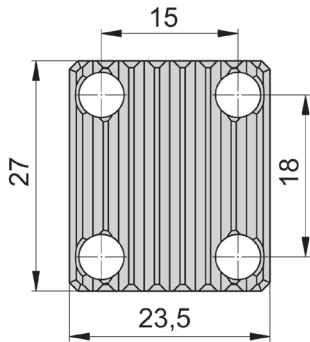
ADAPTOR GRAF Type

Z

ohne Einbauhalter
without cartridge



für einstellbare Halter HORN BKT105.2327.01
for adjustable holder HORN BKT.105.2327.01



Bestellnummer Part number	b
Z10SW7	10
Z15SW7	15
Z20SW7	20
Z25SW7	25
Z30SW7	30

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

ZWISCHENPLATTE GRAF Typ

PLATE BETWEEN GRAF type

N

ohne Einbauhalter
without cartridge

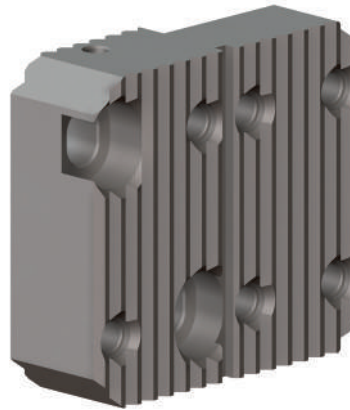
für einstellbare Halter Graf Typ N und HORN BKT105.2445.01/02
for adjustable holder Graf type N and HORN BKT105.2445.01/02

für Rückseitenbearbeitung
for back working

Bestellnummer N11

Part number

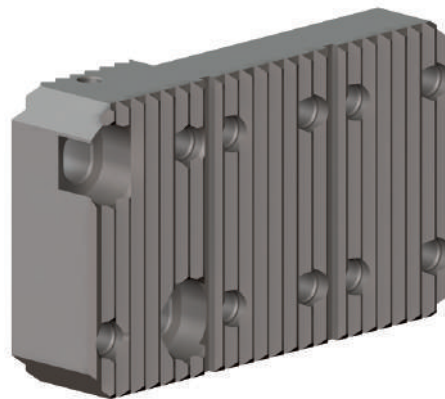
Für wahlweise 2 Einsätze
For alternatively 2 cartridges



Bestellnummer N12

Part number

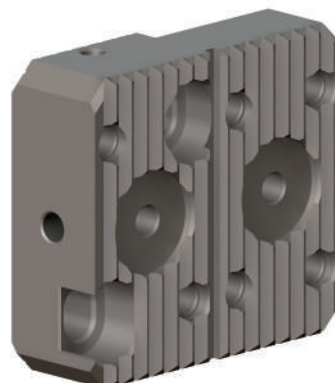
Für wahlweise 3 Einsätze
For alternatively 3 cartridges



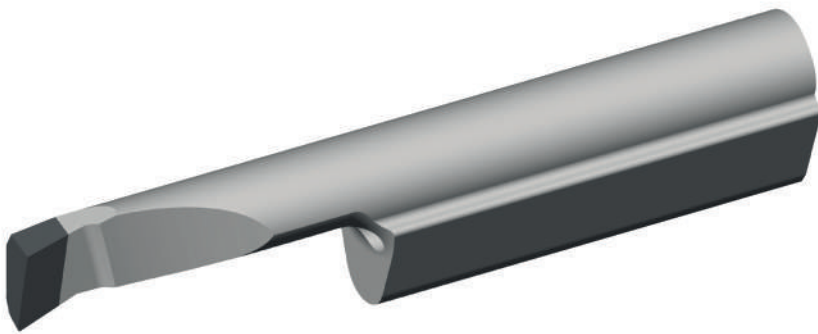
Bestellnummer N93IK

Part number

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



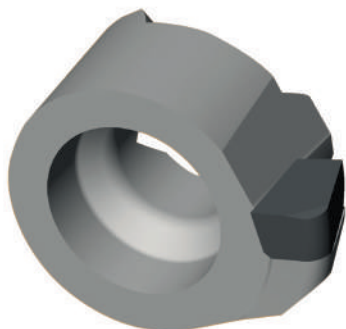
PKD- oder CBN-bestückte Schneidplatten auf Anfrage lieferbar.
PCD- or PCBN-tipped inserts upon request.



Supermini®

Ausdrehen gehärteter Teile
ab Bohrungs- $\varnothing > 3,0$ mm

Turning of hardened parts
from bore $\varnothing > 3,0$ mm



Mini

PKD-bestückte Ausdrehplatte
PCD-tipped insert

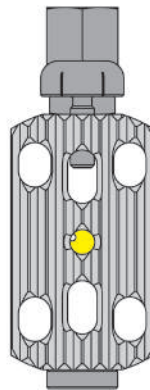
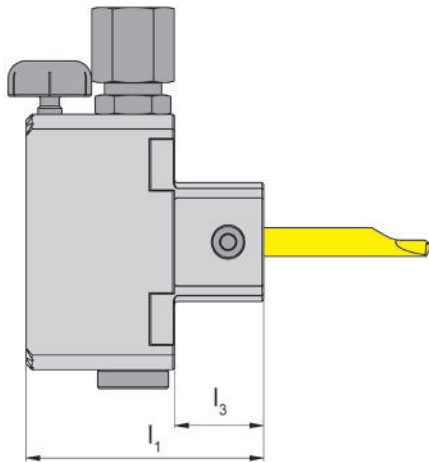
EINSTELLBARE HALTER Typ

N

ADJUSTABLE HOLDER Type

Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	0,2 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type

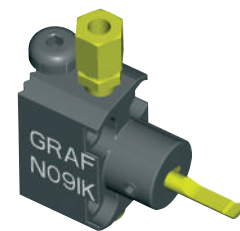


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	l_1	l_3
N09IK	40	15

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Kühlmittelrohr ist nicht im Lieferumfang enthalten - bitte separat bestellen!
Coolant tube is not included - separate order required!

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Einstellbare Halter Adjustable holder	Spannschraube Screw	Höhenverstellungsschraube Height adjustment screw	Kühlmittelanschluss Coolant supply
N09IK	6.075T15P	002.00.69	004.00.19

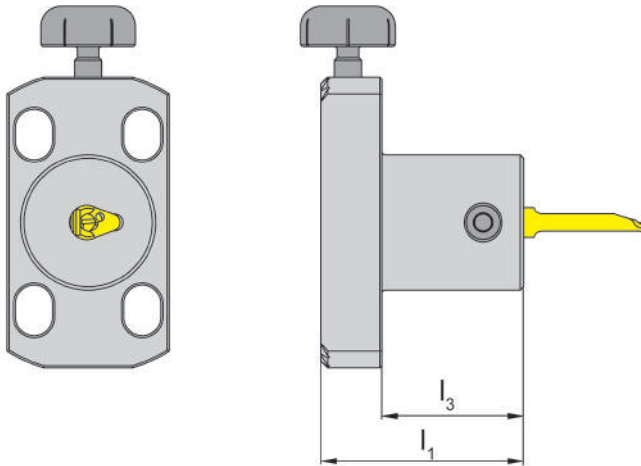
EINSTELLBARE HALTER Typ N

ADJUSTABLE HOLDER Type



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	0,2 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm

ohne innere Kühlmittelzufuhr
no through coolant supply



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type

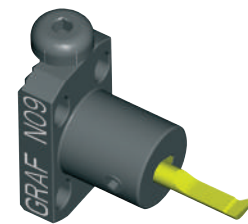


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	l_1	l_3
N09	30	20

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Einstellbare Halter Adjustable holder	Spannschraube Screw	Höhenverstellungsschraube Height adjustment screw
N09	6.075T15P	002.00.69

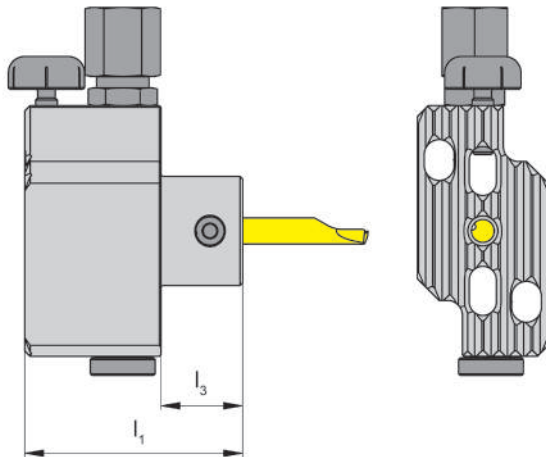
EINSTELLBARE HALTER Typ

N

ADJUSTABLE HOLDER Type

Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	0,2 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type



Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	l_1	l_3
N73IK	40	15

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Einstellbare Halter Adjustable holder	Spannschraube Screw	Höhenverstellungsschraube Height adjustment screw	Kühlmittelanschluss Coolant supply
N73IK	6.075T15P	002.00.69	004.00.19

EINSTELLBARE HALTER Typ N

ADJUSTABLE HOLDER Type

N



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	0,2 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm

ohne innere Kühlmittelzufuhr
no through coolant supply

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type

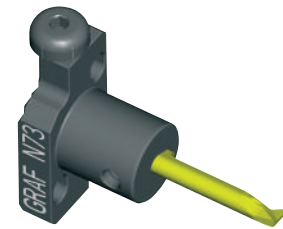
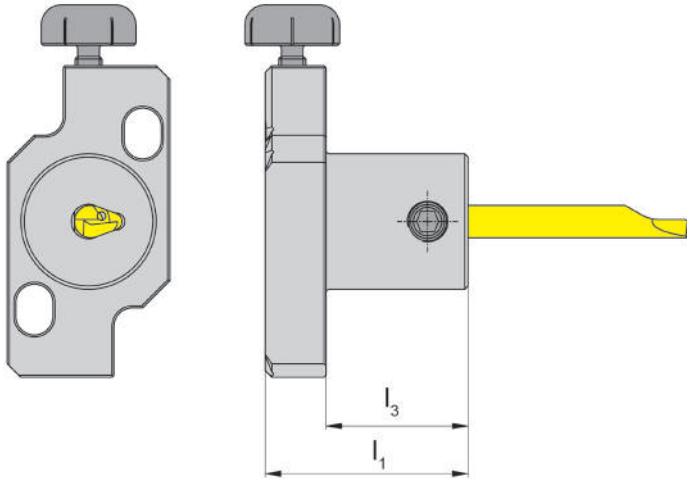


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	l_1	l_3
N73	30	20

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

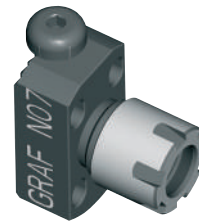
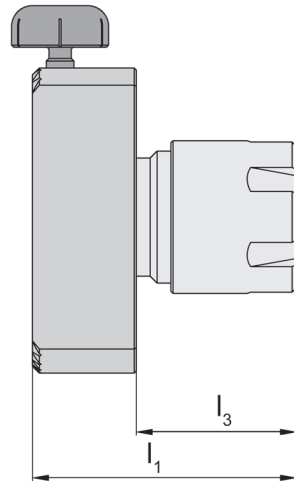
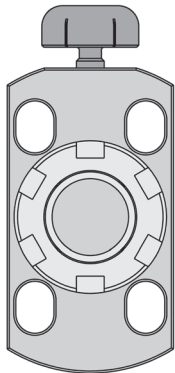
Einstellbare Halter Adjustable holder	Spannschraube Screw	Höhenverstellungsschraube Height adjustment screw
N73	6.075T15P	002.00.69

EINSTELLBARE HALTER Typ

ADJUSTABLE HOLDER Type

N

mit Spannmutter ER16 System Graf
with chucking nut ER16 system Graf



Bestellnummer Part number	l_1	l_3	Bemerkung Remark
N07	37	18	ER16

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ersatzteile

Spare parts

Einstellbare Halter Adjustable holder	Spannmutter Chucking nut	Höhenverstellungsschraube Height adjustment screw
N07	62.000.16	002.00.69

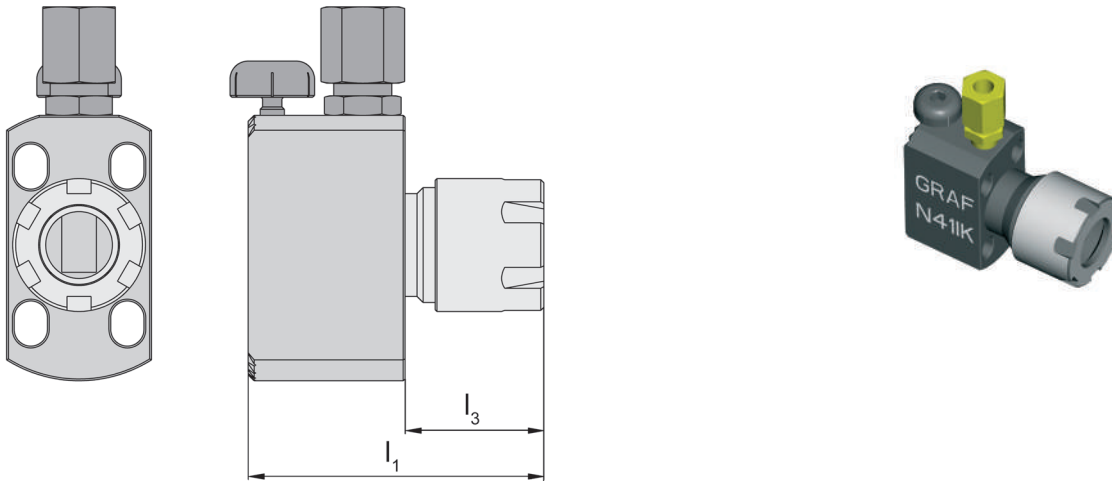
EINSTELLBARE HALTER Typ N

ADJUSTABLE HOLDER Type



mit Spannmutter ER16 / ER20 System Graf
with chucking nut ER16 / E20 system Graf

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bestellnummer Part number	l_1	l_3	Bemerkung Remark
N07IK	54	18	ER16
N41IK	64	26	ER20

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ersatzteile

Spare parts

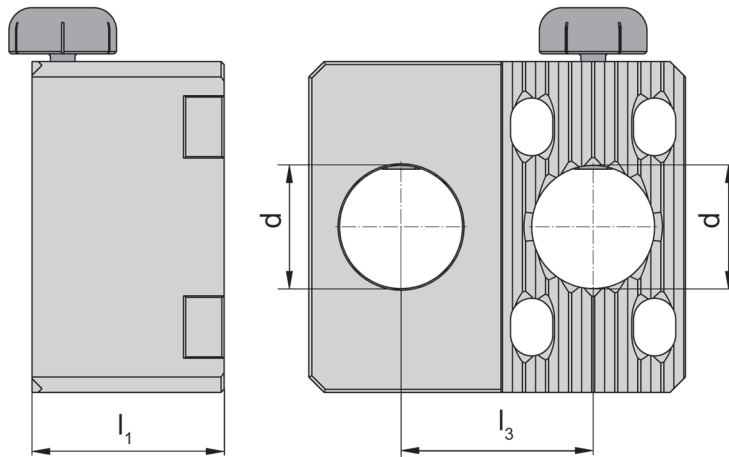
Einstellbare Halter Adjustable holder	Spannmutter Chucking nut	Höhenverstellungsschraube Height adjustment screw	Kühlmittelanschluss Coolant supply	Dichtscheibensatz D3 Set of seals D3
N07IK	62.000.16	002.00.69	004.00.19	64.600.16.3-10
N41IK	62.000.20	002.00.69	004.00.19	64.600.20.3-13

EINSTELLBARE HALTER Typ

ADJUSTABLE HOLDER Type

N

für Spannzangenaufnahmen ER11/ER16 System Graf
for collet adaptors ER11/ER16 System Graf



für Grundhalter
for use with Basic toolholder

Typ Horn BGT/
Type Graf G



Bestellnummer Part number	l_1	l_3	Bemerkung Remark
N10	25	25	ER11 + ER16

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Die Spannzangenaufnahmen sind nicht im Lieferumfang enthalten - bitte separat bestellen!
The collet adaptors are not included - separate order required!

Ersatzteile

Spare parts

Einstellbare Halter Adjustable holder	Gewindestift Threaded pin	Höhenverstellungsschraube Height adjustment screw	Spannzangen-Halter Collet holder
N10	002.00.11	002.00.69	GZ66.1620.11ER11/GZ66.1626.16ER16

Kühlmittelanschluss Standard

Standard connection for through cooling

für Rohr Ø 6 mm
for pipe Ø 6 mm

Kühlmittelanschluss
Connection for through cooling
004.00.19

M8 x 1



für Rohr Ø 6 mm
for pipe Ø 6 mm



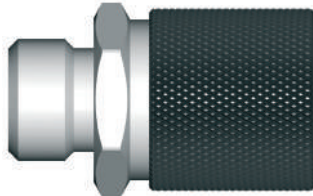
Kühlmittelanschluss
Connection for through cooling
004.00.22

M8 x 1

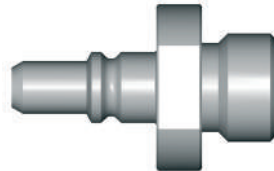
Kühlmittelanschluss Schnellkupplung

Clip connection for through cooling

M10 x 1

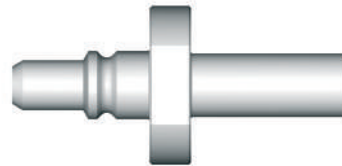


Schnellkupplung
Clip connection
004.00.49



Stecker
Plug

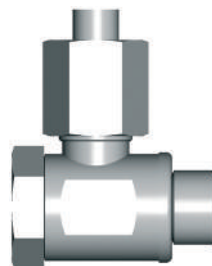
M8 x 1 - 004.00.56
G1/8" - 004.00.57



Stecker
Plug

Ø 6 mm - 004.00.59

für Rohr Ø 6 mm
for pipe Ø 6 mm



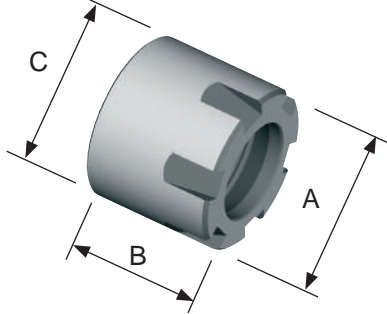
Anschluss
Coupling

M8 x 1 - 004.00.61
G1/8" - 004.00.16

Spannmutter

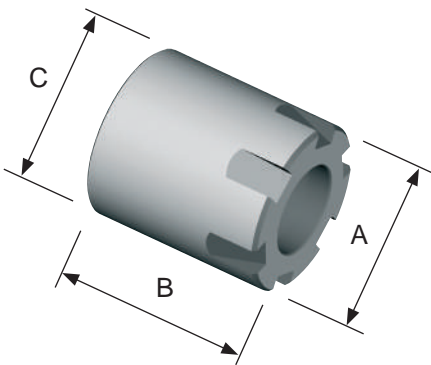
Chucking nut

ER-M



ER-M	A	B	C
62 000 08-ER 8	12	10,8	M10x0,75
62 000 11-ER 11	16	12	M13x0,75
62 000 16-ER 16	22	18	M19x1
62 000 20-ER 20	28	19	M24x1
62 000 25-ER 25	35	20	M30x1

ER-MA abdichtbar sealed

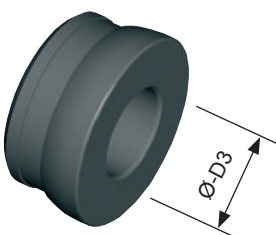


ER-MA	A	B	C
62 600 16-ER 16	22	24,5	M19x1
62 600 20-ER 20	28	26,5	M24x1
62 600 25-ER 25	35	27,5	M30x1

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Dichtscheiben für abdichtbare Spannmutter ER-MA...

Sealing rings
for chucking nuts ER-MA...



kompletter Satz:
completed set:

Bestellnummer Part number	Ø D3
64 600 16-ER 16	3,0-3,5...9,5-10,0 mm
64 600 20-ER 20	3,0-3,5...12,5-13,0 mm
64 600 25-ER 25	3,0-3,5...15,5-16,0 mm

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Die Dichtscheiben können auch einzeln bestellt werden.

Beispiel:

The sealing rings can be ordered separately.

Example:

Bestellnummer Part number	Durchmesserbereich Diameter range	möglich von-bis possible from-up to
ER 16 64 600 16 <u>30</u>	3,01 - 3,50	3 - 10
ER 20 64 600 20 <u>45</u>	4,51 - 5,00	3 - 13
ER 25 64 600 25 <u>80</u>	8,01 - 8,50	3 - 16

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HÖHENEINSTELL-VORRICHTUNG

DEVICE FOR HEIGHT ADJUSTING



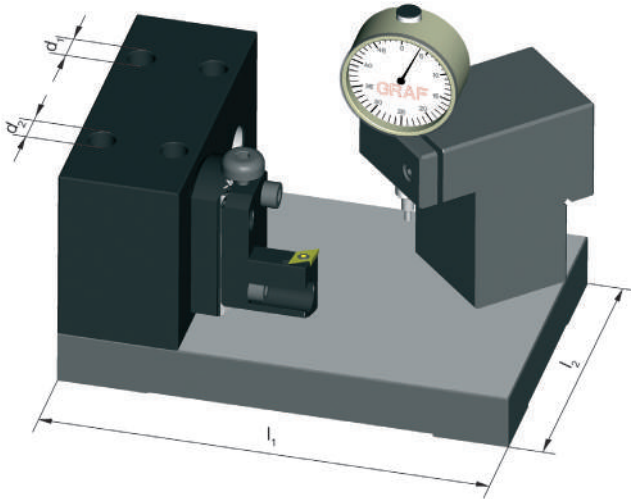
A

HÖHENEINSTELLVORRICHTUNG Typ **HVR40**

DEVICE FOR HEIGHT ADJUSTING Type



für Rückseitenbearbeitungs-Drehhalter HVR40
for back working holder HVR40



Bestellnummer Part number	l_1	l_2	d_1	d_2	System System
12.0506	250	180	16	22	STAR
12.0507			3/4"	1"	CITIZEN
12.0508			30	34	MAIER
12.0511			25	33	HANWHA
12.0523			20	28	HANWHA

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

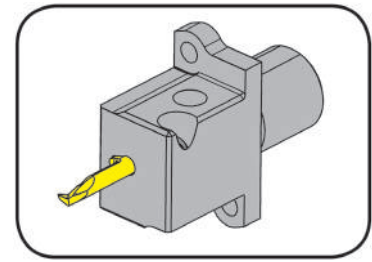
Abmessungen in mm und Zoll
Dimensions in mm and inch

KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

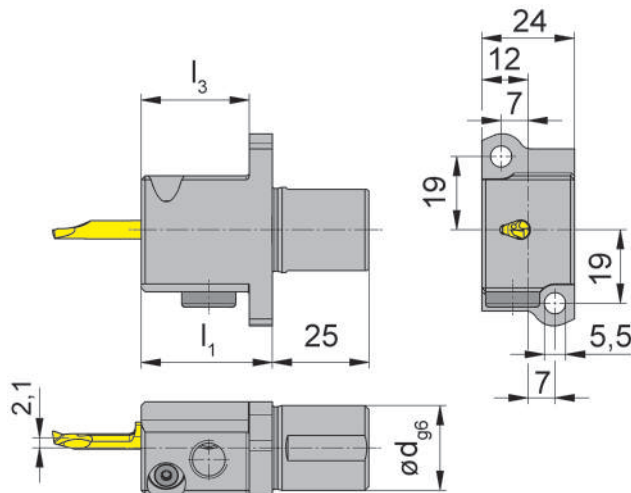
B105

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	0,2 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm

Kühlmittelzufuhr G1/8"
Through coolant supply G1/8"



L = Linksausführung
L = left hand version

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type

Star SV 12/20/32
SR 10/20/32 und SB 16
Star SV 12/20/32
SR 10/20/32 and SB 16

Bestellnummer Part number	d	l_1	l_3
LB105.A022.26.31	22	34	28

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannkeil Tensioning wedge	Spannschraube Screw	Zylinderschraube Cylindrical Screw	Inbusschlüssel Wrench	TORX PLUS® Schlüssel TORX PLUS® Wrench
LB105.A022.26.31	070.0010.0118	030.0422.T10P	DIN7984-M5x12	SW3DIN911	T10PL

EINSTECHEN und AUSDREHEN

GROOVING and BORING



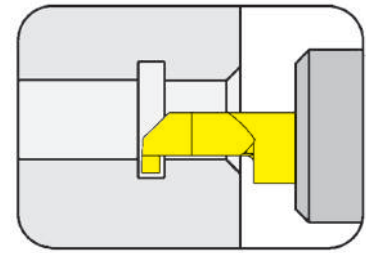
A

KLEMMHALTER Typ

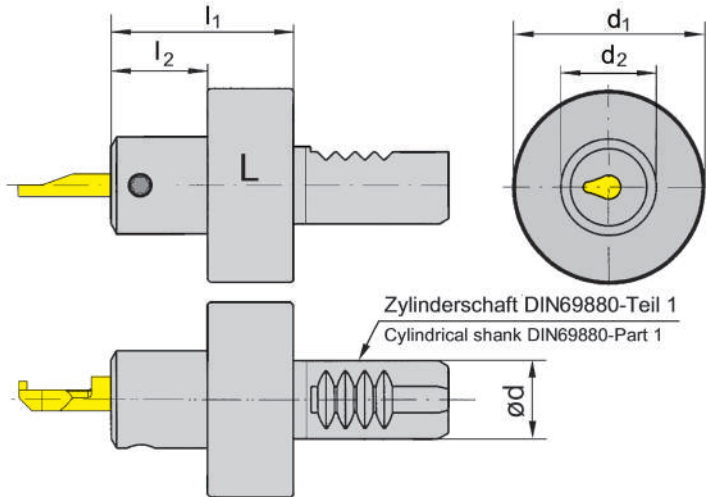
TOOLHOLDER Type

VDI

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	0,2 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm



L = links wie gezeichnet
L = left hand version shown

R = rechts spiegelbildlich
R = right hand version

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	d ₂	d ₁
VDI16.R/L105.20.01	16	38	20	20	40
VDI20.R/L105.20.01	20	38	20	20	50
VDI25.R/L105.20.01	25	38	20	20	58
VDI30.R/L105.20.01	30	38	20	20	68
VDI40.R/L105.20.01	40	38	20	20	83

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
VDI...	6.075T15P	T15PQ

EINSTECHEN (innen)

GROOVING (internal)

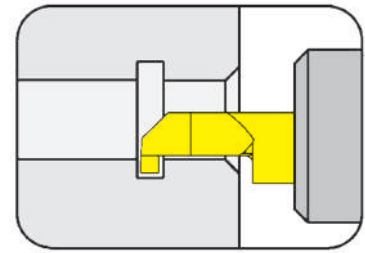


KLEMMHALTER Typ

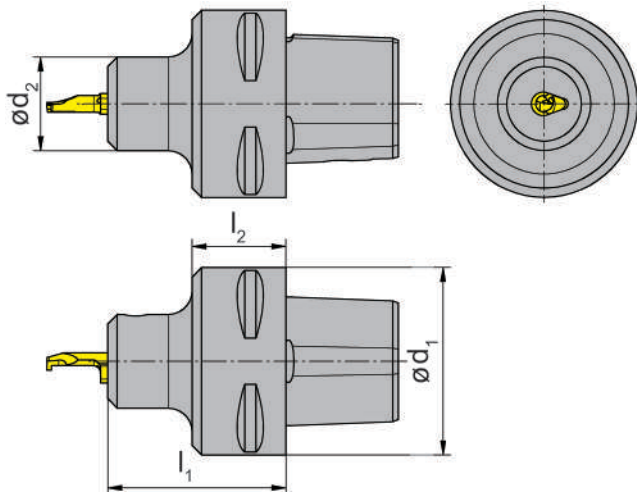
TOOLHOLDER Type

B105C

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



HORN-Polygonschaft nach ISO 26623
HORN Polygon shank according ISO 26623



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type

Bestellnummer Part number	l_1	l_2	d_2	d_1
R/LB105.00C3.20.1.01	30	15	20	32
R/LB105.00C4.20.1.01	38	20	20	40
R/LB105.00C5.20.1.01	38	20	20	50
R/LB105.00C6.20.1.01	42	22	20	63

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LB105.00C...	6.075T15P	T15PQ

EINSTECHEN (innen)

GROOVING (internal)



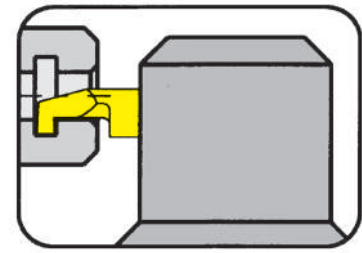
A

KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B105C

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

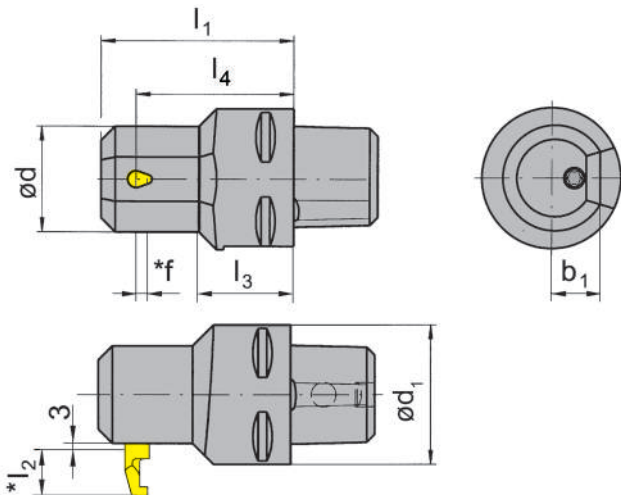


HORN-Polygonschaft nach ISO 26623
HORN Polygon shank according ISO 26623

für INDEX Mehrspindler
for INDEX Multi spindle machines

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type



Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₃	b ₁	l ₄	d ₁	Maschinentyp Machine type
RB105.00C3.2.2.01	30	55	17	14	45	32	MS32
RB105.00C3.2.2.02	36		15	18			
RB105.00C4.2.2.01	30	55	26	14	45	40	MS52
RB105.00C4.2.2.02	36		22	18			

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

f, l₂ siehe SP Typ 105
f, l₂ see inserts type 105

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
RB105.00C...	6.075T15P	T15PQ

EINSTECHEN (innen)

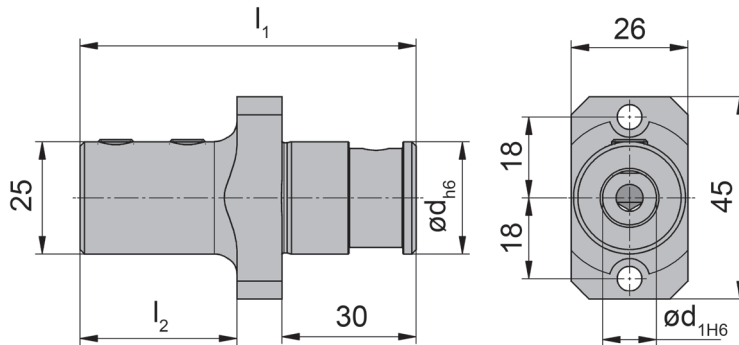
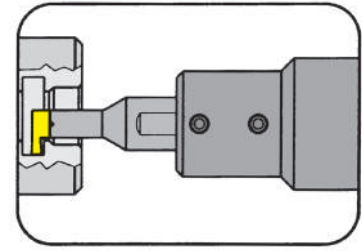
GROOVING (internal)



BOHRSTANGEN-AUFNAHME Typ 001

ADAPTOR Type

für zylindrische Schäfte mit durchgehender Spannfläche
for cylindrical shanks with standard clamping flat



Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	d ₁	Hersteller Manufacturer
001.C025.12.30IK	25	75	35	12	Citizen L20X

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

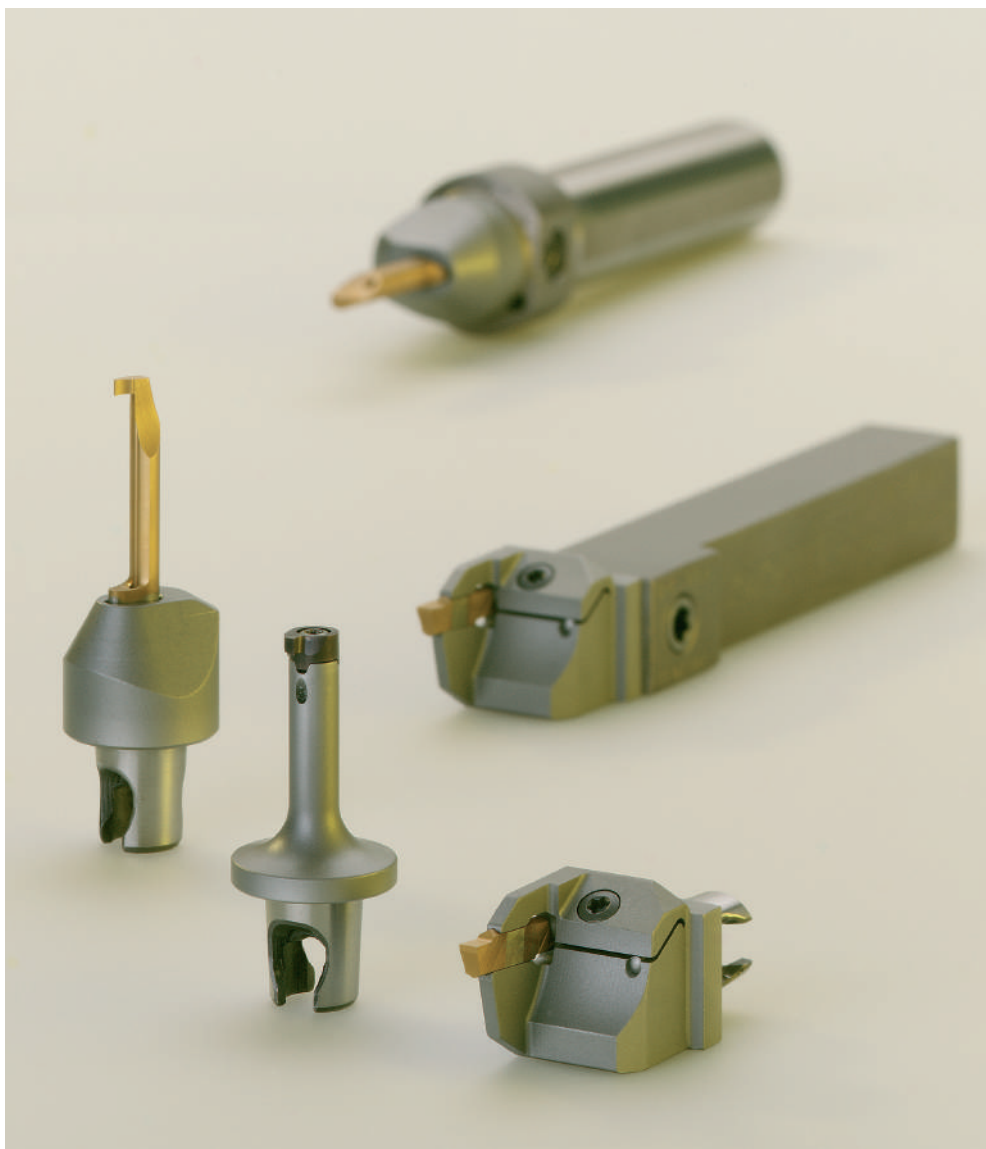
Ersatzteile

Spare parts

Bohrstangen-Aufnahme Adaptor	Spannschraube Screw	Inbus-Schlüssel Wrench
001.C025.12.30IK	DIN1835BM8x7,5	SW4,0DIN911

**Supermini® Typ 105 ab Ø 0,2 mm
Mini Typ 108 ab Ø 8,0 mm
Einstechsystem 264**

**Supermini® type 105 from Ø 0,2 mm
Mini type 108 from Ø 8,0 mm
Grooving system 264**



**Außen- und Innebearbeitung
- nicht nur für Langdrehautomaten -**

**External and internal machining
- not only for Swiss Type Machines -**

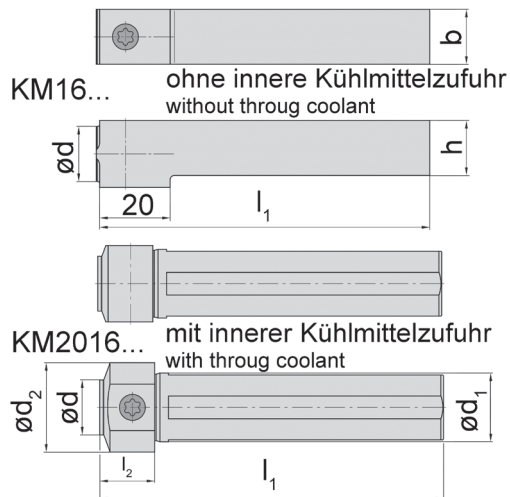
GRUNDHALTER Typ

BASIC TOOLHOLDER Type

KM16



Grundhalter für Klemmhalter ...KM16...
Basic toolholder for use with toolholder ...KM16...



System Kennametal
KM16 Micro
System Kennametal
KM16 Micro

Bestellnummer Part number	l_1	l_2	h	b	d_1	d_2
KM16 NCM 1616 100	100	-	16	16	-	-
KM2016 NCM SS20 16 KM2016 NCM SS22 16	100	16	-	-	20 22	26 28

Weitere Baugrößen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

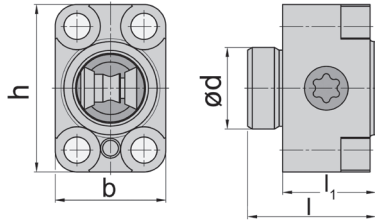
Grundhalter Basic toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Klinge TORX PLUS® Blade
KM16 NCM 1616 100 KM2016 NCM SS2...	KM16-NSPKG KM16-NAPKG	DT27PQ DT27PQ

FLANSCH Typ FLANGE Type

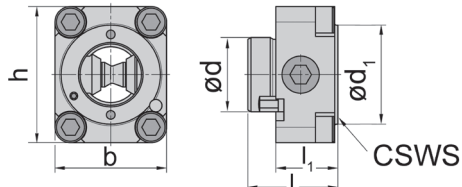
KM16



Grundhalter für Klemmhalter ...KM16...
Basic toolholder for use with toolholder ...KM16...



KM16... ohne innere Kühlmittelzufuhr
without through coolant



KM2016... mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant

System Kennametal
KM16 Micro
System Kennametal
KM16 Micro

Bestellnummer Part number	l	d	l ₁	h	b	d ₁
KM16NCMSF1928	22	14	16	27,5	19	-
KM2016NCMSF2434	22	20	16	33,0	25	20

Weitere Baugrößen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile Spare parts

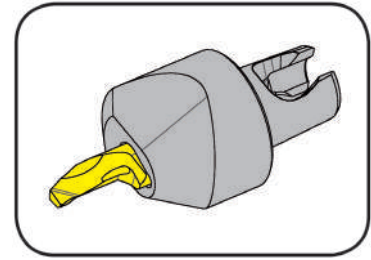
Flansch Flange	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Klinge TORX PLUS® Blade
KM16NCMSF1928 KM2016NCMSF2434	KM16-NSPKG KM16-NAPKG	DT27PQ DT27PQ

KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B105KM

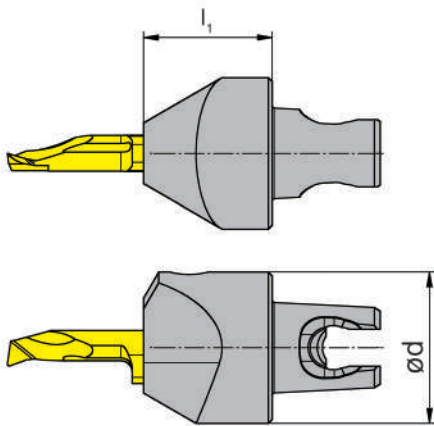
mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab

Bore Ø from

0,2 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type

System Kennametal
KM16 Micro
System Kennametal
KM16 Micro

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁
B105.KM16.90.01	20	17

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

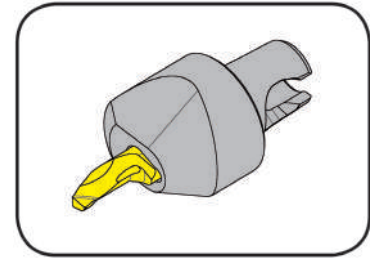
Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B105.KM16.90.01	6.075T15P	T15PQ

KLEMMHALTER Typ

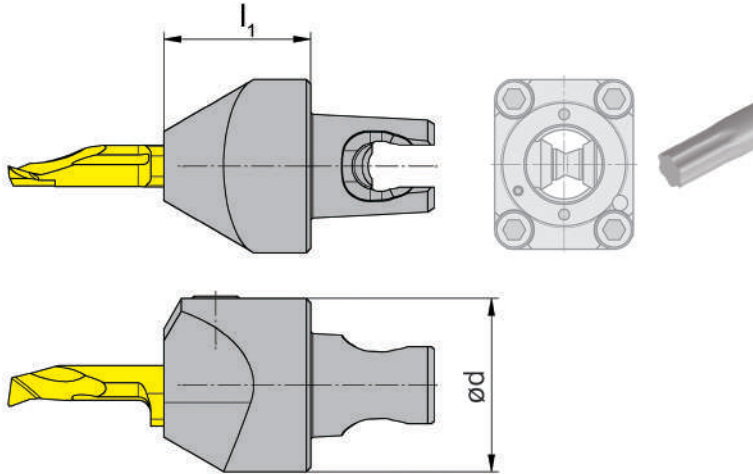
TOOLHOLDER Type

B105KM

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 0,2 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type

System Kennametal
KM16 Micro
System Kennametal
KM16 Micro

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁
B105.KM16.01	20	17

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B105.KM16.01	6.075T15P	T15PQ

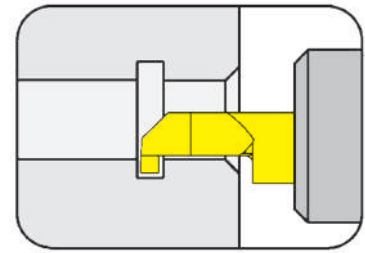
KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B105TS

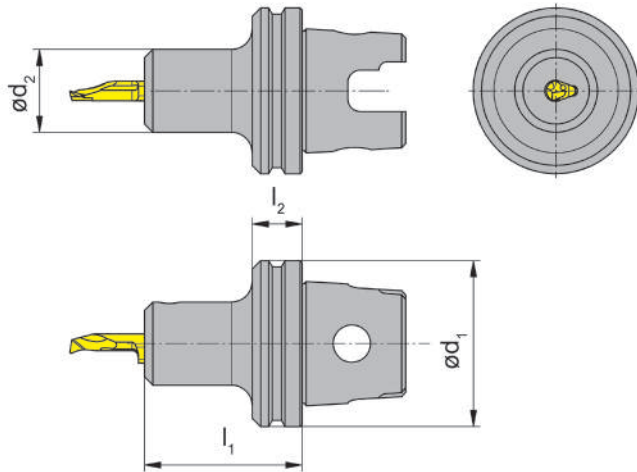
mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

Direktaufnahme für Schneidplatte Typ 105 HORN-TS
Adapter for inserts type 105 HORN-TS



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

HORN-Klemmhalter TS
nach ISO 26622
HORN Toolholder TS
according to DIN 26622

Bestellnummer Part number	l_1	l_2	d_2	d_1	Bemerkung Remark
R/LB105.TS40.20.1.01	38	12	20	40	KM40

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

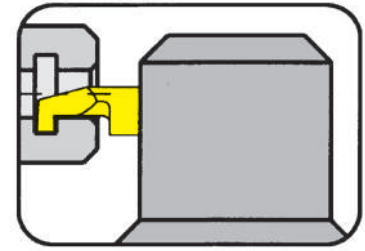
Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LB105.TS40.20.1.01	6.075T15P	T15PQ

KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B105TS

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

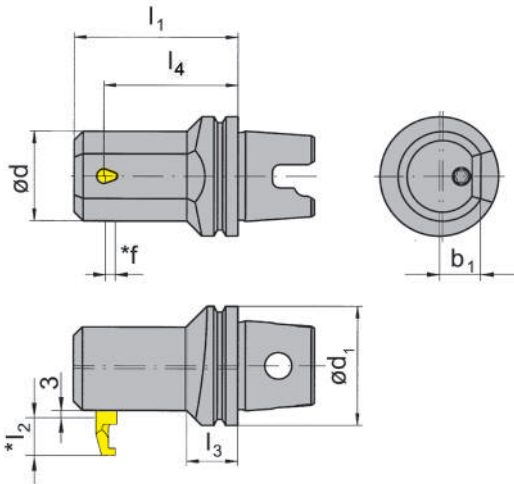


Direktaufnahme für Schneidplatte Typ 105 HORN-TS
Adapter for inserts type 105 HORN-TS

für INDEX Mehrspindler
for INDEX Multi spindle machines

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

HORN-Klemmhalter TS
nach ISO 26622
HORN Toolholder TS
according to DIN 26622

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₃	b ₁	l ₄	d ₁	Maschinentyp Machine type
RB105.TS40.2.2.01 RB105.TS40.2.2.02	36	55	17 14	14 18	45	40	MS32
RB105.TS50.2.2.01 RB105.TS50.2.2.02	36	55	26 22	14 18	45	50	MS52

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

f, l₂ siehe SP Typ 105
f, l₂ see inserts type 105

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

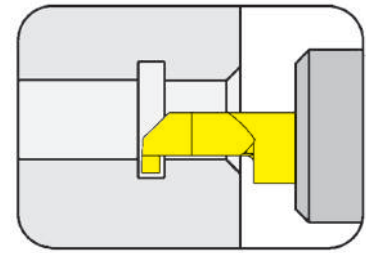
Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
RB105.TS...	6.075T15P	T15PQ

KLEMMHALTER Typ

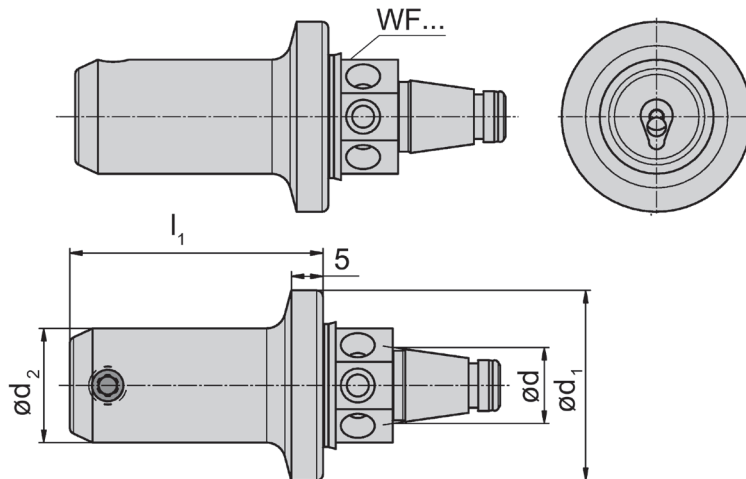
TOOLHOLDER Type

B105.WF

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	0,2 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type

Bestellnummer Part number	Anbindung Coupling System	d	l ₁	d ₂	d ₁
B105.WF20.2.01	WF20-12	12	40	18	30
B105.WF20.3.01			55		
B105.WF24.2.01	WF24-16	16	40	18	37
B105.WF32.2.01	WF32-20	20	40	18	47

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B105.WF...	6.075T15P	T15PQ

BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 0,2$ mm

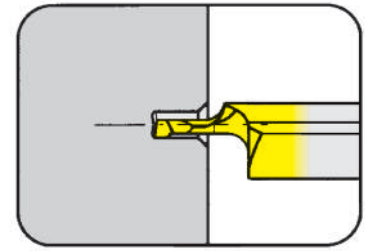
BORING and PROFILING



A

SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

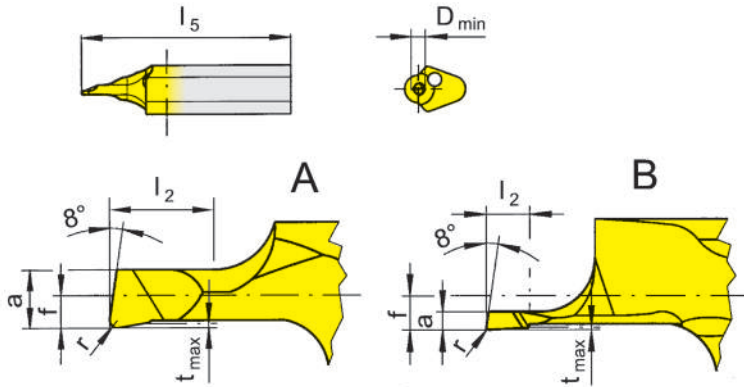
105



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 0,2 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
 H105
 HC105
 VDI



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r	Form Form	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.1802.0.02	1,0	0,17	1	23	0,02	0,2	0,02	B	▲/▲			
R/L105.1802.0.03	1,0	0,25	1	23	0,02	0,3	0,02	B	▲/▲			
R/L105.1802.0.05	1,0	0,40	2	23	0,05	0,5	0,05	B	▲/▲			
R/L105.1803.0.07	0,3	0,60	2	23	0,05	0,7	0,05	A	▲/▲			
									P	o		
									M	•		
									K	•		
									N	•		
									S	•		
									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

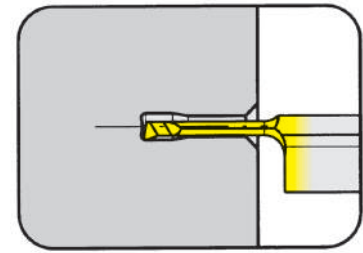
P	o		
M	•		
K	•		
N	•		
S	•		
H			

HM-Sorten
Carbide grades

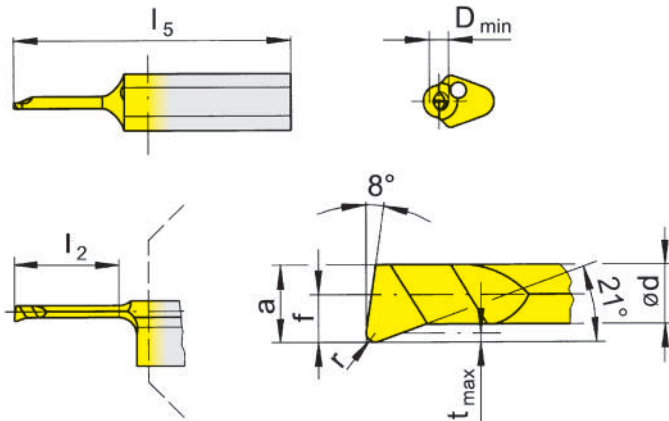
SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

105



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 1,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	d	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	r		MG12	TN35	TI25	TF45	TH35
R/L105.1805.005.0.1				4									▲/▲	
R/L105.1805.005.1.1	0,5	0,9	0,65	6	25	0,10	1,0	0,05					▲/▲	
R/L105.1805.005.2.1				8									▲/▲	
R/L105.1805.0.1				4						▲/▲	▲/▲	▲/▲		
R/L105.1805.1.1	0,5	0,9	0,65	6	25	0,10	1,0	0,10			▲/▲	▲/▲		
R/L105.1805.2.1				8							▲/▲	▲/▲		
R/L105.1813.005.0.15				6	25								▲/▲	
R/L105.1813.005.1.15	1,3	1,4	1,10	9	25	0,15	1,5	0,05					▲/▲	
R/L105.1813.005.2.15				12	30								▲/▲	
R/L105.1813.01.0.15				6	25							▲/▲		▲/▲
R/L105.1813.01.1.15	1,3	1,4	1,10	9	25	0,15	1,5	0,10				▲/▲		▲/▲
R/L105.1813.01.2.15				12	30							▲/▲		▲/▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

P	○	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●
N	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●
H					

HM-Sorten
Carbide grades

BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 2,0$ mm

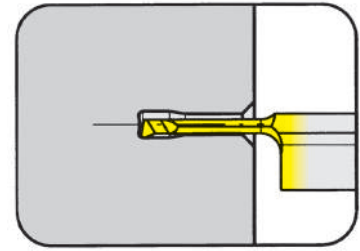
BORING and PROFILING



A

SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

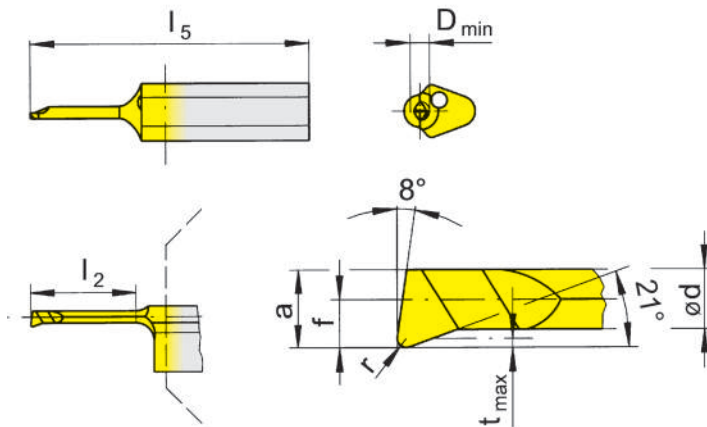
105



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 2,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
 H105
 HC105
 VDI



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	d	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	r		MG12	TN35	TI25	TF45	TH35
R/L105.1809.005.0.2				6	25								▲/▲	
R/L105.1809.005.1.2	1,0	1,9	1,60	9	25	0,15	2,0	0,05					▲/▲	
R/L105.1809.005.2.2				12	30								▲/▲	
R/L105.1809.01.0.2				6	25							▲/▲		▲/▲
R/L105.1809.01.1.2	1,0	1,9	1,60	9	25	0,15	2,0	0,10				▲/▲		▲/▲
R/L105.1809.01.2.2				12	30							▲/▲		▲/▲
R/L105.1809.0.2				6	25					▲/▲	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.1809.1.2	1,0	1,9	1,60	9	25	0,15	2,0	0,15		▲/▲	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.1809.2.2				12	30					▲/▲	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.1813.005.0.25				6	25									▲/▲
R/L105.1813.005.1.25				9	25								▲/▲	
R/L105.1813.005.2.25	1,3	2,3	1,95	12	30	0,15	2,5	0,05					▲/▲	▲/
R/L105.1813.005.3.25				16	35								▲/▲	

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	o	•	•	•	•
M	•	•	•	•	•
K	•	•	•	•	•
N	•	•	•	•	•
S	•	•	•	•	•
H					

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

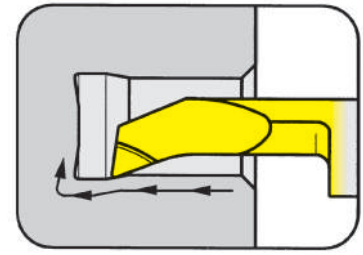
Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

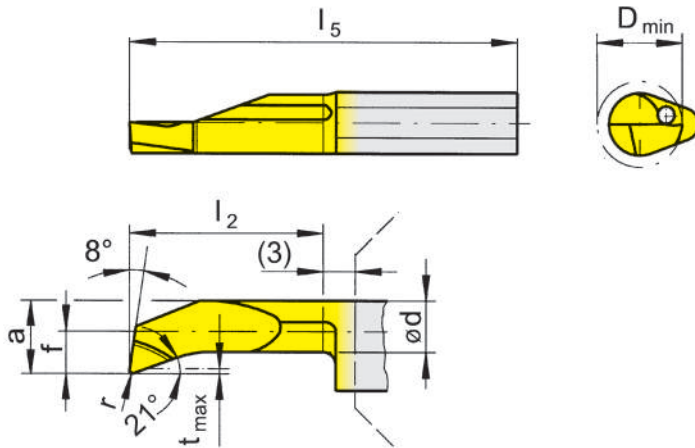
SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

105



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 3,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r	MG12	TN35	TI25	TF45	TH35
R/L105.1813.005.1.3				10	25							▲/▲	
R/L105.1813.005.2.3	1,3	2,6	2,3	15	30	0,15	3	0,05				▲/▲	
R/L105.1813.005.3.3				20	35							▲/▲	
R/L105.1813.01.1.3				10	25						▲/▲		▲/▲
R/L105.1813.01.2.3	1,3	2,6	2,3	15	30	0,15	3	0,10			▲/▲		▲/▲
R/L105.1813.01.3.3				20	35						▲/▲		▲/▲
R/L105.1813.1.3				10	25				▲/▲	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.1813.2.3	1,3	2,6	2,3	15	30	0,15	3	0,20	▲/▲	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.1813.3.3				20	35				▲/▲	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.1819.005.1.4				10	25							▲/▲	
R/L105.1819.005.2.4	1,9	3,7	2,9	15	30	0,30	4	0,05				▲/▲	
R/L105.1819.005.3.4				20	35							▲/▲	
R/L105.1819.1.4				10	25				▲/▲	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.1819.2.4	1,9	3,7	2,9	15	30	0,30	4	0,20	▲/▲	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.1819.3.4				20	35				▲/▲	▲/▲	▲/▲		▲/▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

P	o	•	•	•	•
M	•	•	•	•	•
K	•	•	•	•	•
N	•	•	•	•	•
S	•	•	•	•	•
H					

HM-Sorten
Carbide grades

BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 5,0$ mm

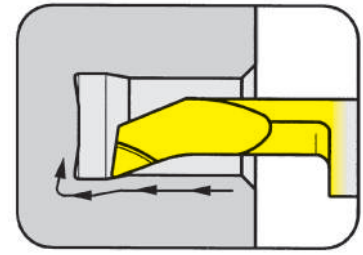
BORING and PROFILING



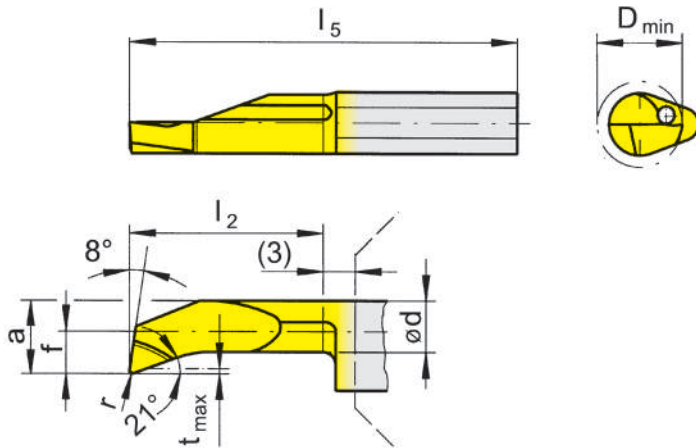
A

SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

105



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 5,0 mm



für Klemhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r		MG12	TN35	TI25	TF45	TH35
R/L105.1823.005.1.5				10	25								▲/▲	
R/L105.1823.005.2.5				15	30								▲/▲	
R/L105.1823.005.3.5	2,3	4,7	4	20	35	0,5	5	0,05					▲/▲	
R/L105.1823.005.4.5				25	40								▲/▲	
R/L105.1823.005.5.5				30	45								▲/▲	
R/L105.1823.1.5				10	25					▲/▲	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.1823.2.5				15	30					▲/▲	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.1823.3.5	2,3	4,7	4	20	35	0,5	5	0,20		▲/▲	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.1823.4.5				25	40					▲/▲	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.1823.5.5				30	45					▲/▲	▲/▲	▲/▲		▲/▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	○	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●
N	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●
H					

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

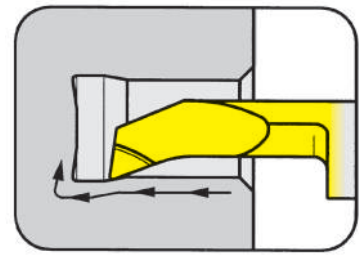
SCHNEIDPLATTE Typ

105

INSERT Type

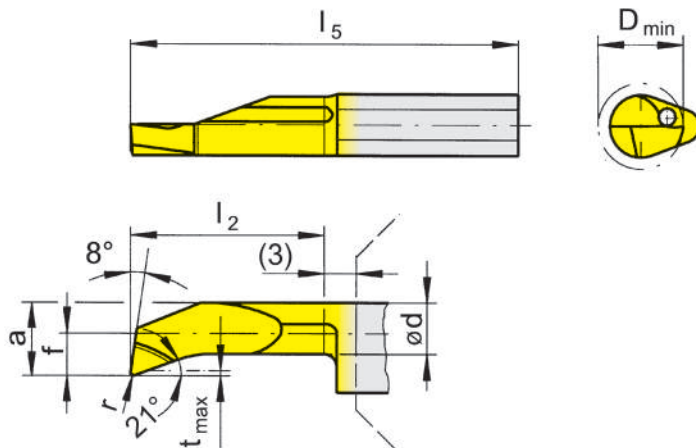
Bohrungs- \varnothing abBore \varnothing from

6,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r	MG12	TN35	TI25	TF45	TH35
R/L105.1833.005.2.6	3,3	5,7	4,7	15	30	0,5	6,0	0,05				▲/▲	
R/L105.1833.005.3.6				20	35				▲/▲				
R/L105.1833.005.4.6				25	40				▲/▲				
R/L105.1833.005.5.6				30	45				▲/▲				
R/L105.1833.2.6	3,3	5,7	4,7	15	30	0,5	6,0	0,20	▲/▲	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.1833.3.6				20	35				▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲	
R/L105.1833.4.6				25	40				▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲	
R/L105.1833.5.6				30	45				▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲	
R/L105.1840.005.3.7	4,0	6,4	5,2	20	35	0,5	6,8	0,05				▲/▲	
R/L105.1840.005.4.7				25	40				▲/▲				
R/L105.1840.005.5.7				30	45				▲/▲				
R/L105.1840.3.7	4,0	6,4	5,2	20	35	0,5	6,8	0,20	▲/▲	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.1840.4.7				25	40				▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲	
R/L105.1840.5.7				30	45				▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲	

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	o	•	•	•	•
M	•	•	•	•	•
K	•	•	•	•	•
N	•	•	•	•	•
S	•	•	•	•	•
H					

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 4,0$ mm

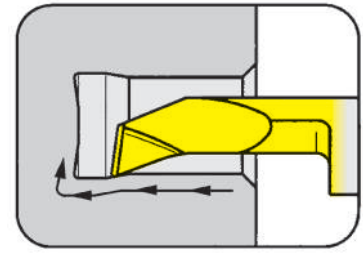
BORING and PROFILING



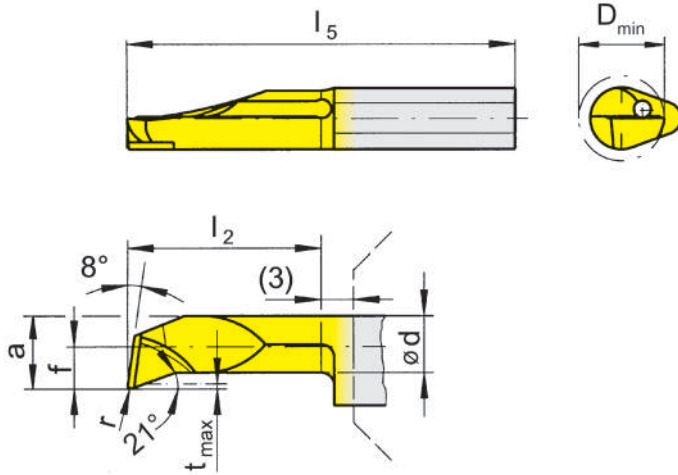
A

SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

105



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 4,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

mit Spantreppe
(Geometrie H)
with chip breaker
(geometry H)

Bestellnummer Part number	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r		MG12	TN35	TI25	TF45	TH35
R/L105.1819.1.H4				10	25								▲/▲	▲/▲
R/L105.1819.2.H4	1,9	3,7	2,9	15	30	0,3	4,0	0,2					▲/▲	▲/▲
R/L105.1819.3.H4				20	35								▲/▲	▲/▲
R/L105.1823.1.H5				10	25								▲/▲	▲/▲
R/L105.1823.2.H5				15	30								▲/▲	▲/▲
R/L105.1823.3.H5	2,3	4,7	4,0	20	35	0,5	5,0	0,2					▲/▲	▲/▲
R/L105.1823.4.H5				25	40								▲/▲	▲/▲
R/L105.1823.5.H5				30	45								▲/▲	▲/▲
R/L105.1833.2.H6				15	30								▲/▲	▲/▲
R/L105.1833.3.H6				20	35								▲/▲	▲/▲
R/L105.1833.4.H6	3,3	5,7	4,7	25	40	0,5	6,0	0,2					▲/▲	▲/▲
R/L105.1833.5.H6				30	45								▲/▲	▲/▲
R/L105.1840.3.H7				20	35								▲/▲	▲/▲
R/L105.1840.4.H7	4,0	6,4	5,2	25	40	0,5	6,8	0,2					▲/▲	▲/▲
R/L105.1840.5.H7				30	45								▲/▲	▲/▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P			●	●
M			●	●
K			●	●
N			●	●
S			●	●
H				

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 4,0$ mm

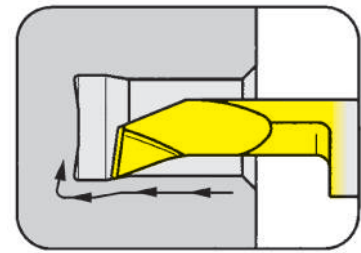
BORING and PROFILING



SCHNEIDPLATTE Typ

105

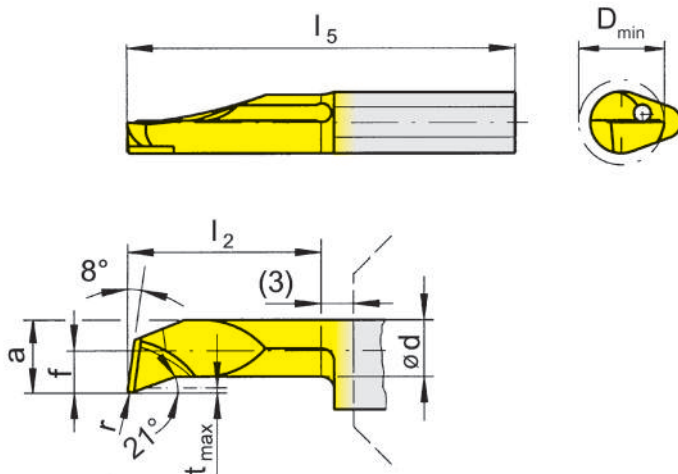
INSERT Type



Bohrungs- \varnothing ab

Bore \varnothing from

4,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

verlängerte Spantrenne
(Geometrie HV)
extended chip breaker
(geometry HV)

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.1819.1.HV4				10	25							▲/Δ
R/L105.1819.2.HV4	1,9	3,7	2,9	15	30	0,3	4,0	0,2				▲/Δ
R/L105.1819.3.HV4				20	35							▲/Δ
R/L105.1823.1.HV5				10	25							▲/▲
R/L105.1823.2.HV5				15	30							▲/▲
R/L105.1823.3.HV5	2,3	4,7	4,0	20	35	0,5	5,0	0,2				▲/▲
R/L105.1823.4.HV5				25	40							▲/Δ
R/L105.1823.5.HV5				30	45							▲/Δ
R/L105.1833.2.HV6				15	30							▲/▲
R/L105.1833.3.HV6	3,3	5,7	4,7	20	35	0,5	6,0	0,2				▲/▲
R/L105.1833.4.HV6				25	40							▲/Δ
R/L105.1833.5.HV6				30	45							▲/Δ
R/L105.1840.2.HV7				15	30							▲/▲
R/L105.1840.3.HV7	4,0	6,4	5,2	20	35	0,5	6,8	0,2				▲/Δ
R/L105.1840.4.HV7				25	40							▲/Δ
R/L105.1840.5.HV7				30	45							▲/Δ

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks

● Haupteinsatzbereich / main recommendation

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

■ beschichtete HM-Sorten / coated grades

■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P			●
M			●
K			●
N			●
S			●
H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 4,0$ mm

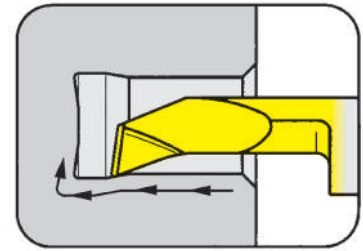
BORING and PROFILING



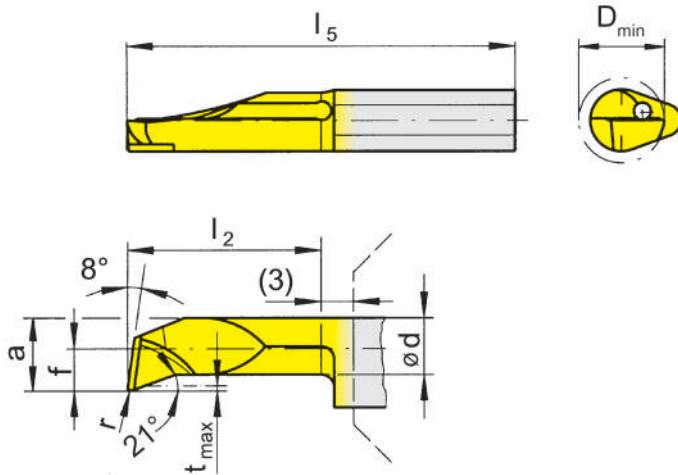
A

SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

105



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 4,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

verlängerte Spantrenne
(Geometrie HV)
extended chip breaker
(geometry HV)

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	d	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	r	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.1819.04.1.HV4				10	25							▲/▲
R/L105.1819.04.2.HV4	1,9	3,7	2,9	15	30	0,3	4,0	0,4				▲/Δ
R/L105.1819.04.3.HV4				20	35							▲/Δ
R/L105.1823.04.1.HV5				10	25							▲/▲
R/L105.1823.04.2.HV5				15	30							▲/Δ
R/L105.1823.04.3.HV5	2,3	4,7	4,0	20	35	0,5	5,0	0,4				▲/Δ
R/L105.1823.04.4.HV5				25	40							Δ/Δ
R/L105.1823.04.5.HV5				30	45							▲/Δ
R/L105.1833.04.2.HV6				15	30							▲/▲
R/L105.1833.04.3.HV6				20	35							▲/▲
R/L105.1833.04.4.HV6	3,3	5,7	4,7	25	40	0,5	6,0	0,4				▲/Δ
R/L105.1833.04.5.HV6				30	45							Δ/Δ
R/L105.1840.04.2.HV7				15	30							▲/Δ
R/L105.1840.04.3.HV7				20	35							▲/Δ
R/L105.1840.04.4.HV7	4,0	6,4	5,2	25	40	0,5	6,8	0,4				▲/Δ
R/L105.1840.04.5.HV7				30	45							▲/Δ

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P			●
M			●
K			●
N			●
S			●
H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 4,0$ mm

BORING and PROFILING

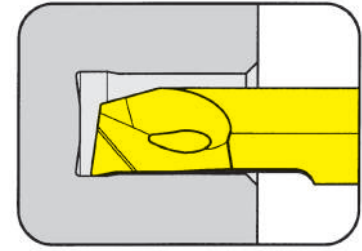


SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

105

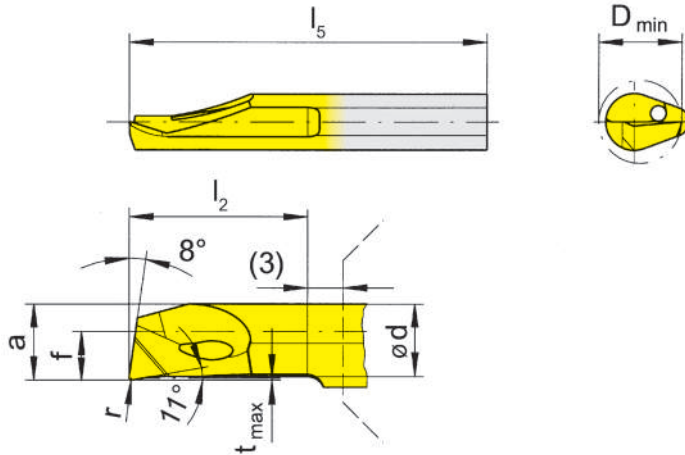
verstärkte Ausführung
reinforced version



Bohrungs- \varnothing ab

Bore \varnothing from

4,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r		MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.1019.005.1.4	1,5	3,7	3,4	10	25	0,15	4	0,05					▲/▲
R/L105.1019.005.2.4				15	30								▲/Δ
R/L105.1019.005.3.4				20	35								▲/▲
R/L105.1019.005.4.4				25	40								▲/▲
R/L105.1019.1.4	1,5	3,7	3,4	10	25	0,15	4	0,20					▲/▲
R/L105.1019.2.4				15	30								▲/▲
R/L105.1019.3.4				20	35								▲/Δ
R/L105.1019.4.4				25	40								▲/▲

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks

● Haupteinsatzbereich / main recommendation

○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation

■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

■ beschichtete HM-Sorten / coated grades

■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P			●
M			●
K			●
N			●
S			●
H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 5,0$ mm

BORING and PROFILING



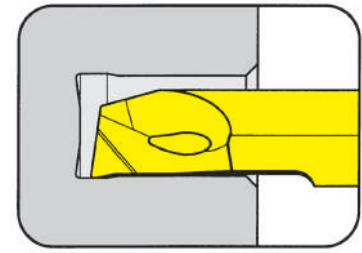
A

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

105

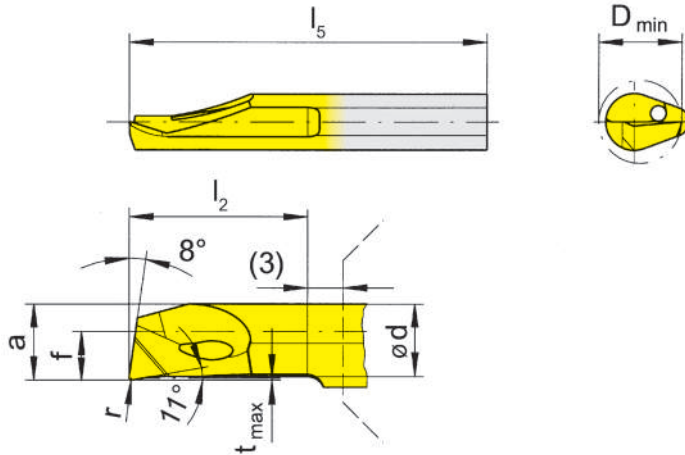
verstärkte Ausführung
reinforced version



Bohrungs- \varnothing ab

Bore \varnothing from

5,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r		MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.1023.005.1.5				10	25								▲/▲
R/L105.1023.005.2.5				15	30								▲/Δ
R/L105.1023.005.3.5	2,8	4,7	4,4	20	35	0,15	5	0,05					▲/▲
R/L105.1023.005.4.5				25	40								▲/▲
R/L105.1023.005.5.5				30	45								▲/▲
R/L105.1023.005.6.5				35	50								▲/▲
R/L105.1023.1.5				10	25								▲/▲
R/L105.1023.2.5				15	30								▲/▲
R/L105.1023.3.5	2,8	4,7	4,4	20	35	0,15	5	0,20					▲/▲
R/L105.1023.4.5				25	40								▲/▲
R/L105.1023.5.5				30	45								▲/Δ
R/L105.1023.6.5				35	50								▲/▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P			●
M			●
K			●
N			●
S			●
H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 6,0$ mm

BORING and PROFILING

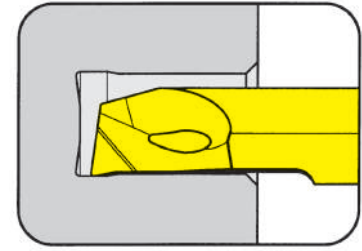


SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

105

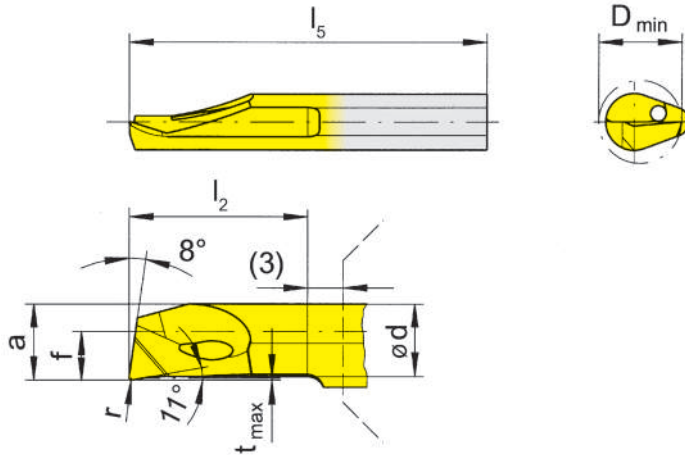
verstärkte Ausführung
reinforced version



Bohrungs- \varnothing ab

Bore \varnothing from

6,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r		MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.1033.005.1.6				10	25								▲/▲
R/L105.1033.005.2.6				15	30								▲/▲
R/L105.1033.005.3.6	3,3	5,7	5,4	20	35	0,15	6	0,05					▲/▲
R/L105.1033.005.4.6				25	40								▲/▲
R/L105.1033.005.5.6				30	45								▲/▲
R/L105.1033.005.6.6				35	50								▲/▲
R/L105.1033.1.6				10	25								▲/▲
R/L105.1033.2.6				15	30								▲/▲
R/L105.1033.3.6	3,3	5,7	5,4	20	35	0,15	6	0,20					▲/▲
R/L105.1033.4.6				25	40								▲/▲
R/L105.1033.5.6				30	45								▲/▲
R/L105.1033.6.6				35	50								▲/▲
▲ ab Lager / on stock													•
Δ 4 Wochen / 4 weeks													•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation													•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation													•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades													•
beschichtete HM-Sorten / coated grades													•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet													•

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 6,8$ mm

BORING and PROFILING



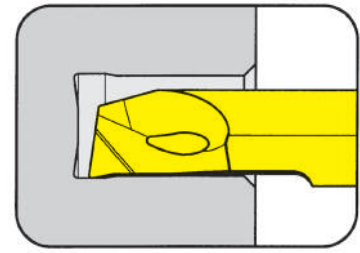
A

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

105

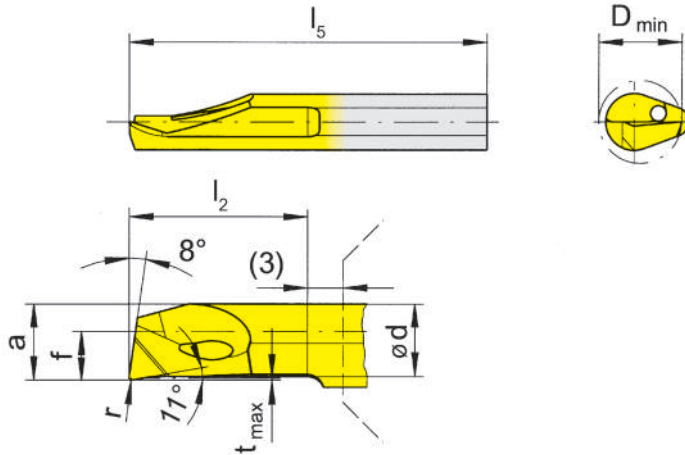
verstärkte Ausführung
reinforced version



Bohrungs- \varnothing ab

Bore \varnothing from

6,8 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r		MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.1040.1.7				10	25								▲▲
R/L105.1040.2.7				15	30								▲▲
R/L105.1040.3.7	4	6,4	6,1	20	35	0,15	6,8	0,2					▲▲
R/L105.1040.4.7				25	40								▲▲
R/L105.1040.5.7				30	45								▲▲
R/L105.1040.6.7				35	50								▲▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks										P			•
● Haupteinsatzbereich / main recommendation										M			•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation										K			•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades										N			•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades										S			•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet										H			•

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 4,0$ mm

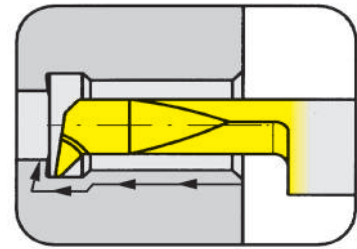
BORING and PROFILING



SCHNEIDPLATTE Typ

105

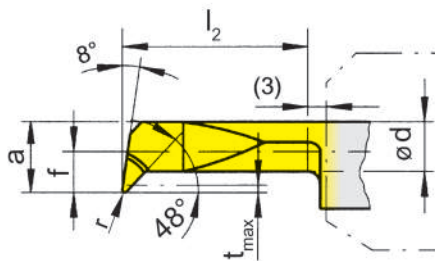
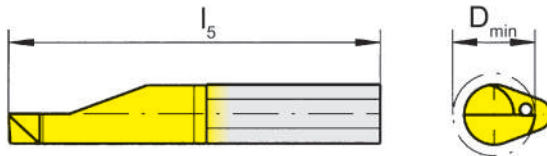
INSERT Type



Bohrungs- \varnothing ab

Bore \varnothing from

4,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r		MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.4719.1.4 R/L105.4719.3.4	1,9	3,7	2,9	10 20	25 35	0,6	4	0,15			▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L105.4723.2.5 R/L105.4723.4.5	2,3	4,7	3,7	15 25	30 40	0,8	5	0,15			▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L105.4733.3.6 R/L105.4733.5.6	3,3	5,7	3,7	20 30	35 45	1,8	6	0,15			▲/▲		▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks										P	•	•	•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation										M	•	•	•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation										K	•	•	•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades										N	•	•	•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades										S	•	•	•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet										H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 3,0$ mm

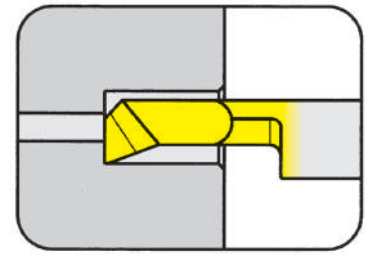
BORING and PROFILING



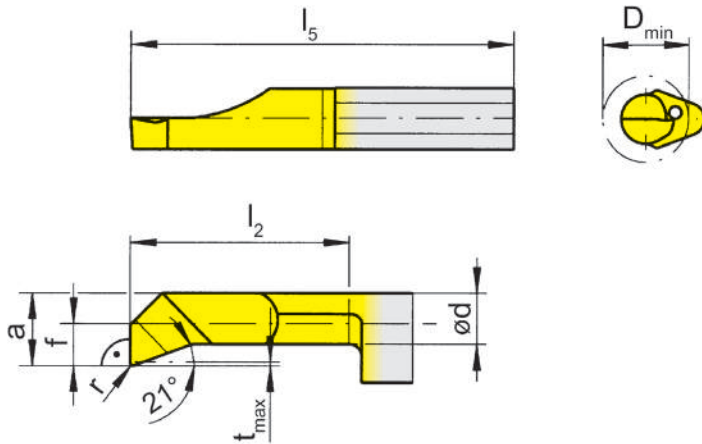
A

SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

105



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 3,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.9013.01.1.3				10	25							▲/△
R/L105.9013.01.2.3	1,3	2,6	2,3	15	30	0,15	3	0,1				▲/△
R/L105.9013.01.3.3				20	35							
R/L105.9013.1.3	1,3	2,6	2,3	10	25	0,15	3	0,2		▲/▲		
R/L105.9013.2.3				15	30					▲/▲		
R/L105.9019.01.1.4				10	25							▲/△
R/L105.9019.01.2.4	1,9	3,7	2,9	15	30	0,30	4	0,1				▲/△
R/L105.9019.01.3.4				20	35							▲/△
R/L105.9019.1.4	1,9	3,7	2,9	10	25	0,30	4	0,2		▲/▲		
R/L105.9019.2.4				15	30					▲/▲		
▲ ab Lager / on stock △ 4 Wochen / 4 weeks									P	•	•	•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M	•	•	•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K	•	•	•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N	•	•	•
beschichtete HM-Sorten / coated grades									S	•	•	•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 5,0$ mm

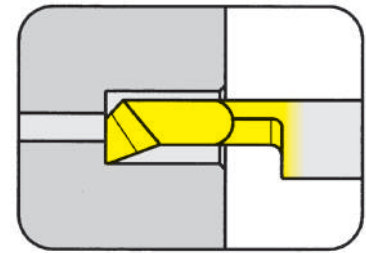
BORING and PROFILING



SCHNEIDPLATTE Typ

105

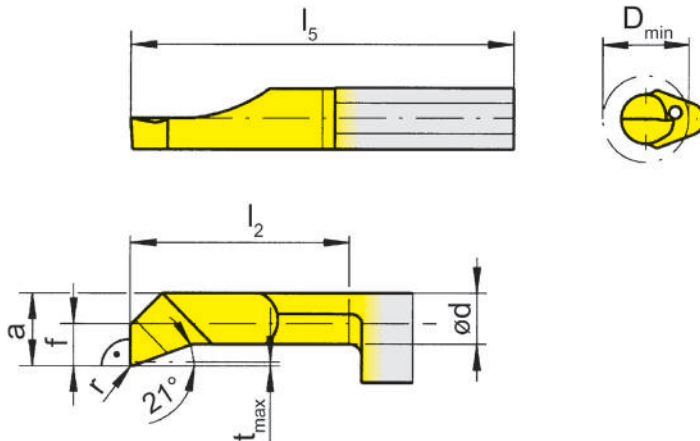
INSERT Type



Bohrungs- \varnothing ab

Bore \varnothing from

5,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.9023.01.1.5	2,3	4,7	4,0	10	25	0,5	5	0,1				▲/Δ
R/L105.9023.01.2.5				15	30							▲/Δ
R/L105.9023.01.3.5				20	35							▲/Δ
R/L105.9023.01.4.5				25	40							▲/
R/L105.9023.1.5	2,3	4,7	4,0	10	25	0,5	5	0,2				▲/
R/L105.9023.2.5				15	30							▲/▲
R/L105.9023.3.5				20	35							▲/▲
R/L105.9033.1.6	3,3	5,7	4,7	10	25	0,5	6	0,2				Δ/
R/L105.9033.2.6				15	30							▲/Δ
R/L105.9033.3.6				20	35							▲/Δ
R/L105.9033.4.6				25	40							▲/Δ
R/L105.9033.5.6				30	45							▲/Δ
									P	•	•	•
									M	•	•	•
									K	•	•	•
									N	•	•	•
									S	•	•	•
									H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

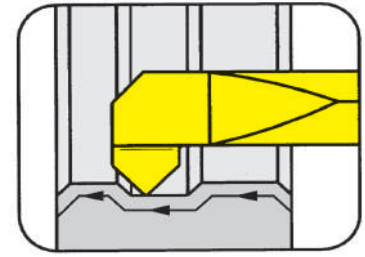
Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten Carbide grades	MG12	TN35	TI25	TH35
P	•	•	•	•
M	•	•	•	•
K	•	•	•	•
N	•	•	•	•
S	•	•	•	•
H				

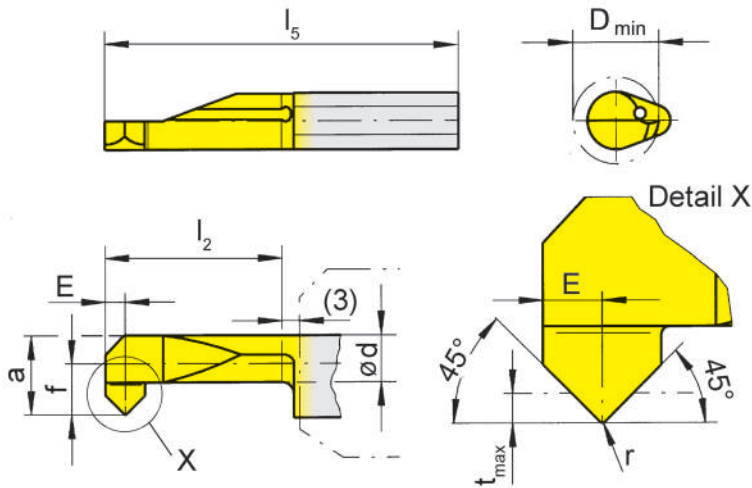
HM-Sorten
Carbide grades

SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

105



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 5,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	E	f	a	d	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	r	MG12	TN35	Ti25	TH35
R/L105.4545.2.5	1	2,3	4,7	3,5	15	30	0,7	5	0,2		▲/▲		
R/L105.4545.3.7	1	4,0	6,4	4,7	20	35	0,7	7	0,2		▲/▲		
										P	•		
										M	•		
										K	•		
										N	•		
										S	•		
										H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	•		
M	•		
K	•		
N	•		
S	•		
H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 4,0 \text{ mm}$

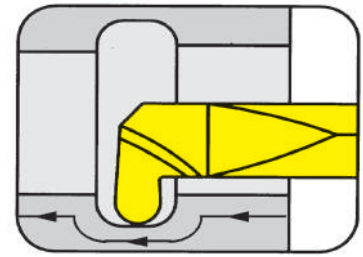
GROOVING (internal)



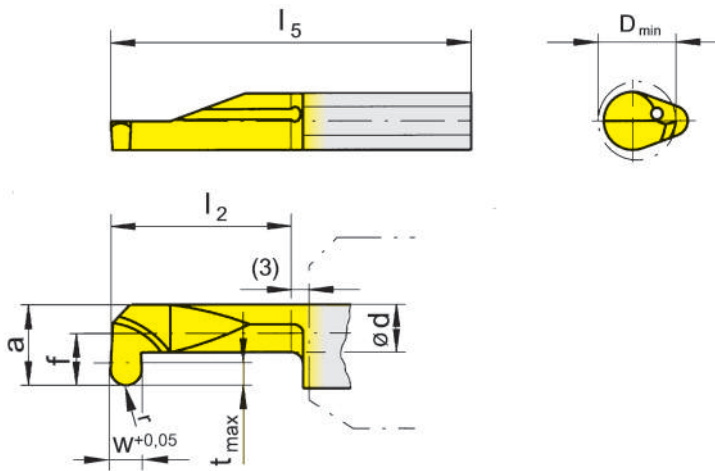
SCHNEIDPLATTE Typ

105

INSERT Type



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 4,0 mm
Vollradius Full radius r 0,5 - 1,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

Vollradius
Full radius

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	f	a	d	l_2	l_5	t_{\max}	D_{\min}	r	MG12	TN35	TH35
R/L105.0005.1.4	1,0	1,9	3,7	2,7	10	25	0,8	4	0,50			▲/▲
R/L105.0005.2.4	1,0	1,9	3,7	2,7	15	30	0,8	4	0,50		▲/▲	
R/L105.0007.1.5	1,5								0,75			▲/▲
R/L105.0010.1.5	2,0	2,3	4,7	3,5	10	25	1,0	5	1,00			▲/▲
R/L105.0005.3.5	1,0								0,50		▲/▲	
R/L105.0007.3.5	1,5	2,3	4,7	3,5	20	35	1,0	5	0,75		▲/▲	
R/L105.0010.3.5	2,0								1,00		▲/▲	

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks

● Haupteinsatzbereich / main recommendation

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

beschichtete HM-Sorten / coated grades

bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	•	•
S	•	•
H		

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

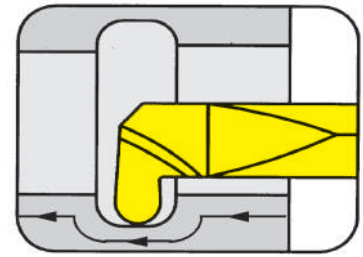
EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 6,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



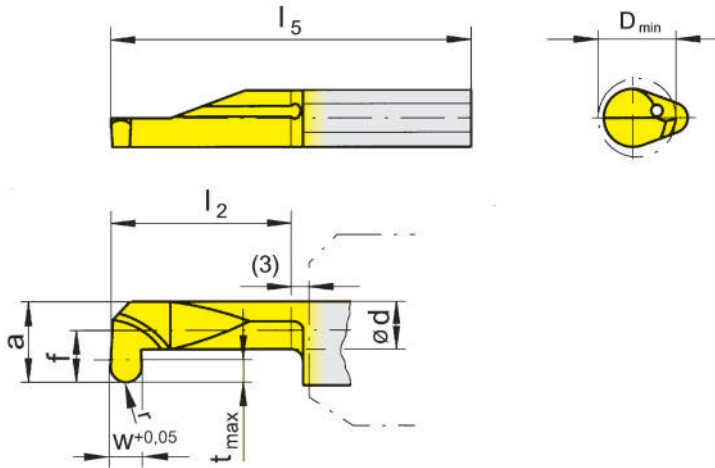
A

SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

105



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 6,0 mm
Vollradius Full radius r 0,5 - 1,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Vollradius
Full radius

Bestellnummer Part number	w	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.0005.2.6	1,0								0,50				▲/▲
R/L105.0007.2.6	1,5	3,3	5,7	3,7	15	30	1,8	6	0,75				▲/▲
R/L105.0010.2.6	2,0								1,00				▲/▲
R/L105.0005.4.6	1,0								0,50		▲/▲		
R/L105.0007.4.6	1,5	3,3	5,7	3,7	25	40	1,8	6	0,75		▲/▲		
R/L105.0010.4.6	2,0								1,00		▲/▲		
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks										P	•	•	•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation										M	•	•	•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation										K	•	•	•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades										N	•	•	•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades										S	•	•	•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet										H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 6,8 \text{ mm}$

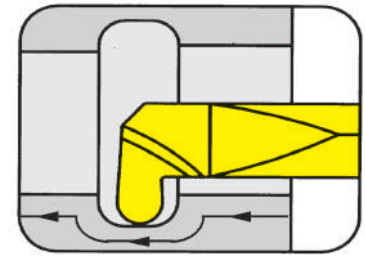
GROOVING (internal)



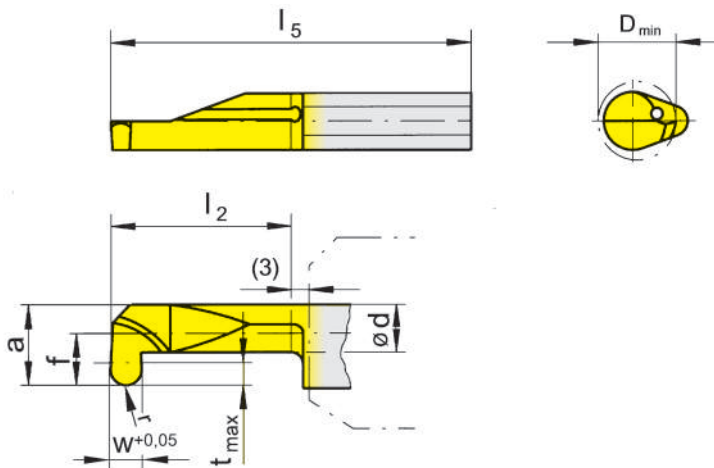
SCHNEIDPLATTE Typ

105

INSERT Type



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 6,8 mm
Vollradius Full radius r 0,5 - 1,0 mm



für Einbaualter Graf
for use with Cartridge Graf

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

Vollradius
Full radius

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	f	a	d	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	r	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.0005.3.7	1,0								0,50				▲/▲
R/L105.0007.3.7	1,5	4	6,4	3,7	20	35	2,5	6,8	0,75				▲/▲
R/L105.0010.3.7	2,0								1,00				▲/▲
R/L105.0005.5.7	1,0								0,50		▲/▲		
R/L105.0007.5.7	1,5	4	6,4	3,7	30	45	2,5	6,8	0,75		▲/▲		
R/L105.0010.5.7	2,0								1,00		▲/▲		
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks										P	•		•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation										M	•		•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation										K	•		•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades										N	•		•
beschichtete HM-Sorten / coated grades										S	•		•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet										H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

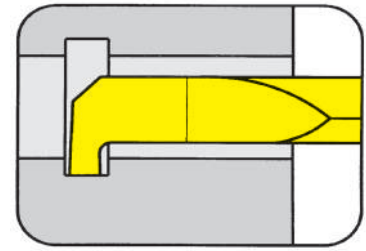
EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 2,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



A

SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

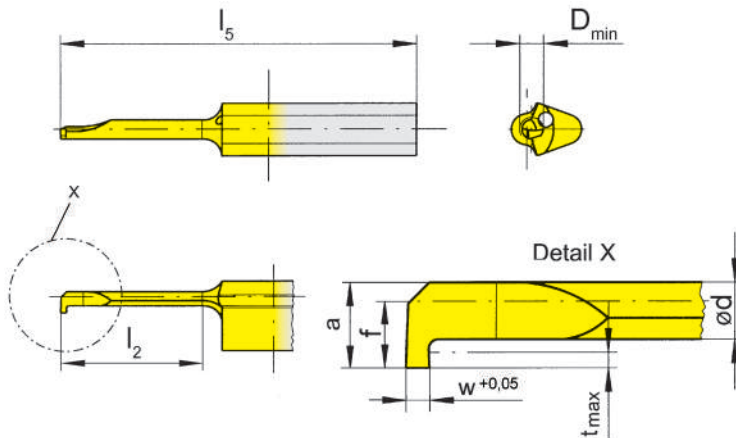
105



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	2,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	0,4 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	f	a	d	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35	
R/L105.0050.0.2					6	25					▲/▲		
R/L105.0050.1.2	0,5	1,4	1,8	1,2	9	25	0,4	2			▲/▲		
R/L105.0050.2.2					12	30					▲/▲		
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation o bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet										P		●	
										M		●	
										K		●	
										N		●	
										S		●	
										H			

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 3,0 \text{ mm}$

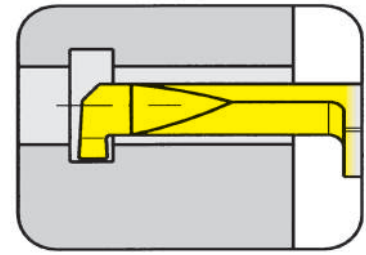
GROOVING (internal)



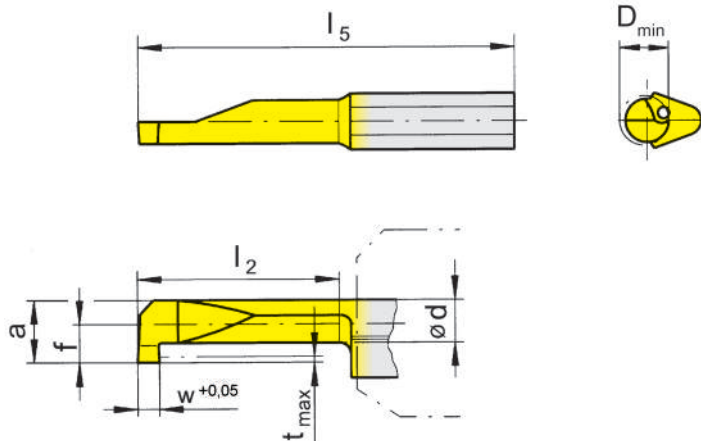
SCHNEIDPLATTE Typ

105

INSERT Type



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	3,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	0,6 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.0070.1.3					8	25					▲/▲	
R/L105.0070.2.3	0,7	1,4	2,7	1,9	12	30	0,6	3			▲/▲	
R/L105.0070.3.3					16	35					▲/▲	
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P		•	
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M		•	
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K		•	
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N		•	
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades									S		•	
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

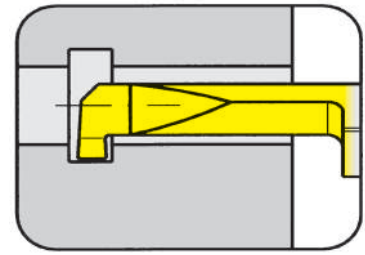
EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 4,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



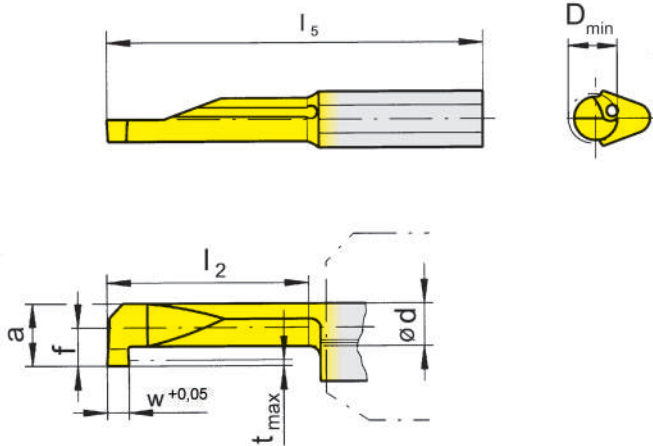
A

SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

105



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	4,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	0,8 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	f	a	d	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35	
R/L105.0100.1.4					10	25			▲/▲	▲/▲			
R/L105.0100.2.4	1	1,9	3,7	2,7	15	30	0,8	4	▲/▲	▲/▲			
R/L105.0100.3.4					20	35			▲/▲	▲/▲			
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation ○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet										P	○	●	
										M	●	●	
										K	●	●	
										N	●	●	
										S	●	●	
										H			

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 5,0 \text{ mm}$

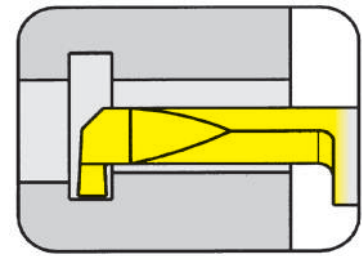
GROOVING (internal)



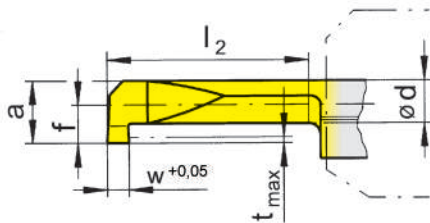
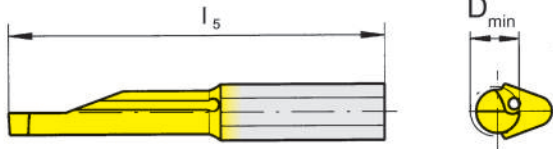
SCHNEIDPLATTE Typ

105

INSERT Type



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	5,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	1,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	f	a	d	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	T125	TH35
R/L105.0100.1.5	1,0								▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.0150.1.5	1,5	2,3	4,7	3,5	10	25	1	5	▲/	▲/▲		▲/Δ
R/L105.0200.1.5	2,0								▲/Δ	▲/▲		▲/Δ
R/L105.0100.2.5	1,0								▲/Δ	▲/▲		▲/Δ
R/L105.0150.2.5	1,5	2,3	4,7	3,5	15	30	1	5	▲/Δ	▲/▲		▲/Δ
R/L105.0200.2.5	2,0								▲/Δ	▲/▲		▲/Δ
R/L105.0100.3.5	1,0								▲/Δ	▲/▲		▲/Δ
R/L105.0150.3.5	1,5	2,3	4,7	3,5	20	35	1	5	▲/Δ	▲/▲		▲/▲
R/L105.0200.3.5	2,0								Δ/	▲/Δ		▲/Δ
R/L105.0100.4.5	1,0									▲/Δ		Δ/Δ
R/L105.0150.4.5	1,5	2,3	4,7	3,5	25	40	1	5		▲/Δ		▲/Δ
R/L105.0200.4.5	2,0									▲/Δ		Δ/Δ
R/L105.0100.5.5	1,0									▲/Δ		▲/Δ
R/L105.0150.5.5	1,5	2,3	4,7	3,5	30	45	1	5		▲/Δ		▲/Δ
R/L105.0200.5.5	2,0									▲/Δ		Δ/Δ

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks

● Haupteinsatzbereich / main recommendation

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

■ beschichtete HM-Sorten / coated grades

■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	o	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H			

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben

State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

EINSTECHEN (innen) $\geq \varnothing 6,0$ mm

GROOVING (internal)

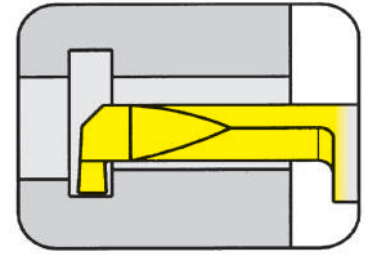


A

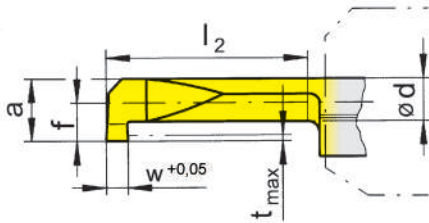
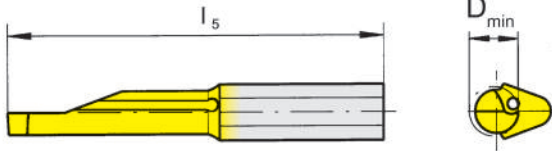
SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

105



Bohrungs- \varnothing ab	Bore \varnothing from	6,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	1,8 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	f	a	d	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	Ti25	TH35
									▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L105.0100.1.6	1,0								▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.0150.1.6	1,5	3,3	5,7	3,7	10	25	1,8	6	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.0200.1.6	2,0								▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.0100.2.6	1,0								▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.0150.2.6	1,5	3,3	5,7	3,7	15	30	1,8	6	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.0200.2.6	2,0								▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.0100.3.6	1,0								▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.0150.3.6	1,5	3,3	5,7	3,7	20	35	1,8	6	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.0200.3.6	2,0								▲/	▲/▲		▲/▲
R/L105.0100.4.6	1,0									▲/▲		▲/▲
R/L105.0150.4.6	1,5	3,3	5,7	3,7	25	40	1,8	6		▲/▲		▲/▲
R/L105.0200.4.6	2,0									▲/▲		▲/▲
R/L105.0100.5.6	1,0									▲/▲		▲/▲
R/L105.0150.5.6	1,5	3,3	5,7	3,7	30	45	1,8	6		▲/▲		▲/▲
R/L105.0200.5.6	2,0									▲/▲		▲/▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	o	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 6,8 \text{ mm}$

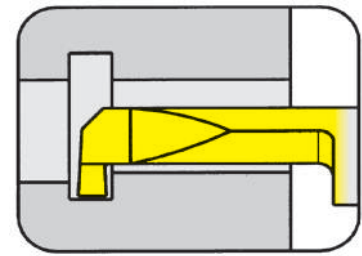
GROOVING (internal)



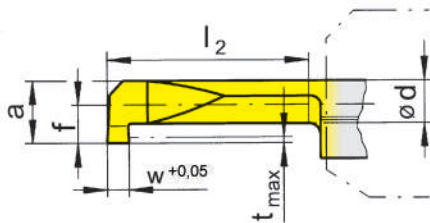
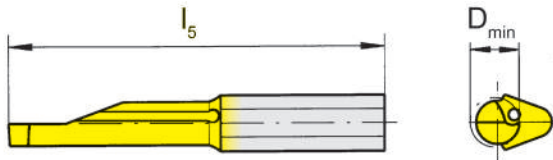
SCHNEIDPLATTE Typ

105

INSERT Type



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	6,8 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,5 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	f	a	d	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.0100.1.7	1,0								▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.0150.1.7	1,5	4	6,4	3,7	10	25	2,5	6,8	▲/Δ	▲/▲		▲/▲
R/L105.0200.1.7	2,0								▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.0100.2.7	1,0								▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.0150.2.7	1,5	4	6,4	3,7	15	30	2,5	6,8	▲/Δ	▲/▲		▲/▲
R/L105.0200.2.7	2,0								▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.0100.3.7	1,0								▲/▲	▲/▲		▲/Δ
R/L105.0150.3.7	1,5	4	6,4	3,7	20	35	2,5	6,8	▲/Δ	▲/▲		▲/Δ
R/L105.0200.3.7	2,0								▲/Δ	▲/▲		▲/▲
R/L105.0100.4.7	1,0									▲/Δ		▲/Δ
R/L105.0150.4.7	1,5	4	6,4	3,7	25	40	2,5	6,8		▲/▲		▲/▲
R/L105.0200.4.7	2,0									▲/▲		▲/▲
R/L105.0100.5.7	1,0									▲/▲		▲/▲
R/L105.0150.5.7	1,5	4	6,4	3,7	30	45	2,5	6,8		▲/▲		▲/Δ
R/L105.0200.5.7	2,0									▲/▲		▲/Δ

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks

● Haupteinsatzbereich / main recommendation

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

■ beschichtete HM-Sorten / coated grades

■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	o	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H			

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben

State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

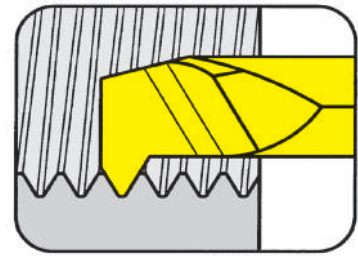
THREADING (internal) Partial profile



A

SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

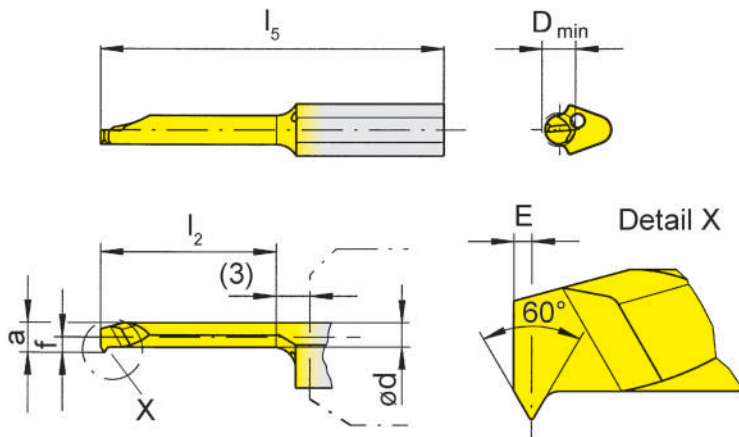
105



Bohrungs-Ø ab Steigung	Bore Ø from Pitch	3,00 mm P 0,25 mm
---------------------------	----------------------	----------------------

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Bestellnummer Part number	P	E	f	a	d	l ₂	l ₅	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.0102.2.3	0,25	0,3	1,4	2,7	2,2	15	30	3		▲/△		
▲ ab Lager / on stock △ 4 Wochen / 4 weeks									P	•		
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M	•		
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K	•		
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N	•		
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades									S	•		
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

THREADING (internal) Partial profile

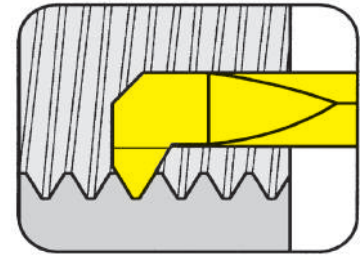


SCHNEIDPLATTE Typ

105

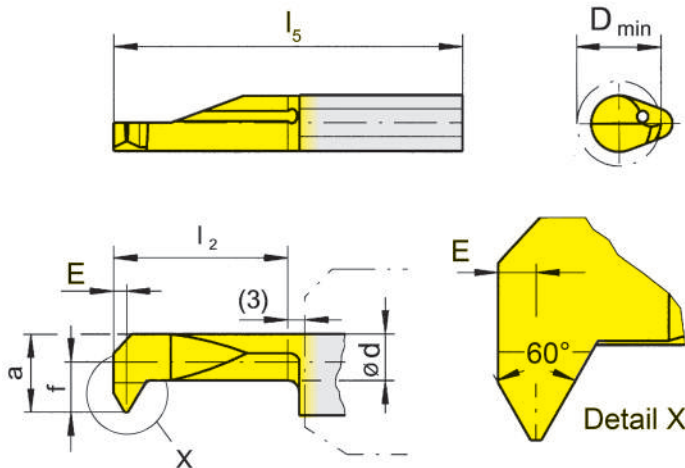
INSERT Type

Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	3,00 mm
Steigung	Pitch	P 0,35 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Bestellnummer Part number	P	E	f	a	d	l ₂	l ₅	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.0203.1.3	0,35	0,3	1,4	2,7	2,1	10	25	3		▲/△		
R/L105.0203.2.5	0,35	0,3	2,3	4,7	3,5	15	30	5		▲/▲		
									P	•		
									M	•		
									K	•		
									N	•		
									S	•		
									H			

- ▲ ab Lager / on stock △ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

THREADING (internal) Partial profile

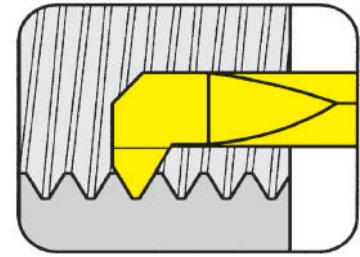


A

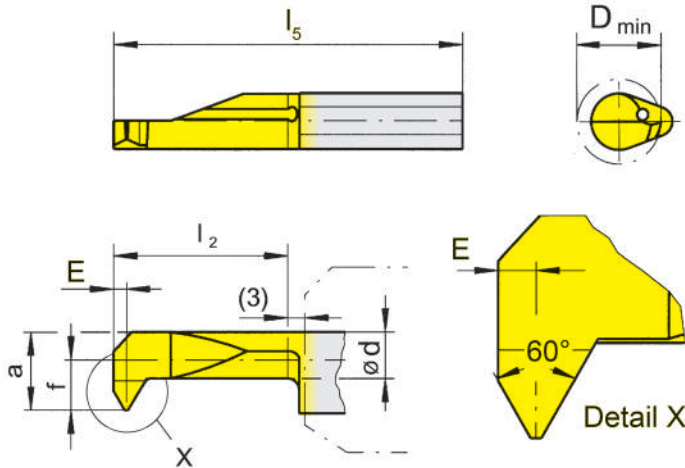
SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

105



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 3,00 mm
Steigung Pitch P 0,50 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Bestellnummer Part number	P	E	f	a	d	I ₂	I ₅	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.0205.2.3	0,5	0,35	1,4	2,7	2,1	15	30	3		▲/▲		
R/L105.0205.2.4						15	30			▲/▲		▲/Δ
R/L105.0205.3.4	0,5	0,35	1,9	3,7	2,7	20	35	4		▲/		
R/L105.0205.2.5						15	30		▲/Δ	▲/▲		▲/▲
R/L105.0205.3.5	0,5	0,35	2,3	4,7	3,5	20	35	5		▲/Δ		
R/L105.0205.4.5						25	40			▲/		
R/L105.0205.3.6	0,5	0,35	3,3	5,7	4,8	20	35	6		▲/		

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	○	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

THREADING (internal) Partial profile

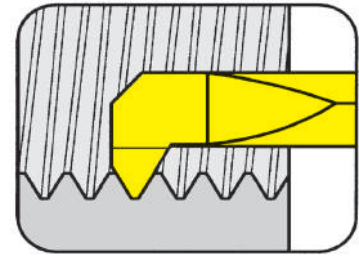


SCHNEIDPLATTE Typ

105

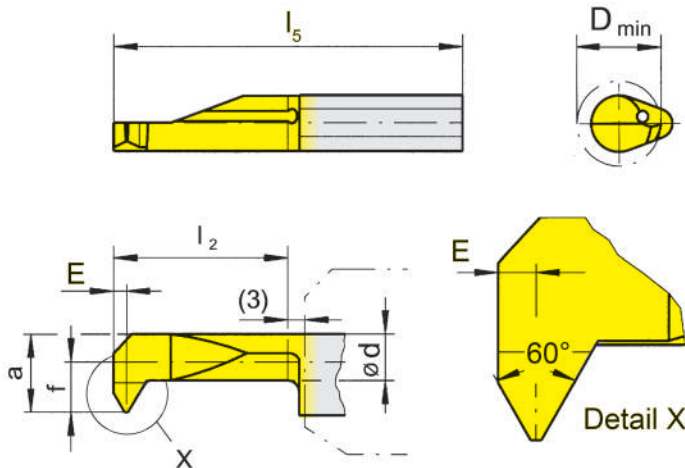
INSERT Type

Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 3,00 mm
Steigung Pitch P 0,50 - 0,75 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Bestellnummer Part number	P	P _{max}	E	f	a	d	l ₂	l ₅	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.0407.2.3	0,5	0,75	0,45	1,4	2,7	2,0	15	30	3		▲/		
R/L105.0407.1.4							10	25			▲/Δ		
R/L105.0407.2.4	0,5	0,75	0,45	1,9	3,7	2,7	15	30	4		▲/Δ		
R/L105.0407.3.4							20	35			▲/Δ		
R/L105.0407.2.5							15	30			▲/▲		▲/Δ
R/L105.0407.3.5	0,5	0,75	0,45	2,3	4,7	3,5	20	35	5		▲/Δ		
R/L105.0407.4.5							25	40			▲/Δ		
R/L105.0407.3.6	0,5	0,75	0,45	3,3	5,7	4,7	20	35	6		▲/		

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks

• Haupteinsatzbereich / main recommendation

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

■ beschichtete HM-Sorten / coated grades

■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben

State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Further sizes upon request

P	•	•	•
M	•	•	•
K	•	•	•
N	•	•	•
S	•	•	•
H			

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

THREADING (internal) Partial profile

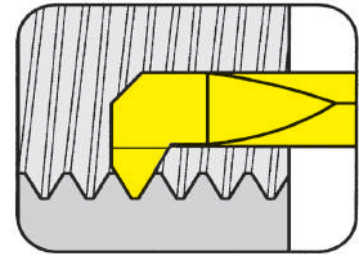


A

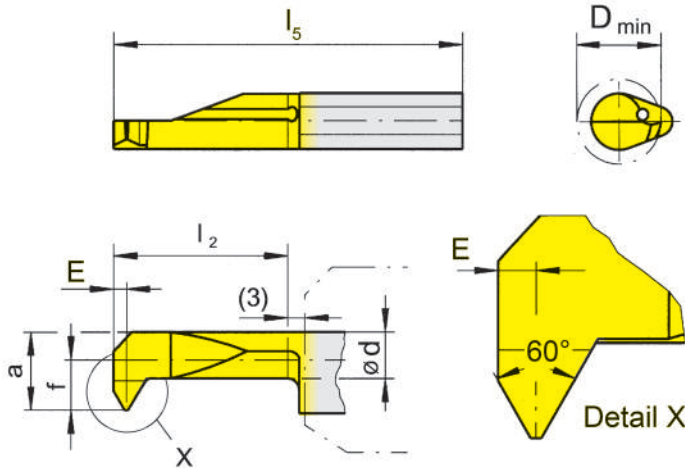
SCHNEIDPLATTE Typ 105

INSERT Type

105



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	4,8 mm
Steigung	Pitch	P 1,0 - 1,5 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Bestellnummer Part number	P	E	f	a	d	l ₂	l ₅	D _{min}	HM-Sorten / Carbide grades			
									MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.0510.2.5						15	30		▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.0510.3.5	1,00	0,55	2,1	4,5	3,5	20	35	4,8		▲/▲		
R/L105.0510.4.5						25	40			▲/▲		
R/L105.0510.2.6	1,00	0,55	3,3	5,7	3,7	15	30	6,0		▲/▲		▲/▲
R/L105.0612.2.6						15	30		▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L105.0612.3.6	1,25	0,65	3,3	5,7	3,7	20	35	6,0		▲/▲		
R/L105.0612.4.6						25	40			▲/▲		
R/L105.0815.2.7						15	30			▲/▲		▲/▲
R/L105.0815.3.7	1,50	0,75	4,0	6,4	3,7	20	35	7,0		▲/▲		
R/L105.0815.4.7						25	40			▲/▲		
									P	o	•	•
									M	•	•	•
									K	•	•	•
									N	•	•	•
									S	•	•	•
									H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEDREHEN (innen) Vollprofil

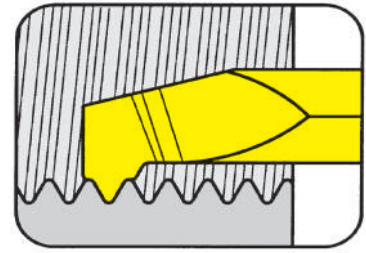
THREADING (internal) Full profile



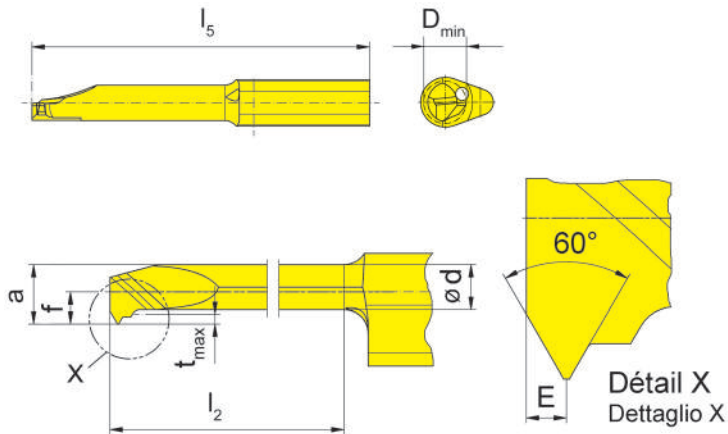
SCHNEIDPLATTE Typ

105

INSERT Type



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 2,40 mm
Steigung Pitch P 0,50 - 1,25 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Bestellnummer Part number	P	E	f	a	d	l ₂	l ₅	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35		
R/L105.VPM3.2.3 R/L105.VPM3.4.3	0,50	0,3	1,4	2,2	1,65	9 12	25 35	2,4				▲/Δ ▲/Δ		
R/L105.VPM4.2.4 R/L105.VPM4.3.4	0,70	0,4	1,5	2,9	2,10	15 20	30 35	3,2				▲/Δ ▲/Δ		
R/L105.VPM5.2.5 R/L105.VPM5.4.5	0,80	0,5	2,0	3,7	2,80	15 25	30 40	4,1				▲/▲ ▲/Δ		
R/L105.VPM6.3.6 R/L105.VPM6.4.6 R/L105.VPM6.5.6	1,00	0,5	2,4	4,5	3,40	20 25 30	35 40 45	4,9				▲/Δ ▲/Δ ▲/Δ		
R/L105.VPM8.3.8 R/L105.VPM8.5.8	1,25	0,7	3,8	6,2	4,70	20 30	35 45	6,6				▲/▲ ▲/Δ		
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation o bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									P	M	K	N	S	H

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

THREADING (internal) Partial profile

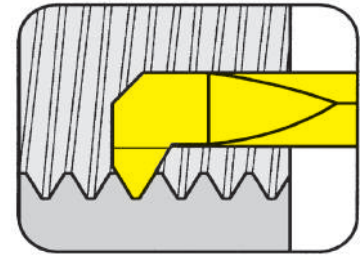


A

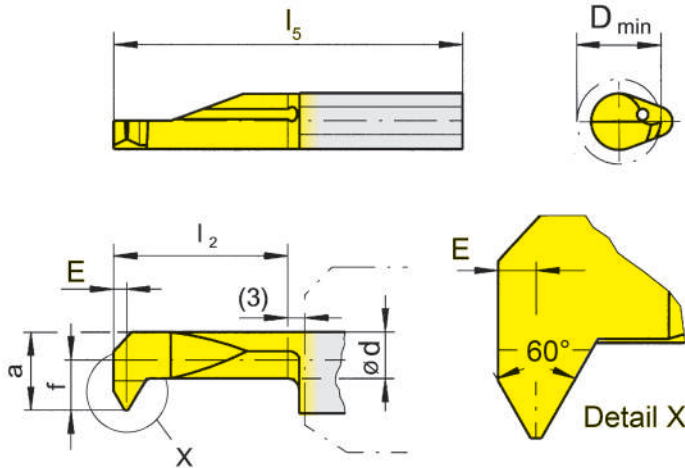
SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

105



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	4,0 mm
Gang pro Zoll	Threads per inch	16 - 40



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Gewinde UN
Thread UN

Bestellnummer Part number	Gang/Zoll Threads per Inch	E	f	a	d	l ₂	l ₅	D _{min}				
									MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.3240.2.4	32 - 40	0,45	1,9	3,7	2,7	15	30	4		▲/▲		
R/L105.1620.2.5	16 - 20	0,70	2,3	4,7	3,3	15	30	5				▲/▲
R/L105.1620.3.5												▲/▲
R/L105.2428.2.5	24 - 28	0,55	2,3	4,7	3,5	15	30	5		▲/▲		
R/L105.3240.2.5	32 - 40	0,45							▲/▲			
R/L105.1620.2.6	16 - 20	0,70	3,3	5,7	3,7	15	30	6		▲/▲		
R/L105.1620.3.6										▲/▲		
R/L105.1620.4.6										▲/▲		
R/L105.2428.2.6	24 - 28	0,55	3,3	5,7	3,7	15	30	6		▲/▲		
R/L105.2428.3.6										▲/▲		
R/L105.2428.4.6										▲/▲		

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEDREHEN (innen) Vollprofil

THREADING (internal) Full profile

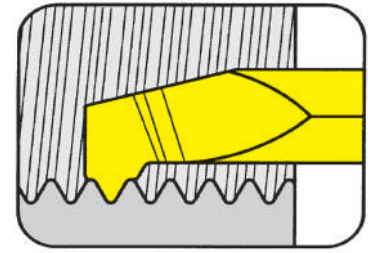


SCHNEIDPLATTE Typ

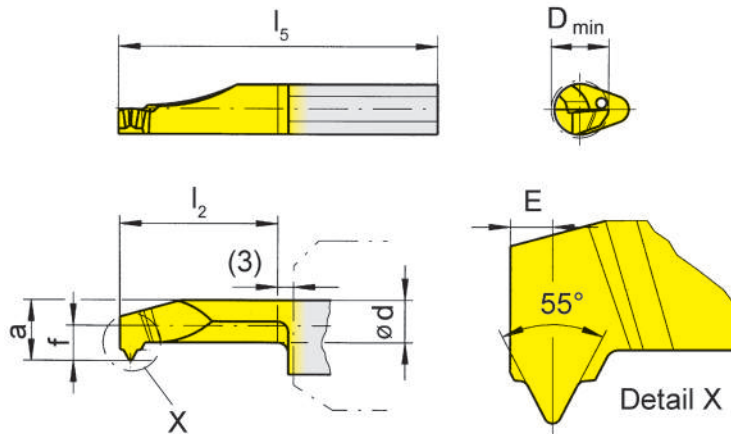
INSERT Type

105

Whitworth-Gewinde
Whitworth thread



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	4,0 mm
Gang pro Zoll	Threads per inch	20 - 28



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Gewinde BSW/BSF
Thread BSW/BSF

Bestellnummer Part number	E	f	a	d	l_2	l_5	D_{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R105.5520.2.4	1,0	1,9	3,7	2,5	15	30	4		▲		
R/L105.5524.2.5	0,8	2,3	4,7	3,5	15	30	5		Δ/Δ		
R/L105.5526.2.5									▲/Δ		
R/L105.5528.2.5									▲/Δ		
								P	•		
								M	•		
								K	•		
								N	•		
								S	•		
								H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEDREHEN (innen) Vollprofil

THREADING (internal) Full profile



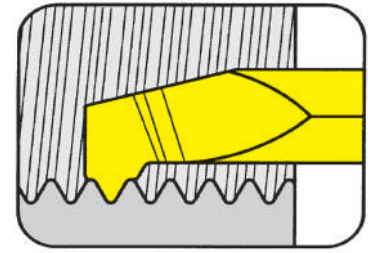
A

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

105

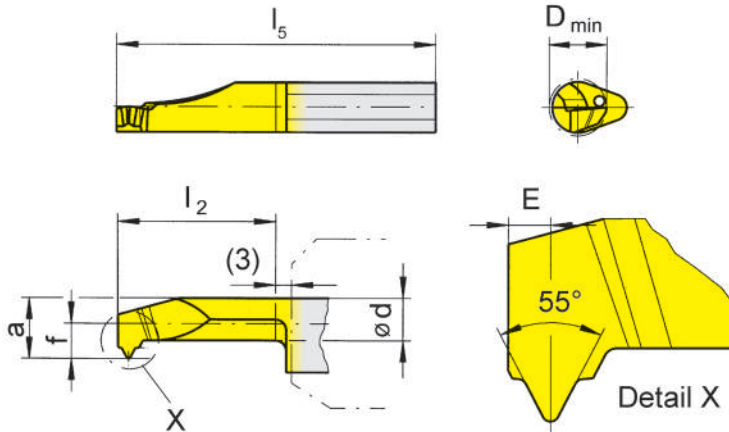
Whitworth-Gewinde
Whitworth thread



Bohrungs-Ø ab Gang pro Zoll	Bore Ø from Threads per inch	6,0 mm 19 - 28
--------------------------------	---------------------------------	-------------------

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Gewinde BSW/BSF
Thread BSW/BSF

Bestellnummer Part number	Gang/Zoll Threads per Inch	E	f	a	d	l ₂	l ₅	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.5524.2.6	24	0,8								▲/		
R/L105.5526.2.6	26	0,8								▲/		
R/L105.5528.2.6	28	0,8								▲/Δ		
R/L105.5519.2.6	19	1,0	3,3	5,7	3,7	15	30	6		▲/▲		
R/L105.5520.2.6	20	1,0								▲/Δ		
R/L105.5522.2.6	22	1,0								Δ/		
R/L105.5528.3.6	28	0,8	3,3	5,7	3,7	20	35	6		▲/Δ		
R105.5524.3.6	24	0,8								Δ		
R105.5526.3.6	26	0,8								Δ		
R105.5519.3.6	19	1,0	3,3	5,7	3,7	20	35	6		▲		
R105.5522.3.6	22	1,0								Δ		

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	•		
M	•		
K	•		
N	•		
S	•		
H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

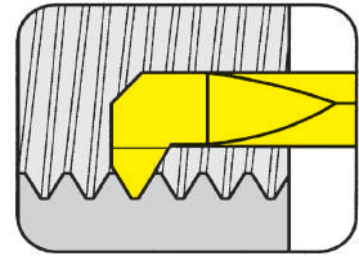
THREADING (internal) Partial profile



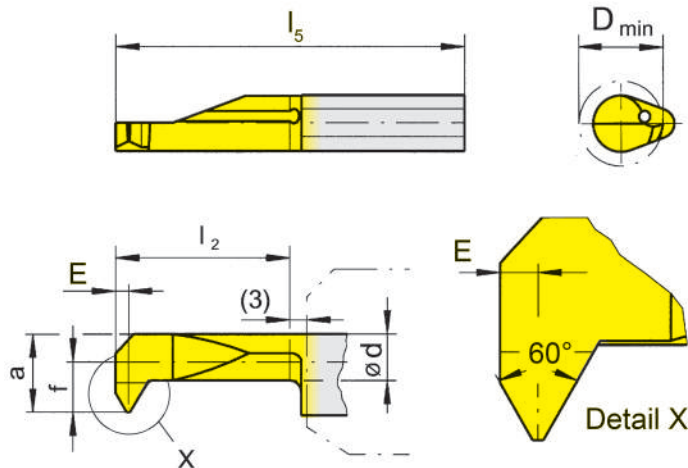
SCHNEIDPLATTE Typ

105

INSERT Type



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	6,0 mm
Gang pro Zoll	Threads per inch	18 - 27



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

Gewinde NPT / NPTF
Thread NPT / NPTF

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	E	f	a	d	l ₂	l ₅	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.NP18.2.6	1,0				15	30	6	/Δ	▲/▲		
R/L105.NP18.3.6	1,0				20	35			Δ/Δ		Δ/Δ
R/L105.NP18.4.6	1,0				25	40			Δ/Δ		Δ/Δ
R/L105.NP27.2.6	0,8	3,3	5,7	3,7	15	30			▲/Δ	/Δ	
R/L105.NP27.3.6	0,8				20	35			Δ/Δ	Δ/	Δ/Δ
R/L105.NP27.4.6	0,8				25	40			Δ/Δ		Δ/Δ

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks

● Haupteinsatzbereich / main recommendation

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

■ beschichtete HM-Sorten / coated grades

■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	o	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	●	●	●	●
S	●	●	●	●
H				

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

VORSTECHEN und FASEN (innen)

PREGROOVING and CHAMFERING (internal)

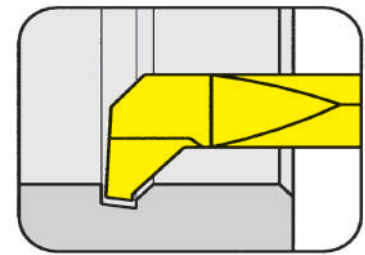


A

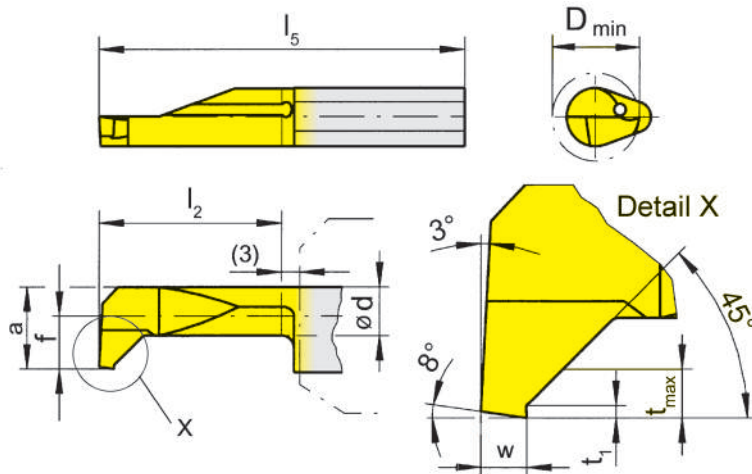
SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

105



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 3,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	f	a	d	l ₂	l ₅	t ₁	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.0810.1.3 R/L105.0810.2.3	0,7	1,4	2,7	2,0	10 15	25 30	0,2	0,5	3		▲/▲ ▲/▲		
R/L105.0810.1.4 R/L105.0810.2.4 R/L105.0810.3.4	1,0	1,9	3,7	2,7	10 15 20	25 30 35	0,2	0,7	4		▲/▲ ▲/▲ ▲/▲		
R/L105.0810.2.5 R/L105.0810.3.5 R/L105.0810.4.5 R/L105.0810.5.5	1,0	2,3	4,7	3,5	15 20 25 30	30 35 40 45	0,2	0,7	5	▲/▲	▲/▲ ▲/▲ ▲/▲	▲/▲	
R/L105.0810.5.6 R/L105.0810.7.6	1,0	3,1	5,5	4,2	30 40	45 55	0,2	1,0	6		▲/▲ ▲/▲		

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	○	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	●	●	●	●
S	●	●	●	●
H				

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

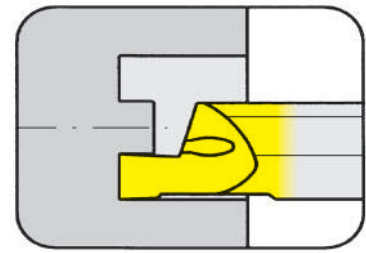
AXIALEINSTECHEN

FACE GROOVING

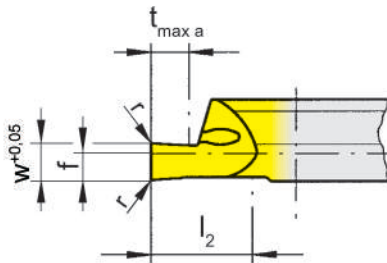
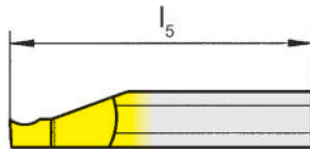
SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

105



Nutaußen-Ø ab	from outer groove Ø	5,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	5,0 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	r	f	l ₂	l ₅	t _{max a}	D _{a min}	HM-Sorten / Carbide grades			
								MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.0510.1.8	1,0					2		▲/▲		▲/▲	
R/L105.0515.1.8	1,5	0,05	2	10	25	3	5	▲/▲		▲/▲	
R/L105.0520.1.8	2,0					5		▲/▲		▲/▲	
R/L105.0510.2.8	1,0					2		△/△		▲/▲	
R/L105.0515.2.8	1,5	0,05	2	15	35	3	5	△/△		▲/▲	
R/L105.0520.2.8	2,0					5		△/△		▲/▲	

▲ ab Lager / on stock △ 4 Wochen / 4 weeks

● Haupteinsatzbereich / main recommendation

○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation

■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

■ beschichtete HM-Sorten / coated grades

■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet

	P	M	K	N	S	H
MG12	○	●	●	●	●	●
TN35	○	●	●	●	●	●
TI25	○	●	●	●	●	●
TH35	○	●	●	●	●	●

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

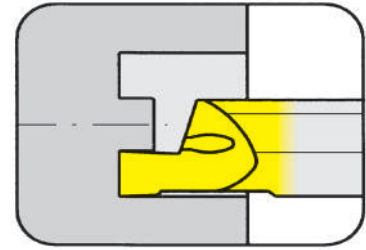
AXIALEINSTECHEN FACE GROOVING



A

SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

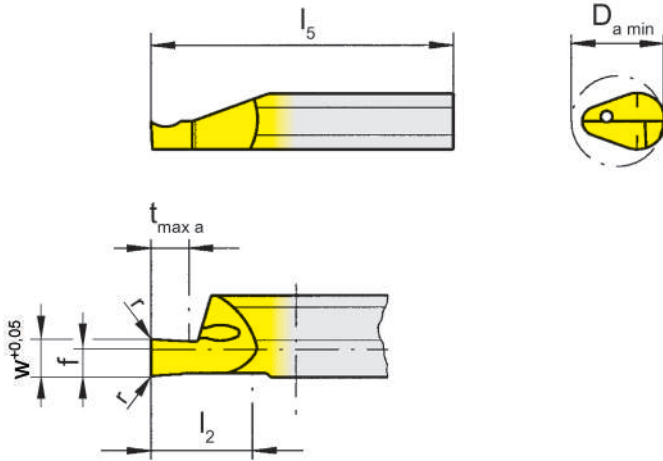
105



Nutaußen-Ø ab	from outer groove Ø	6,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	5,0 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	r	f	l ₂	l ₅	t _{max a}	D _{a min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.0610.1.8	1,0					2		▲/▲		▲/▲	
R/L105.0615.1.8	1,5	0,05	2	10	25	3	6	▲/▲		▲/▲	
R/L105.0620.1.8	2,0					5		▲/▲		▲/▲	
R/L105.0610.2.8	1,0					2		△/△		▲/△	
R/L105.0615.2.8	1,5	0,05	2	15	35	3	6	▲/		▲/△	
R/L105.0620.2.8	2,0					5		▲/△		▲/▲	

- ▲ ab Lager / on stock △ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	○	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H			

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

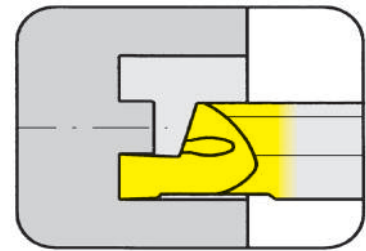
AXIALEINSTECHEN

FACE GROOVING

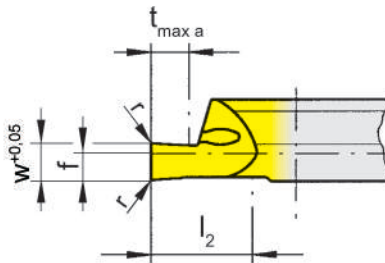
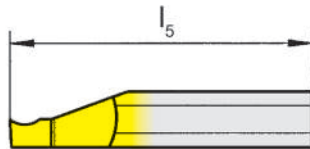
SCHNEIDPLATTE Typ

105

INSERT Type



Nutaußen-Ø ab	from outer groove Ø	8,0 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 B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	r	f	l ₂	l ₅	t _{max a}	D _{a min}		MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.0810.1.8	1,0					2					▲/▲	
R/L105.0815.1.8	1,5					3					▲/▲	
R/L105.0820.1.8	2,0	0,15	2	10	25	4	8				▲/▲	
R/L105.0825.1.8	2,5					5					▲/▲	
R/L105.0830.1.8	3,0					6					▲/▲	
R/L105.0810.2.8	1,0					2					▲/▲	
R/L105.0815.2.8	1,5					3					▲/▲	
R/L105.0820.2.8	2,0	0,15	2	15	35	4	8				▲/▲	
R/L105.0825.2.8	2,5					5					▲/▲	
R/L105.0830.2.8	3,0					6					▲/▲	
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P		•	
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M		•	
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K		•	
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N		•	
beschichtete HM-Sorten / coated grades									S		•	
bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

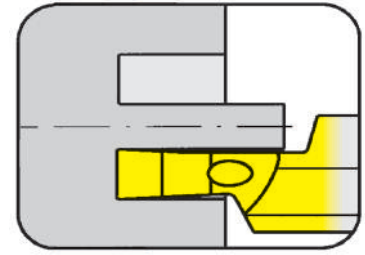
AXIALEINSTECHEN FACE GROOVING



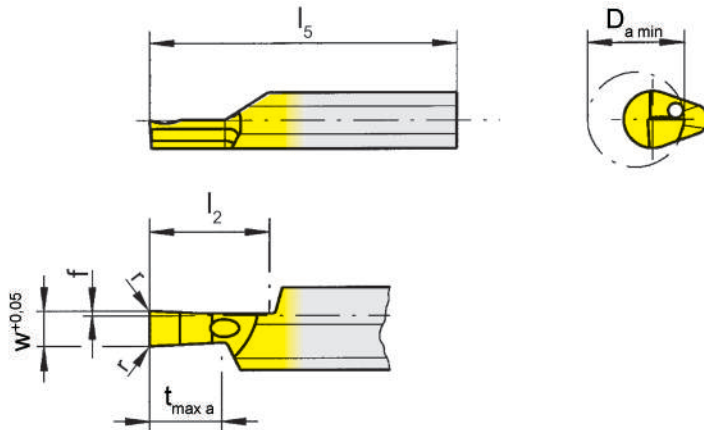
A

SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

105



Nutaußen-Ø ab	from outer groove Ø	8,0 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 B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	r	f	l ₂	l ₅	t _{max a}	D _{a min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.0810.1.9	1,0					2				▲/▲	
R/L105.0815.1.9	1,5					3				▲/▲	
R/L105.0820.1.9	2,0	0,15	0,4	10	25	4	8			▲/▲	
R/L105.0825.1.9	2,5					5				▲/▲	
R/L105.0830.1.9	3,0					6				▲/▲	
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks								P		•	
• Haupteinsatzbereich / main recommendation								M		•	
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation								K		•	
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades								N		•	
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades								S		•	
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet								H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

AXIALEINSTECHEN

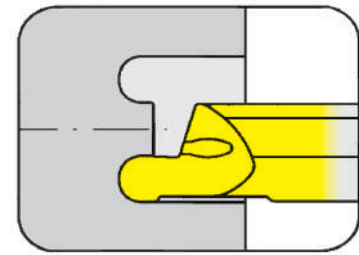
FACE GROOVING



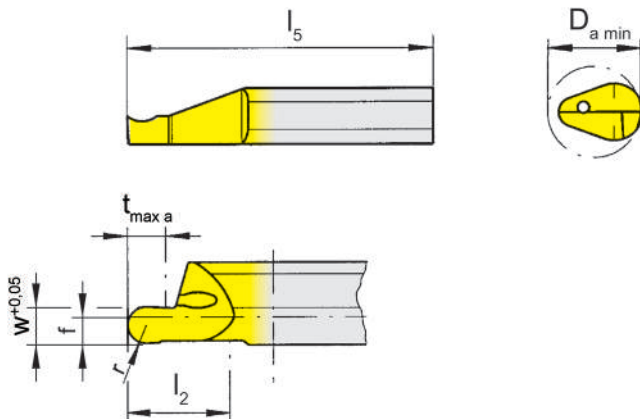
SCHNEIDPLATTE Typ

105

INSERT Type



Nutaußen-Ø ab	from outer groove Ø	8,0 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 B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Vollradius
Full radius

Bestellnummer Part number	w	r	f	l ₂	l ₅	t _{max a}	D _{a min}		MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.8V10.1.8	1,0	0,50				2					▲/▲	
R/L105.8V16.1.8	1,6	0,80				3					▲/▲	
R/L105.8V20.1.8	2,0	1,00	2	10	25	4	8				▲/▲	
R/L105.8V25.1.8	2,5	1,25				5					▲/▲	
R/L105.8V30.1.8	3,0	1,50				6					▲/▲	
R/L105.8V10.2.8	1,0	0,50				2					▲/▲	
R/L105.8V16.2.8	1,6	0,80				3					▲/▲	
R/L105.8V20.2.8	2,0	1,00	2	15	35	4	8				▲/▲	
R/L105.8V25.2.8	2,5	1,25				5					▲/▲	
R/L105.8V30.2.8	3,0	1,50				6					▲/▲	
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P		•	
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M		•	
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K		•	
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N		•	
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades									S		•	
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

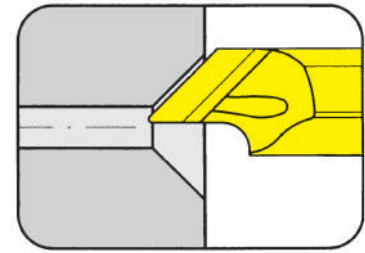
Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

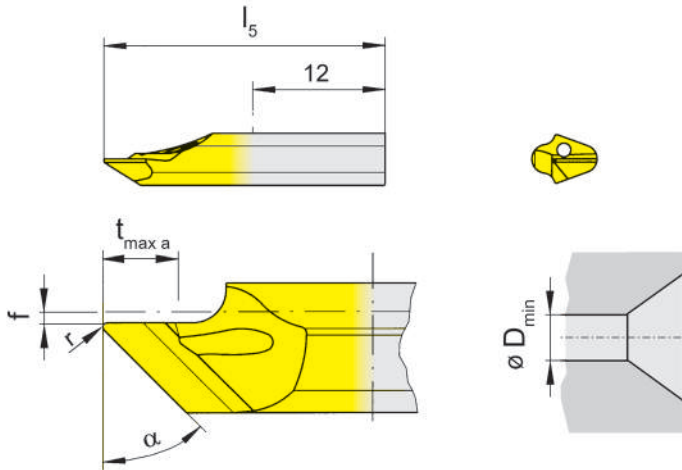
105



Faswinkel	Angle of chamfer	45°/ 60°
Fasenbreite bis	Width of chamfer up to	4,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	α	f	l_5	$t_{max a}$	D_{min}	MG12	TN35	TI25	TF45	TH35
R/L105.0045.0.1 R/L105.0045.1.1	0,2	45°	0,5	20 25	3,5	1		▲/▲		▲/▲	
R/L105.0060.0.1 R/L105.0060.1.1	0,2	60°	0,5	20 25	4,0	1				▲/▲	▲/▲
<ul style="list-style-type: none"> ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation ○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet 							P	•	•	•	•
							M	•	•	•	•
							K	•	•	•	•
							N	•	•	•	•
							S	•	•	•	•
							H				

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

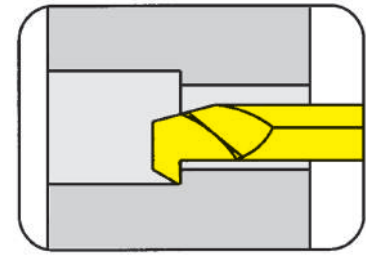
RÜCKWÄRTSDREHEN (innen)

BACKBORING (internal)

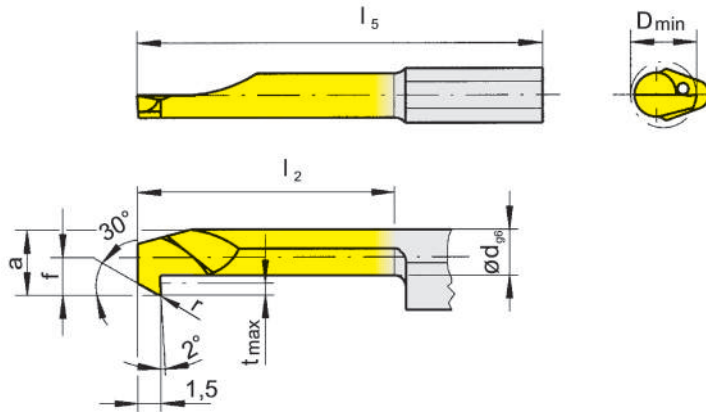
SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

105



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 3,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	f	a	d	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.3013.2.3 R/L105.3013.3.3	0,10	1,3	2,6	1,9	15 20	30 35	0,5	3,0			▲/▲ ▲/Δ	
R/L105.3019.2.4 R/L105.3019.4.4	0,15	1,9	3,7	2,7	15 25	30 40	0,8	4,0			▲/Δ ▲/Δ	
R/L105.3023.3.5 R/L105.3023.5.5	0,20	2,3	4,7	3,5	20 30	35 45	1,0	5,0			▲/▲ ▲/Δ	
R/L105.3033.3.6 R/L105.3033.5.6	0,20	3,3	5,7	3,7	20 30	35 45	1,8	6,0			▲/▲ ▲/Δ	
R/L105.3040.3.7 R/L105.3040.5.7	0,20	4,0	6,4	3,7	20 30	35 45	2,5	6,8			▲/▲ ▲/Δ	
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P		•	
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M		•	
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K		•	
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N		•	
beschichtete HM-Sorten / coated grades									S		•	
bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

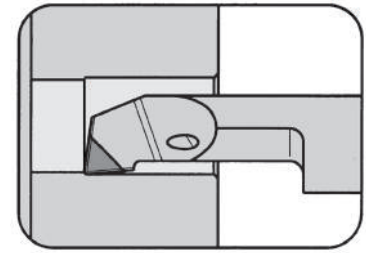
Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

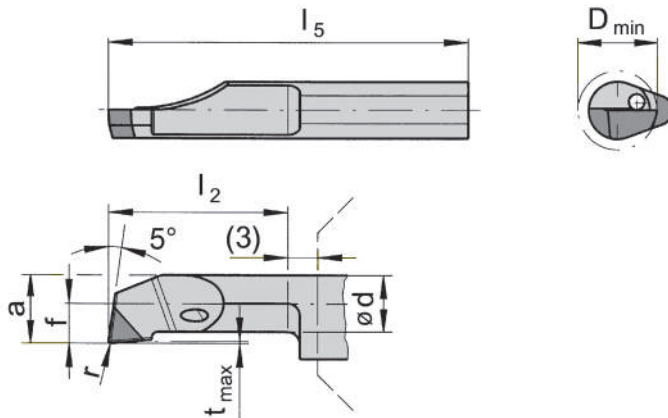
105



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 3,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type BKT105
 H105
 HC105
 VDI



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

CBN-bestückt
PCBN tipped

Bestellnummer Part number	f	a	d	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	r	CB10
R105.0513.0.3.B	1,3	2,7	2,5	7	25	0,10	3,0	0,15	▲
R105.0519.1.4.B	1,5	3,7	3,4	10	25	0,10	4,0	0,20	▲
R105.0523.2.5.B	2,3	4,7	4,4	15	30	0,10	5,0	0,20	▲
R105.0533.2.6.B	3,3	5,7	5,3	15	30	0,15	6,0	0,20	▲
R/L105.0533.3.6.B				20	35				▲/Δ
R105.0540.2.7.B	4,0	6,4	6,0	15	30	0,15	6,8	0,20	▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P
M
K
N
S
H

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

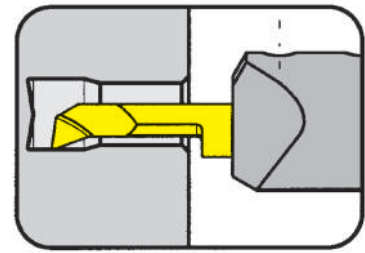
B105

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

Bohrungs-Ø ab

Bore Ø from

5,0 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105...2
Type

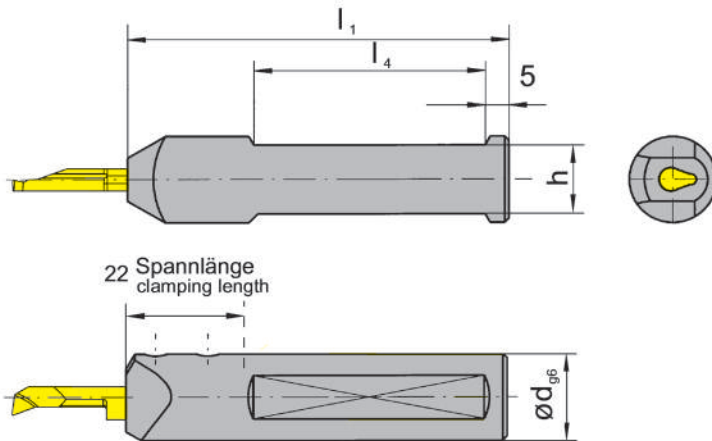


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

nur für Schneidplatten mit
verlängertem Spannschaft

only usable for inserts with
extended clamping length

Bestellnummer Part number	d	l ₁	h	l ₄
B105.0012.02	12	85	11	50
B105.0016.02	16	85	14	50
B105.0020.02	20	100	18	55
B105.0022.02	22	100	20	55

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B105.00...	6.075T15P	T15PQ

EINSTECHEN (innen)

GROOVING (internal)

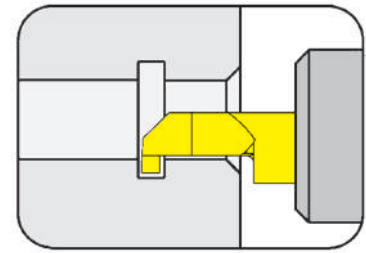


A

KLEMMHALTER Typ
TOOLHOLDER Type

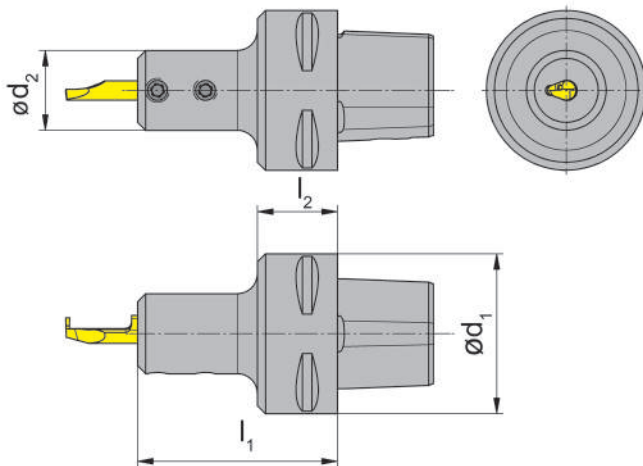
B105C

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



HORN-Polygonschaft nach ISO 26623
HORN Polygon shank according ISO 26623

Spannlänge 22 mm
Clamping length 22 mm



L = links wie gezeichnet
L = left hand version shown

R = rechts spiegelbildlich
R = right hand version

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105...2
Type

Bestellnummer Part number	l_1	l_2	d_2	d_1
R/LB105.00C4.20.1.02	50	20	20	40
R/LB105.00C6.20.1.02	52	22	20	63

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile
Spare parts

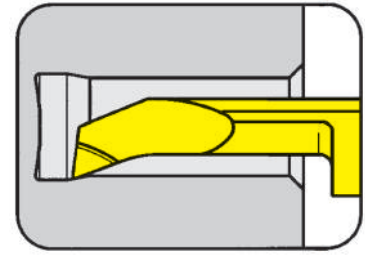
Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LB105.00C...	6.075T15P	T15PQ

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

105

mit verlängertem Spannschaft
with extended clamping shank

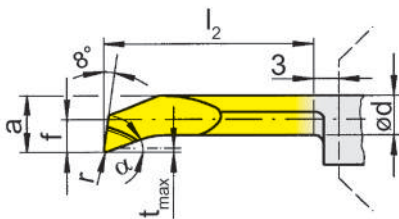
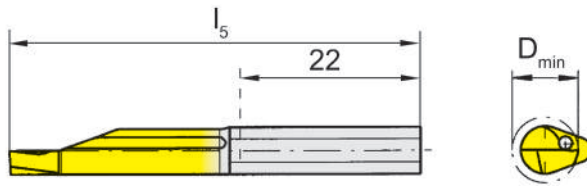


Bohrungs-Ø ab

Bore Ø from

5,0 mm

Spannlänge 22 mm
Clamping length 22 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105.0012.02
Type B105.0016.02
B105.0020.02
B105.0022.02

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	d	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	r		MG12	TN35	TI25	TH35
R/L105.1823.4.5.2 R/L105.1823.5.5.2	2,3	4,7	4,2	25 30	50 55	0,3	5,0	0,1				▲/Δ ▲/▲	▲/▲ ▲/▲
R/L105.1833.4.6.2 R/L105.1833.5.6.2	3,3	5,7	4,9	25 30	50 55	0,3	6,0	0,1				▲/Δ ▲/▲	▲/Δ ▲/▲
R/L105.1840.4.7.2 R/L105.1840.5.7.2 R/L105.1840.7.7.2	4,0	6,4	5,4	25 30 40	50 55 65	0,3	6,8	0,1				▲/Δ ▲/▲ ▲/	▲/Δ ▲/Δ
R/L105.4733.5.6.2	3,3	5,7	3,7	30	55	1,8	6,0	0,1				▲/Δ	▲/Δ
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks										P		•	•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation										M		•	•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation										K		•	•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades										N		•	•
beschichtete HM-Sorten / coated grades										S		•	•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet										H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

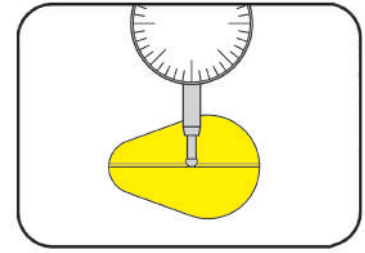
Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

PLATTE Typ
INSERT Type

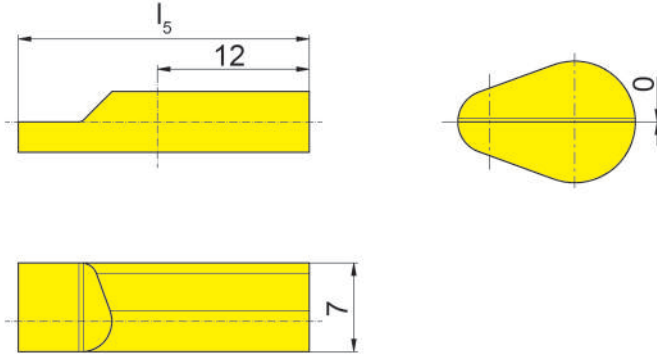
105



Platte zum Einrichten des Werkzeugs
Insert for tool set-up

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

Bestellnummer Part number	l_5
R105.LEHR.H.01	23

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

AXIALEINSTECHEN

FACE GROOVING



KLEMMHALTER Typ

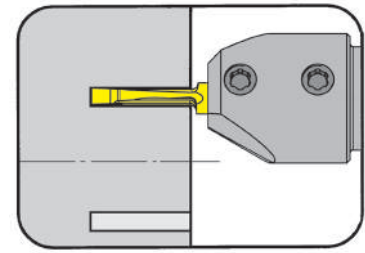
TOOLHOLDER Type

B105

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

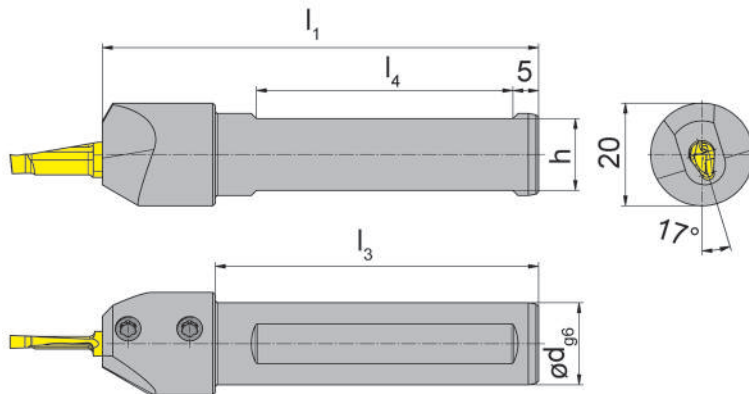
Nutaußen-Ø ab	from outer groove Ø	10,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	15,0 mm
Stechbreite	Width of groove	2,0 - 3,0 mm

Verlängerte Aufnahme der Platte
Extended depth of insert seat



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ A105
Type



L = links wie gezeichnet
L = left hand version shown

R = rechts spiegelbildlich
R = right hand version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	h	l ₃	l ₄
R/LB105.0016.12.2	16	85	14	63	50
R/LB105.0020.12.2	20	100	18	-	55

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LB105.00...	6.075T15P	T15PQ

A108

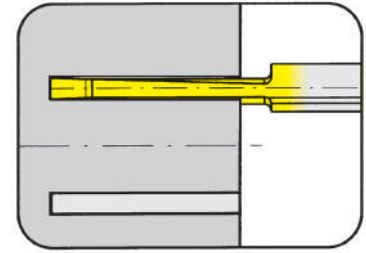
AXIALEINSTECHEN FACE GROOVING



A

SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

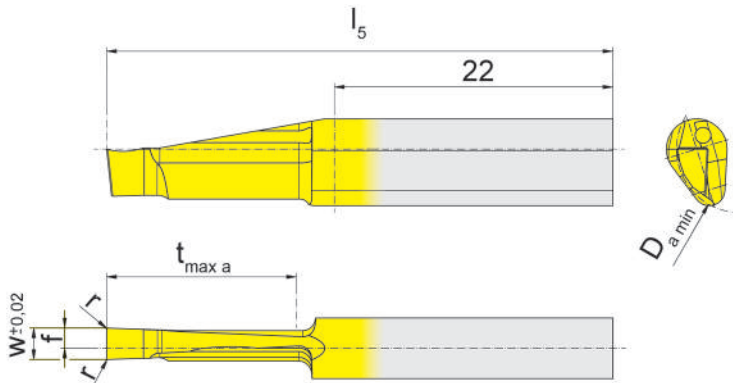
A105



Nutaußen-Ø ab	from outer groove Ø	10,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	15,0 mm
Stechbreite	Width of groove	2,0 - 3,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105...12.2
Type



L = links wie gezeichnet
L = left hand version shown

R = rechts spiegelbildlich
R = right hand version

Bestellnummer Part number	w	r	f	l ₅	t _{max a}	D _{a min}	HM-Sorten			
							MG12	TN35	TI25	TH35
R/LA105.1020.2.2	2,0		1,4					▲/▲		
R/LA105.1025.2.2	2,5	0,1	1,6	40	15	10		▲/▲		
R/LA105.1030.2.2	3,0		1,9					▲/▲		
							P		•	
							M		•	
							K		•	
							N		•	
							S		•	
							H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Hinweis:

Schneidplatte RA105 in Klemmhalter RB105 und
Schneidplatte LA105 in Klemmhalter LB105 verwenden

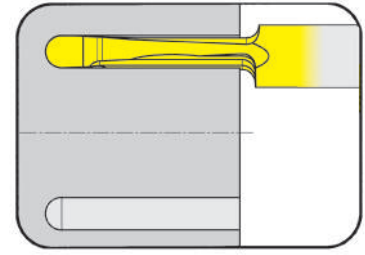
Note:
Use insert RA105 in toolholder RB105
Use insert LA105 in toolholder LB105

Axialstechen ins Volle bei voller Stechtiefe nur bei D_{amin} 10 - 40 mm möglich!
Face grooving with full width of the full depth only possible between D_{amin} 10 - 40 mm!

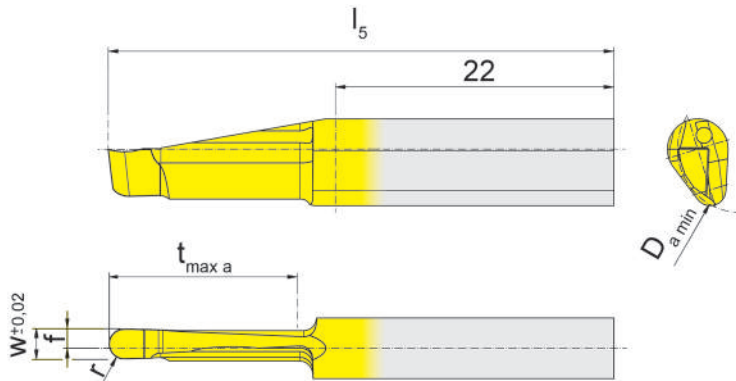
SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

A105



Nutaußen-Ø ab	from outer groove Ø	10,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	15,0 mm
Stechbreite	Width of groove	2,0 - 3,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B105...12.2
Type

L = links wie gezeichnet
L = left hand version shown

R = rechts spiegelbildlich
R = right hand version

Vollradius
Full radius

Bestellnummer Part number	w	r	f	l ₅	t _{max a}	D _{a min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/LA105.1020.10.2.2	2,0	1,00	1,4						▲/▲	
R/LA105.1025.12.2.2	2,5	1,25	1,6	40	15	10			▲/▲	
R/LA105.1030.15.2.2	3,0	1,50	1,9						▲/▲	
▲ ab Lager / on stock									•	
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									•	
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									•	
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									•	
beschichtete HM-Sorten / coated grades									•	
bestückt/Cermet / brazed/Cermet									•	

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Hinweis:

Schneidplatte RA105 in Klemmhalter RB105 und
Schneidplatte LA105 in Klemmhalter LB105 verwenden

Note:

Use insert RA105 in toolholder RB105
Use insert LA105 in toolholder LB105

Axialstechen ins Volle bei voller Stechtiefe nur bei D_{amin} 10 - 40 mm möglich!
Face grooving with full width of the full depth only possible between D_{amin} 10 - 40 mm!

NUTFRÄSEN System 275

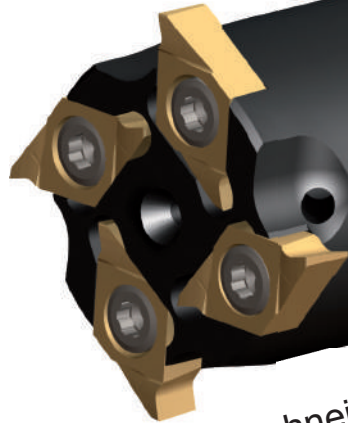
GROOVE MILLING System 275



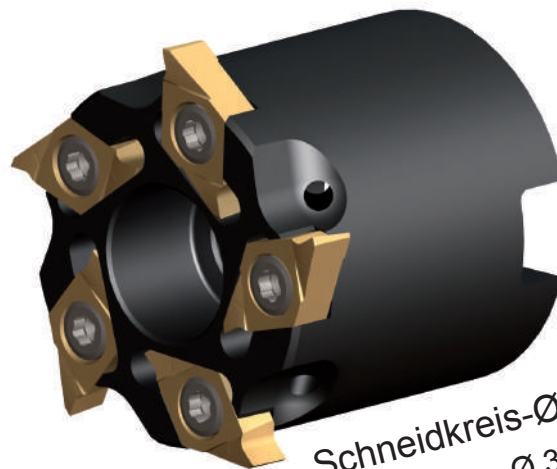
A



Schneidkreis-Ø 31 mm
Cutting edge Ø 31 mm



Schneidkreis-Ø 31 mm
Cutting edge Ø 31 mm



Schneidkreis-Ø 38 mm
Cutting edge Ø 38 mm

Weitere Informationen finden Sie in unserem HORN-Katalog "ROTIERENDE WERKZEUGE"
For further information please ask for the HORN catalogue "ROTATING TOOLS"

HCG - HORN Catalogue Guide

INNENBEARBEITUNG / INTERNAL GROOVING

Bohrungs-Ø Bore Ø	Artikelgruppen / Product line											
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P
≥ 0,2	•											
≥ 0,5	•											
≥ 0,7	•											
≥ 1,0	•											
≥ 1,5	•											
≥ 2,0	•											
≥ 3,0	•											
≥ 4,0	•											
≥ 5,0	•											
≥ 6,0	•	•	•	•								
≥ 6,8		•	•	•								
≥ 7,0		•			•							
≥ 7,8			•		•	•						
≥ 8,0			•		•	•						
≥ 9,0			•		•	•	•					
≥ 10,0			•				•	•	•			
≥ 10,5									•			
≥ 11,0								•	•			
≥ 11,5									•			
≥ 13,8										•		
≥ 14,0										•	•	
≥ 16,0											•	
≥ 16,5										(•)		
≥ 18,0												•

Stechtiefe Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
-------------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	--------------	-----	-----

Stechbreite Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
--------------------------------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

Bearbeitung / Machining												
Einstechen / Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ausdrehen / Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
Gewindedrehen / Threading	•	•			•	•		•		•	•	
Fasen / Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
Axialeinstechen / Face Grooving	•	•	•							•		
Hartdrehen / Hard turning	•					•		•		•	•	

Kapitel / Chapter	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M
-------------------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Sonderwerkzeuge sind auf Anfrage erhältlich
Special tools upon request

Abmessung in mm
Dimensions in mm

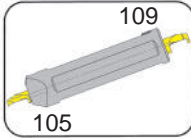
Supermini® HM-SCHNEIDWERKZEUGE **Typ 109**
Supermini® CARBIDE GROOVING TOOLS type

B109
Klemmhalter
Toolholder



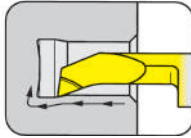
Seite/Page
B2-B3

B105
Klemmhalter
Toolholder

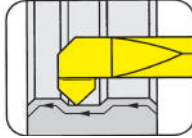


Seite/Page
B4

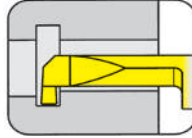
109
≥ Ø 6,0 mm
Schneidplatten
Inserts



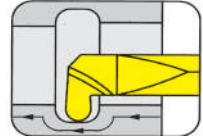
Seite/Page
B5-B8



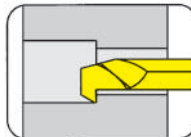
Seite/Page
B9



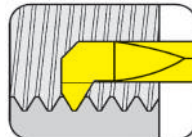
Seite/Page
B10-B11



Seite/Page
B12



Seite/Page
B13



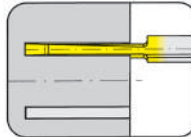
Seite/Page
B14-B15

B109
Axialeinstechen
Face Grooving
Klemmhalter
Toolholder



Seite/Page
B16

A109
Axialeinstechen
Face Grooving
Schneidplatten
Inserts



Seite/Page
B17

Technische Hinweise **Seite N2-N8**
Technical Instructions Page

EINSTECHEN und AUSDREHEN

GROOVING and BORING



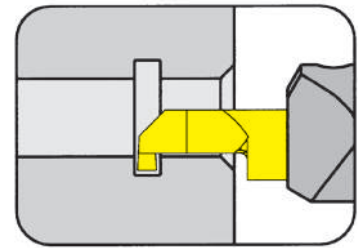
B

KLEMMHALTER Typ

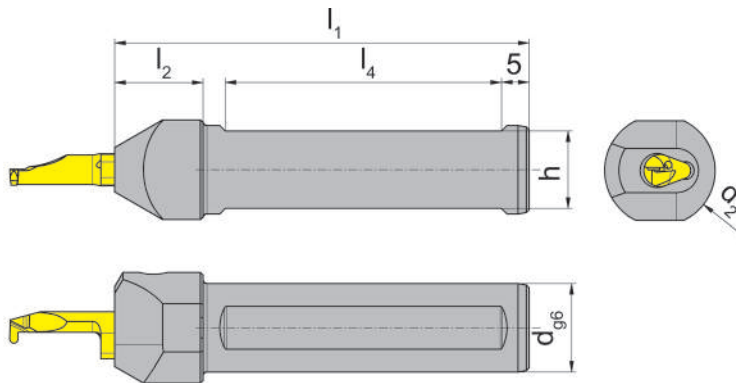
TOOLHOLDER Type

B109

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	6,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 109
Type

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	h	d ₂	l ₄
B109.0012.01	12	75	16	10	20	50
B109.0016.01	16	75	16	14	20	50
B109.0020.01	20	90	-	18	20	55
B109.0025.01	25	100	-	23	25	55

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B109.00...	6.075T15P	T15PQ

EINSTECHEN und AUSDREHEN

GROOVING and BORING



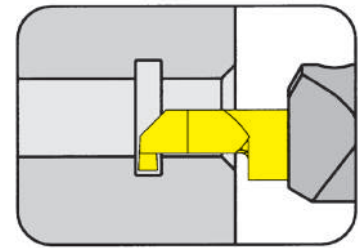
B

KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B109

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	6,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	2,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 109
Type

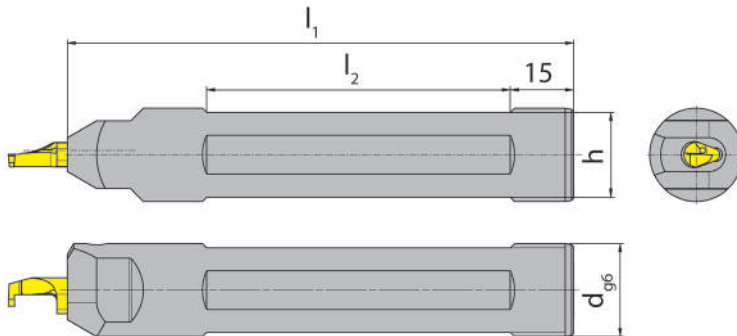


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	h
B109.0022.1.2.01	22	120	72	20

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B109.0022.1.2.01	6.075T15P	T15PQ

EINSTECHEN und AUSDREHEN

GROOVING and BORING



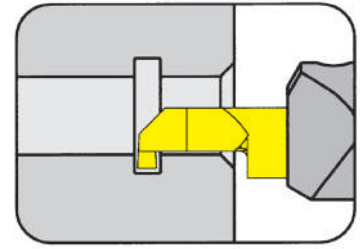
B

KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B105

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	0,2/6,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	2,5 mm
Stechbreite	Width of groove	2,0 mm

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 105
Type 109

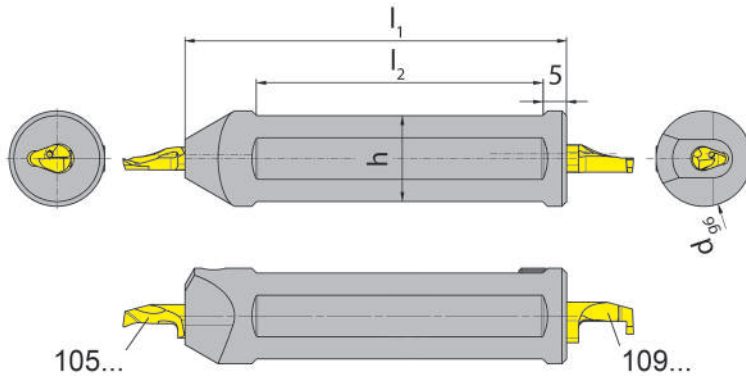


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	h
B105.0020.1.09	20	80	60	18

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B105.0020.1.09	6.075T15P	T15PQ

BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 6,0$ mm

BORING and PROFILING

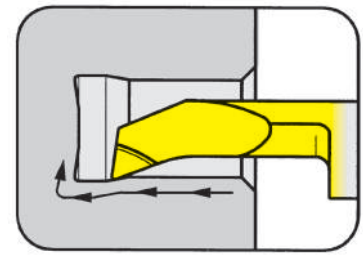


B

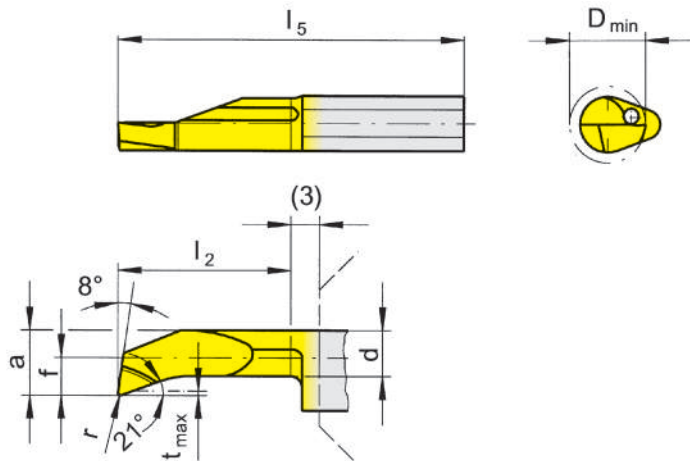
SCHNEIDPLATTE Typ 109

INSERT Type

109



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 6,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B109
Type

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	d	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	r	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L109.1828.1.6				10	28							Δ/Δ
R/L109.1828.2.6				15	33							Δ/Δ
R/L109.1828.3.6				20	38							Δ/Δ
R/L109.1828.4.6	2,8	5,7	5	25	43	0,4	6	0,2				Δ/Δ
R/L109.1828.5.6				30	48							▲/▲
R/L109.1828.6.6				35	53							▲/▲
R/L109.1828.7.6				40	58							▲/▲
R/L109.1838.2.7				15	33							Δ/Δ
R/L109.1838.3.7				20	38							Δ/Δ
R/L109.1838.4.7				25	43							Δ/Δ
R/L109.1838.5.7	3,8	6,7	6	30	48	0,4	7	0,2				▲/▲
R/L109.1838.6.7				35	53							▲/▲
R/L109.1838.7.7				40	58							▲/▲
R/L109.1838.8.7				45	63							▲/▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P			●
M			●
K			●
N			●
S			●
H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 6,0$ mm

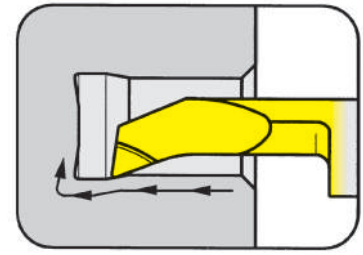
BORING and PROFILING



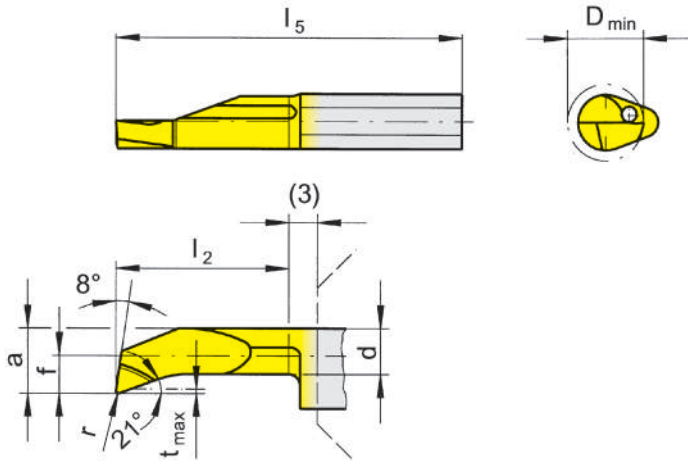
B

SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

109



Bohrungs- \varnothing ab	Bore \varnothing from	6,0 mm
----------------------------	-------------------------	--------



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B109
Type

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L109.1828.04.1.6				10	28							Δ/Δ
R/L109.1828.04.2.6				15	33							Δ/Δ
R/L109.1828.04.3.6				20	38							Δ/Δ
R/L109.1828.04.4.6	2,8	5,7	5	25	43	0,4	6	0,4				Δ/Δ
R/L109.1828.04.5.6				30	48							▲/▲
R/L109.1828.04.6.6				35	53							▲/▲
R/L109.1828.04.7.6				40	58							▲/▲
R/L109.1838.04.2.7				15	33							Δ/Δ
R/L109.1838.04.3.7				20	38							Δ/Δ
R/L109.1838.04.4.7				25	43							Δ/Δ
R/L109.1838.04.5.7	3,8	6,7	6	30	48	0,4	7	0,4				▲/▲
R/L109.1838.04.6.7				35	53							▲/▲
R/L109.1838.04.7.7				40	58							▲/▲
R/L109.1838.04.8.7				45	63							▲/▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P			•
M			•
K			•
N			•
S			•
H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 6,0$ mm

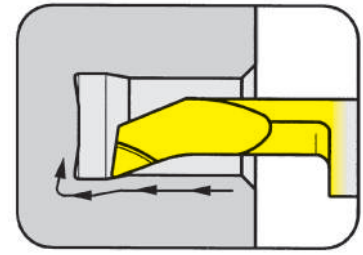
BORING and PROFILING



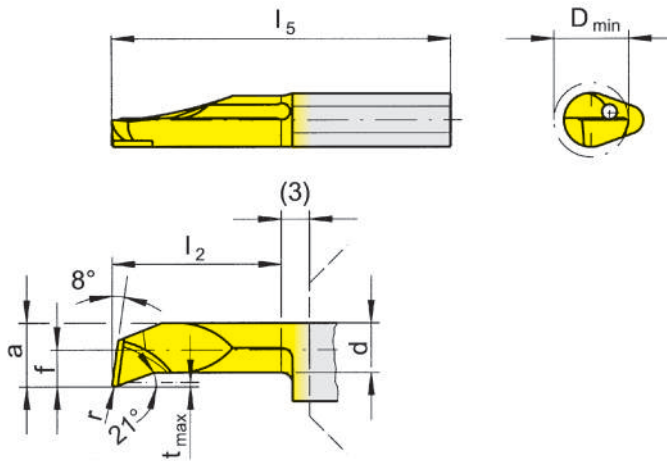
B

SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

109



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 6,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B109
Type

verlängerte Spantrenne
(Geometrie HV)
extended chip breaker
(geometry HV)

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r		MG12	TN35	TI25	TH35
R/L109.1828.1.HV6				10	28								Δ/Δ
R/L109.1828.2.HV6				15	33								Δ/Δ
R/L109.1828.3.HV6				20	38								Δ/Δ
R/L109.1828.4.HV6	2,8	5,7	5	25	43	0,4	6	0,2					Δ/Δ
R/L109.1828.5.HV6				30	48								▲/▲
R/L109.1828.6.HV6				35	53								▲/▲
R/L109.1828.7.HV6				40	58								▲/▲
R/L109.1838.2.HV7				15	33								Δ/Δ
R/L109.1838.3.HV7				20	38								Δ/Δ
R/L109.1838.4.HV7				25	43								Δ/Δ
R/L109.1838.5.HV7	3,8	6,7	6	30	48	0,4	7	0,2					▲/▲
R/L109.1838.6.HV7				35	53								▲/▲
R/L109.1838.7.HV7				40	58								▲/▲
R/L109.1838.8.HV7				45	63								▲/▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P			•
M			•
K			•
N			•
S			•
H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 6,0$ mm

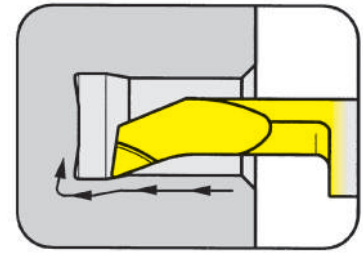
BORING and PROFILING



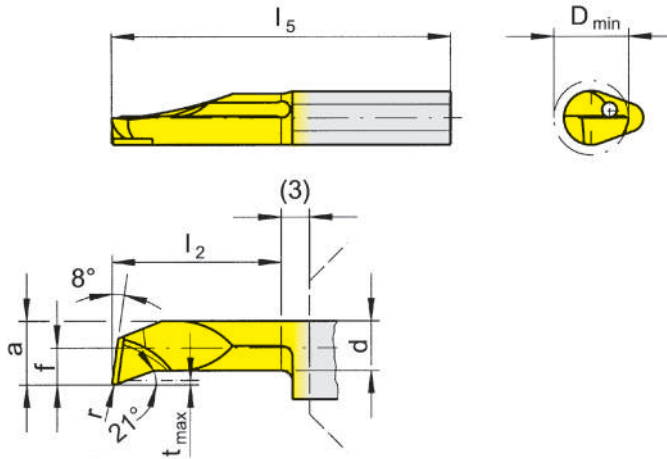
B

SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

109



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 6,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B109
Type

verlängerte Spantrenne
(Geometrie HV)
extended chip breaker
(geometry HV)

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L109.1828.04.1.HV6				10	28							Δ/Δ
R/L109.1828.04.2.HV6				15	33							Δ/Δ
R/L109.1828.04.3.HV6				20	38							Δ/Δ
R/L109.1828.04.4.HV6	2,8	5,7	5	25	43	0,4	6	0,4				Δ/Δ
R/L109.1828.04.5.HV6				30	48							▲/▲
R/L109.1828.04.6.HV6				35	53							▲/▲
R/L109.1828.04.7.HV6				40	58							▲/▲
R/L109.1838.04.2.HV7				15	33							Δ/Δ
R/L109.1838.04.3.HV7				20	38							Δ/Δ
R/L109.1838.04.4.HV7				25	43							Δ/Δ
R/L109.1838.04.5.HV7	3,8	6,7	6	30	48	0,4	7	0,4				▲/▲
R/L109.1838.04.6.HV7				35	53							▲/▲
R/L109.1838.04.7.HV7				40	58							▲/▲
R/L109.1838.04.8.HV7				45	63							▲/▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P			•
M			•
K			•
N			•
S			•
H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

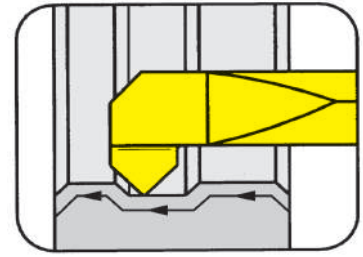
HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

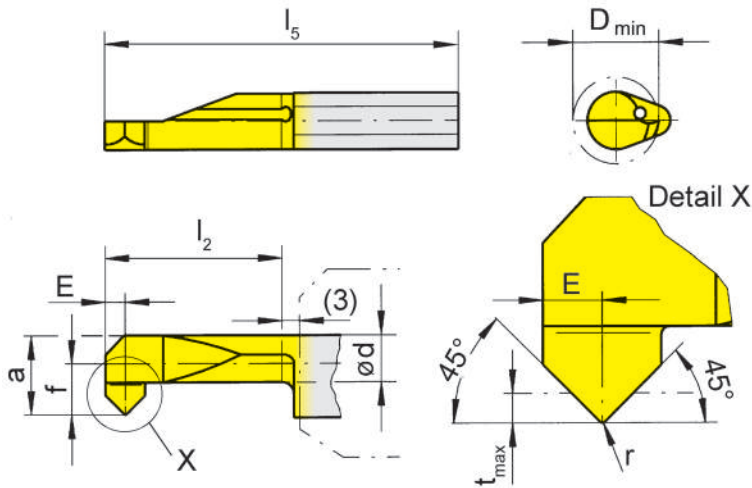
109



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 6,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B109
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	E	f	a	d	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	r	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L109.4545.3.6	1,2	2,8	5,7	4,3	20	38	0,9	6	0,2				Δ/Δ
R/L109.4545.5.7	1,2	3,8	6,7	5,3	30	48	0,9	7	0,2				▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks										P			•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation										M			•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation										K			•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades										N			•
beschichtete HM-Sorten / coated grades										S			•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet										H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

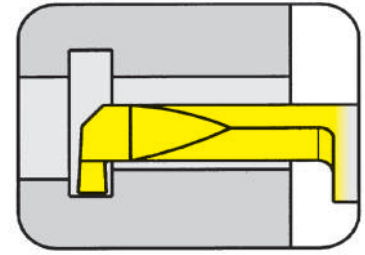
EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 6,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



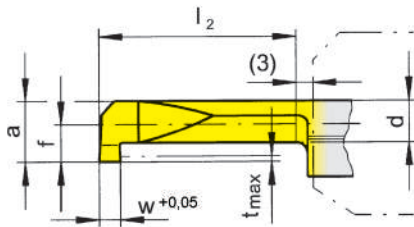
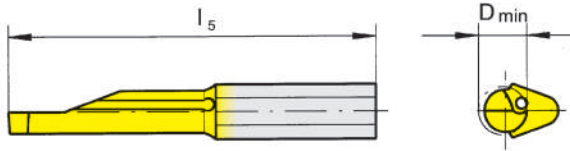
B

SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

109



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 6,0 mm
Stechtiefe bis Depth of groove up to 1,8 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B109
Type

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	f	a	d	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}					
									MG12	TN35	TI25	TH35	
R/L109.0100.1.6	1,0												Δ/Δ
R/L109.0150.1.6	1,5	2,8	5,7	3,7	10	28	1,8	6					Δ/Δ
R/L109.0200.1.6	2,0												Δ/Δ
R/L109.0100.2.6	1,0												Δ/Δ
R/L109.0150.2.6	1,5	2,8	5,7	3,7	15	33	1,8	6					Δ/Δ
R/L109.0200.2.6	2,0												Δ/Δ
R/L109.0100.3.6	1,0												Δ/Δ
R/L109.0150.3.6	1,5	2,8	5,7	3,7	20	38	1,8	6					Δ/Δ
R/L109.0200.3.6	2,0												Δ/Δ
R/L109.0100.4.6	1,0												Δ/Δ
R/L109.0150.4.6	1,5	2,8	5,7	3,7	25	43	1,8	6					Δ/Δ
R/L109.0200.4.6	2,0												Δ/Δ
R/L109.0100.5.6	1,0												▲/▲
R/L109.0150.5.6	1,5	2,8	5,7	3,7	30	48	1,8	6					▲/▲
R/L109.0200.5.6	2,0												▲/▲
R/L109.0100.6.6	1,0												▲/▲
R/L109.0150.6.6	1,5	2,8	5,7	3,7	35	53	1,8	6					▲/▲
R/L109.0200.6.6	2,0												▲/▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P			●
M			●
K			●
N			●
S			●
H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

HM-Sorten
Carbide grades

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

B10

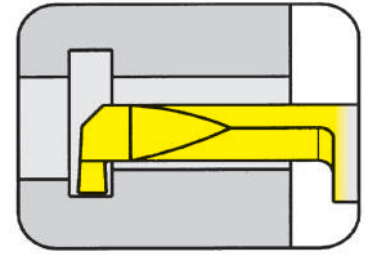
EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 7,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



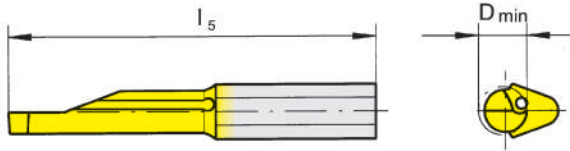
B

SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

109

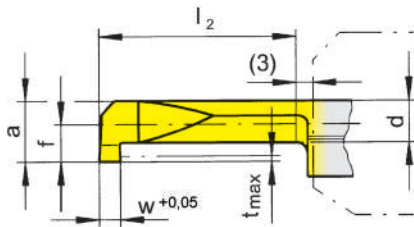


Bohrungs-Ø ab Stechtiefe bis	Bore Ø from Depth of groove up to	7,0 mm 2,5 mm
---------------------------------	--------------------------------------	------------------



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B109
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	f	a	d	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}					
									MG12	TN35	TI25	TH35	
R/L109.0100.1.7	1,0												Δ/Δ
R/L109.0150.1.7	1,5	3,8	6,7	4	10	28	2,5	7					Δ/Δ
R/L109.0200.1.7	2,0												Δ/Δ
R/L109.0100.2.7	1,0												Δ/Δ
R/L109.0150.2.7	1,5	3,8	6,7	4	15	33	2,5	7					Δ/Δ
R/L109.0200.2.7	2,0												Δ/Δ
R/L109.0100.3.7	1,0												Δ/Δ
R/L109.0150.3.7	1,5	3,8	6,7	4	20	38	2,5	7					Δ/Δ
R/L109.0200.3.7	2,0												Δ/Δ
R/L109.0100.4.7	1,0												Δ/Δ
R/L109.0200.4.7	1,0	3,8	6,7	4	25	43	2,5	7					Δ/Δ
R/L109.0150.4.7	1,5												Δ/Δ
R/L109.0100.5.7	1,0												▲/▲
R/L109.0150.5.7	1,5	3,8	6,7	4	30	48	2,5	7					▲/▲
R/L109.0200.5.7	2,0												▲/▲
R/L109.0100.6.7	1,0												▲/▲
R/L109.0150.6.7	1,5	3,8	6,7	4	35	53	2,5	7					▲/▲
R/L109.0200.6.7	2,0												▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks										P			•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation										M			•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation										K			•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades										N			•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades										S			•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet										H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

HM-Sorten
Carbide grades

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

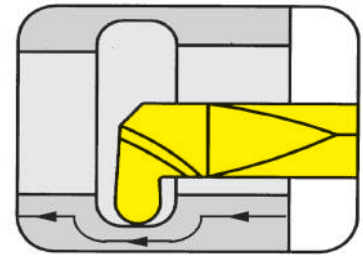
EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 6,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



B

SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

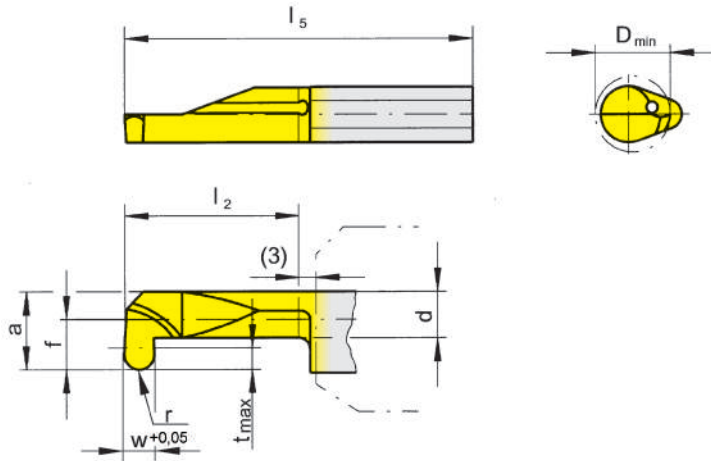
109



Bohrungs-Ø ab Vollradius	Bore Ø from Full radius	6,0 mm r 0,5 - 1,0 mm
-----------------------------	----------------------------	--------------------------

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B109
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Vollradius
Full radius

Bestellnummer Part number	w	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L109.0005.4.6	1,0								0,50				Δ/Δ
R/L109.0007.4.6	1,5	2,8	5,7	3,7	25	43	1,8	6	0,75				Δ/Δ
R/L109.0010.4.6	2,0								1,00				Δ/Δ
R/L109.0005.6.7	1,0								0,50				▲/▲
R/L109.0007.6.7	1,5	3,8	6,7	4,0	35	53	2,5	7	0,75				▲/▲
R/L109.0010.6.7	2,0								1,00				▲/▲

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks

● Haupteinsatzbereich / main recommendation

○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation

■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

■ beschichtete HM-Sorten / coated grades

■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P			●
M			●
K			●
N			●
S			●
H			

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

RÜCKWÄRTSDREHEN (innen)

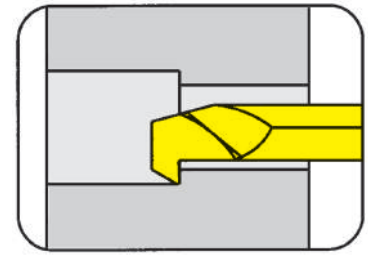
BACKBORING (internal)



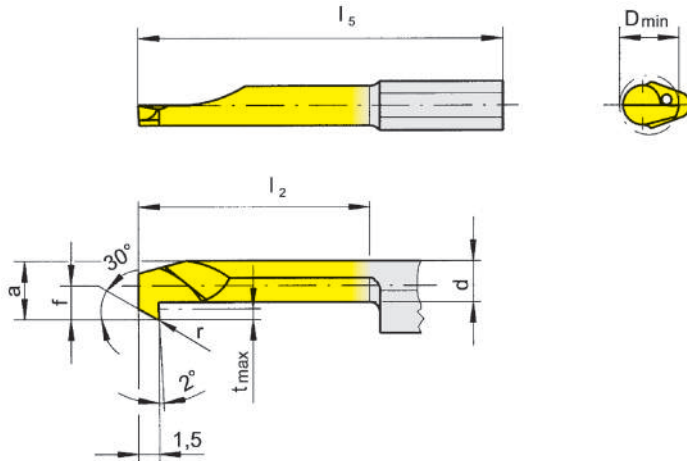
B

SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

109



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 6,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B109
Type

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	f	a	d	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L109.3028.3.6	0,2	2,8	5,7	3,7	20	38	1,8	6				Δ/Δ
R/L109.3028.5.6					30	48						▲/▲
R/L109.3038.3.7	0,2	3,8	6,7	4,0	20	38	2,5	7				▲/▲
R/L109.3038.5.7					30	48						▲/▲
									P			•
									M			•
									K			•
									N			•
									S			•
									H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P			•
M			•
K			•
N			•
S			•
H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

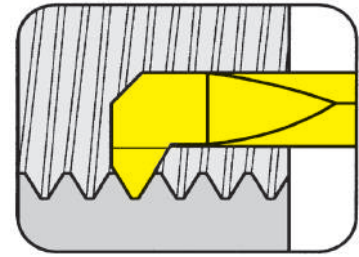
THREADING (internal) Partial profile



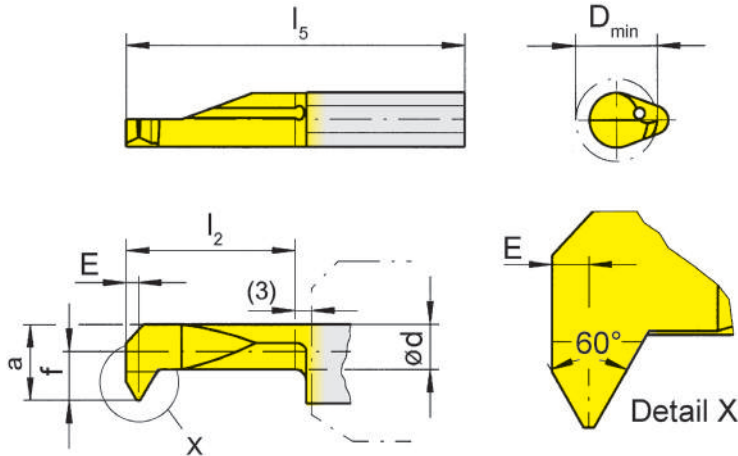
B

SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

109



Bohrungs-Ø ab Steigung	Bore Ø from Pitch	7,0 mm P 1,50 - 1,75 mm
---------------------------	----------------------	----------------------------



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B109
Type

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

Bestellnummer Part number	P	P _{max}	E	f	a	d	l ₂	l ₅	D _{min}	MG12	TN35	Ti25	TH35
R/L109.0815.1.7							10	28					Δ/Δ
R/L109.0815.3.7	1,5	1,75	0,9	3,8	6,7	5,1	20	38	7				Δ/Δ
R/L109.0815.5.7							30	48					▲/▲
										P			•
										M			•
										K			•
										N			•
										S			•
										H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

P			•
M			•
K			•
N			•
S			•
H			

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

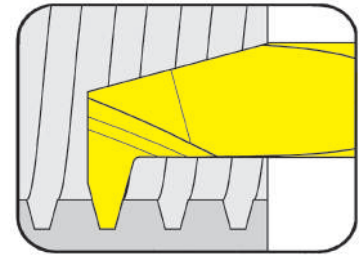
THREADING (internal) Partial profile



B

SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

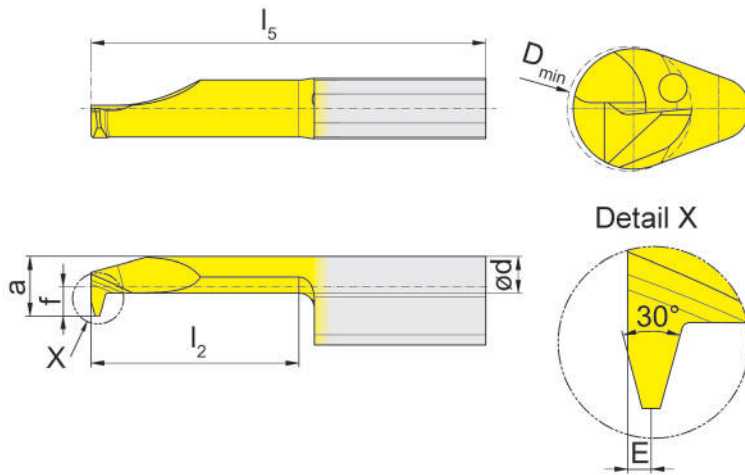
109



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	6,0 mm
Steigung	Pitch	P 1,5 - 3,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B109
Type



Metrisches ISO
Trapezgewinde DIN 103
Metric ISO trapezoidal
thread DIN 103

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

Bestellnummer Part number	P	E	f	a	d	l ₂	l ₅	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R109.0915.3.6	1,5	0,6	2,8	5,7	3,5	20	38	6				▲
R109.1220.3.6	2,0	0,8										
R109.1220.3.7	2,0	0,8	3,8	6,7	4,8	20	38	7				▲
R109.1220.5.7	2,0	0,8										
R109.1730.3.7	3,0	1,2			4,3	20						▲
									P			•
									M			•
									K			•
									N			•
									S			•
									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

P			•
M			•
K			•
N			•
S			•
H			

HM-Sorten
Carbide grades

AXIALEINSTECHEN FACE GROOVING



B

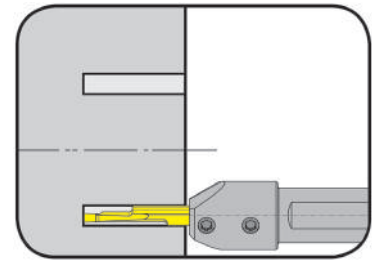
KLEMMHALTER Typ TOOLHOLDER Type

B109

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

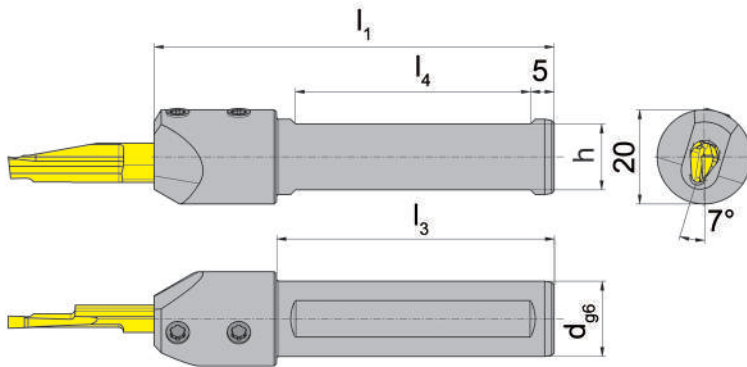
Nutaußen-Ø ab	from outer groove Ø	15,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	20,0 mm
Stechbreite	Width of groove	2,0 - 3,0 mm

Verlängerte Aufnahme der Platte
Extended depth of insert seat



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ A109
Type



L = links wie gezeichnet
L = left hand version shown

R = rechts spiegelbildlich
R = right hand version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	h	l ₃	l ₄
R/LB109.0016.14.2	16	85	14	59	50

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Das Anzugsdrehmoment der Schraube 6.075T15P beträgt 5 Nm.
Torque specification of the screw 6.075T25P = 5 Nm.

Ersatzteile Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LB109.0016.14.2	6.075T15P	T15PQ

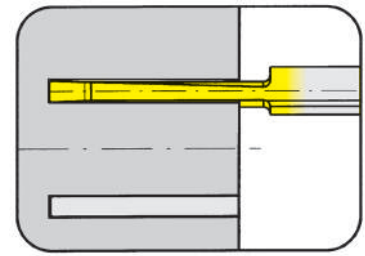
AXIALEINSTECHEN FACE GROOVING



B

SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

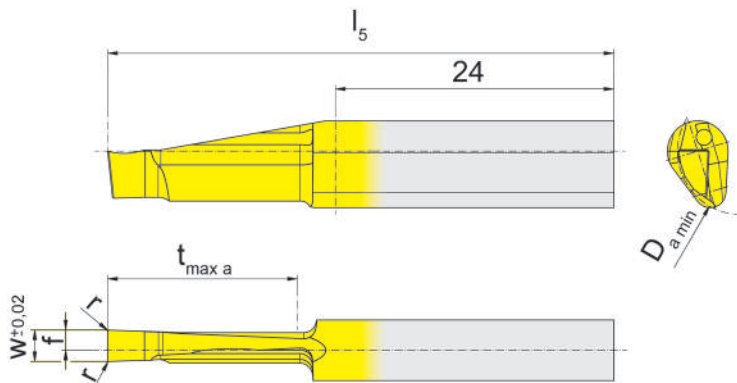
A109



Nutaußen-Ø ab	from outer groove Ø	15,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	20,0 mm
Stechbreite	Width of groove	2,0 - 3,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B109...14.2
Type



L = links wie gezeichnet
L = left hand version shown

R = rechts spiegelbildlich
R = right hand version

Bestellnummer Part number	w	r	f	l ₅	t _{max a}	D _{a min}	HM-Sorten			
							MG12	TN35	TI25	TH35
R/LA109.1520.3.2	2,0		1,0					▲		
R/LA109.1525.3.2	2,5	0,1	1,2	48	20	15		▲		
R/LA109.1530.3.2	3,0		1,5					▲		
							P		●	
							M		●	
							K		●	
							N		●	
							S		●	
							H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Hinweis:

Schneidplatte RA109 in Klemmhalter RB109 und
Schneidplatte LA109 in Klemmhalter LB109 verwenden

Note:
Use insert RA109 in toolholder RB109
Use insert LA109 in toolholder LB109

Axialstechen ins Volle bei voller Stechtiefe nur bei D_{amin} 15 - 40 mm möglich!
Face grooving with full width of the full depth only possible between D_{amin} 15 - 40 mm!

HCG - HORN Catalogue Guide

INNENBEARBEITUNG / INTERNAL GROOVING

Bohrungs-Ø Bore Ø	Artikelgruppen / Product line											
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P
≥ 0,2	•											
≥ 0,5	•											
≥ 0,7	•											
≥ 1,0	•											
≥ 1,5	•											
≥ 2,0	•											
≥ 3,0	•											
≥ 4,0	•											
≥ 5,0	•											
≥ 6,0	•	•	•	•								
≥ 6,8		•	•	•								
≥ 7,0		•			•							
≥ 7,8			•		•	•						
≥ 8,0			•		•	•						
≥ 9,0			•		•	•	•					
≥ 10,0			•				•	•	•			
≥ 10,5									•			
≥ 11,0								•	•			
≥ 11,5									•			
≥ 13,8										•		
≥ 14,0										•	•	
≥ 16,0											•	
≥ 16,5										(•)		
≥ 18,0												•

Stechtiefe Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
-------------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	--------------	-----	-----

Stechbreite Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
--------------------------------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

Bearbeitung/Machining												
Einstechen/Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ausdrehen/Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
Gewindedrehen/Threading	•	•			•	•		•		•	•	
Fasen/Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
Axialeinstechen/Face Grooving	•	•	•							•		
Hartdrehen/Hard turning	•					•		•		•	•	

Kapitel / Chapter	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M
-------------------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Sonderwerkzeuge sind auf Anfrage erhältlich
Special tools upon request

Abmessung in mm
Dimensions in mm

Supermini® HM-SCHNEIDWERKZEUGE **Typ 110**
Supermini® CARBIDE GROOVING TOOLS type

B110, VDI...110, N
Klemmhalter
Toolholder



Seite/Page
C2-C3



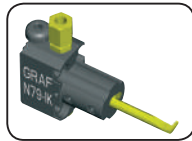
Seite/Page
C4



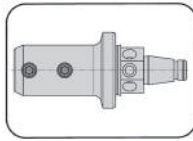
Seite/Page
C5-C6



Seite/Page
C7

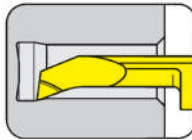


Seite/Page
C8

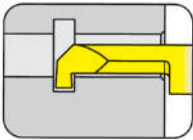


Seite/Page
C9

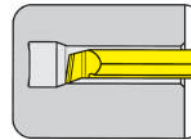
110
≥ Ø 6,0 mm
Schneidplatten
Inserts



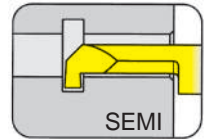
Seite/Page
C11



Seite/Page
C12-C13



Seite/Page
C14



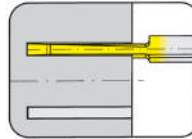
Seite/Page
C15

B110
Axialeinstechen
Face Grooving
Klemmhalter
Toolholder

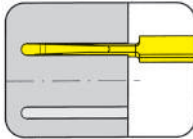


Seite/Page
C16

A110
Axialeinstechen
Face Grooving
Schneidplatten
Inserts



Seite/Page
C17



Seite/Page
C18

Technische Hinweise **Seite N2-N8**
Technical Instructions Page

EINSTECHEN und AUDREHEN

GROOVING and BORING

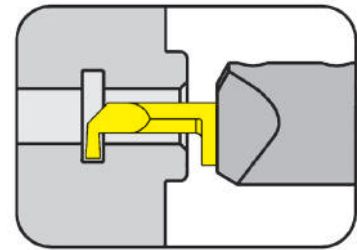


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B110

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	6,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	4,0 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm

Verlängerte Aufnahme der Platte
Extended depth of insert seat

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 110
Type

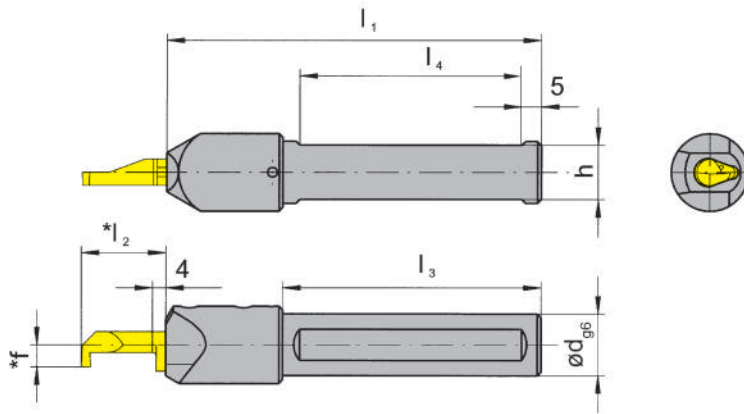


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	h	l ₃	l ₄
B110.0016.02	16	100	14	70	55
B110.0020.02	20	100	18	-	55
B110.0022.02	22	100	20	-	55
B110.0025.02	25	100	23	-	55

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

f, l₂ siehe SP Typ 110
f, l₂ see inserts type 110

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B110.00...	6.075T15P	T15PQ

EINSTECHEN und AUSDREHEN

GROOVING and BORING



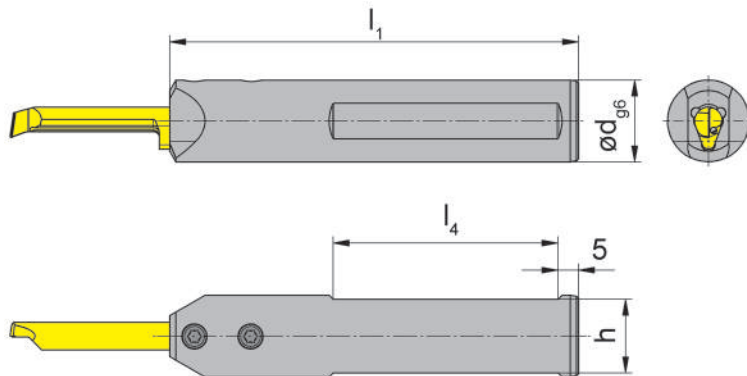
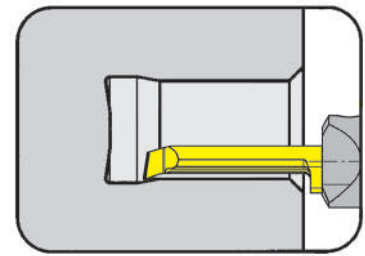
KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B110

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	6,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	4,0 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 110
Type

mit zusätzlichen
Spülbohrungen
with additional through coolant
bores

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	h	l ₄
B110.0020.K.02	20	100	18	55

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

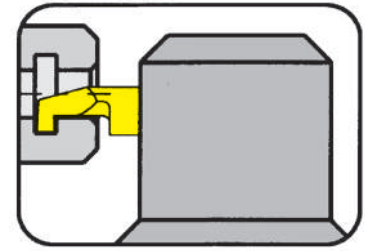
Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B110.0020.K.02	6.075T15P	T15PQ

KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B110TS

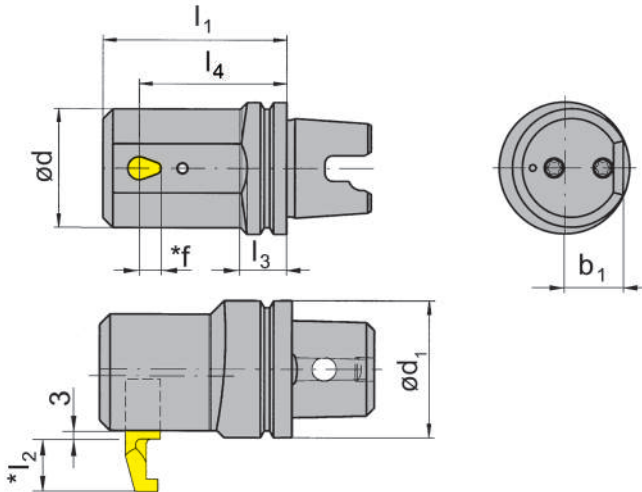


Direktaufnahme für Schneidplatte Typ 110 HORN-TS
Adapter for inserts type 110 HORN-TS

für INDEX Mehrspindler
for INDEX Multi spindle machines

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 110
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

HORN-Klemmhalter TS
nach ISO 26622
HORN Toolholder TS
according to DIN 26622

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₃	b ₁	l ₄	d ₁	Maschinentyp Machine type
RB110.TS40.2.2.02	36	56	14	18	45	40	MS32
RB110.TS50.2.2.02	36	56	22	18	45	50	MS52

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

f, l₂ siehe SP Typ 110
f, l₂ see inserts type 110

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

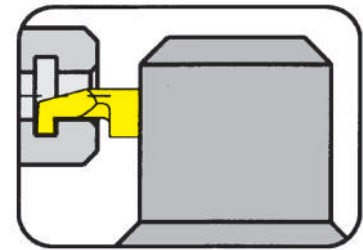
Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
RB110.TS...	6.075T15P	T15PQ

KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B110C



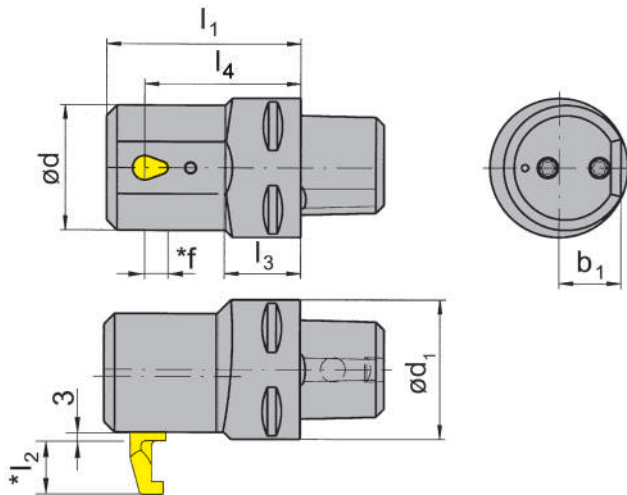
C

HORN-Polygonschaft nach ISO 26623
HORN Polygon shank according ISO 26623

für INDEX Mehrspindler
for INDEX Multi spindle machines

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 110
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₃	b ₁	l ₄	d ₁	Maschinentyp Machine type
RB110.00C3.2.2.02	36	56	15	18	45	32	MS32
RB110.00C4.2.2.02	36	56	22	18	45	40	MS52

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

f, l₂ siehe SP Typ 110
f, l₂ see inserts type 110

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
RB110.00C...	6.075T15P	T15PQ

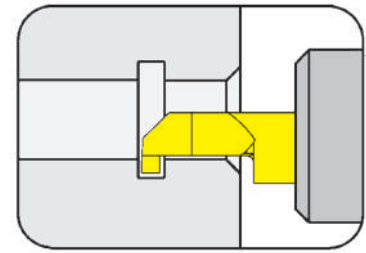
EINSTECHEN und AUSDREHEN

GROOVING and BORING



KLEMMHALTER Typ
TOOLHOLDER Type

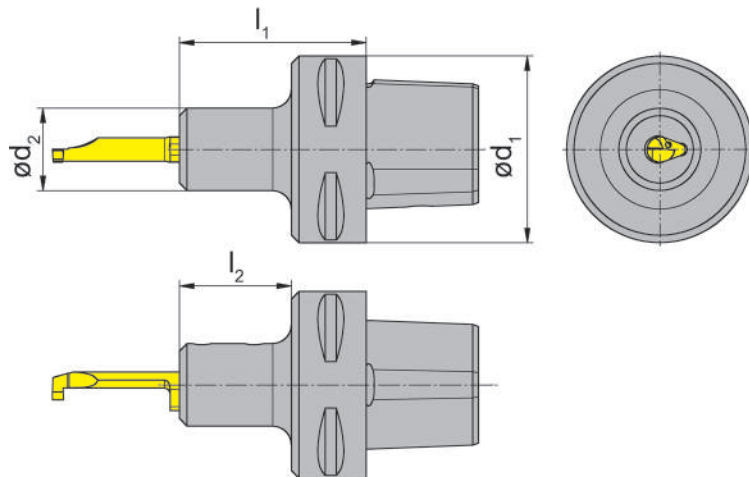
B110C



HORN-Polygonschaft nach ISO 26623
HORN Polygon shank according ISO 26623

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 110
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	l_1	l_2	d_2	d_1
R/LB110.00C3.22.1.02	45	30	22	32
R/LB110.00C4.22.1.02	50	30	22	40
R/LB110.00C5.22.1.02	50	30	22	50
R/LB110.00C6.22.1.02	52	30	22	63

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile
Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LB110.00C...	6.075T15P	T15PQ

EINSTECHEN und AUDREHEN

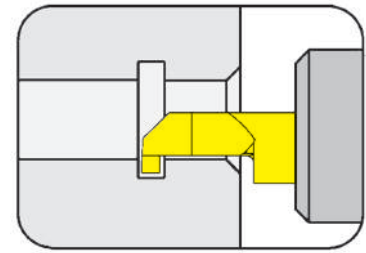
GROOVING and BORING



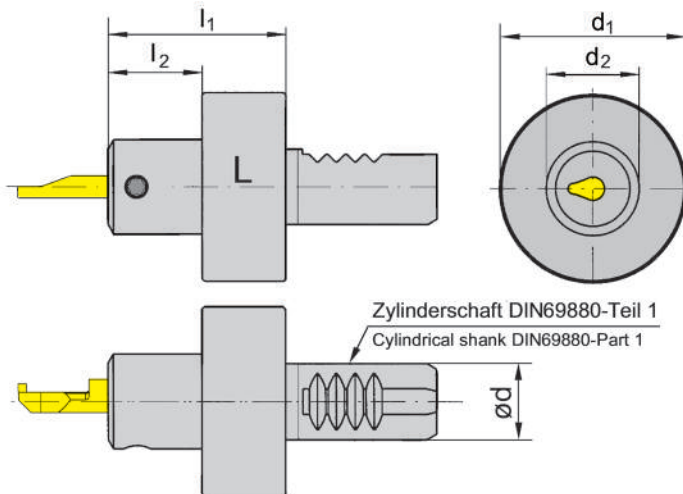
KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

VDI
mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 6,0 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 110
Type

L = links wie gezeichnet
L = left hand version shown

R = rechts spiegelbildlich
R = right hand version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	d ₂	d ₁
VDI16.R/L110.30.02	16	48	30	22	40
VDI20.R/L110.30.02	20	48	30	22	50
VDI25.R/L110.30.02	25	48	30	22	58
VDI30.R/L110.30.02	30	48	30	22	68
VDI40.R/L110.30.02	40	48	30	22	83

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
VDI...	6.075T15P	T15PQ

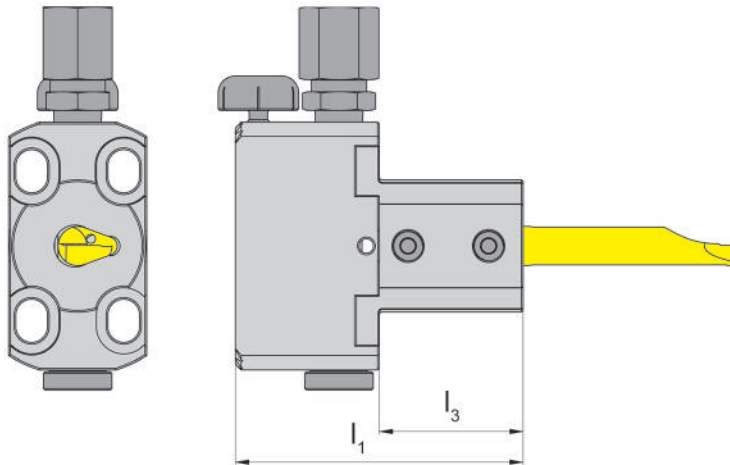
EINSTELLBARE HALTER Typ N

ADJUSTABLE HOLDER Type



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	6,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	4,0 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 110
Type



Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	l_1	l_3
N79IK	50	25

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Einstellbare Halter Adjustable holder	Spannschraube Screw	Höhenverstellungsschraube Height adjustment screw	Kühlmittelanschluss Coolant supply
N79IK	6.075T15P	002.00.69	004.00.19

EINSTECHEN und AUSDREHEN

GROOVING and BORING

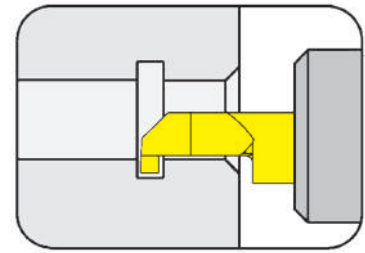


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

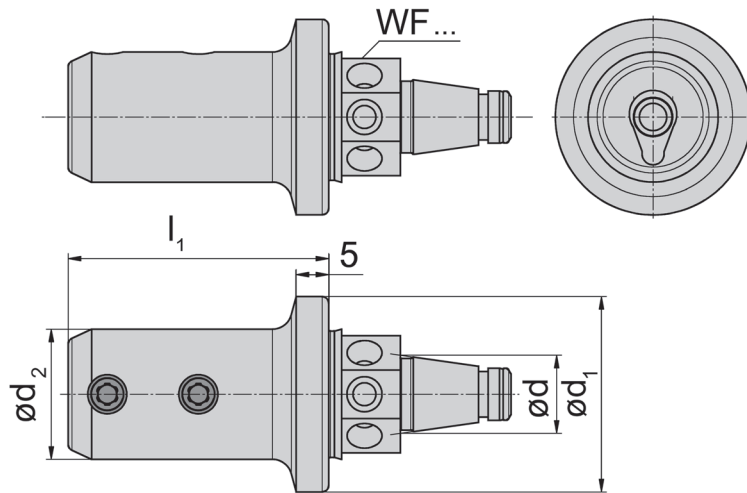
B110.WF

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



C

Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 6,0 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 110
Type

Bestellnummer Part number	Anbindung Coupling System	d	l ₁	d ₂	d ₁
B110.WF20.2.02	WF20-12	12	40	20	30
B110.WF24.2.02	WF24-16	16	40	20	37
B110.WF32.2.02	WF32-20	20	40	20	50

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

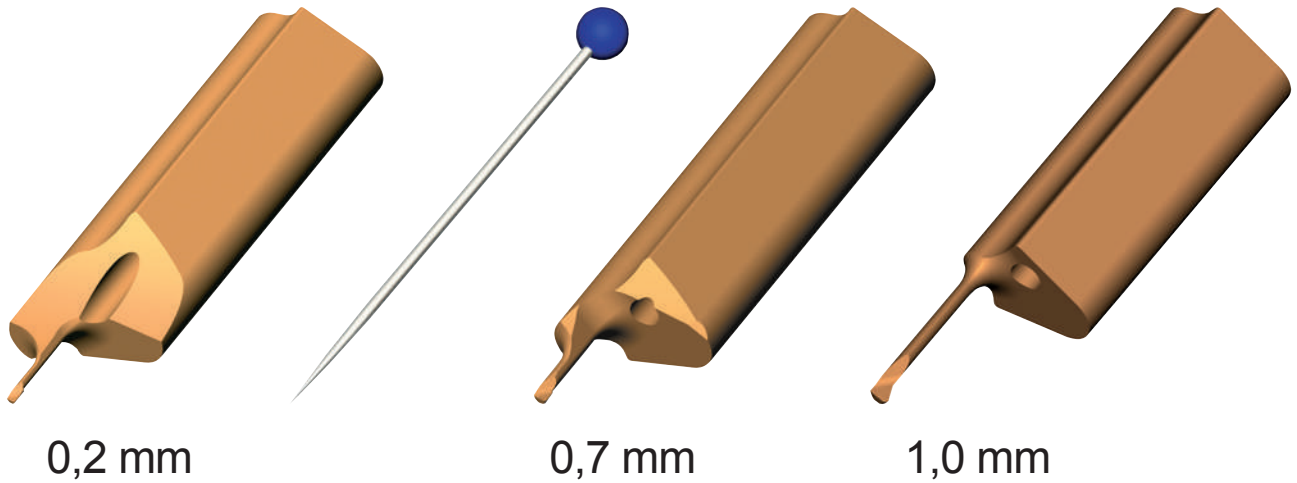
Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B110.WF...	6.075T15P	T15PQ

C

Bohrung ausdrehen ab

Boring from

0,2 mm



Ein Beweis für den Namen

Supermini[®]

- einfach bestechend gut -

Supermini[®]

- best in small bores -

BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 6,0$ mm

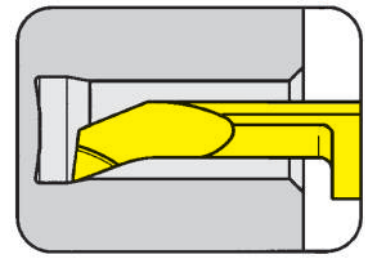
BORING and PROFILING



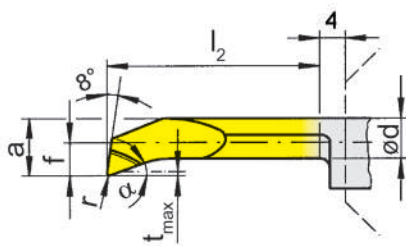
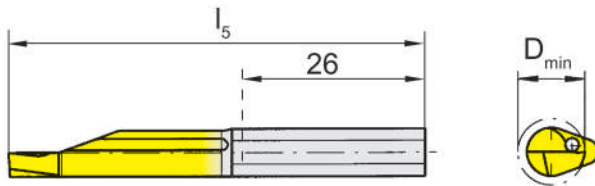
SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

110



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 6,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B110
Type

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r	α	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L110.1829.7.6				40	70	0,5	6	0,2	20°			▲/▲	▲/▲
R/L110.1829.9.6	2,9	5,7	4,8	50	80	0,5	6	0,2	20°			▲/▲	▲/▲
R/L110.1829.9.8	4,0	7,4	6,0	50	80	0,5	8	0,2	20°			▲/▲	▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks										P		•	•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation										M		•	•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation										K		•	•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades										N		•	•
beschichtete HM-Sorten / coated grades										S		•	•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet										H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

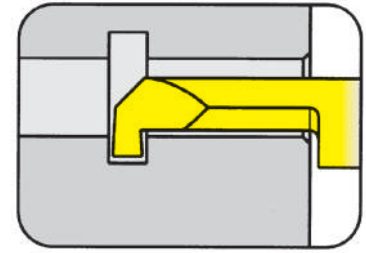
HM-Sorten
Carbide grades

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 8,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)

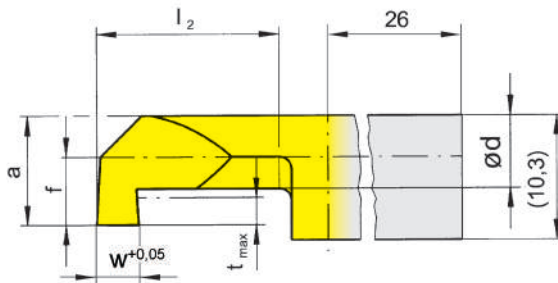
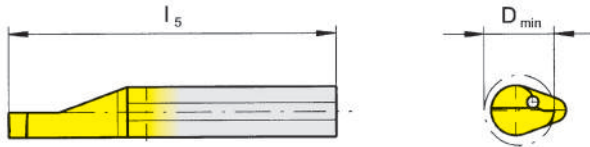


SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

110



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 8,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B110
Type

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	f	a	d	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L110.0100.5.8	1,0				30	60				▲/▲		
R/L110.0200.5.8	2,0				30	60				▲/▲		
R/L110.0250.5.8	2,5	4	7,4	4,2	30	60	2,8	8		▲/▲		
R/L110.0100.7.8	1,0				40	70				▲/Δ		
R/L110.0200.7.8	2,0				40	70				▲/▲		
R/L110.0250.7.8	2,5				40	70				▲/Δ		
R/L110.0100.5.0	1,0				30	60				▲/Δ		
R/L110.0200.5.0	2,0				30	60				▲/▲		
R/L110.0300.5.0	3,0				30	60				▲/▲		
R/L110.0100.9.0	1,0	6	9,4	5,0	50	80	4,0	10		▲/Δ		
R/L110.0200.9.0	2,0				50	80				▲/▲		
R/L110.0300.9.0	3,0				50	80				▲/Δ		

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks

● Haupteinsatzbereich / main recommendation

○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation

■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

■ beschichtete HM-Sorten / coated grades

■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	•		
M	•		
K	•		
N	•		
S	•		
H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

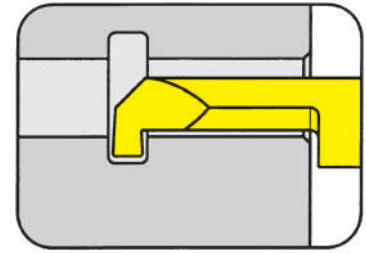
HM-Sorten
Carbide grades

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 8,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)

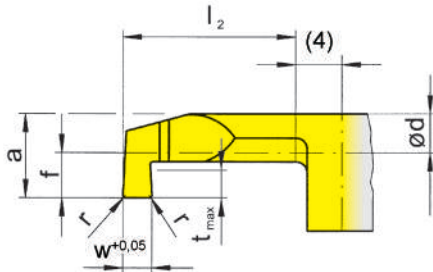
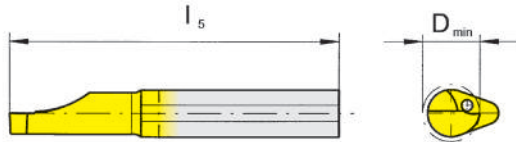


SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

110



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 8,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B110
Type

mit Eckenradius
with corner radius

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

Bestellnummer Part number	w	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r	MG12	TN35	TI25	TH35
R110.0200.02.3.8	2	4	7,4	4,2	20	50	2,8	8	0,2		▲		
										P	•		
										M	•		
										K	•		
										N	•		
										S	•		
										H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

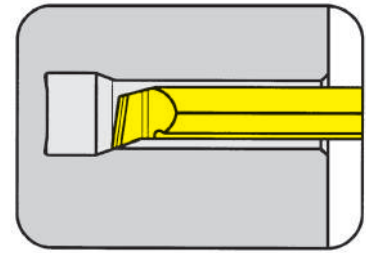
BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 6,0$ mm

BORING and PROFILING

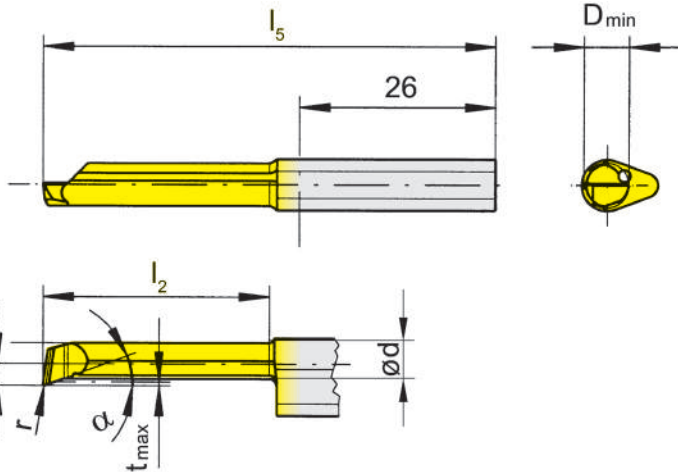


SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

110



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 6,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B110
Type

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

mit Spantreppe
(Geometrie H)
with chip breaker
(geometry H)

Bestellnummer Part number	f	a	d	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	r	α	MG12	TN35	TI25	TH35
R110.1829.9.H6	2,9	5,7	4,8	50	80	0,5	6	0,2	20°			▲	
R110.1829.9.H8	4,0	7,4	6,0	50	80	0,5	8	0,2	20°			▲	
										P		•	
										M		•	
										K		•	
										N		•	
										S		•	
										H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

P		•	
M		•	
K		•	
N		•	
S		•	
H			

HM-Sorten
Carbide grades

Grundabmessungen Typ 110

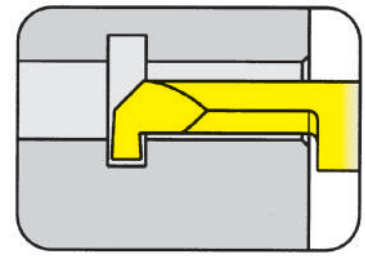
Basic sizes type 110



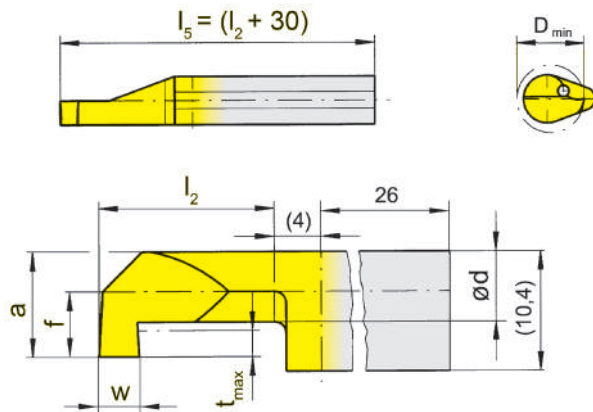
SCHNEIDPLATTE Typ 110

INSERT type

110



Grundabmessungen Typ 110
Basic sizes type 110



für Klemmhalter
for Toolholder

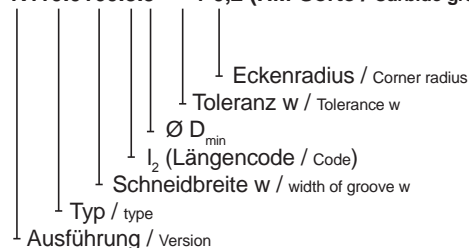
Typ B110
type

Bestellnummer Part number	D _{min}	f	a	d	t _{max}	w	Längencode Code	l ₂	MG12	TN35	TI25	TH35
110...8	8	4	7,4	4,2	2,8	0,5-3,0	1	10	AUF ANFRAGE UPON REQUEST			
110...9	9	5	8,4	4,8	3,5		2	15				
							3	20				
							4	25				
110...0	10	6	9,4	5,2	4,0		5	30				
							6	35				
							7	40				

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellbeispiel:
Ordering example:

R110.0160.3.9^{+0,05} r 0,2 (HM-Sorte / Carbide grade)



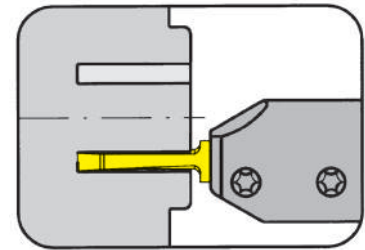
AXIALEINSTECHEN FACE GROOVING



KLEMMHALTER Typ TOOLHOLDER Type

B110

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

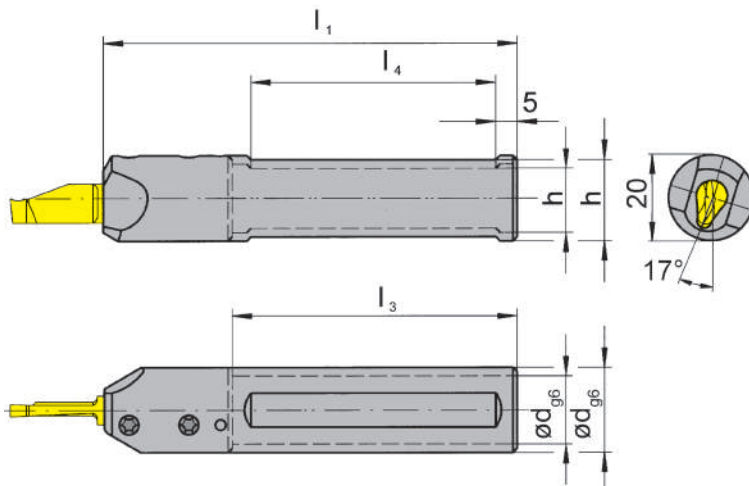


Nutaußen-Ø ab	from outer groove Ø	20,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	30,0 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm

Verlängerte Aufnahme der Platte
Extended depth of insert seat

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ A110
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	h	l ₃	l ₄
R/LB110.0016.16.2	16	100	14	70	55
R/LB110.0020.16.2	20	100	18	-	55

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile Spare parts

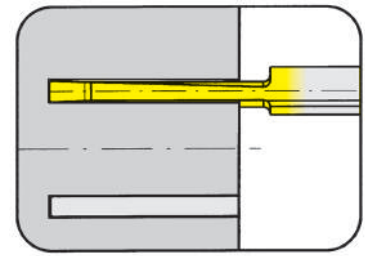
Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LB110.00...	6.075T15P	T15PQ

AXIALEINSTECHEN FACE GROOVING



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

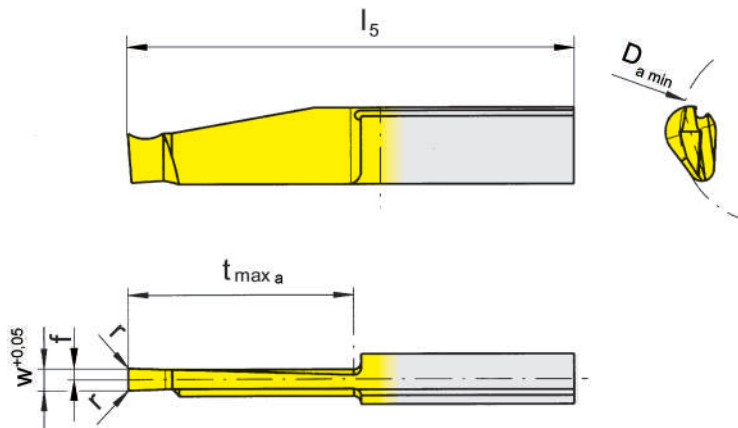
A110



Nutaußen-Ø ab	from outer groove Ø	20,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	30,0 mm
Stechbreite	Width of groove	3,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B110
Type



L = links wie gezeichnet
L = left hand version shown

R = rechts spiegelbildlich
R = right hand version

Bestellnummer Part number	w	r	f	l ₅	t _{max a}	D _{a min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/LA110.2030.3.0	3	0,2	1,5	50	20	20		▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/LA110.2030.5.0				60	30		▲/▲	▲/▲	▲/▲	
R/LA110.5030.3.0	3	0,2	1,5	50	20	50			▲/▲	
R/LA110.5030.5.0				60	30		▲/▲	▲/▲		
							P	•	•	•
							M	•	•	•
							K	•	•	•
							N	•	•	•
							S	•	•	•
							H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Hinweis:

Schneidplatte RA110 in Klemmhalter RB110 und
Schneidplatte LA110 in Klemmhalter LB110 verwenden

Note:

Use insert RA110 in toolholder RB110
Use insert LA110 in toolholder LB110

Hinweis für R/LA110.2030...:

Axialstechen ins Volle bei voller Stechtiefe nur bei D_{amin} 20 - 50 mm möglich!

Note for R/LA110.2030...:

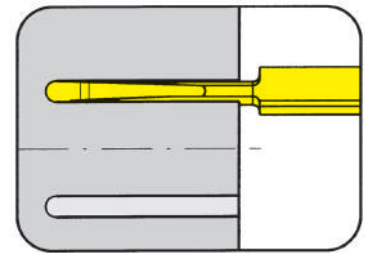
Face grooving with full width of the full depth only possible between D_{amin} 20 - 50 mm.

AXIALEINSTECHEN FACE GROOVING

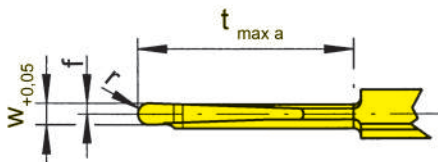
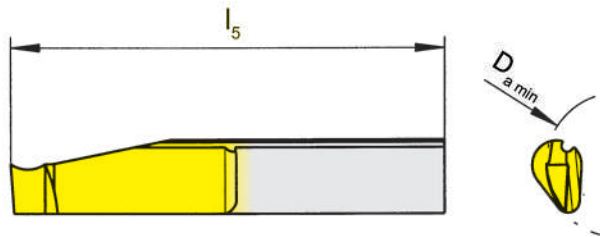


SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

A110



Nutaußen-Ø ab	from outer groove Ø	20,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	30,0 mm
Stechbreite	Width of groove	3,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B110
Type

L = links wie gezeichnet
L = left hand version shown

R = rechts spiegelbildlich
R = right hand version

Vollradius
Full radius

Bestellnummer Part number	w	r	f	l ₅	t _{max a}	D _{a min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/LA110.2030.15.5.0	3	1,5	1,5	60	30	20		▲/▲		
▲ ab Lager / on stock							P	•		
• Haupteinsatzbereich / main recommendation							M	•		
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation							K	•		
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades							N	•		
beschichtete HM-Sorten / coated grades							S	•		
bestückt/Cermet / brazed/Cermet							H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Hinweis:

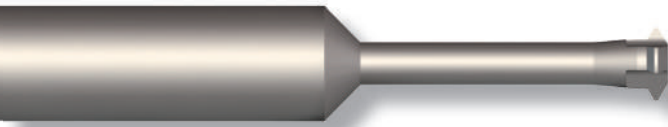
Schneidplatte RA110 in Klemmhalter RB110 und
Schneidplatte LA110 in Klemmhalter LB110 verwenden

Note:

Use insert RA110 in toolholder RB110
Use insert LA110 in toolholder LB110

Axialstechen ins Volle bei voller Stechtiefe nur bei D_{amin} 20 - 50 mm möglich!
Face grooving with full width of the full depth only possible between D_{amin} 20 - 50 mm.

C

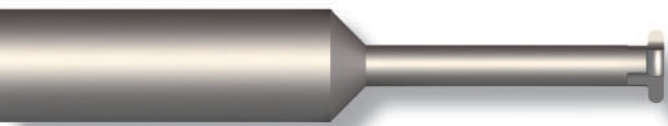


Typ DCG

Gewindefräsen Voll- und Teilprofil
M3 - M12

type DCG

Thread milling, Full and partial profile
M3 - M12



Typ DCR

Nutfräsen Vollradius
Ø Ds 4,0 - 10,0 mm
Radius 0,5 - 1,5 mm

type DCR

Groove milling Full Radius
Ø Ds 4,0 - 10,0 mm
Radius 0,5 - 1,5 mm

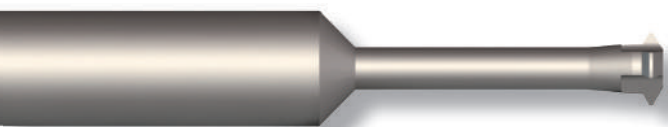


Typ DCN

Nutfräsen
Ø Ds 4,0 - 10,0 mm

type DCN

Groove milling
Ø Ds 4,0 - 10,0 mm



Typ DCF

Fasfräsen
Ø Ds 2,0 - 7,5 mm

type DCF

Chamfer milling
Ø Ds 2,0 - 7,5 mm

C

HCG - HORN Catalogue Guide

INNENBEARBEITUNG / INTERNAL GROOVING

Bohrungs-Ø Bore Ø	Artikelgruppen / Product line											
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P
≥ 0,2	•											
≥ 0,5	•											
≥ 0,7	•											
≥ 1,0	•											
≥ 1,5	•											
≥ 2,0	•											
≥ 3,0	•											
≥ 4,0	•											
≥ 5,0	•											
≥ 6,0	•	•	•	•								
≥ 6,8		•	•	•								
≥ 7,0		•			•							
≥ 7,8			•		•	•						
≥ 8,0			•		•	•						
≥ 9,0			•		•	•	•					
≥ 10,0			•				•	•	•			
≥ 10,5									•			
≥ 11,0								•	•			
≥ 11,5									•			
≥ 13,8										•		
≥ 14,0										•	•	
≥ 16,0											•	
≥ 16,5										(•)		
≥ 18,0												•

Stechtiefe Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
-------------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	--------------	-----	-----

Stechbreite Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
--------------------------------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

Bearbeitung/Machining												
Einstechen/Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ausdrehen/Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
Gewindedrehen/Threading	•	•			•	•		•		•	•	
Fasen/Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
Axialeinstechen/Face Grooving	•	•	•							•		
Hartdrehen/Hard turning	•					•		•		•	•	

Kapitel / Chapter	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M
-------------------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Sonderwerkzeuge sind auf Anfrage erhältlich
Special tools upon request

Abmessung in mm
Dimensions in mm

Mini HM-SCHNEIDWERKZEUGE
Mini CARBIDE GROOVING TOOLS

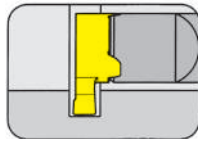
Typ 106
type

B106
Klemmhalter
Toolholder

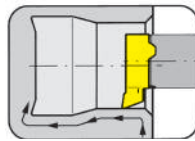


Seite/Page
D2

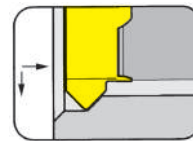
106
≥ Ø 6,0 mm
Schneidplatten
Inserts



Seite/Page
D3



Seite/Page
D4



Seite/Page
D5

D

Technische Hinweise
Technical Instructions

Seite N2-N8
Page

EINSTECHEN und AUSDREHEN

GROOVING and BORING

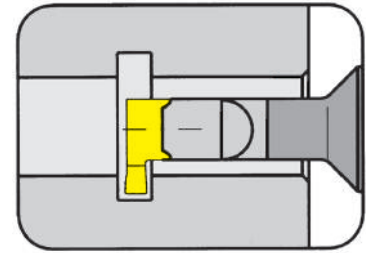


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B106

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

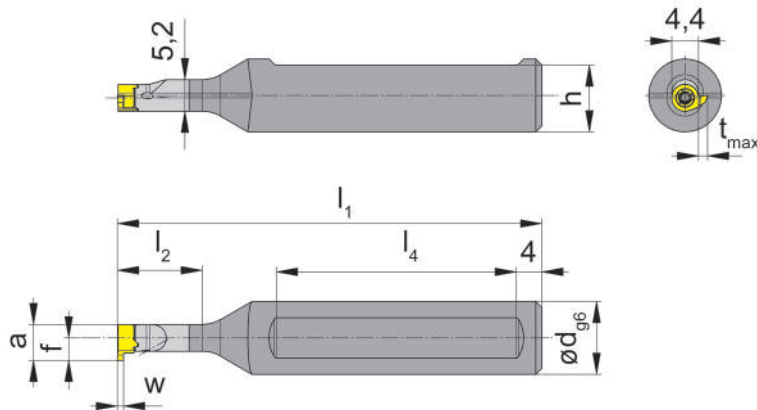


Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	6,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	0,8 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	1,5 mm

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

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 106
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	h	l ₄
RB106.0012.01		70	14		40
RB106.0012.02	12	80	20	11	40
RB106.0012.03		90	26		45

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

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

Ordering note:

Toolholders with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

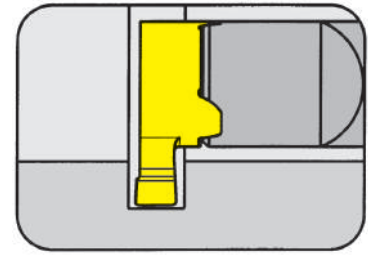
Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
RB106.0012.0...	1.8.4T6EP	T6PL

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 6,5 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

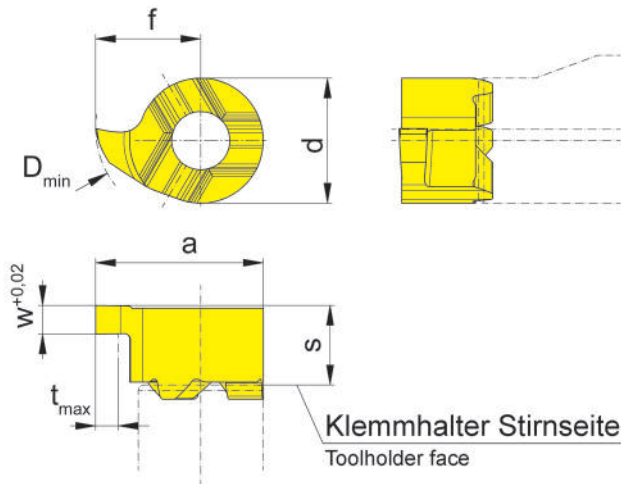
106



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	6,5 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	0,8 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	1,5 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B106
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

Bestellnummer Part number	w	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R106.0070.2.00	0,74										▲
R106.0100.2.00	1,00	2,8	3,7	5,9	4,4	0,8	6,5				▲
R106.0150.2.00	1,50										▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks								P			•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation								M			•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation								K			•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades								N			•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades								S			•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet								H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



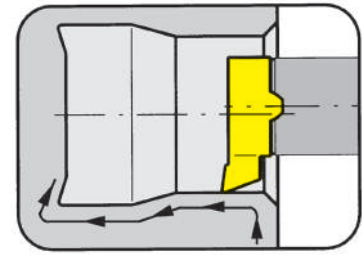
BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 6,0$ mm

BORING and PROFILING

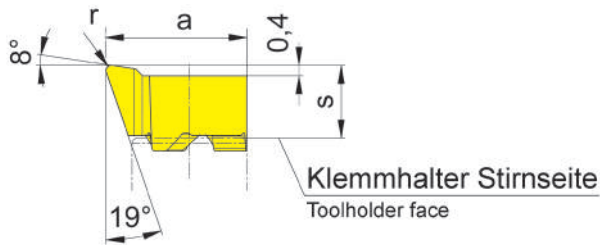
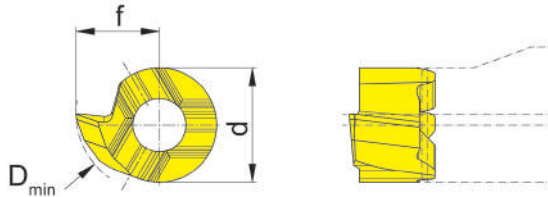


SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

106



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 6,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B106
Type

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L106.1831.1.005	0,05									▲/▲
R/L106.1831.1.02	0,20	2,8	3,2	5,4	4,4	6				▲/▲
R/L106.1831.1.04	0,40									▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks							P			•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation							M			•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation							K			•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades							N			•
beschichtete HM-Sorten / coated grades							S			•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet							H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

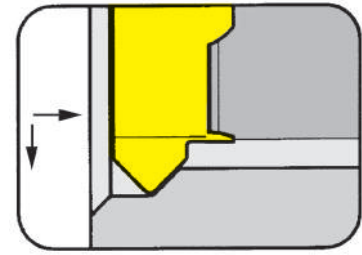
FASEN und RÜCKWÄRTSDREHEN (innen)

CHAMFERING and BACKBORING (internal)

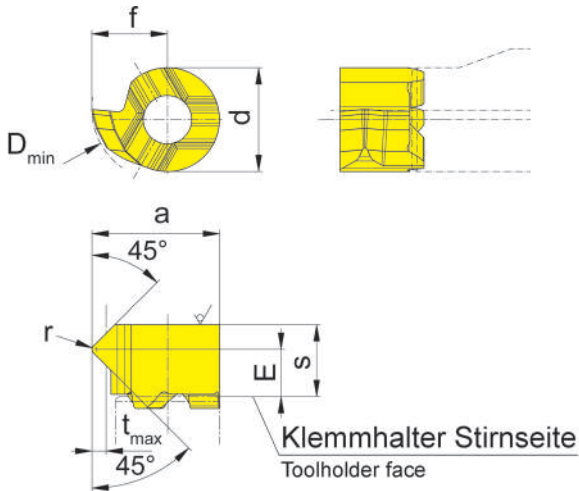


SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

106



Bohrungs-Ø ab Schnitttiefe bis	Bore Ø from Depth of cut up to	6,0 mm 0,6 mm
-----------------------------------	-----------------------------------	------------------



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B106
Type

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

Bestellnummer Part number	E	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R106.4545.1.02	2	0,2	3,05	3,2	5,4	4,4	0,6	6				▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P			•
● Haupteinsatzbereich / main recommendation									M			•
○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K			•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N			•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades									S			•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



HCG - HORN Catalogue Guide

INNENBEARBEITUNG / INTERNAL GROOVING

Bohrungs-Ø Bore Ø	Artikelgruppen / Product line											
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P
≥ 0,2	•											
≥ 0,5	•											
≥ 0,7	•											
≥ 1,0	•											
≥ 1,5	•											
≥ 2,0	•											
≥ 3,0	•											
≥ 4,0	•											
≥ 5,0	•											
≥ 6,0	•	•	•	•								
≥ 6,8		•	•	•								
≥ 7,0		•			•							
≥ 7,8			•		•	•						
≥ 8,0			•		•	•						
≥ 9,0			•		•	•	•					
≥ 10,0			•				•	•	•			
≥ 10,5									•			
≥ 11,0								•	•			
≥ 11,5									•			
≥ 13,8										•		
≥ 14,0										•	•	
≥ 16,0											•	
≥ 16,5										(•)		
≥ 18,0												•

Stechtiefe Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
-------------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	--------------	-----	-----

Stechbreite Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
--------------------------------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

Bearbeitung / Machining												
Einstechen / Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ausdrehen / Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
Gewindedrehen / Threading	•	•			•	•		•		•	•	
Fasen / Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
Axialeinstechen / Face Grooving	•	•	•							•		
Hartdrehen / Hard turning	•					•		•		•	•	

Kapitel / Chapter	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M
-------------------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Sonderwerkzeuge sind auf Anfrage erhältlich
Special tools upon request

Abmessung in mm
Dimensions in mm

Mini HM-SCHNEIDWERKZEUGE
Mini CARBIDE GROOVING TOOLS

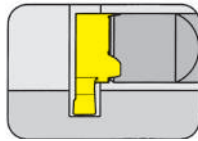
Typ 107
type

B107
Klemmhalter
Toolholder

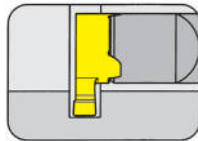


Seite/Page
E2

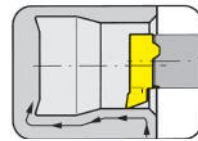
107
≥ Ø 7,0 mm
Schneidplatten
Inserts



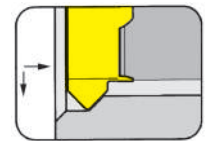
Seite/Page
E3



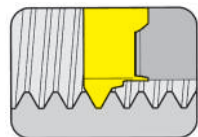
Seite/Page
E4



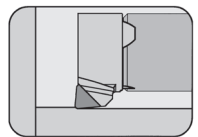
Seite/Page
E5



Seite/Page
E6



Seite/Page
E7



Seite/Page
E8

E

Technische Hinweise
Technical Instructions

Seite N2-N8
Page

EINSTECHEN und AUSDREHEN

GROOVING and BORING

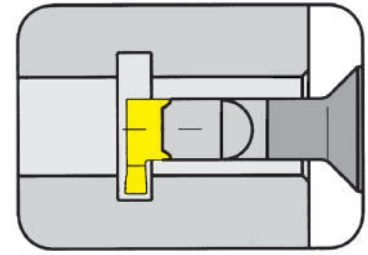


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B107

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

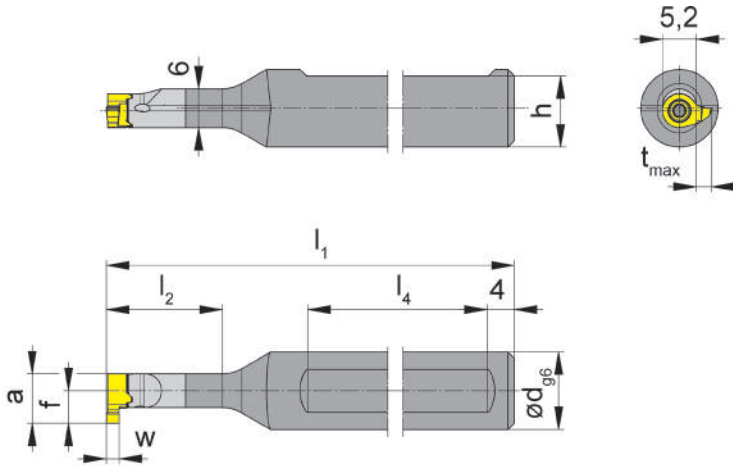


Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	7,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,0 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm

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

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 107
Type



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	l ₄
R/LB107.0012.01		80	18		
R/LB107.0012.02	12	90	26	11	45
R/LB107.0012.03		100	36		

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f 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.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LB107.0012.0...	2.2.5T7EP	T7PL

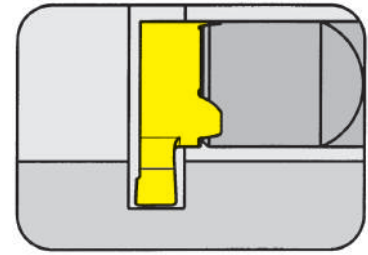
EINSTECHEN (innen) $\geq \varnothing 7,0$ mm

GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

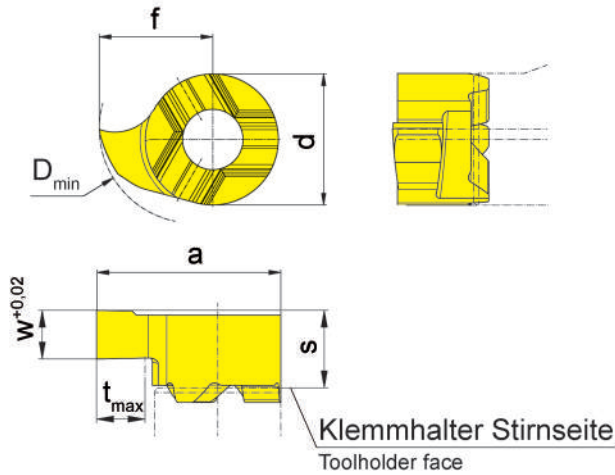
107



Bohrungs- \varnothing ab	Bore \varnothing from	7,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	1,0 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	1,5 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B107
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L107.0100.1.00	1,0	3,3	4	6,6	5,2	1	7				▲/▲
R/L107.0150.1.00	1,5										▲/▲
								P			•
								M			•
								K			•
								N			•
								S			•
								H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

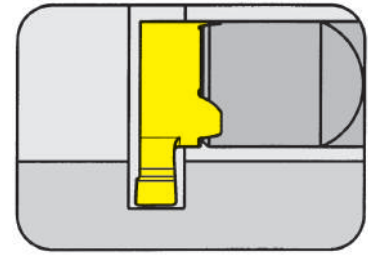


EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 8,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

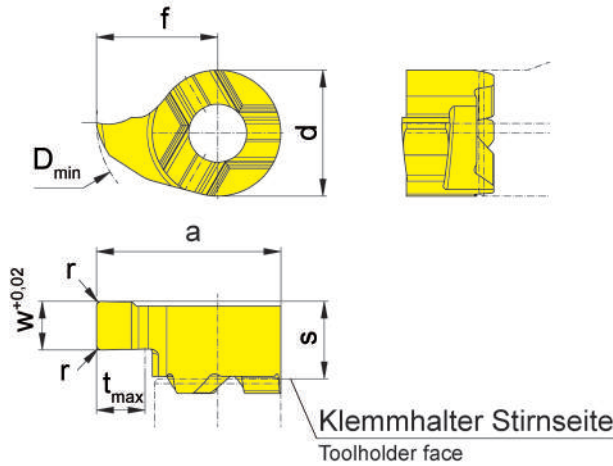
107



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	8,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,0 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B107
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L107.0100.2.00	1,0	-										▲/▲
R/L107.0150.2.01	1,5	0,1	3,3	5	7,6	5,2	2	8				▲/▲
R/L107.0200.2.02	2,0	0,2										▲/▲
<ul style="list-style-type: none"> ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation o bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet 									P			•
									M			•
									K			•
									N			•
									S			•
									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

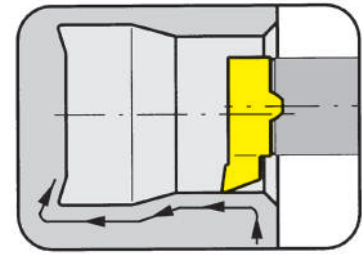
BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 6,8$ mm

BORING and PROFILING



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

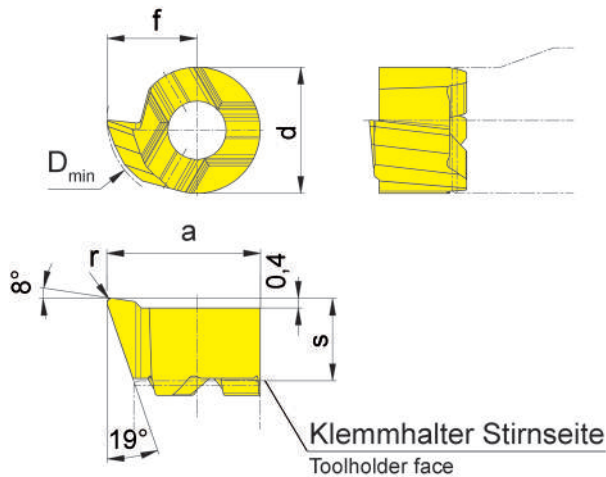
107



Bohrungs- \varnothing ab	Bore \varnothing from	6,8 mm
----------------------------	-------------------------	--------

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B107
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L107.1837.02	0,2	3,3	3,7	6,3	5,2	6,8				▲/▲
R/L107.1837.04	0,4	3,3	3,7	6,3	5,2	6,8				▲/▲
▲ ab Lager / on stock	Δ 4 Wochen / 4 weeks						P			•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation							M			•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation							K			•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades							N			•
beschichtete HM-Sorten / coated grades							S			•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet							H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Die besondere Schneidengeometrie erlaubt das Ausdrehen von Bohrungen $\geq \varnothing 6,8$ mm und das Kopieren von Freistichen gemäß DIN 509 Form E und F.
The modified geometry allows boring of bores $\geq \varnothing 6,8$ mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

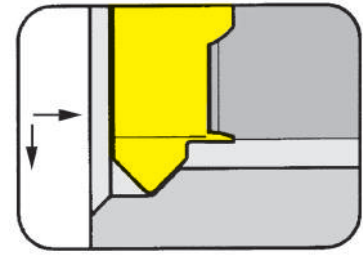
FASEN und RÜCKWÄRTSDREHEN (innen)

CHAMFERING and BACKBORING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

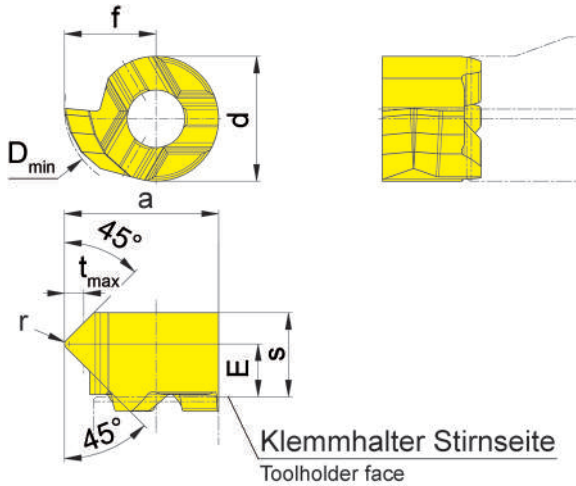
107



Bohrungs-Ø ab Schnitttiefe bis	Bore Ø from Depth of cut up to	6,8 mm 0,8 mm
-----------------------------------	-----------------------------------	------------------

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B107
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	E	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L107.4545.1.02	2,2	0,2	3,5	3,8	6,4	5,2	0,8	6,8				▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P			•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M			•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K			•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N			•
beschichtete HM-Sorten / coated grades									S			•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

E

GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

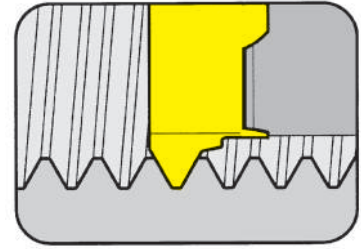
THREADING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

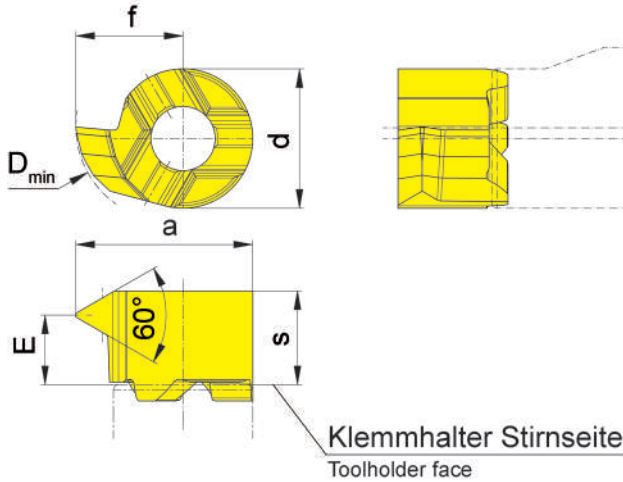
107



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	7,00 mm
Steigung	Pitch	0,50 - 1,75 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B107
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO
Regelgewinde
Metric ISO standard thread

Bestellnummer Part number	P	E	s	f	a	d	D _{min}	Material			
								MG12	TN35	TI25	TH35
R/L107.0205.1.01	0,5 - 0,75	3,0									▲/▲
R/L107.0510.1.01	1,0 - 1,25	2,8	3,5	4	6,6	5,2	7				▲/▲
R/L107.0815.1.01	1,5 - 1,75	2,6									▲/▲
<ul style="list-style-type: none"> ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation o bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet 								P			•
								M			•
								K			•
								N			•
								S			•
								H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



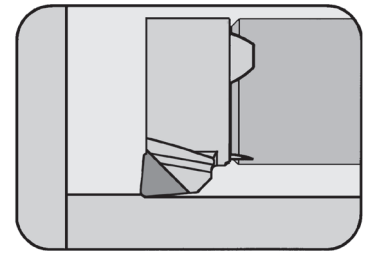
BOHRUNGEN HART AUSDREHEN

HARD BORING



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

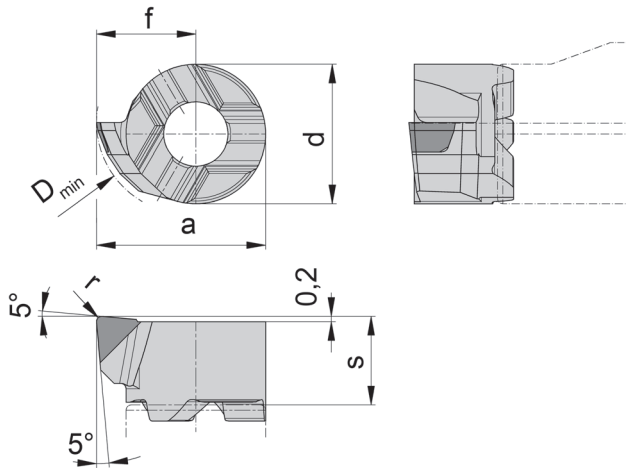
107



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 6,8 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B107
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

CBN-bestückt
PCBN tipped

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	D _{min}	CB10
R107.0537.02.B	0,2	3,3	3,7	6,3	5,2	6,8	▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks							P
● Haupteinsatzbereich / main recommendation							M
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation							K
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades							N
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades							S
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet							H •

Abmessungen in mm
Dimensions in mm
Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

E

Die Schnittstellen der Größen WFB 20 - 12 und WFB 24 - 16 sind für den Einsatz "Drehen" und "Fräsen" geeignet

Vorteile:

- flexibel
- präzise
- kompakt
- orientierte Schneidenlage

The interface sizes WFB 20 - 12 and WFB 24 - 16 are suitable for "turning" and "milling"

Advantages:

- flexible
- accurate
- compact
- orientated cutting position



Drehbearbeitung mit Supermini® Typ 105 und Typ 110

Turning with Supermini® type 105 - type 110

E



Fräsbearbeitung mit Einschraubfräser für Typ 306 - Typ 328

Milling with screw-in cutter for type 306 - 328



Drehbearbeitung mit Mini Typ 108 - Typ 114

Turning with Mini type 108 - type 114

HCG - HORN Catalogue Guide

INNENBEARBEITUNG / INTERNAL GROOVING

Bohrungs-Ø Bore Ø	Artikelgruppen / Product line												
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P	
≥ 0,2	•												
≥ 0,5	•												
≥ 0,7	•												
≥ 1,0	•												
≥ 1,5	•												
≥ 2,0	•												
≥ 3,0	•												
≥ 4,0	•												
≥ 5,0	•												
≥ 6,0	•	•	•	•									
≥ 6,8		•	•	•									
≥ 7,0		•			•								
≥ 7,8			•		•	•							
≥ 8,0			•		•	•							
≥ 9,0			•		•	•	•						
≥ 10,0			•				•	•	•				
≥ 10,5									•				
≥ 11,0								•	•				
≥ 11,5									•				
≥ 13,8										•			
≥ 14,0										•	•		
≥ 16,0											•		
≥ 16,5										(•)			
≥ 18,0													•

Stechtiefe Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
-------------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	--------------	-----	-----

Stechbreite Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
--------------------------------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

Bearbeitung/Machining												
Einstechen/Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ausdrehen/Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
Gewindedrehen/Threading	•	•			•	•		•		•	•	
Fasen/Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
Axialeinstechen/Face Grooving	•	•	•							•		
Hartdrehen/Hard turning	•					•		•		•	•	

Kapitel / Chapter	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M
-------------------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------

Sonderwerkzeuge sind auf Anfrage erhältlich
Special tools upon request

Abmessung in mm
Dimensions in mm

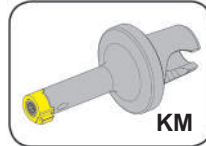
Mini HM-SCHNEIDWERKZEUGE
Mini CARBIDE GROOVING TOOLS

Typ 108
type

B108
Klemmhalter
Toolholder

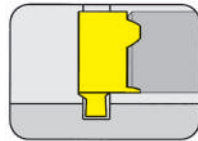


Seite/Page
F2-F3

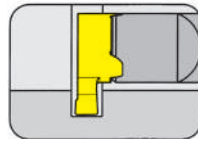


Seite/Page
F4-F5

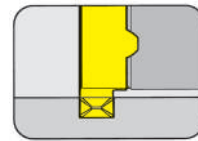
108 / S108
≥ Ø 8,0 mm
Schneidplatten
Inserts



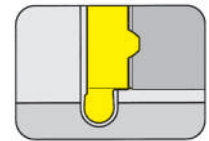
Seite/Page
F6



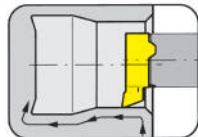
Seite/Page
F7-F9



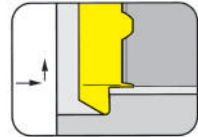
Seite/Page
F10



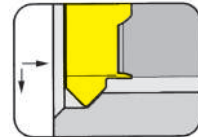
Seite/Page
F11



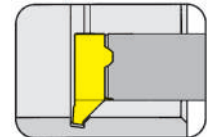
Seite/Page
F12-F13, F16



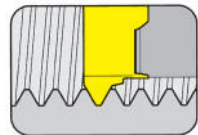
Seite/Page
F15



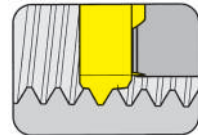
Seite/Page
F17



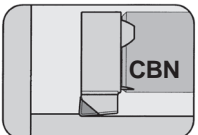
Seite/Page
F18



Seite/Page
F19-F20



Seite/Page
F21-F22



Seite/Page
F23

F

Technische Hinweise
Technical Instructions

Seite N2-N8
Page

EINSTECHEN und AUSDREHEN

GROOVING and BORING

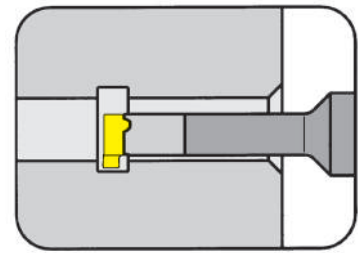


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B108

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	8,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	1,0 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm

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

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 108
Type S108

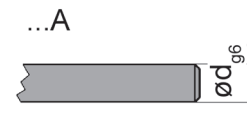
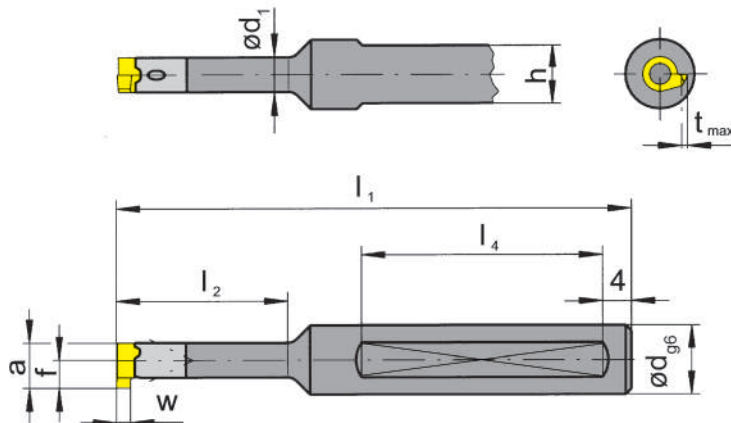


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	h	l ₄	d ₁
B108.0006.01A	6	65	-	-	-	-
B108.0008.00 B108.0008.01	8	60 70	12,5 21,0	7	35 40	6
B108.0012.00 B108.0012.01 B108.0012.02 B108.0012.03	12	70 80 90 100	12,5 21,0 30,0 42,0	11	40 45 45 45	6

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.
Klemmhalter mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Ordering note:
Toolholders can be used with right and left hand inserts.
Toolholders with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B108.00...	2.6.5T8EP	T8PL

EINSTECHEN und AUSDREHEN

GROOVING and BORING

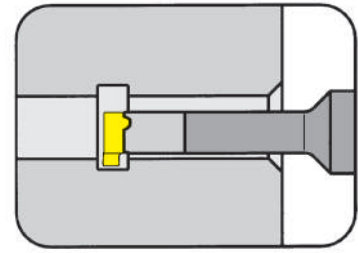


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B108

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	8,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	1,0 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	2,0 mm

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

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 108
Type S108

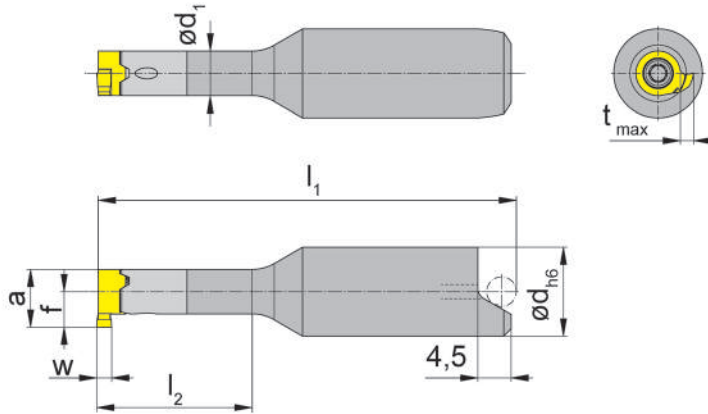


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

zum lageorientierten
Schrumpfen
S = Lageorientierung
for shrinkage location
S = orientation

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	d ₁
B108.0012.00S	12	48,7	12,5	6
B108.0012.01S		56,7	21,0	
B108.0012.02S		65,7	30,0	
B108.0012.03S		77,7	42,0	

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

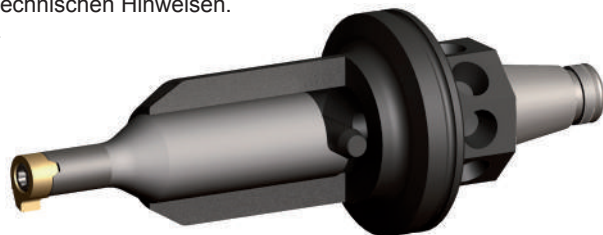
Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.
Klemmhalter mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.
Toolholders with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.



Einbaubeispiel System "W&F"
Example of assembly System "W&F"

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B108.0012.0...	2.6.5T8EP	T8PL

F

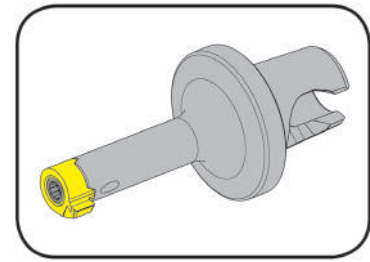
EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 8,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



KLEMMHALTER Typ
TOOLHOLDER Type

B108KM

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



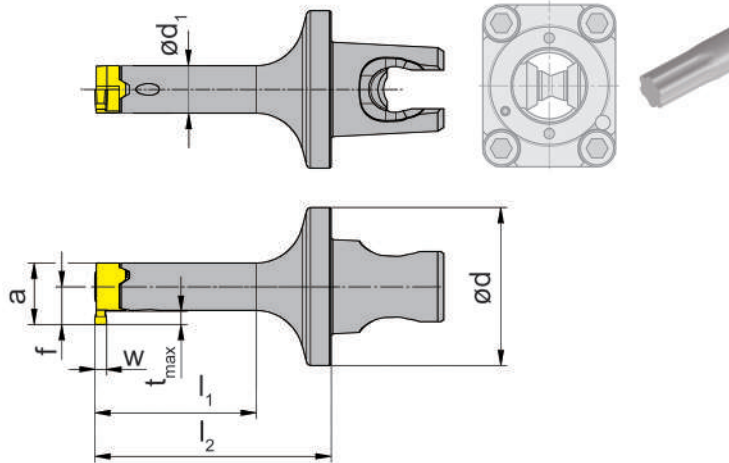
Bohrungs-Ø ab

Bore Ø from

8,0 mm

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 108
Type S108



System Kennametal
KM16 Micro
System Kennametal
KM16 Micro

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	d ₁
B108.KM16.01	20	21	30	6
B108.KM16.02		26	35	

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile
Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B108.KM16.0...	2.6.5T8EP	T8PL

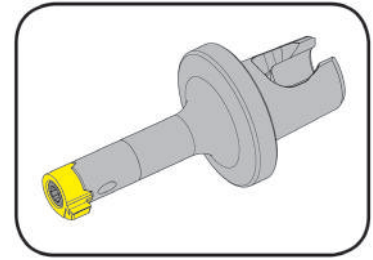
EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 8,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



KLEMMHALTER Typ
TOOLHOLDER Type

B108KM

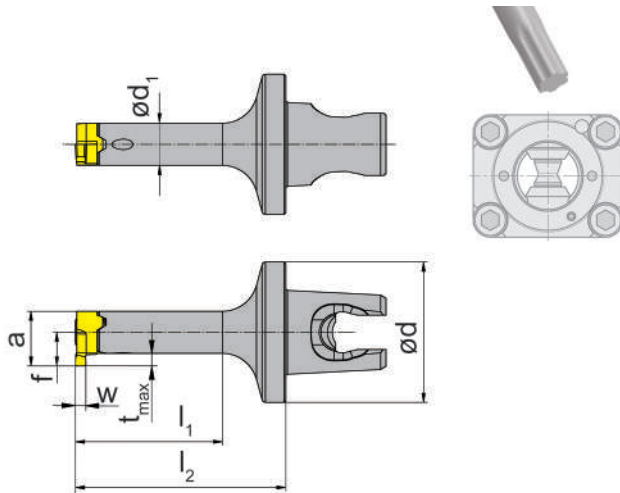
mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	8,0 mm
---------------	-------------	--------

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 108
Type S108



System Kennametal
KM16 Micro
System Kennametal
KM16 Micro



Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	d ₁
B108.KM16.90.01	20	21	30	6
B108.KM16.90.02		26	35	

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile
Spare parts

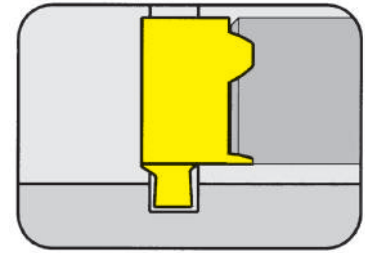
Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B108.KM16.90.0...	2.6.5T8EP	T8PL

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 8,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



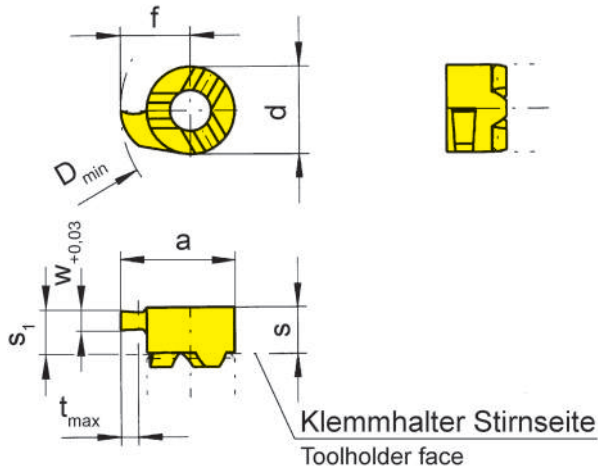
SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

108



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	8,0 mm
Nutnennbreite Nw	Width of circlip Nw	0,7 - 0,9 mm

Abmessungen für Seegerringnuten DIN 471/472
Widths for circlip grooves DIN 471/472



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B108
Type

F

Zapfenausführung
not face cutting,
limited depth of cut

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	Nw	w	s ₁	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L108.0070.00	0,7	0,74									▲/▲		▲/▲
R/L108.0080.00	0,8	0,84	3,2	3,6	4,8	7,8	6	1	8		▲/▲		▲/▲
R/L108.0090.00	0,9	0,94									▲/▲		▲/▲
▲ ab Lager / on stock										P	•		•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation										M	•		•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation										K	•		•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades										N	•		•
beschichtete HM-Sorten / coated grades										S	•		•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet										H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

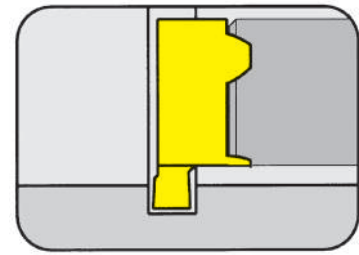
HM-Sorten
Carbide grades

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 8,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



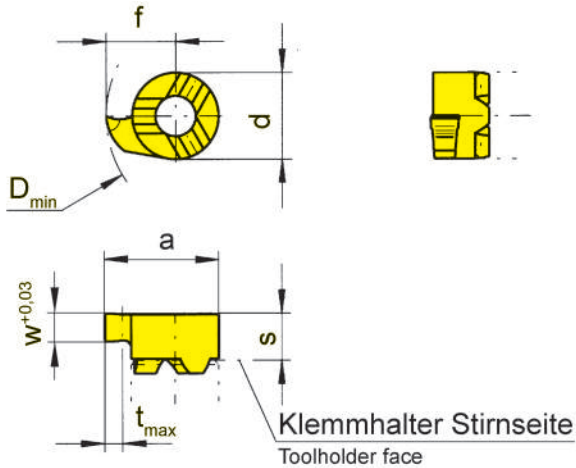
SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

108



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	8,0 mm
Nutnennbreite Nw	Width of circlip Nw	1,1 - 1,6 mm

Abmessungen für Seegerringnuten DIN 471/472
Widths for circlip grooves DIN 471/472



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B108
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	Nw	w	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	HM-Sorten			
									MG12	TN35	TI25	TH35
R/L108.0110.00	1,1	1,19							▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L108.0130.00	1,3	1,39	3,2	4,8	7,8	6	1	8	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L108.0160.00	1,6	1,69							▲/▲	▲/▲		▲/▲
									P	o	•	•
									M	•	•	•
									K	•	•	•
									N	•	•	•
									S	•	•	•
									H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

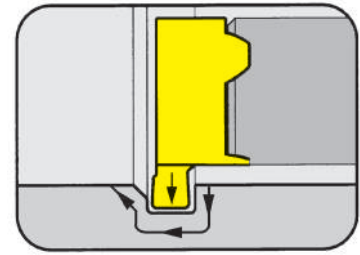
HM-Sorten
Carbide grades

NC-FEINDREHEN (innen) $\geq \text{Ø } 8,0 \text{ mm}$ NC-PROFILING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

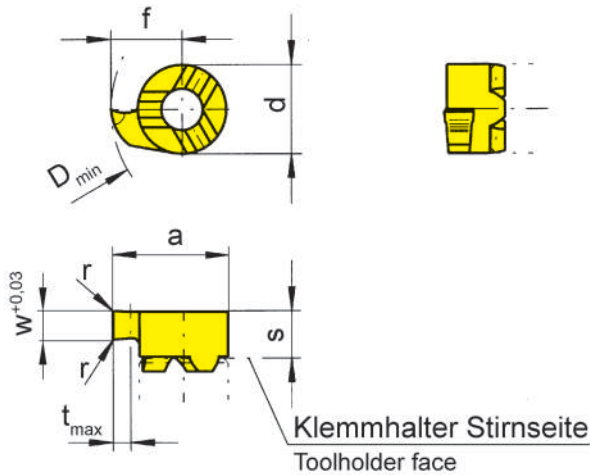
108



Bohrungs-Ø ab Stechtiefe	Bore Ø from Depth of groove	8,0 mm 1,0 mm
-----------------------------	--------------------------------	------------------

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B108
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L108.0150.02	1,5	0,2	3,2	4,8	7,8	6	1	8	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P	o	•	•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M	•	•	•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K	•	•	•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N	•	•	•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades									S	•	•	•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

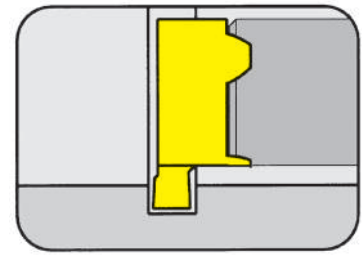
F

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 8,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

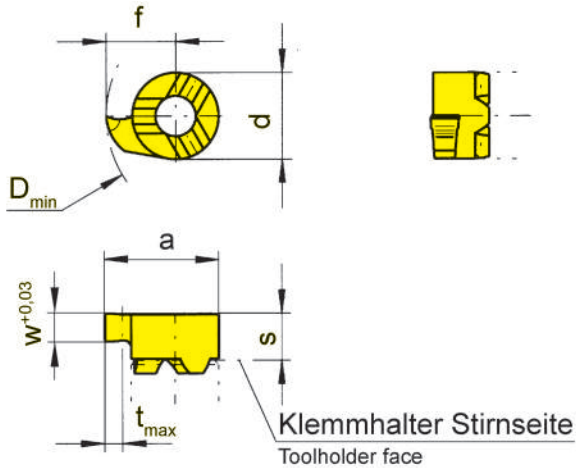
108



Bohrungs-Ø ab Stechbreite	Bore Ø from Width of groove	8,0 mm 1,5 - 2,0 mm
------------------------------	--------------------------------	------------------------

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B108
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25
R/L108.0150.00	1,5	3,2	4,8	7,8	6	1	8	▲/▲	▲/▲	
R/L108.0200.00	2,0							▲/▲	▲/▲	
								P	o	•
								M	•	•
								K	•	•
								N	•	•
								S	•	•
								H		

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

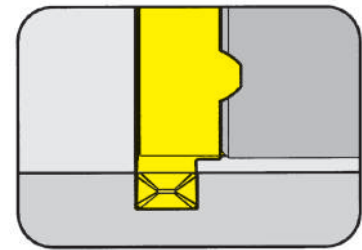


EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 8,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

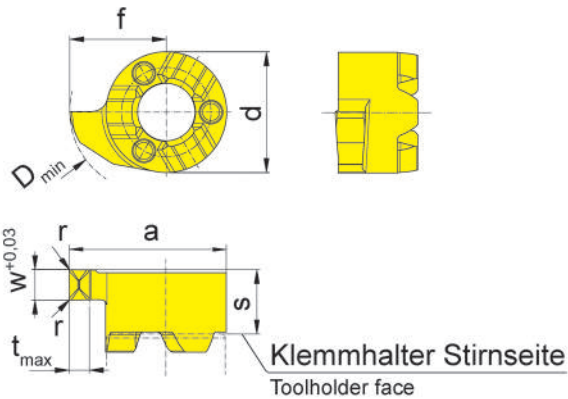
S108



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	8,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	1,0 mm
Stechbreite	Width of groove	1,0 - 2,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B108
Type



F

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Geometrie .D
Geometry .D

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/LS108.0100.D1	1,0	0,1										▲/▲
R/LS108.0150.D1	1,5	0,1	3,2	4,8	7,8	6	1	8				▲/▲
R/LS108.0200.D2	2,0	0,2										▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P			•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M			•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K			•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N			•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades									S			•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

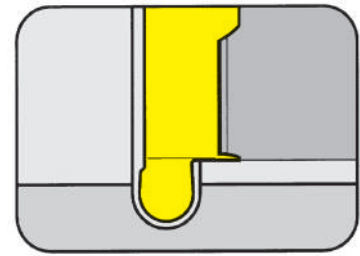
EINSTECHEN (innen) $\geq \varnothing 8,0$ mm

GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

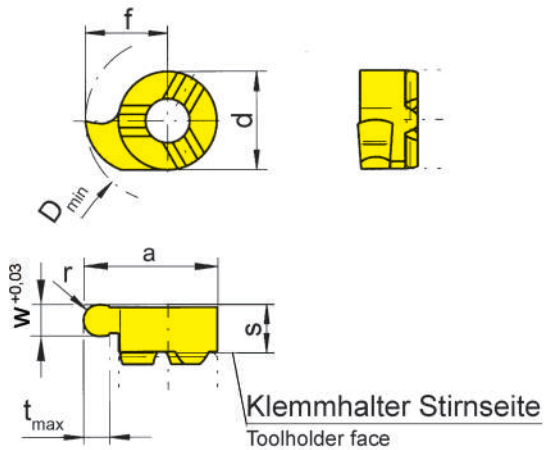
108



Bohrungs- \varnothing ab	Bore \varnothing from	8,0 mm
Vollradius	Full radius	r 0,4 - 0,9 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B108
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	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L108.0004.08	0,8	0,4							▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L108.0006.12	1,2	0,6	3,2	4,8	7,8	6	1	8	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L108.0009.18	1,8	0,9							▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
									P	o	•	•
									M	•	•	•
									K	•	•	•
									N	•	•	•
									S	•	•	•
									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



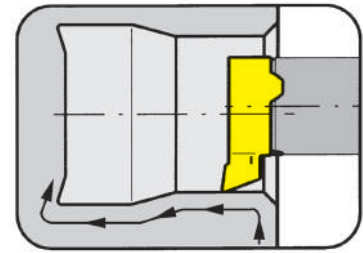
BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 7,8$ mm

BORING and PROFILING



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

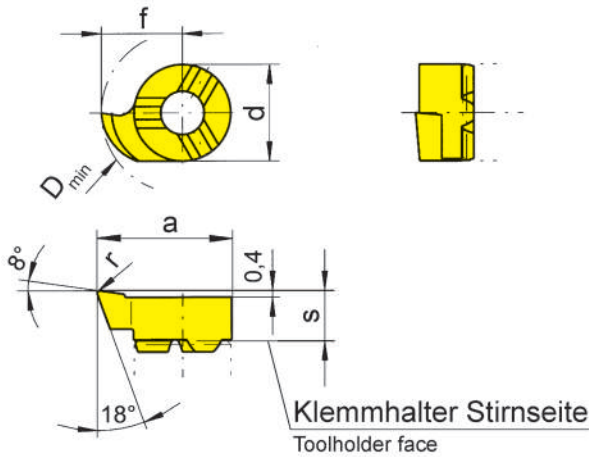
108



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 7,8 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B108
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L108.1846.02	0,2	3,4	4,65	7,65	6	7,8	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks							P	o	•	•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation							M	•	•	•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation							K	•	•	•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades							N	•	•	•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades							S	•	•	•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet							H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Die besondere Schneidengeometrie erlaubt das Ausdrehen von Bohrungen $\geq \varnothing 7,8$ mm und das Kopieren von Freistichen gemäß DIN 509 Form E und F.
The modified geometry allows boring of bores $\geq \varnothing 7,8$ mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

F

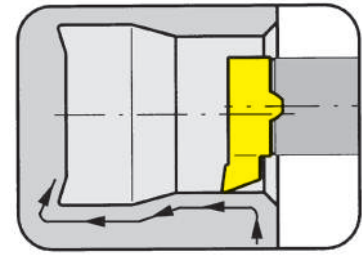
BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 7,8$ mm

BORING and PROFILING



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

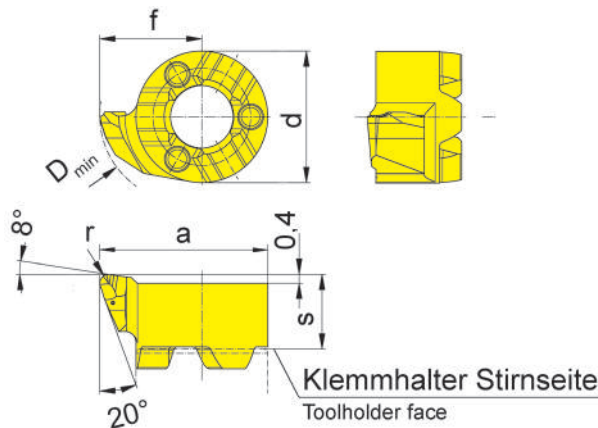
S108



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 7,8 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B108
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Geometrie .R
Geometry .R

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
LS108.1846.R2	0,2									▲
RS108.1846.R2	0,2									▲
LS108.1846.R4	0,4	3,4	4,65	7,65	6	7,8				▲
RS108.1846.R4	0,4									▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P				●
M				●
K				●
N				●
S				●
H				

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Die besondere Schneidengeometrie erlaubt das Ausdrehen von Bohrungen $\geq \varnothing 7,8$ mm und das Kopieren von Freistichen gemäß DIN 509 Form E und F.
The modified geometry allows boring of bores $\geq \varnothing 7,8$ mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request



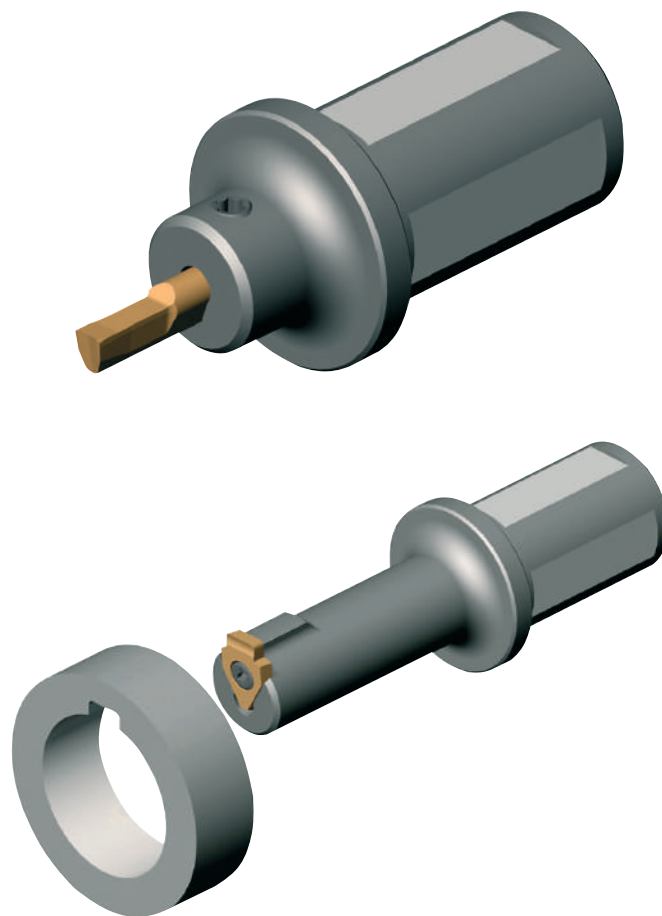
NUTSTOSSEN auf CNC-Drehmaschinen

BROACHING
on CNC lathes

STOSSWERKZEUGE TYP SB105/SB110 und SH117

BROACHING TOOLS TYPE SB105/SB110 and SH117

F



LÄNGSNUTEN NACH DIN138 und DIN6885

KEYWAYS ACCORDING DIN138 and DIN6885

Weitere Informationen finden Sie in unserem HORN-Katalog
"HARTMETALL-EINSTECHWERKZEUGE"

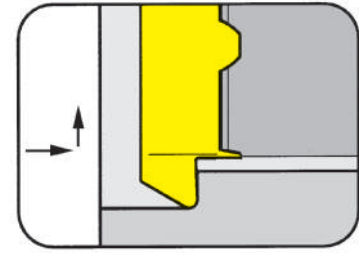
For further information please see the HORN catalogue "CARBIDE GROOVING TOOLS"

RÜCKWÄRTSDREHEN (innen) $\geq \varnothing 7,8$ mm BACKBORING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

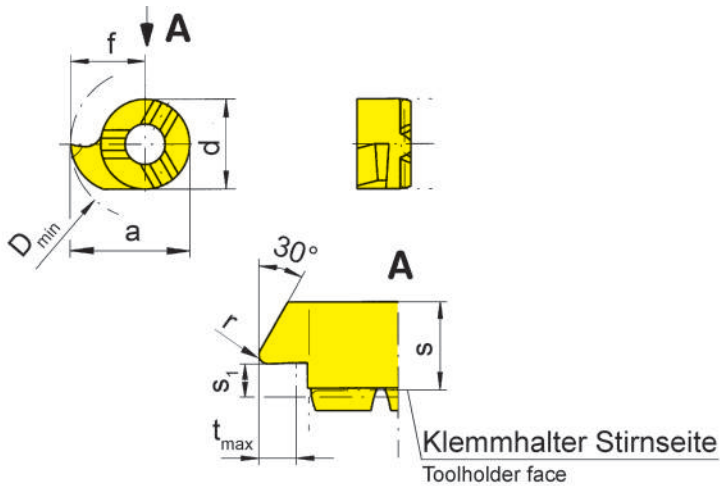
108



Bohrungs- \varnothing ab Profiltiefe bis	Bore \varnothing from Depth of undercut up to	7,8 mm 1,3 mm
---	--	------------------

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B108
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	s ₁	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L108.3046.02	0,2	0,8	3,6	4,65	7,65	6	1,3	7,8		▲/▲		▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P	•		•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M	•		•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K	•		•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N	•		•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades									S	•		•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



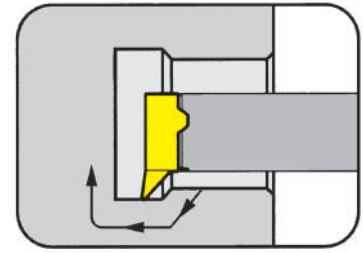
BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 7,8$ mm

BORING and PROFILING



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

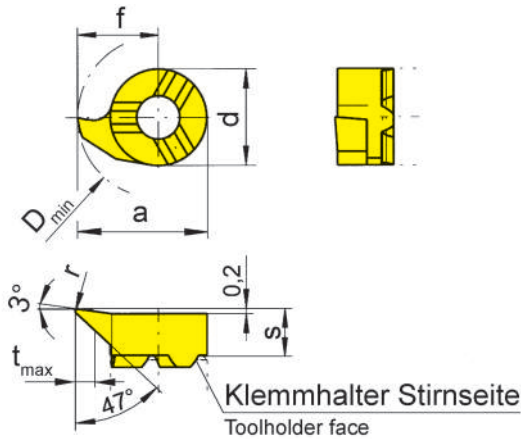
108



Bohrungs- \varnothing ab Profiltiefe bis	Bore \varnothing from Depth of undercut up to	7,8 mm 1,2 mm
---	--	------------------

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B108
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L108.4748.01	0,1										▲/▲
R/L108.4748.02	0,2	3,2	4,65	7,65	6	1,2	7,8		▲/▲		▲/▲
R/L108.4748.04	0,4										▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks								P	•		•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation								M	•		•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation								K	•		•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades								N	•		•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades								S	•		•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet								H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Die besondere Schneidengeometrie erlaubt das Ausdrehen von Bohrungen $\geq \varnothing 7,8$ mm und das Kopieren von Freistichen gemäß DIN 509 Form E.
The modified geometry allows boring of bores $\geq \varnothing 7,8$ mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E.

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

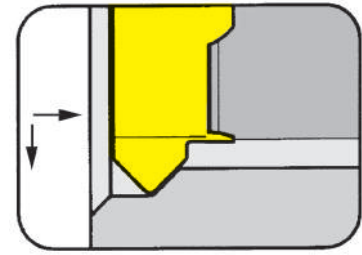
FASEN und RÜCKWÄRTSDREHEN (innen)

CHAMFERING and BACKBORING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

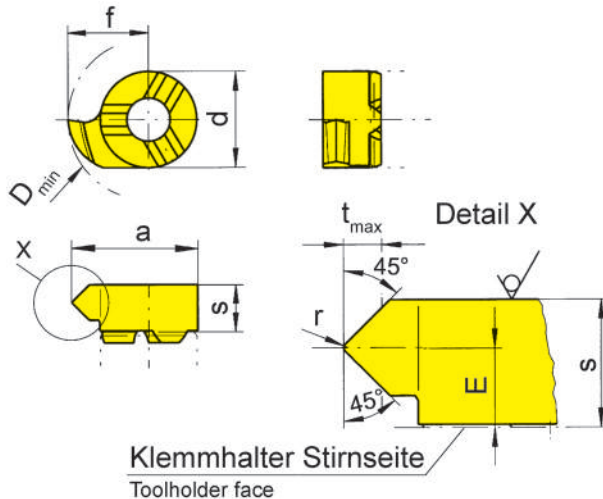
108



Bohrungs-Ø ab Schnitttiefe bis	Bore Ø from Depth of cut up to	7,8 mm 1,4 mm
-----------------------------------	-----------------------------------	------------------

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B108
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	E	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}		MG12	TN35	Ti25	TA45	TH35
R/L108.4545.02	1,8	0,2	3,6	4,65	7,65	6	1,4	7,8			▲/▲	▲/▲	▲/▲	
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks										P	•	•	•	
● Haupteinsatzbereich / main recommendation										M	•	•	•	
○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation										K	•	•	•	
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades										N	•	•	•	
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades										S	•	•	•	
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet										H				

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



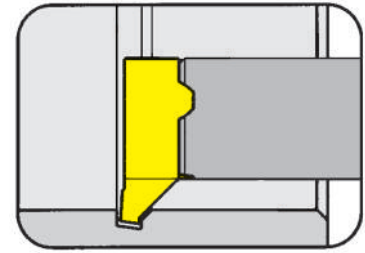
VORSTECHEN und FASEN (innen)

PREGROOVING and CHAMFERING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

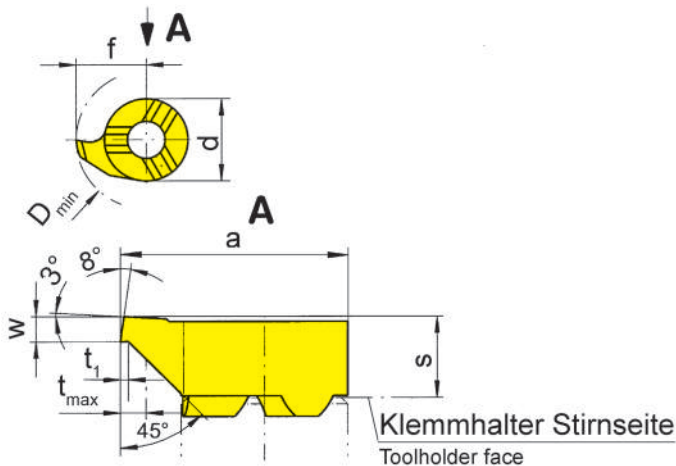
108



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 8,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B108
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	s	f	a	d	t ₁	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L108.0810.45	1	3,2	4,8	7,8	6	0,2	1,5	8	▲/▲	▲/▲	▲/▲	
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P	o	•	•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M	•	•	•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K	•	•	•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N	•	•	•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades									S	•	•	•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

F

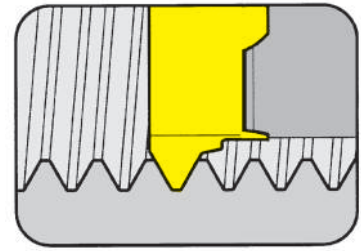
GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

THREADING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

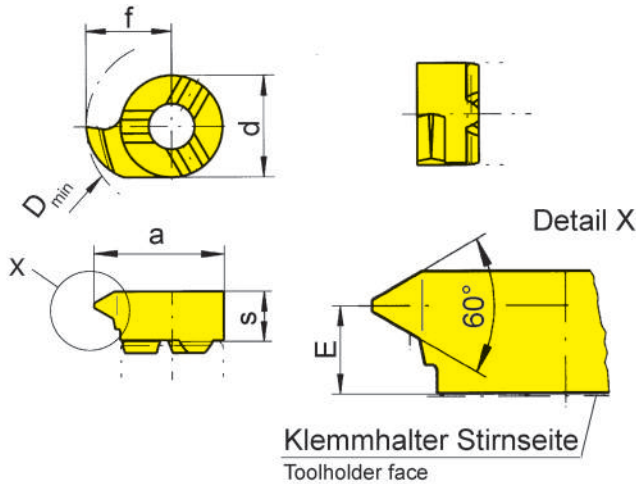
108



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	8,00 mm
Steigung	Pitch	1,50 - 1,75 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B108
Type



Klemmhalter Stirnseite
Toolholder face

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO
Regelgewinde
Metric ISO standard thread



Bestellnummer Part number	P	P _{max}	E	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L108.0815.01	1,5	1,75	2,6	3,6	4,8	7,8	6	8	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P	o	•	•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M	•	•	•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K	•	•	•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N	•	•	•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades									S	•	•	•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

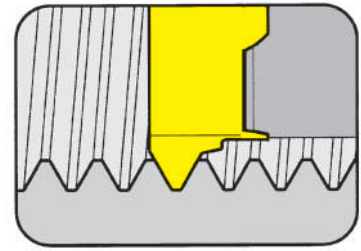
GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

THREADING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

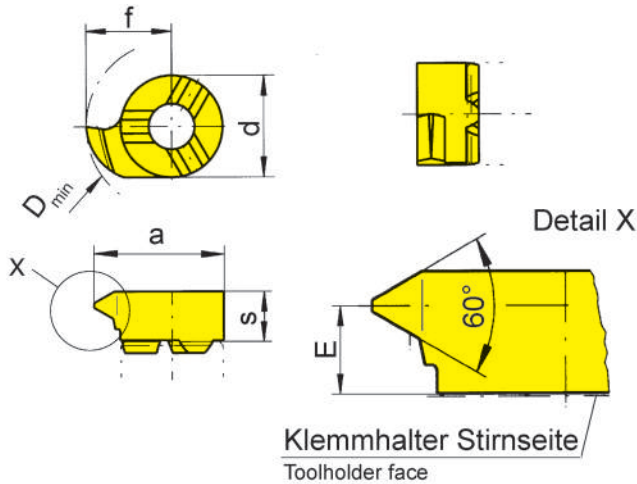
108



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	8,00 mm
Steigung	Pitch	0,50 - 1,25 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B108
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO
Feingewinde
Metric ISO fine thread

Bestellnummer Part number	P	P _{max}	E	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L108.0205.01	0,5	0,75	2,8	3,6	4,8	7,8	6	8	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L108.0510.01	1,0	1,25							▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
	▲	○							P	o	•	•
	•								M	•	•	•
	○								K	•	•	•
	■								N	•	•	•
	■								S	•	•	•
	■								H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

F

GEWINDEDREHEN (innen) Vollprofil

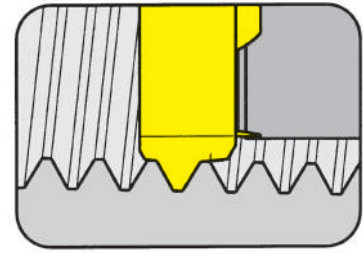
THREADING (internal) Full profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

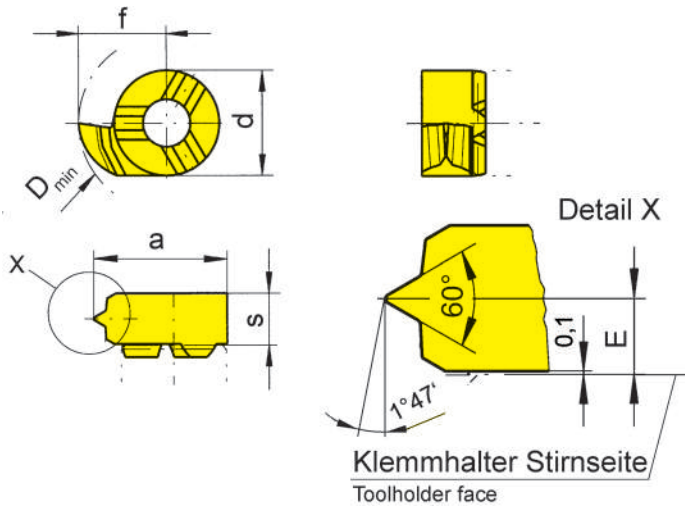
108



Gang pro Zoll	Threads per inch	14 / 18 / 27
---------------	------------------	--------------

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B108
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

Gewinde NPT
Thread NPT



Bestellnummer Part number	Gang/Zoll Threads per Inch	E	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	Ti25	TH35
R108.NP14.02	14								▲		
R108.NP18.02	18	1,9	3,6	4,8	7,8	6	8		▲		
R108.NP27.02	27								▲		
<ul style="list-style-type: none"> ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation o bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet 								P	•		
								M	•		
								K	•		
								N	•		
								S	•		
								H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

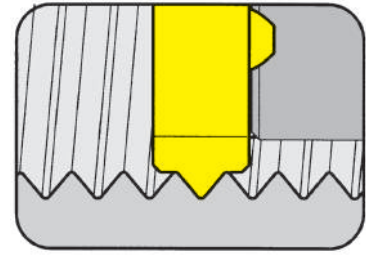
GEWINDEDREHEN (innen) Vollprofil

THREADING (internal) Full profile



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

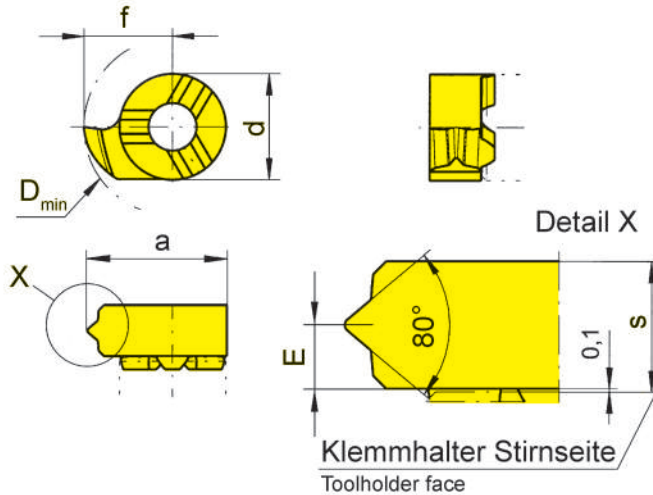
108



Gang pro Zoll	Threads per inch	18 / 20
---------------	------------------	---------

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B108
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

Stahlpanzerrohrgewinde
Thread profile PG

Bestellnummer Part number	Gang/Zoll Threads per Inch	E	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R108.PG18.02	18	1,9	3,6	4,8	7,8	6	8		▲		
R108.PG20.02	20								△		
▲ ab Lager / on stock △ 4 Wochen / 4 weeks								P	•		
• Haupteinsatzbereich / main recommendation								M	•		
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation								K	•		
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades								N	•		
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades								S	•		
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet								H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

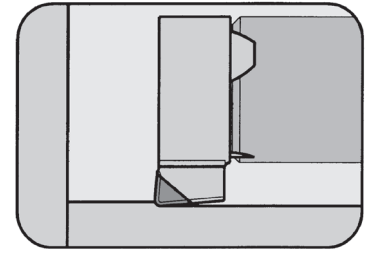
F

BOHRUNGEN HART AUSDREHEN HARD BORING



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

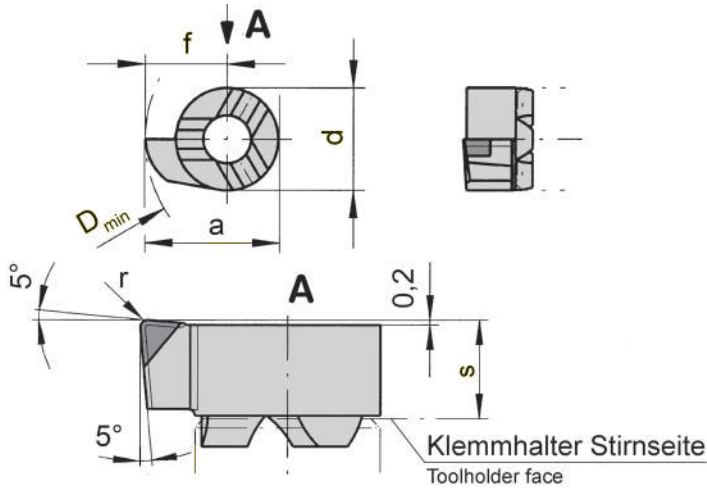
108



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 7,8 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B108
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

CBN-bestückt
PCBN tipped



Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	D _{min}	CB10
R108.0547.03.B	0,3	3,5	4,65	7,65	6	7,8	▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks							P
● Haupteinsatzbereich / main recommendation							M
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation							K
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades							N
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades							S
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet							H •

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

HCG - HORN Catalogue Guide

INNENBEARBEITUNG / INTERNAL GROOVING

Bohrungs-Ø Bore Ø	Artikelgruppen / Product line											
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P
≥ 0,2	•											
≥ 0,5	•											
≥ 0,7	•											
≥ 1,0	•											
≥ 1,5	•											
≥ 2,0	•											
≥ 3,0	•											
≥ 4,0	•											
≥ 5,0	•											
≥ 6,0	•	•	•	•								
≥ 6,8		•	•	•								
≥ 7,0		•			•							
≥ 7,8			•		•	•						
≥ 8,0			•		•	•						
≥ 9,0			•		•	•	•					
≥ 10,0			•				•	•	•			
≥ 10,5									•			
≥ 11,0								•	•			
≥ 11,5									•			
≥ 13,8										•		
≥ 14,0										•	•	
≥ 16,0											•	
≥ 16,5										(•)		
≥ 18,0												•

Stechtiefe Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
-------------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	--------------	-----	-----

Stechbreite Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
--------------------------------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

Bearbeitung/Machining												
Einstechen/Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ausdrehen/Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
Gewindedrehen/Threading	•	•			•	•		•		•	•	
Fasen/Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
Axialeinstechen/Face Grooving	•	•	•							•		
Hartdrehen/Hard turning	•					•		•		•	•	

Kapitel / Chapter	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M
-------------------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------

Sonderwerkzeuge sind auf Anfrage erhältlich
Special tools upon request

Abmessung in mm
Dimensions in mm

Mini HM-SCHNEIDWERKZEUGE
Mini CARBIDE GROOVING TOOLS

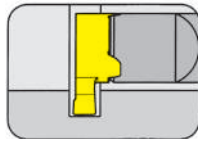
Typ **10P**
type

B10P
Klemmhalter
Toolholder

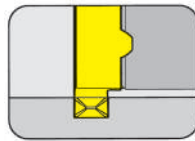


Seite/Page
G2-G4

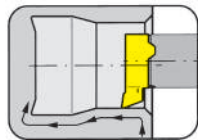
10P / S10P
≥ Ø 9,0 mm
Schneidplatten
Inserts



Seite/Page
G5, G7



Seite/Page
G6, G8



Seite/Page
G9

G

Technische Hinweise
Technical Instructions

Seite
Page N2-N8

EINSTECHEN und AUSDREHEN

GROOVING and BORING

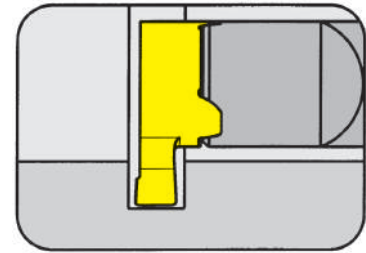


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B10P

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

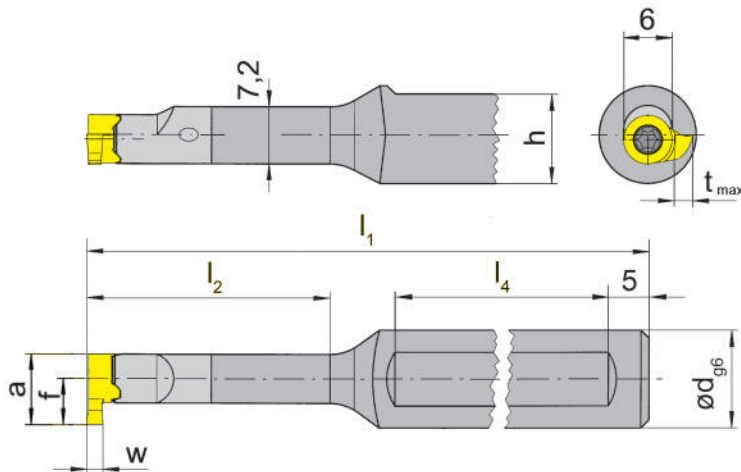


Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	9,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	3,0 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm

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

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 10P
Type S10P



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	l ₄
R/LB10P.0012.00	12	70	12,5	11	40
R/LB10P.0012.01		80	21,0		45
R/LB10P.0012.02		90	30,0		45
R/LB10P.0012.03		100	42,0		45

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f 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.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LB10P.0012.0...	2.6.5T8EP	T8PL

EINSTECHEN und AUSDREHEN

GROOVING and BORING

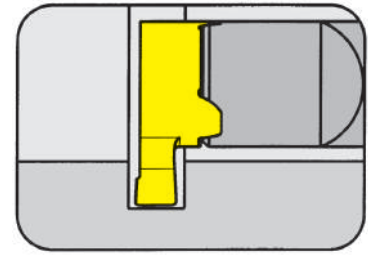


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B10P

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

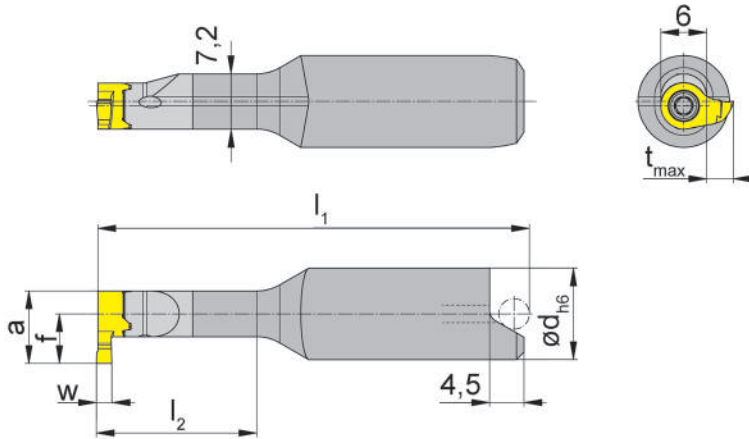


Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	9,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	3,0 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm

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

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 10P
Type S10P



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

zum lageorientierten
Schrumpfen
S = Lageorientierung
for shrinkage location
S = orientation

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂
R/LB10P.0012.00S	12	48,7	12,5
R/LB10P.0012.01S		56,7	21,0
R/LB10P.0012.02S		65,7	30,0

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

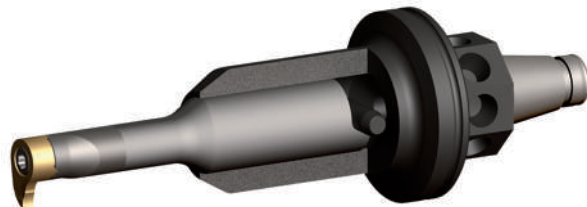
Bestellhinweis:

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

Ordering note:

Toolholders with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.



Einbaubeispiel System "W&F"
Example of assembly System "W&F"

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LB10P.0012.0...	2.6.5T8EP	T8PL

EINSTECHEN und AUSDREHEN

GROOVING and BORING

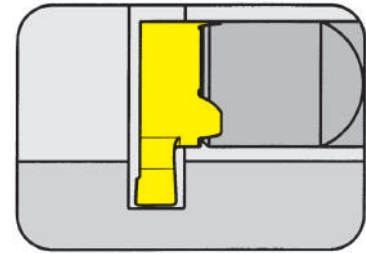


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B10P

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

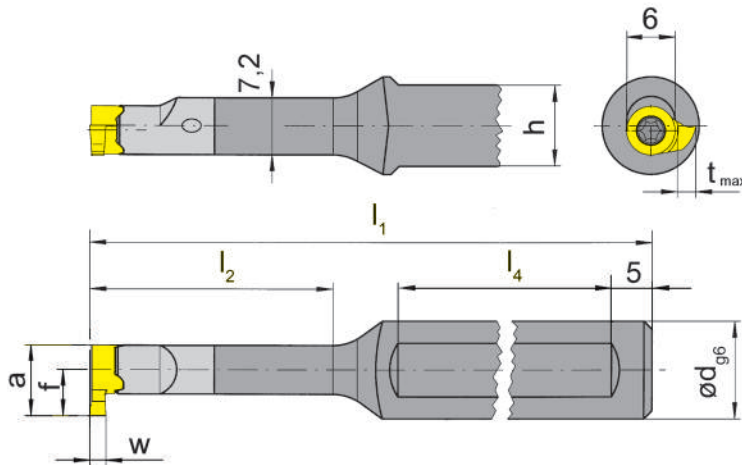


Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	9,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	3,0 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm

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

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 10P
Type S10P



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

mit 2 Spannflächen
with 2 clamping flats

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	h	l ₄
R/LB10P.0012.2.00	12	70	12,5	11	40
R/LB10P.0012.2.01		80	21,0		45
R/LB10P.0012.2.02		90	30,0		45
R/LB10P.0012.2.03		100	42,0		45

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f 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.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

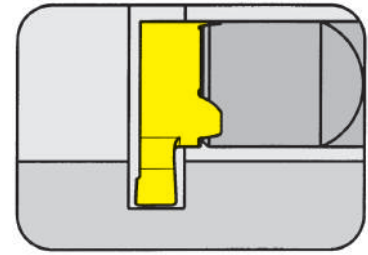
Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LB10P.0012.2.0...	2.6.5T8EP	T8PL

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 9,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

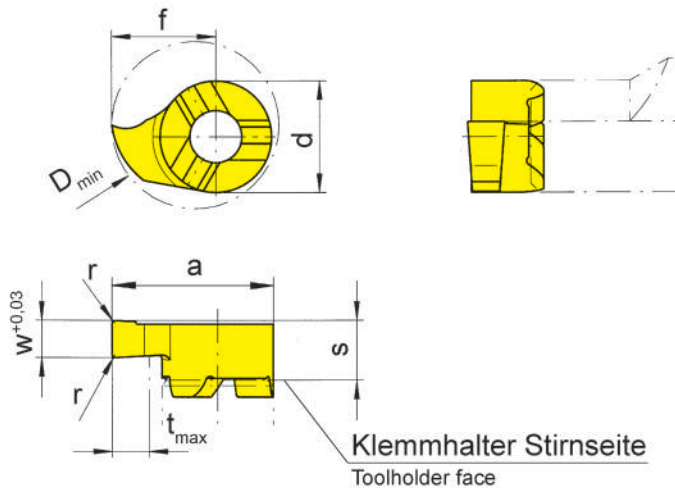
10P



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	9,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,0 mm
Stechbreite	Width of groove	1,0 - 3,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B10P
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L10P.0100.1.00	1,0	-										▲/▲
R/L10P.0150.1.00	1,5	-										▲/▲
R/L10P.0200.1.02	2,0	0,2	3,6	5,5	8,5	6	2	9				▲/▲
R/L10P.0250.1.02	2,5	0,2										▲/▲
R/L10P.0300.1.02	3,0	0,2										▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation ○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									P			●
									M			●
									K			●
									N			●
									S			●
									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

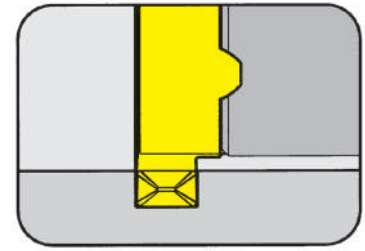


EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 9,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

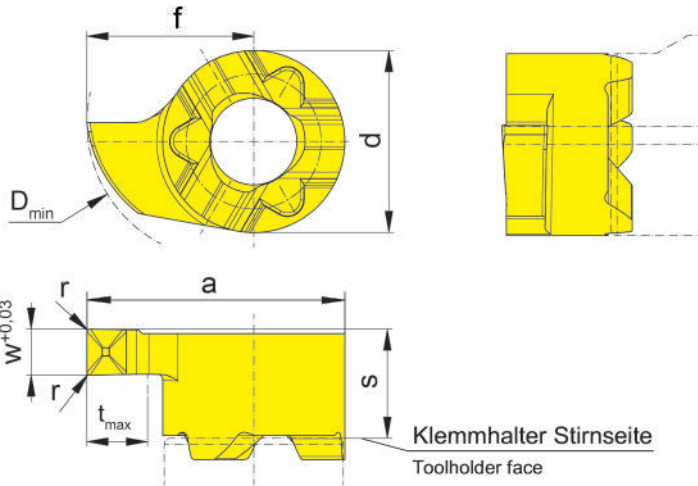
S10P



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	9,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,0 mm
Stechbreite	Width of groove	1,0 - 2,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B10P
Type



Klemmhalter Stirnseite
Toolholder face

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Geometrie .D
Geometry .D

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/LS10P.0100.1.D1	1,0	0,1										▲/Δ
R/LS10P.0150.1.D1	1,5	0,1	3,6	5,5	8,5	6	2	9				▲/Δ
R/LS10P.0200.1.D2	2,0	0,2										▲/Δ
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P			•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M			•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K			•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N			•
beschichtete HM-Sorten / coated grades									S			•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

G

EINSTECHEN (innen) $\geq \varnothing 10,0$ mm

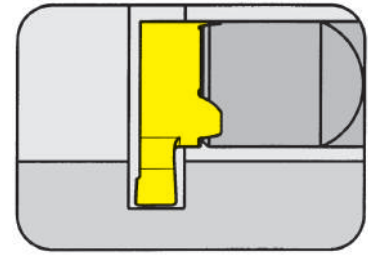
GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ

10P

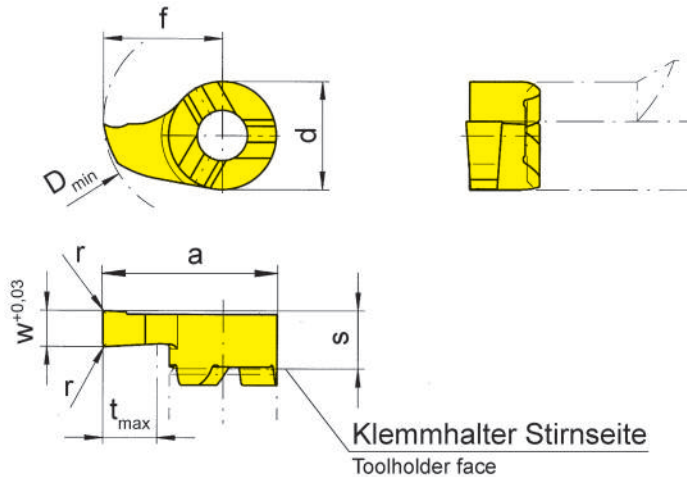
INSERT Type



Bohrungs- \varnothing ab	Bore \varnothing from	10,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	3,0 mm
Stechbreite	Width of groove	1,0 - 2,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B10P
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L10P.0100.2.00	1,0	-										▲/Δ
R/L10P.0150.2.00	1,5	-	3,6	6,5	9,5	6	3	10				▲/▲
R/L10P.0200.2.02	2,0	0,2										▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation o bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									P			•
									M			•
									K			•
									N			•
									S			•
									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



EINSTECHEN (innen) $\geq \varnothing 10,0$ mm

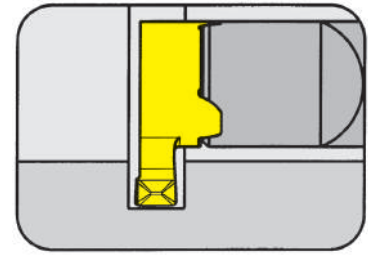
GROOVING (internal)



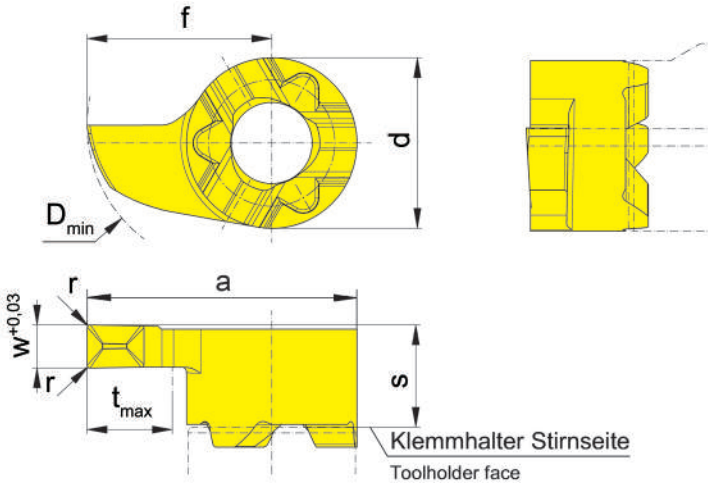
SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

S10P



Bohrungs- \varnothing ab	Bore \varnothing from	10,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	3,0 mm
Stechbreite	Width of groove	1,5 - 2,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B10P
Type

G

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Geometrie .D
Geometry .D

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/LS10P.0150.2.D1	1,5	0,1	3,6	6,5	9,5	6	3	10				▲/▲
R/LS10P.0200.2.D2	2,0	0,2	3,6	6,5	9,5	6	3	10				▲/▲
▲ ab Lager / on stock									P			•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M			•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K			•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N			•
beschichtete HM-Sorten / coated grades									S			•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

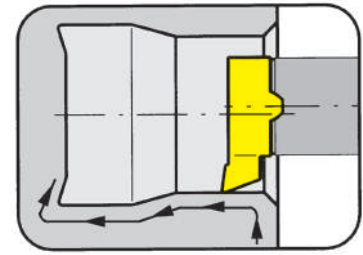
BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 8,8$ mm

BORING and PROFILING

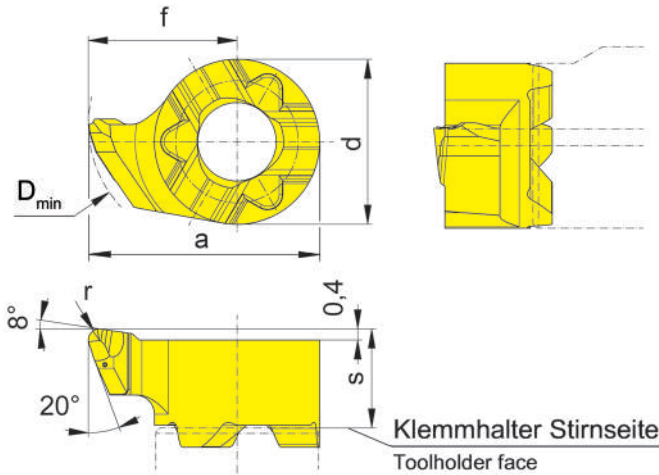


SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

S10P



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 8,8 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B10P
Type

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Geometrie .R
Geometry .R



Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
LS10P.1854.R2	0,2									▲
RS10P.1854.R2	0,2									▲
LS10P.1854.R4	0,4	3,6	5,4	8,4	6	8,8				△
RS10P.1854.R4	0,4									▲
							P			•
							M			•
							K			•
							N			•
							S			•
							H			

- ▲ ab Lager / on stock △ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P			•
M			•
K			•
N			•
S			•
H			

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Die besondere Schneidengeometrie erlaubt das Ausdrehen von Bohrungen $\geq \varnothing 8,8$ mm und das Kopieren von Freistichen gemäß DIN 509 Form E und F.
The modified geometry allows boring of bores $\geq \varnothing 8,8$ mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HCG - HORN Catalogue Guide

INNENBEARBEITUNG / INTERNAL GROOVING

Bohrungs-Ø Bore Ø	Artikelgruppen / Product line											
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P
≥ 0,2	•											
≥ 0,5	•											
≥ 0,7	•											
≥ 1,0	•											
≥ 1,5	•											
≥ 2,0	•											
≥ 3,0	•											
≥ 4,0	•											
≥ 5,0	•											
≥ 6,0	•	•	•	•								
≥ 6,8		•	•	•								
≥ 7,0		•			•							
≥ 7,8			•		•	•						
≥ 8,0			•		•	•						
≥ 9,0			•		•	•	•					
≥ 10,0			•				•	•	•			
≥ 10,5									•			
≥ 11,0								•	•			
≥ 11,5									•			
≥ 13,8										•		
≥ 14,0										•	•	
≥ 16,0											•	
≥ 16,5										(•)		
≥ 18,0												•

Stechtiefe Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
-------------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	--------------	-----	-----

Stechbreite Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
--------------------------------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

Bearbeitung/Machining												
Einstechen/Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ausdrehen/Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
Gewindedrehen/Threading	•	•			•	•		•		•	•	
Fasen/Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
Axialeinstechen/Face Grooving	•	•	•							•		
Hartdrehen/Hard turning	•					•		•		•	•	

Kapitel / Chapter	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M
-------------------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------

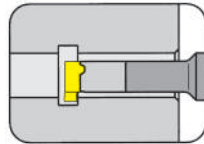
Sonderwerkzeuge sind auf Anfrage erhältlich
Special tools upon request

Abmessung in mm
Dimensions in mm

Mini HM-SCHNEIDWERKZEUGE
Mini CARBIDE GROOVING TOOLS

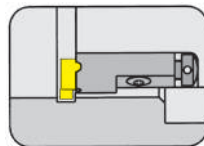
Typ 111
type

B111
Klemmhalter
Toolholder



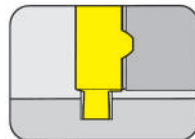
Seite/Page
H2-H4

125
Klemmhalter
Toolholder

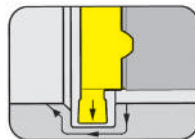


Seite/Page H5

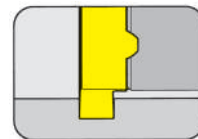
111 / S111
≥ Ø 10,0 mm
Schneidplatten
Inserts



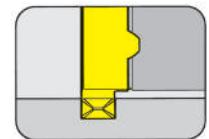
Seite/Page
H6



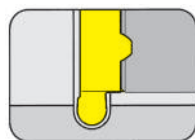
Seite/Page
H8



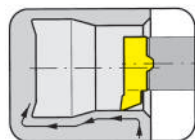
Seite/Page
H7, H9



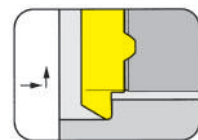
Seite/Page
H10



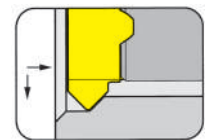
Seite/Page
H11



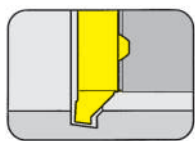
Seite/Page
H12-H13, H15



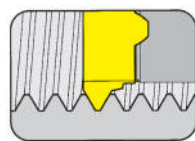
Seite/Page
H14



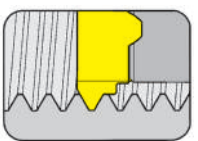
Seite/Page
H16



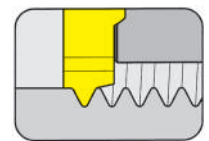
Seite/Page
H17



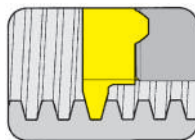
Seite/Page
H18-H19



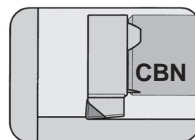
Seite/Page
H20-H21



Seite/Page
H22



Seite/Page
H23



Seite/Page
H24



Technische Hinweise
Technical Instructions

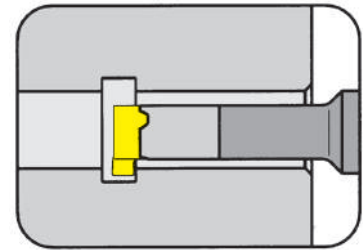
Seite
Page **N2-N8**

KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B111

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	11,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,3 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm

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

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 111
Type S111

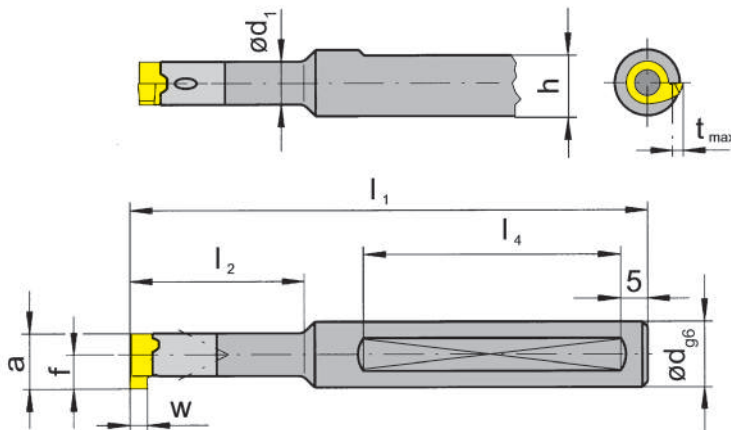


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	h	l ₄	d ₁
B111.0008.01A	8	80	-	-	-	-
B111.0012.00	12	75	16,5	11	40	8
B111.0012.01		95	29,0		50	
B111.0012.02		110	42,0		50	
B111.0012.03		120	56,0		50	

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.
Klemmhalter mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.
Toolholders with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B111.00...	3.5.12T10EP	T10PL

EINSTECHEN und AUSDREHEN

GROOVING and BORING

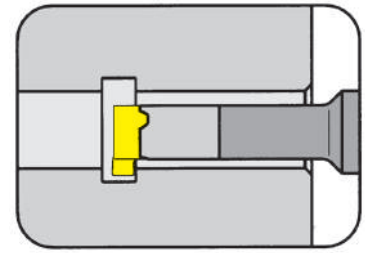


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B111

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	11,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,3 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm

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

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 111
Type S111

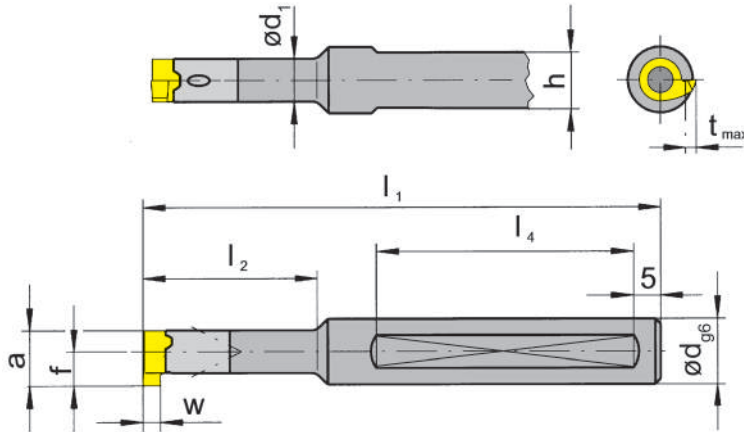


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

mit 2 Spannflächen
with 2 clamping flats

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	h	l ₄	d ₁
B111.0012.2.00	12	75	16,5	11	40	8
B111.0012.2.01		95	29,0		50	
B111.0012.2.02		110	42,0		50	
B111.0012.2.03		120	56,0		50	

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.
Klemmhalter mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.
Toolholders with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B111.0012.2.0...	3.5.12T10EP	T10PL



EINSTECHEN und AUSDREHEN

GROOVING and BORING

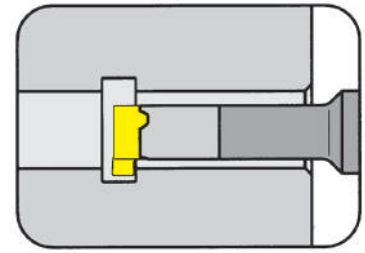


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B111

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	11,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,3 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm

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

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 111
Type S111

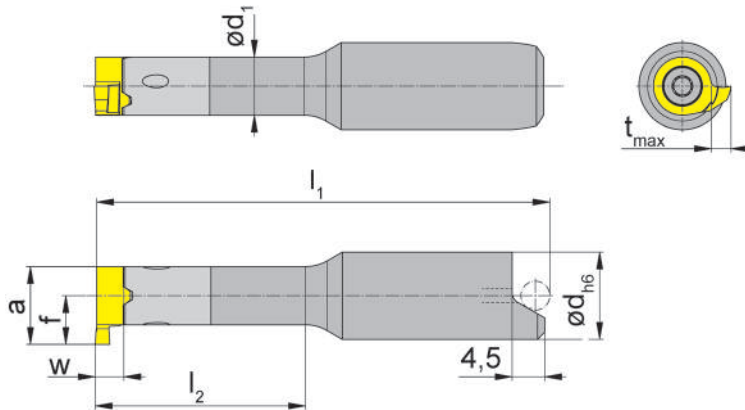


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

zum lageorientierten
Schrumpfen
S = Lageorientierung
for shrinkage location
S = orientation

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	f	d ₁
B111.0012.00S		50,7	16,5		
B111.0012.01S	12	62,7	29,0	6,7	8
B111.0012.02S		75,7	42,0		
B111.0012.03S		89,7	56,0		

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.
Klemmhalter mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.
Toolholders with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.



Einbaubeispiel System "W&F"
Example of assembly System "W&F"

Ersatzteile Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B111.0012.0...	3.5.12T10EP	T10PL

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 20,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)

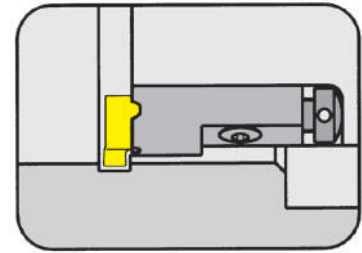


KURZKLEMMHALTER Typ

CARTRIDGE Type

125

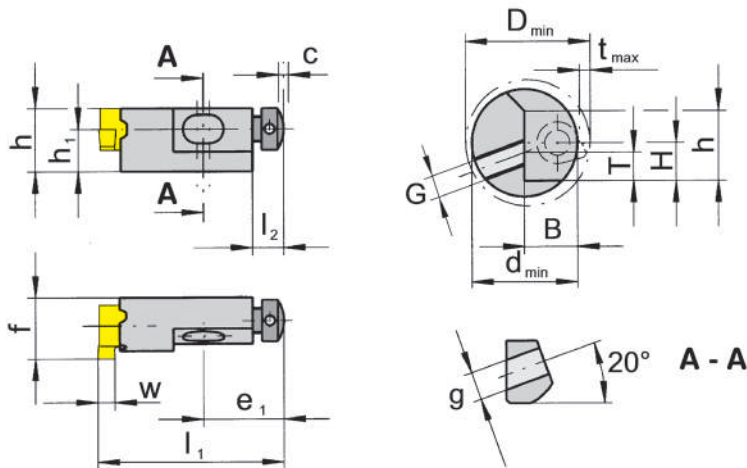
für Einbauzwecke
for customized tools



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

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 111
Type S111



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	h_1	f	h	l_1	D_{min}	t_{max}	e_1	l_2	c	g	Spannbereich Clamping range
R/L125.0608.00	6	11,2	10	30	20	2,3	12,8	5	2	4,5	0,5 - 3,0

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

w siehe Schneidplatten
w see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneidkantenhöhe h_1

Sonderhöhe $h_1 = 5 \text{ mm}$ auf Anfrage möglich

Height of cutting edge h_1

Special height $h_1 = 5 \text{ mm}$ available upon request

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Einbaumaße Seating sizes	H	T	B	G	d_{min}	h
R/L125.0608.00	6	4,5	8,5	M4	16	10

Ersatzteile

Spare parts

Kurzklemmhalter Cartridge	Befestigungsschraube Fixing screw	Spannschraube Screw	Stellschraube Adjusting screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/L125.0608.00	4.12.125	3.5.12T10EP	4.06.020	T10PL

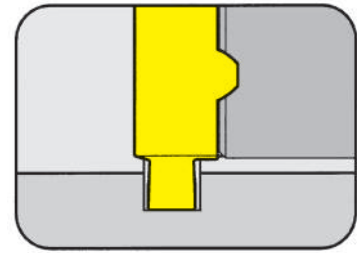
EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 11,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ

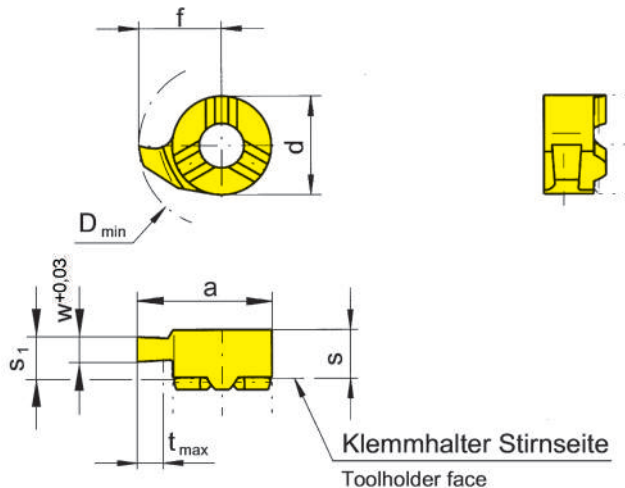
111

INSERT Type



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	11,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	1,5 mm
Nutnennbreite Nw	Width of circlip Nw	0,7 - 0,9 mm

Abmessungen für Seegerringnuten DIN 471/472
Widths for circlip grooves DIN 471/472



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 125
Type B111

Zapfenausführung
not face cutting,
limited depth of cut

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	Nw	w	s ₁	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L111.0070.00	0,7	0,74						1,2			▲/▲		▲/Δ
R/L111.0080.00	0,8	0,84	3,95	4,15	6,7	10,7	8	1,3	11		▲/▲		▲/
R/L111.0090.00	0,9	0,94						1,5		▲/Δ	▲/▲		▲/Δ
										P	o	•	•
										M	•	•	•
										K	•	•	•
										N	•	•	•
										S	•	•	•
										H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

H

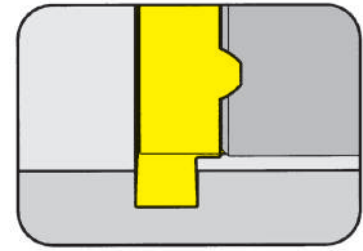
EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 11,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ

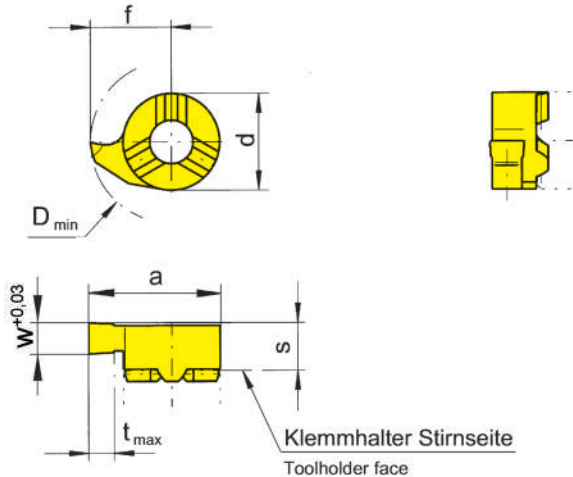
111

INSERT Type



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	11,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,3 mm
Nutnennbreite Nw	Width of circlip Nw	1,1 - 1,6 mm

Abmessungen für Seegerringnuten DIN 471/472
Widths for circlip grooves DIN 471/472



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 125
Type B111

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	Nw	w	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L111.0110.00	1,1	1,19							▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L111.0130.00	1,3	1,39	3,95	6,7	10,7	8	2,3	11	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L111.0160.00	1,6	1,69							▲/▲	▲/▲		▲/▲
									P	o	•	•
									M	•	•	•
									K	•	•	•
									N	•	•	•
									S	•	•	•
									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



NC-FEINDREHEN (innen) $\geq \varnothing 11,0$ mm

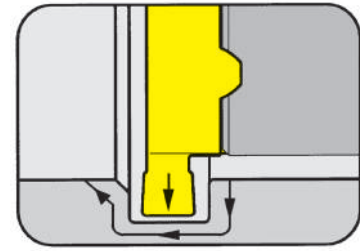
NC-PROFILING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ

111

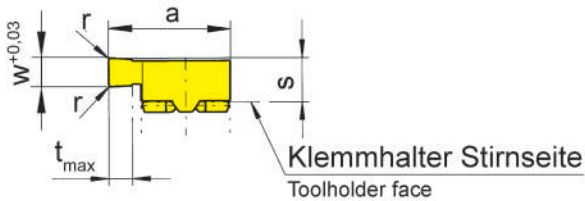
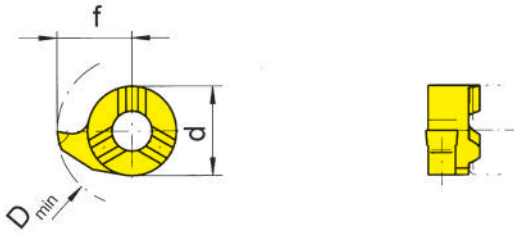
INSERT Type



Bohrungs- \varnothing ab	Bore \varnothing from	11,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,3 mm
Stechbreite	Width of groove	2,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 125
Type B111



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L111.0200.02	2	0,2	3,95	6,7	10,7	8	2,3	11	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P	o	•	•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M	•	•	•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K	•	•	•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N	•	•	•
beschichtete HM-Sorten / coated grades									S	•	•	•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

HM-Sorten
Carbide grades

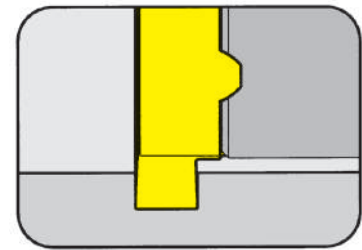
H

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 11,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

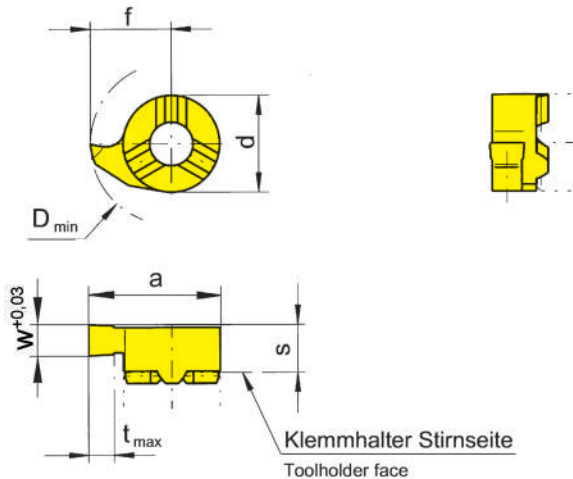
111



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	11,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,3 mm
Stechbreite	Width of groove	1,5 - 3,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 125
Type B111



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	HM-Sorten / Carbide grades			
								MG12	TN35	TI25	TH35
R/L111.0150.00	1,5							▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L111.0200.00	2,0							▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L111.0250.00	2,5	3,95	6,7	10,7	8	2,3	11	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L111.0300.00	3,0							▲/▲	▲/▲		▲/▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

	MG12	TN35	TI25	TH35
P	o	•	•	•
M	•	•	•	•
K	•	•	•	•
N	•	•	•	•
S	•	•	•	•
H				

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

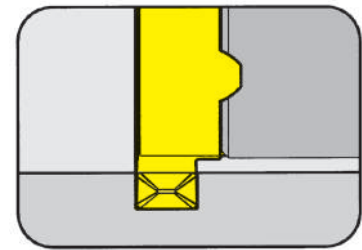


EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 11,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

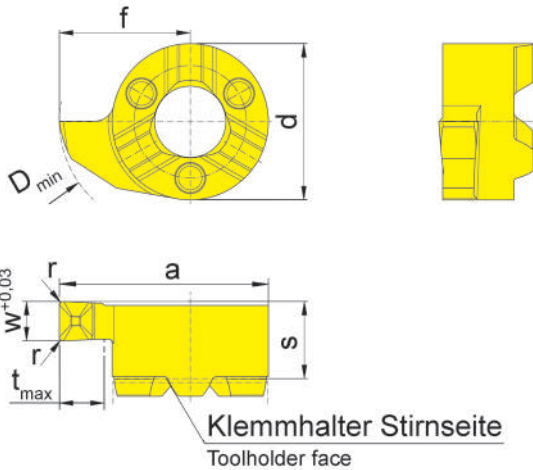
S111



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	11,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,3 mm
Stechbreite	Width of groove	1,5 - 2,5 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 125
Type B111



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Geometrie .D
Geometry .D

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/LS111.0150.D1	1,5	0,1										▲/Δ
R/LS111.0200.D2	2,0	0,2	3,95	6,7	10,7	8	2,3	11				▲/▲
R/LS111.0250.D2	2,5	0,2										▲/Δ
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation ○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									P			●
									M			●
									K			●
									N			●
									S			●
									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

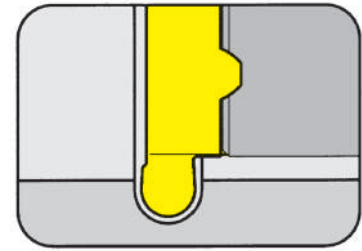
H

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 11,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

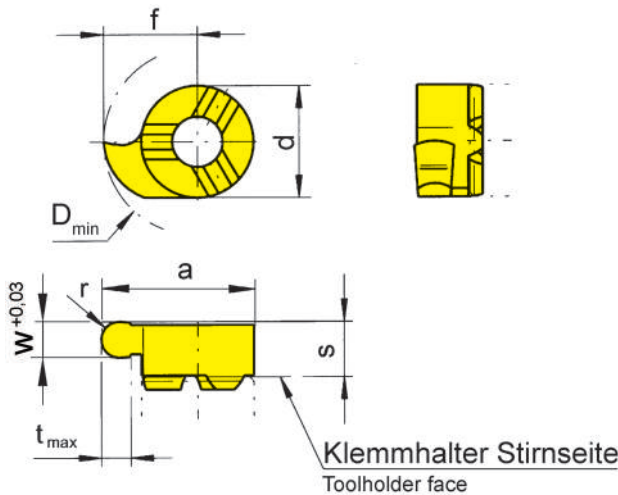
111



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	11,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,3 mm
Vollradius	Full radius	r 0,4 - 1,5 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

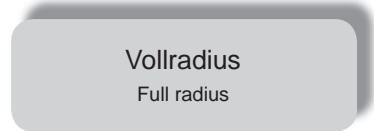
Typ 125
Type B111



Klemmhalter Stirnseite
Toolholder face

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version



Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L111.0004.08	0,8	0,4								▲/▲		▲/▲
R/L111.0006.12	1,2	0,6							▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L111.0009.18	1,8	0,9	3,95	6,7	10,7	8	2,3	11	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L111.0010.20	2,0	1,0							▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L111.0015.30	3,0	1,5							▲/▲	▲/▲		▲/▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

	P	M	K	N	S	H
MG12	o	●	●	●	●	●
TN35	●	●	●	●	●	●
TI25	●	●	●	●	●	●
TH35	●	●	●	●	●	●

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request



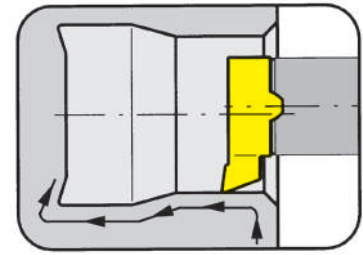
BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 9,8$ mm

BORING and PROFILING



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

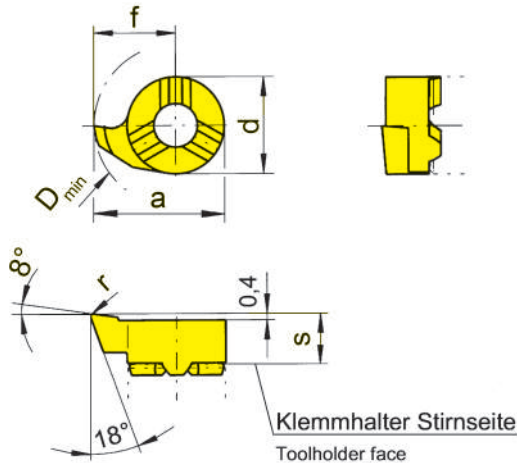
111



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 9,8 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 125
Type B111



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	D _{min}	HM-Sorten Carbide grades				
							MG12	TN35	TI25	TH35	
R/L111.1855.02	0,2	3,95	5,5	9,5	8	9,8	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲	
R/L111.1867.02	0,2	3,95	6,7	10,7	8	11,0	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲	
<ul style="list-style-type: none"> ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation ○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet 							P	○	●	●	●
							M	●	●	●	●
							K	●	●	●	●
							N	●	●	●	●
							S	●	●	●	●
							H				

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Die besondere Schneidengeometrie erlaubt das Ausdrehen von Bohrungen $\geq \varnothing 9,8$ mm und das Kopieren von Freistichen gemäß DIN 509 Form E und F.
The modified geometry allows boring of bores $\geq \varnothing 9,8$ mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

H

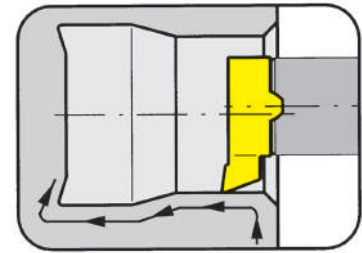
BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 11,0$ mm

BORING and PROFILING

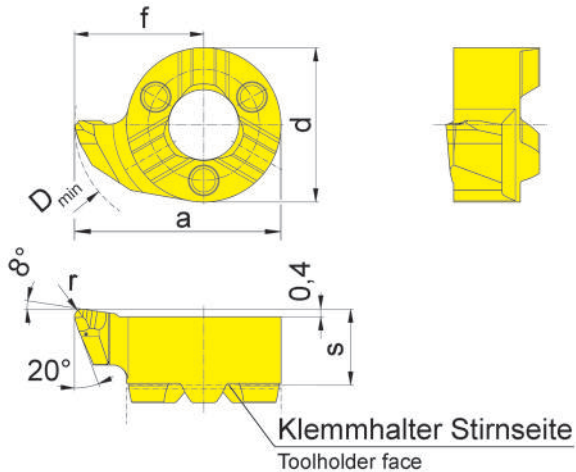


SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

S111



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 11,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 125
Type B111

Geometrie .R
Geometry .R

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35	
LS111.1867.R2	0,2									▲	
RS111.1867.R2	0,2									▲	
LS111.1867.R4	0,4	3,95	6,7	10,7	8	11				▲	
RS111.1867.R4	0,4									▲	
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation o bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet							P			●	
							M				●
							K				●
							N				●
							S				●
							H				

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Die besondere Schneidengeometrie erlaubt das Ausdrehen von Bohrungen $\geq \varnothing 11,0$ mm und das Kopieren von Freistichen gemäß DIN 509 Form E und F.
The modified geometry allows boring of bores $\geq \varnothing 11,0$ mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

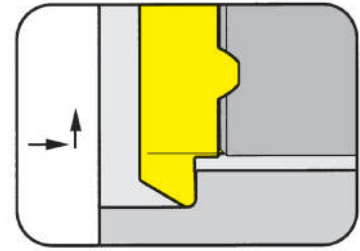


RÜCKWÄRTSDREHEN (innen) $\geq \varnothing 11,0$ mm BACKBORING (internal)

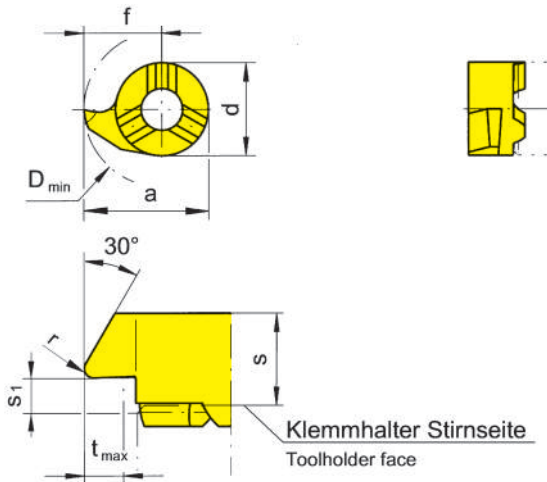


SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

111



Bohrungs- \varnothing ab Profiltiefe bis	Bore \varnothing from Depth of undercut up to	11,0 mm 2,3 mm
---	--	-------------------



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 125
Type B111

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	s ₁	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L111.3067.02	0,2	1,4	4,15	6,7	10,7	8	2,3	11		▲/▲		▲/▲
R/L111.3067.04	0,4									/▲		▲/▲
									P	•		•
									M	•		•
									K	•		•
									N	•		•
									S	•		•
									H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

H

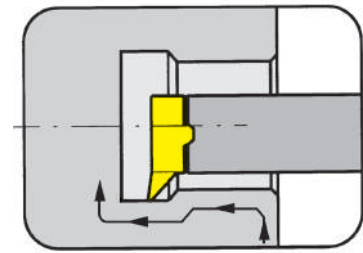
BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 11,0$ mm

BORING and PROFILING

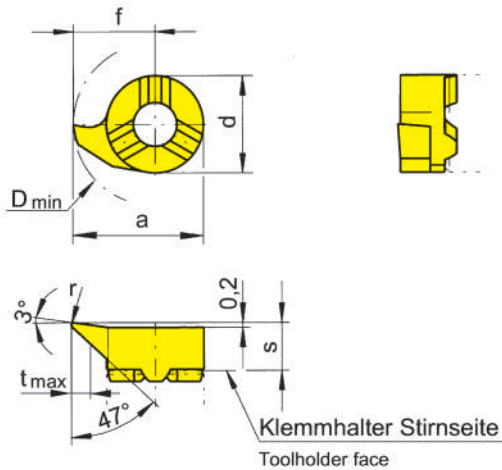


SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

111



Bohrungs- \varnothing ab Profiltiefe bis	Bore \varnothing from Depth of undercut up to	11,0 mm 2,3 mm
---	--	-------------------



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 125
Type B111

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L111.4767.02	0,2	3,95	6,7	10,7	8	2,3	11		▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L111.4767.04	0,4									/Δ	▲/▲
▲ ab Lager / on stock								P	•	•	•
● Haupteinsatzbereich / main recommendation								M	•	•	•
○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation								K	•	•	•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades								N	•	•	•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades								S	•	•	•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet								H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Die besondere Schneidengeometrie erlaubt das Ausdrehen von Bohrungen $\geq \varnothing 11,0$ mm und das Kopieren von Freistichen gemäß DIN 509 Form E.
The modified geometry allows boring of bores $\geq \varnothing 11,0$ mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E.

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

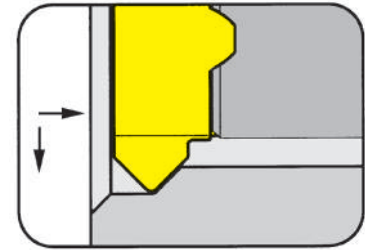


FASEN und RÜCKWÄRTSDREHEN (innen) CHAMFERING and BACKBORING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

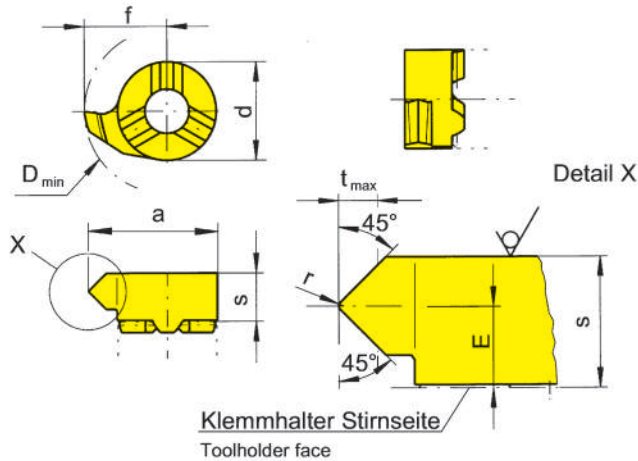
111



Bohrungs-Ø ab Schnitttiefe bis	Bore Ø from Depth of cut up to	11,0 mm 1,5 mm
-----------------------------------	-----------------------------------	-------------------

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 125
Type B111



Klemmhalter Stirnseite
Toolholder face

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	E	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L111.4545.02	2,4	0,2	4,15	6,7	10,7	8	1,5	11		▲/▲		
									P	•		
									M	•		
									K	•		
									N	•		
									S	•		
									H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

H

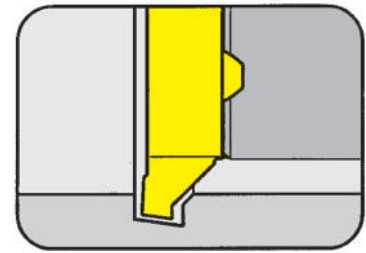
VORSTECHEN und FASEN (innen)

PREGROOVING and CHAMFERING (internal)

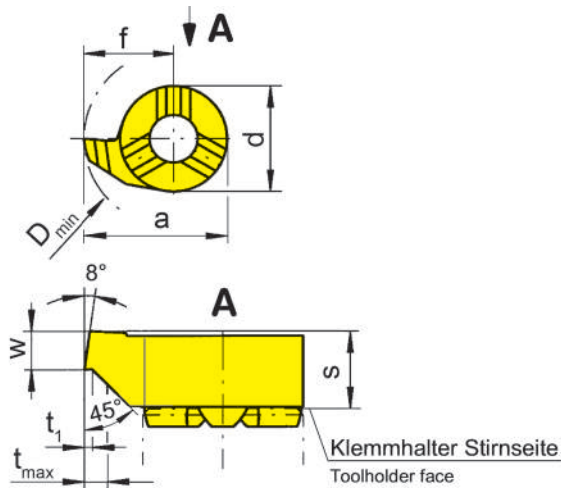


SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

111



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 11,0 mm



für Klemhalter
for use with Toolholder

Typ 125
Type B111

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	s	f	a	d	t ₁	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L111.0810.45	1	3,95	6,7	10,7	8	0,2	1,5	11	▲/△		▲/▲	
P	○										●	
M	●										●	
K	●										●	
N	●										●	
S	●										●	
H												

- ▲ ab Lager / on stock △ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

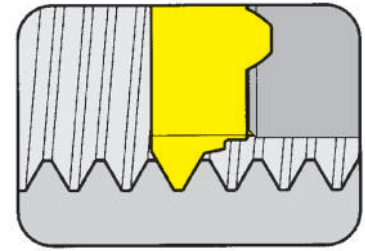
THREADING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ 111

INSERT Type

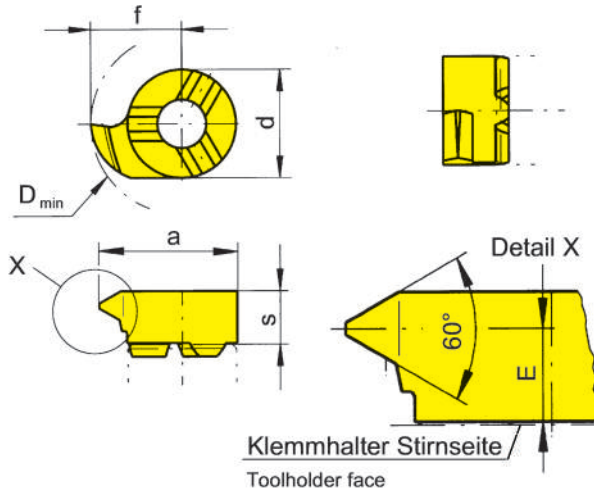
111



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	11,0 mm
Steigung	Pitch	2,0 - 2,5 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 125
Type B111



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO
Regelgewinde
Metric ISO standard thread

H

Bestellnummer Part number	P	E	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L111.1020.01	2,0	3,0	4,15	6,7	10,7	8	11		▲/▲		▲/▲
R/L111.1325.01	2,5	2,8	4,15	6,7	10,7	8	11	Δ/Δ	▲/▲		▲/
▲ ab Lager / on stock								P	o	•	•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation								M	•	•	•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation								K	•	•	•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades								N	•	•	•
beschichtete HM-Sorten / coated grades								S	•	•	•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet								H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

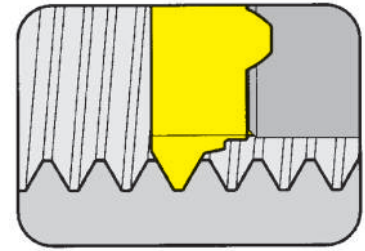
THREADING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ 111

INSERT Type

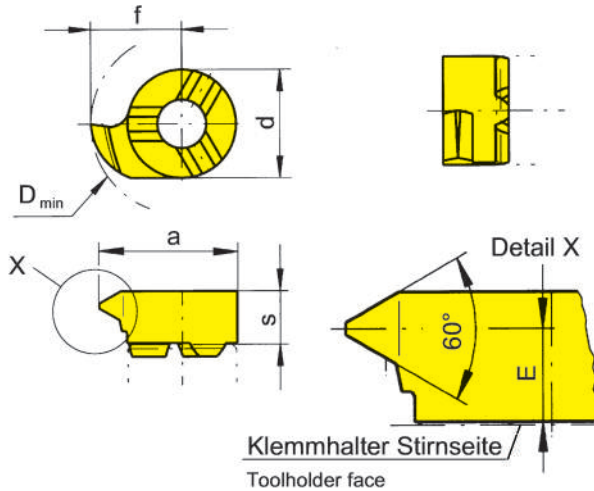
111



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	11,00 mm
Steigung	Pitch	0,50 - 1,75 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 125
Type B111



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO Feingewinde
Metric ISO fine thread

Bestellnummer Part number	P	P _{max}	E	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L111.0205.01	0,5	0,75	3,5	4,15	6,7	10,7	8	11		▲/▲		▲/▲
R/L111.0510.01	1,0	1,25	3,3	4,15	6,7	10,7	8	11		▲/▲		▲/▲
R/L111.0815.01	1,5	1,75	3,3	4,15	6,7	10,7	8	11		▲/▲		▲/▲
									P	•	•	•
									M	•	•	•
									K	•	•	•
									N	•	•	•
									S	•	•	•
									H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



GEWINDEDREHEN (innen) Vollprofil

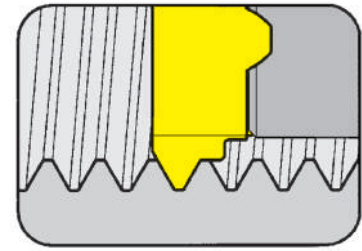
THREADING (internal) Full profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

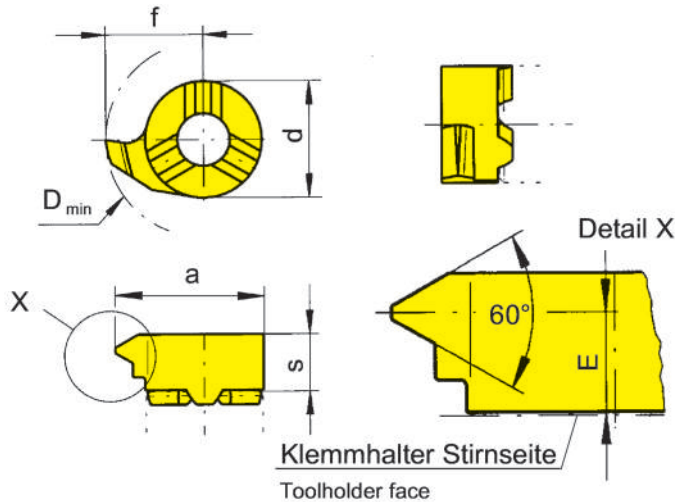
111



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	11,0 mm
Steigung	Pitch	2,0 - 3,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 125
Type B111



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO
Regelgewinde
Metric ISO standard thread

Bestellnummer Part number	P	E	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L111.1020.02	2,0	3,0							▲/▲		
R/L111.1325.02	2,5	2,8	4,15	6,7	10,7	8	11	▲/▲			
R/L111.1630.02	3,0	2,8						▲/▲			
▲ ab Lager / on stock									•		
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									•		
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									•		
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									•		
beschichtete HM-Sorten / coated grades									•		
bestückt/Cermet / brazed/Cermet									•		
									•		
									•		
									•		
									•		

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

H

GEWINDEDREHEN (innen) Vollprofil

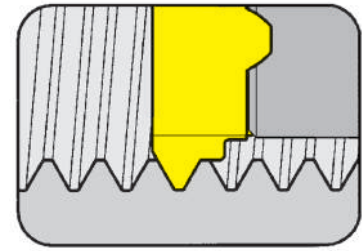
THREADING (internal) Full profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

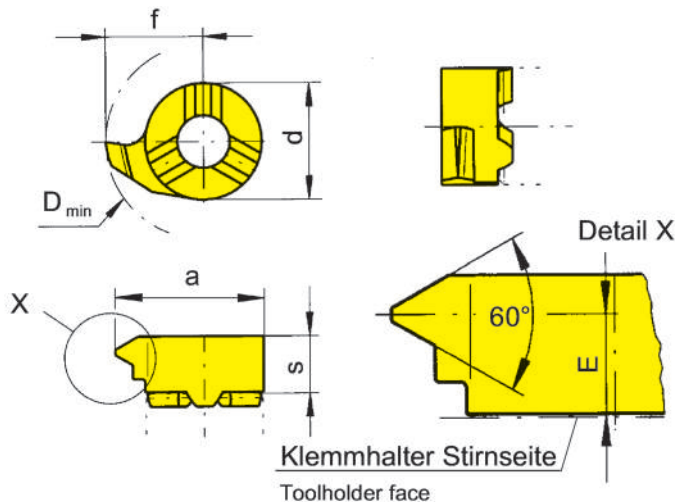
111



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	11,0 mm
Steigung	Pitch	1,0 - 1,5 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 125
Type B111



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO
Feingewinde
Metric ISO fine thread

Bestellnummer Part number	P	E	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L111.0510.02	1,0	3,3	4,15	6,7	10,7	8	11	▲/▲	▲/▲		
R/L111.0815.02	1,5							▲/▲	▲/▲		
								P	o	•	•
								M	•	•	•
								K	•	•	•
								N	•	•	•
								S	•	•	•
								H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

H

GEWINDEDREHEN (innen) Vollprofil

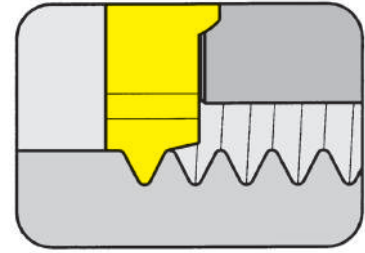
THREADING (internal) Full profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

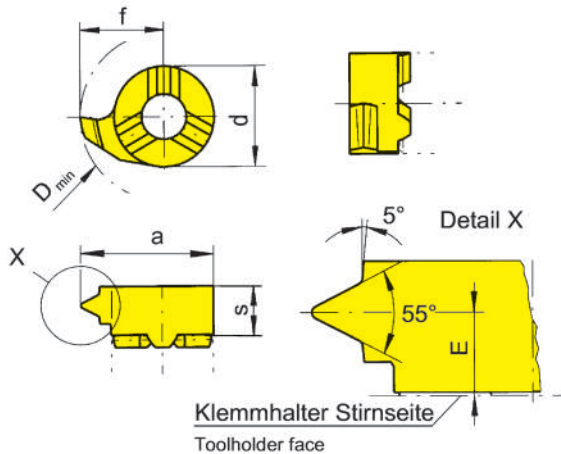
111



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	11,0 mm
Gang pro Zoll	Threads per inch	14/19

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 125
Type B111



Whitworth-Rohrgewinde
nach DIN ISO 228; (259)
und 2999

Whitworth pipe thread as per
DIN ISO 228; (259) and 2999

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	Gang/Zoll Threads per Inch	P	E	s	f	a	d	D _{min}		MG12	TN35	TI25	TH35
R/L111.5514.02	14	1,814	2,5	4,15	6,7	10,7	8	11			▲/▲		
R/L111.5519.02	19	1,337	2,9	4,15	6,7	10,7	8	11			▲/▲		
										P	•		
										M	•		
										K	•		
										N	•		
										S	•		
										H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

H

GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

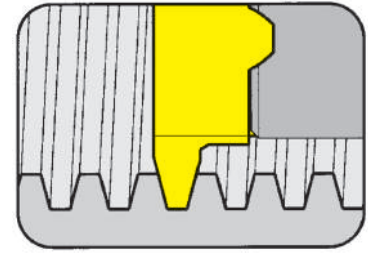
THREADING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

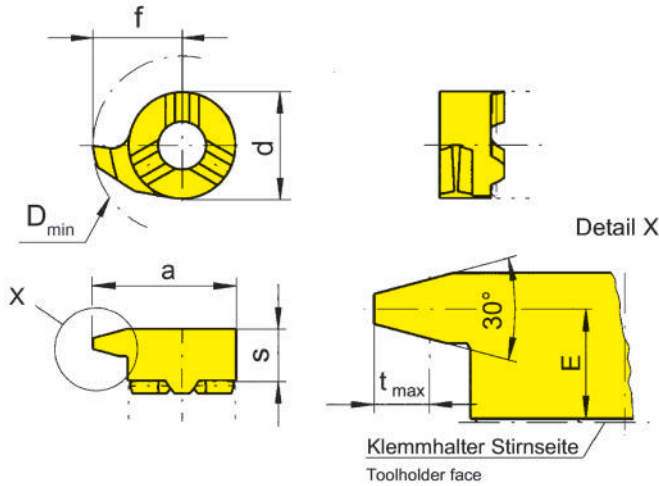
111



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	11,0 mm
Steigung	Pitch	1,5 - 4,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 125
Type B111



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO
Trapezgewinde DIN 103
Metric ISO trapezoidal
thread DIN 103

Bestellnummer Part number	P	E	s	f	a	d	D _{min}	HM-Sorten / Carbide grades			
								MG12	TN35	TI25	TH35
R/L111.1015.01	1,5	3,5						▲/Δ			
R/L111.1220.01	2,0	3,3						▲/▲			
R/L111.1730.01	3,0	3,0	4,15	6,7	10,7	8	11	▲/Δ	▲/▲		
R/L111.2240.01	4,0	2,5						▲/▲			
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation ○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet								P	○	●	
								M	●	●	
								K	●	●	
								N	●	●	
								S	●	●	
								H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



BOHRUNGEN HART AUSDREHEN

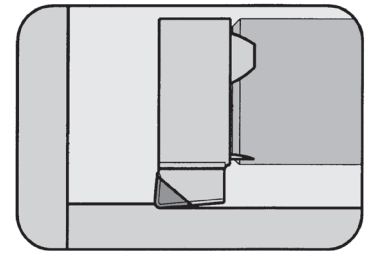
HARD BORING



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

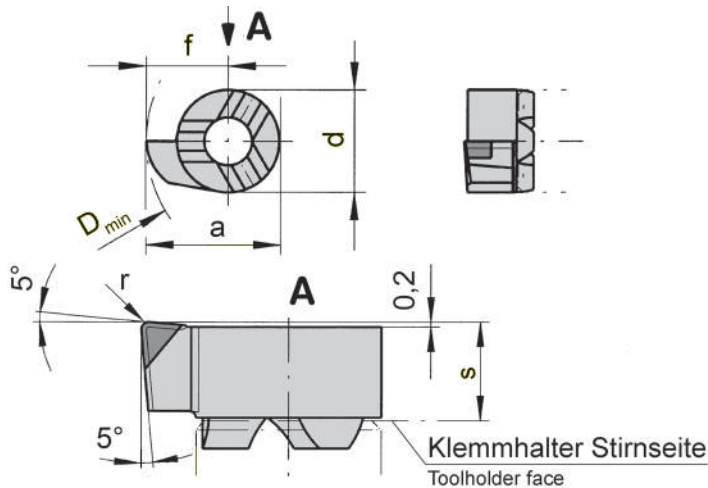
111



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 10,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 125
Type B111



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

CBN-bestückt
CBN tipped

H

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	D _{min}	CB10
R111.0557.03.B	0,3	3,95	5,7	9,7	8	10	▲
R111.0567.03.B	0,3	3,95	6,7	10,7	8	11	△

- ▲ ab Lager / on stock △ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P
M
K
N
S
H

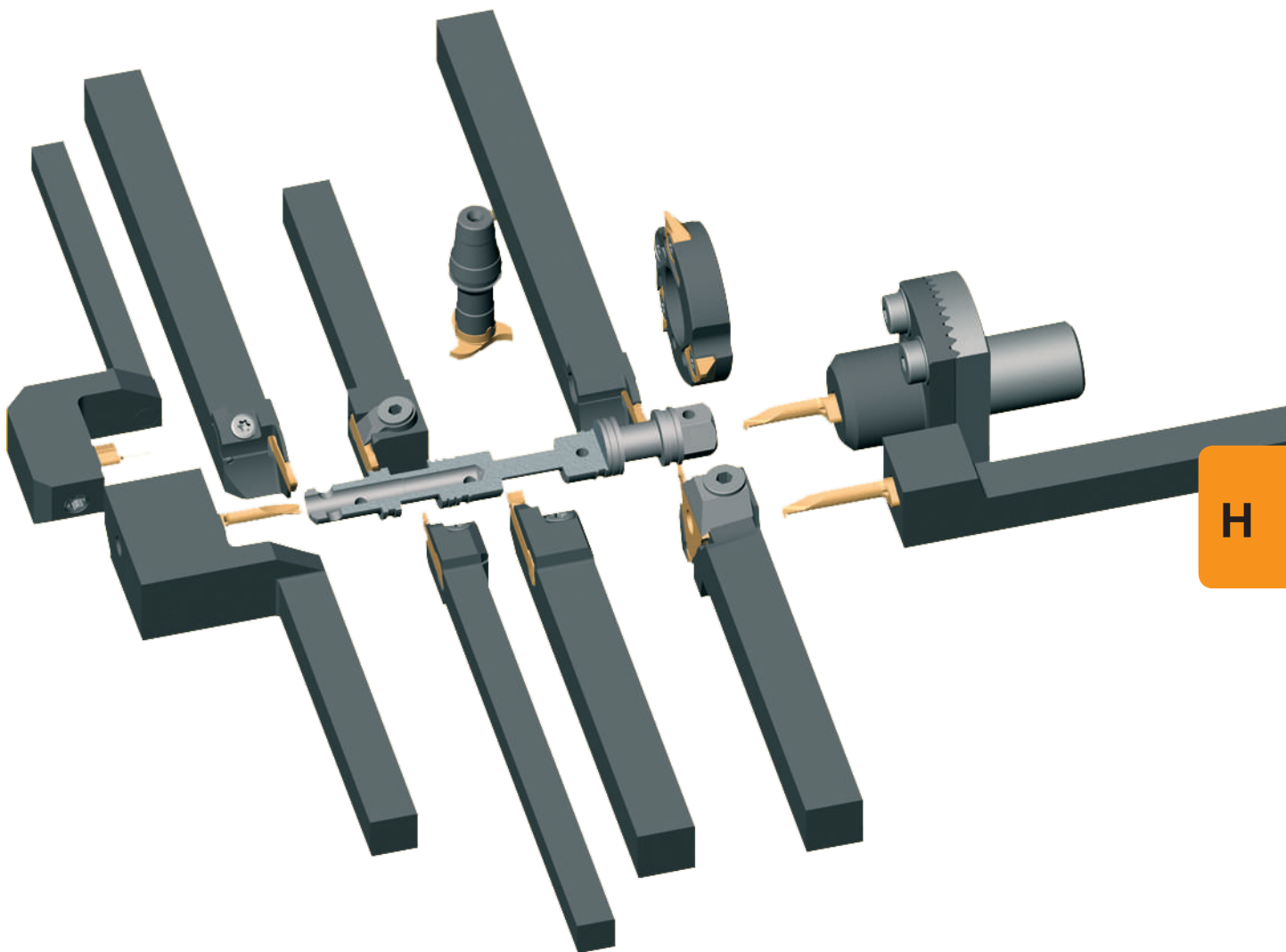
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Die komplette Lösung für Sie!

The complete solution!



Weitere technische Informationen finden Sie in unseren aktuellen Katalogen.
For further technical information please ask for our current catalogues.

HCG - HORN Catalogue Guide

INNENBEARBEITUNG / INTERNAL GROOVING

Bohrungs-Ø Bore Ø	Artikelgruppen / Product line											
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P
≥ 0,2	•											
≥ 0,5	•											
≥ 0,7	•											
≥ 1,0	•											
≥ 1,5	•											
≥ 2,0	•											
≥ 3,0	•											
≥ 4,0	•											
≥ 5,0	•											
≥ 6,0	•	•	•	•								
≥ 6,8		•	•	•								
≥ 7,0		•			•							
≥ 7,8			•		•	•						
≥ 8,0			•		•	•						
≥ 9,0			•		•	•	•					
≥ 10,0			•				•	•	•			
≥ 10,5									•			
≥ 11,0								•	•			
≥ 11,5									•			
≥ 13,8										•		
≥ 14,0										•	•	
≥ 16,0											•	
≥ 16,5										(•)		
≥ 18,0												•

Stechtiefe Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
-------------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	--------------	-----	-----

Stechbreite Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
--------------------------------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

Bearbeitung/Machining												
Einstechen/Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ausdrehen/Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
Gewindedrehen/Threading	•	•			•	•		•		•	•	
Fasen/Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
Axialeinstechen/Face Grooving	•	•	•							•		
Hartdrehen/Hard turning	•					•		•		•	•	

Kapitel / Chapter	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M
-------------------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------

Sonderwerkzeuge sind auf Anfrage erhältlich
Special tools upon request

Abmessung in mm
Dimensions in mm

Mini HM-SCHNEIDWERKZEUGE
Mini CARBIDE GROOVING TOOLS

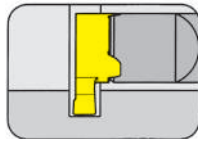
Typ **11P**
type

B11P
Klemmhalter
Toolholder

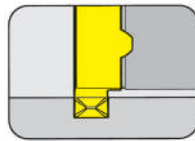


Seite/Page
J2-J4

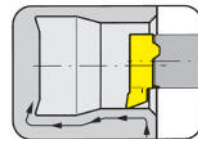
11P / S11P
≥ Ø 10 mm
Schneidplatten
Inserts



Seite/Page
J5, J7



Seite/Page
J6, J8



Seite/Page
J9-J10

Technische Hinweise
Technical Instructions

Seite
Page **N2-N8**

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 10,5 \text{ mm}$ GROOVING (internal)

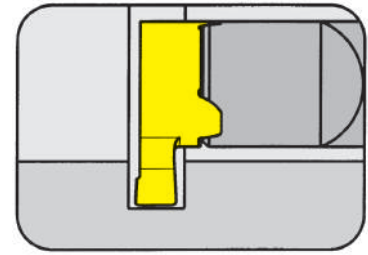


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B11P

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

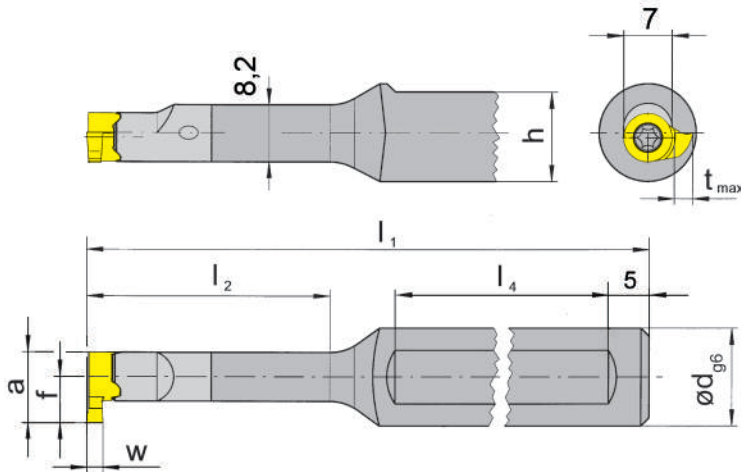


Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	10,5 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	3,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm

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

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 11P
Type S11P



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	l ₄
R/LB11P.0012.00	12	75	15	11	40
R/LB11P.0012.01		95	26		50
R/LB11P.0012.02		110	37		50
R/LB11P.0012.03		120	50		50

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f 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.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LB11P.0012.0...	3.10T9P	T9PL

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 10,5 \text{ mm}$ GROOVING (internal)

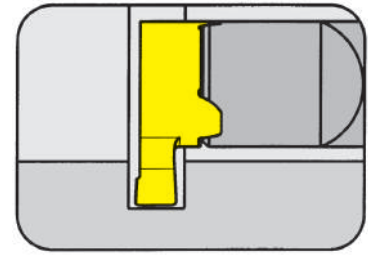


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

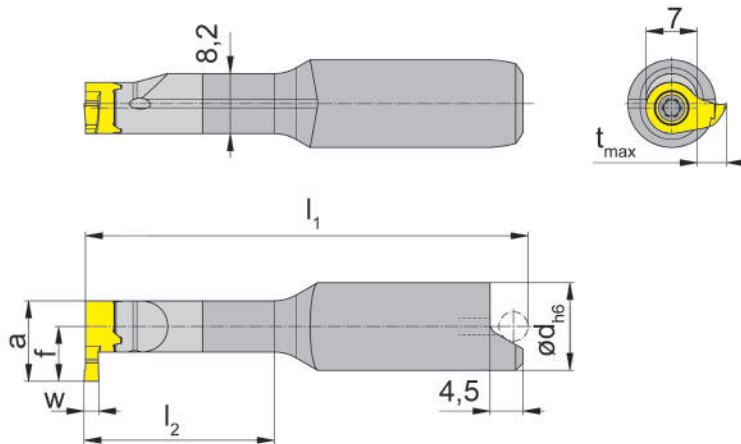
B11P

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	10,5 / 11,5 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	3,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm

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



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 11P
Type S11P

zum lageorientierten
Schrumpfen
S = Lageorientierung
for shrinkage location
S = orientation

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂
R/LB11P.0012.00S	12	49,7	15
R/LB11P.0012.01S		60,7	26
R/LB11P.0012.02S		71,7	37

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

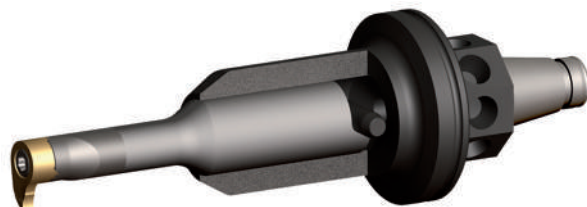
Bestellhinweis:

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

Ordering note:

Toolholders with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.



Einbaubeispiel System "W&F"
Example of assembly System "W&F"

Ersatzteile Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LB11P.0012.0...	3.10T9P	T9PL

EINSTECHEN (innen) $\geq \varnothing 10,5$ mm

GROOVING (internal)

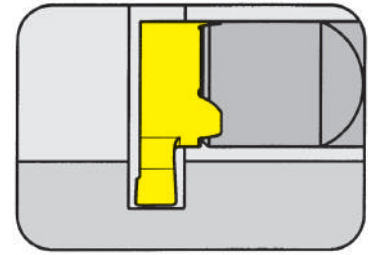


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

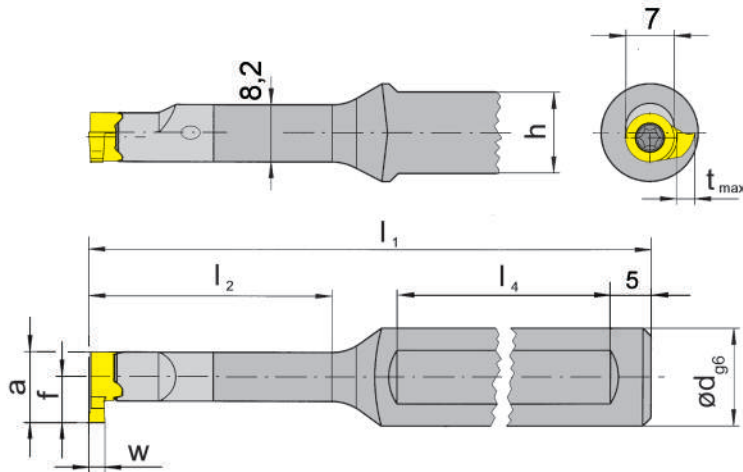
B11P

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs- \varnothing ab	Bore \varnothing from	10,5 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	3,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm

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



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 11P
Type S11P

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

mit 2 Spannflächen
with 2 clamping flats

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	h	l ₄
R/LB11P.0012.2.00	12	75	15	11	40
R/LB11P.0012.2.01		95	26		50
R/LB11P.0012.2.02		110	37		50
R/LB11P.0012.2.03		120	50		50

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f 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.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

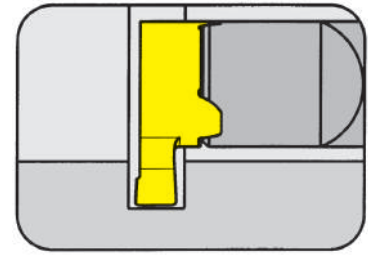
Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LB11P.0012.2.0...	3.10T9P	T9PL

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 10,5 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

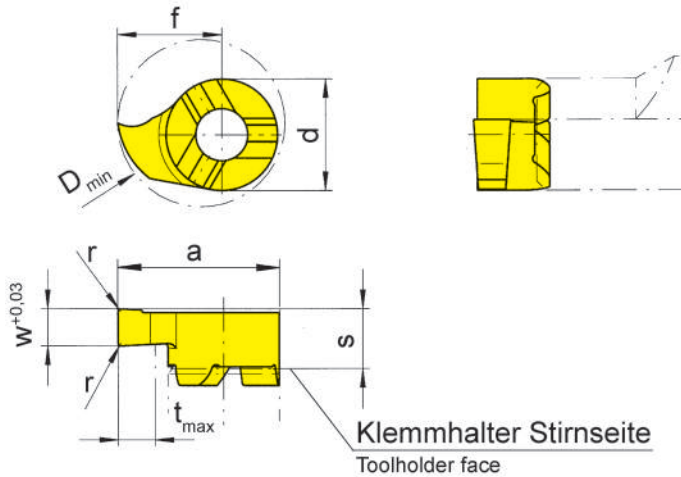
11P



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	10,5 mm
Stechtiefe	Depth of groove	2,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B11P
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L11P.0100.1.00	1,0	-										▲/▲
R/L11P.0150.1.00	1,5	-										▲/▲
R/L11P.0200.1.02	2,0	0,2	4,2	6,5	10	7	2,5	10,5				▲/▲
R/L11P.0250.1.02	2,5	0,2										▲/▲
R/L11P.0300.1.02	3,0	0,2										▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P			•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M			•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K			•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N			•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades									S			•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

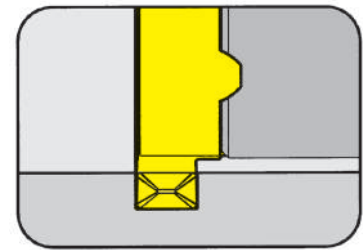


EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 10,5 \text{ mm}$ GROOVING (internal)

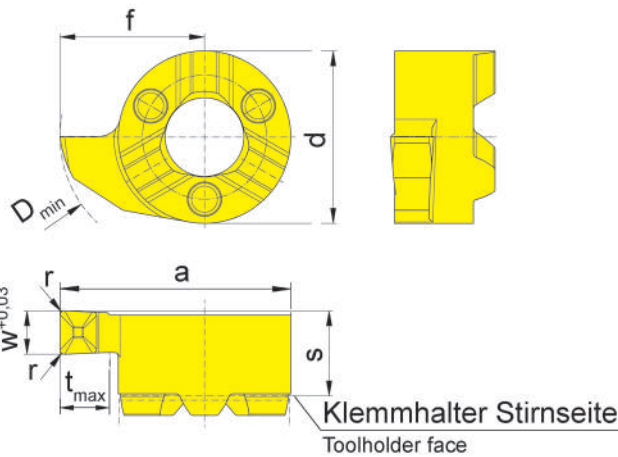


SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

S11P

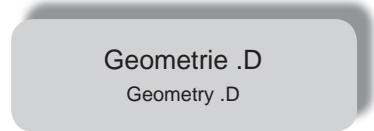


Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	10,5 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	2,5 mm
Stechbreite	Width of groove	1,5 - 2,5 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B11P
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/LS11P.0150.1.D1	1,5	0,1										▲/△
R/LS11P.0200.1.D2	2,0	0,2	4,2	6,5	10	7	2,5	10,5				▲/△
R/LS11P.0250.1.D2	2,5	0,2										▲/▲
▲ ab Lager / on stock △ 4 Wochen / 4 weeks									P			•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M			•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K			•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N			•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades									S			•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

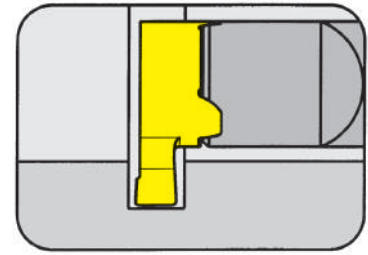


EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 11,5 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

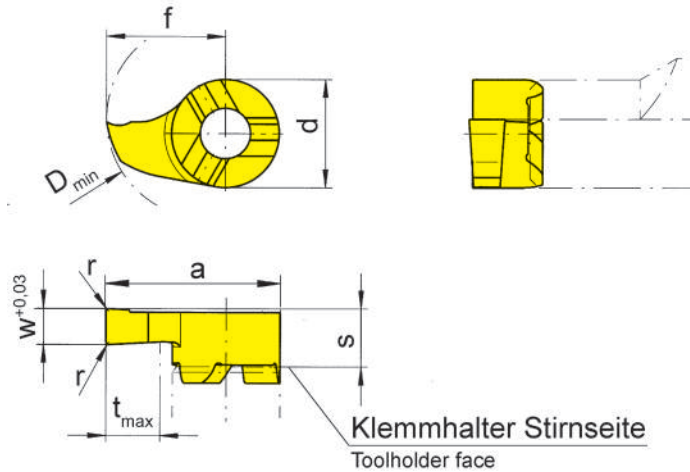
11P



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	11,5 mm
Stechtiefe	Depth of groove	3,5 mm
Stechbreite	Width of groove	1,0 - 2,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B11P
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L11P.0100.2.00	1,0	-										▲/Δ
R/L11P.0150.2.00	1,5	-	4,2	7,5	11	7	3,5	11,5				▲▲
R/L11P.0200.2.02	2,0	0,2										▲▲
										P		•
										M		•
										K		•
										N		•
										S		•
										H		

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks

• Haupteinsatzbereich / main recommendation

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

■ beschichtete HM-Sorten / coated grades

■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P			•
M			•
K			•
N			•
S			•
H			

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben

State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Further sizes upon request

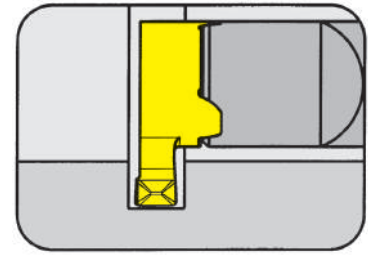


EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 11,5 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

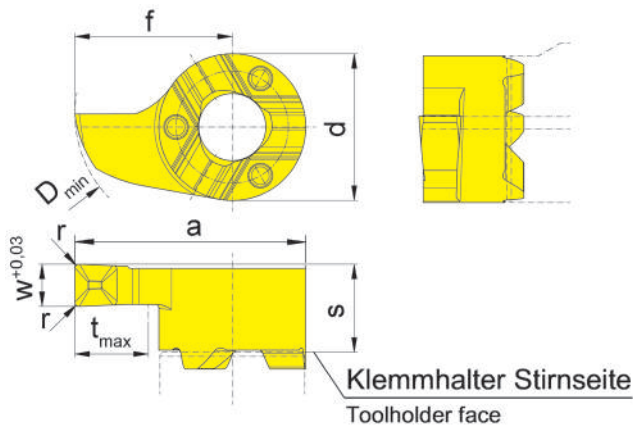
S11P



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	11,5 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	3,5 mm
Stechbreite	Width of groove	1,5 - 2,5 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B11P
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Geometrie .D
Geometry .D

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/LS11P.0150.2.D1	1,5	0,1										▲/▲
R/LS11P.0200.2.D2	2,0	0,2	4,2	7,5	11	7	3,5	11,5				▲/▲
R/LS11P.0250.2.D2	2,5	0,2										▲/▲
									P			•
									M			•
									K			•
									N			•
									S			•
									H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

J

BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 10,5$ mm

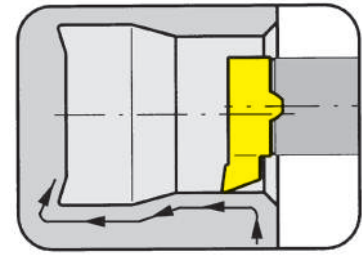
BORING and PROFILING



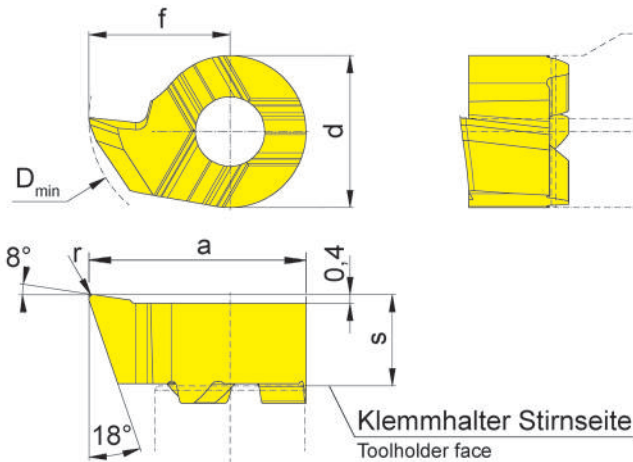
SCHNEIDPLATTE Typ 11P

INSERT Type

11P



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 10,5 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B11P
Type

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	Ti25	TH35		
R/L11P.1865.1.02	0,2	4,2	6,5	10	7	10,5				▲/Δ		
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks							P	M	K	N	S	H
● Haupteinsatzbereich / main recommendation												
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation												
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades												
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades												
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet												

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Die besondere Schneidengeometrie erlaubt das Ausdrehen von Bohrungen $\geq \varnothing 10,3$ mm und das Kopieren von Freistichen gemäß DIN 509 Form E und F.
The modified geometry allows boring of bores $\geq \varnothing 10,3$ mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



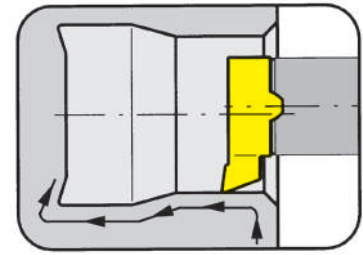
BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 9,8$ mm

BORING and PROFILING

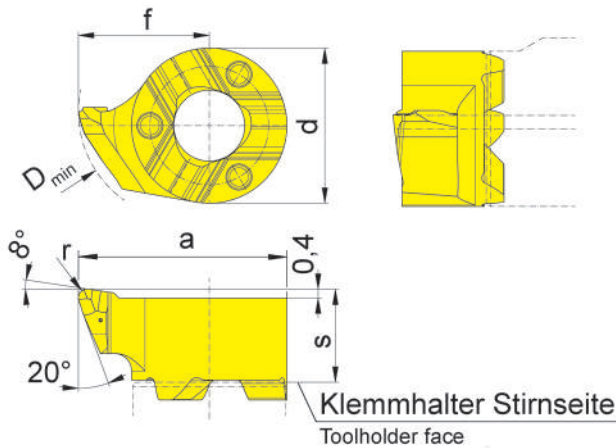


SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

S11P



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 9,8 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B11P
Type

Geometrie .R
Geometry .R

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
LS11P.1859.R2	0,2									▲
RS11P.1859.R2	0,2									▲
LS11P.1859.R4	0,4	4,2	5,9	9,4	7	9,8				▲
RS11P.1859.R4	0,4									▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P				●
M				●
K				●
N				●
S				●
H				

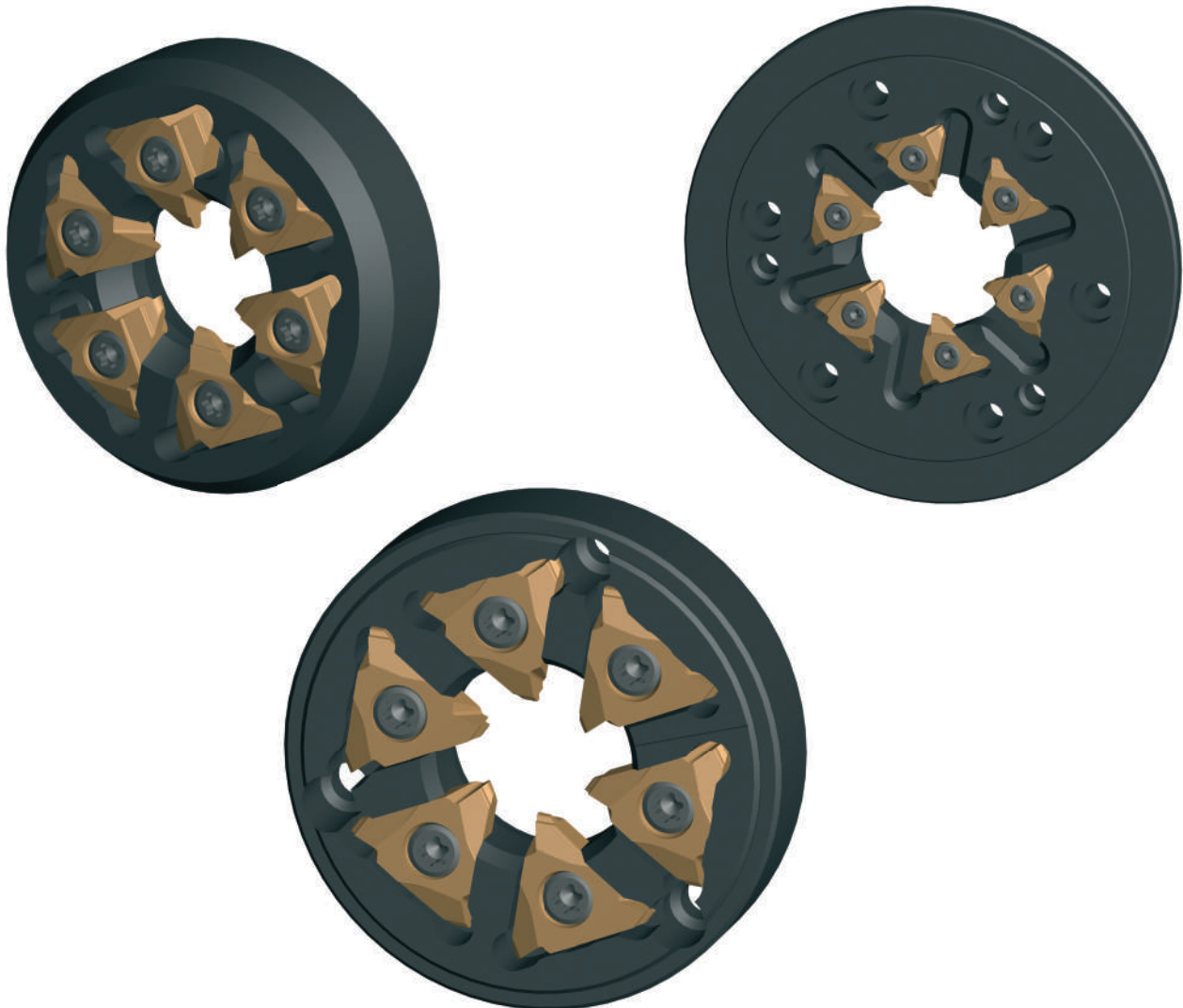
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Die besondere Schneidengeometrie erlaubt das Ausdrehen von Bohrungen $\geq \varnothing 9,8$ mm und das Kopieren von Freistichen gemäß DIN 509 Form E und F.
The modified geometry allows boring of bores $\geq \varnothing 9,8$ mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request



- **kurze Werkzeugwechselzeiten**
 - **höchste Präzision gewährleistet ruhigen Lauf**
 - **dadurch sehr gute Oberflächenqualität der Gewinde**
 - **hohe Standmengen durch gleichmäßige Schnittaufteilung**
-
- **short tool changing times**
 - **high precision guaranteed for smooth cutting**
 - **very good surface finish on the threads**
 - **high tool life per edge due to even cutting action**

Weitere Informationen finden Sie in unserem HORN-Katalog "ROTIERENDE WERKZEUGE"
For further information please ask for the HORN catalogue "ROTATING TOOLS"

HCG - HORN Catalogue Guide

INNENBEARBEITUNG / INTERNAL GROOVING

Bohrungs-Ø Bore Ø	Artikelgruppen / Product line											
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P
≥ 0,2	•											
≥ 0,5	•											
≥ 0,7	•											
≥ 1,0	•											
≥ 1,5	•											
≥ 2,0	•											
≥ 3,0	•											
≥ 4,0	•											
≥ 5,0	•											
≥ 6,0	•	•	•	•								
≥ 6,8		•	•	•								
≥ 7,0		•			•							
≥ 7,8			•		•	•						
≥ 8,0			•		•	•						
≥ 9,0			•		•	•	•					
≥ 10,0			•				•	•	•			
≥ 10,5									•			
≥ 11,0								•	•			
≥ 11,5									•			
≥ 13,8										•		
≥ 14,0										•	•	
≥ 16,0											•	
≥ 16,5										(•)		
≥ 18,0												•

Stechtiefe Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
-------------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	--------------	-----	-----

Stechbreite Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
--------------------------------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

Bearbeitung/Machining												
Einstechen/Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ausdrehen/Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
Gewindedrehen/Threading	•	•			•	•		•		•	•	
Fasen/Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
Axialeinstechen/Face Grooving	•	•	•							•		
Hartdrehen/Hard turning	•					•		•		•	•	

Kapitel / Chapter	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M
-------------------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------

Sonderwerkzeuge sind auf Anfrage erhältlich
Special tools upon request

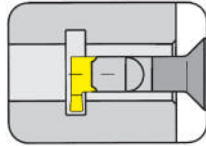
Abmessung in mm
Dimensions in mm

Mini HM-SCHNEIDWERKZEUGE

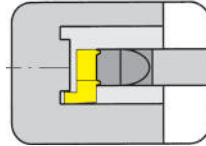
Mini CARBIDE GROOVING TOOLS

Typ **114**
type

B114
Klemmhalter
Toolholder

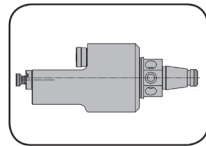


Seite/Page
K2-K4

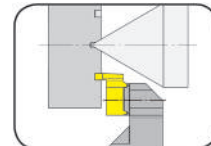


Seite/Page
K6

H114 / HC114
Klemmhalter
Toolholder

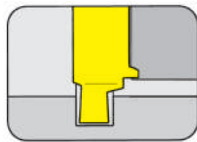


Seite/Page
K5

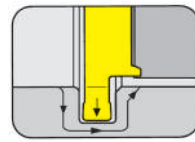


Seite/Page
K7

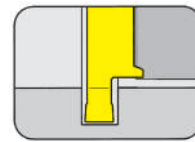
114 / S114
≥ Ø 14,0 mm
Schneidplatten
Inserts



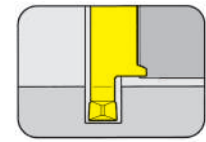
Seite/Page
K8



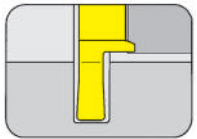
Seite/Page
K10



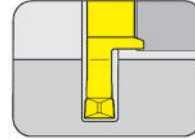
Seite/Page
K9, K11



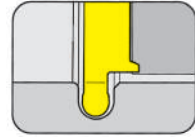
Seite/Page
K12



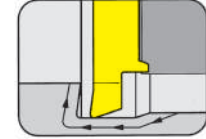
Seite/Page
K13



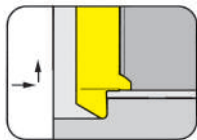
Seite/Page
K14



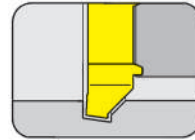
Seite/Page
K15



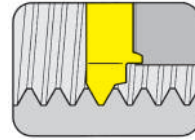
Seite/Page
K16-K17, K19



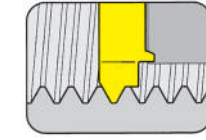
Seite/Page
K18



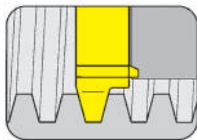
Seite/Page
K20



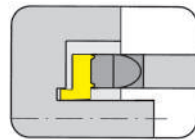
Seite/Page
K21-K22



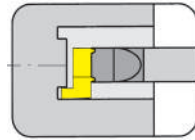
Seite/Page
K23-K24



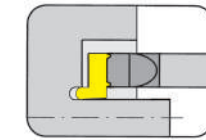
Seite/Page
K25



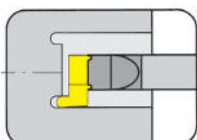
Seite/Page
K26



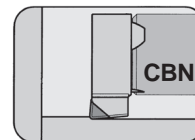
Seite/Page
K27



Seite/Page
K28



Seite/Page
K29



Seite/Page
K30

Technische Hinweise
Technical Instructions

Seite
Page **N2-N8**

K

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 14,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)

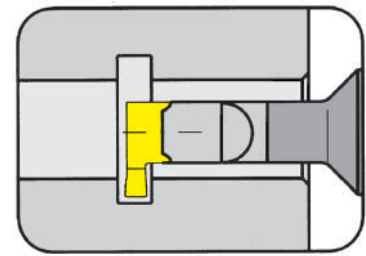


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B114

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	14,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	6,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm

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

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 114
Type S114

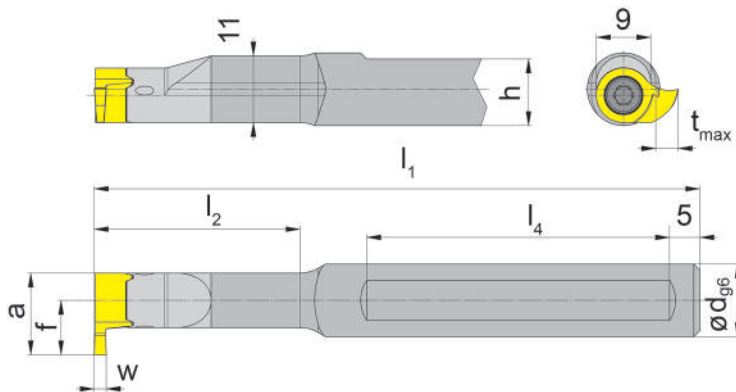


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	h	l ₄
B114.0012.00	12	75	19,5	11	40
B114.0012.01		100	34,0		50
B114.0012.02		110	45,0		50
B114.0012.03		130	64,0		50
B114.0016.00	16	80	19,5	15	40
B114.0016.01		100	34,0		50
B114.0016.02		110	45,0		50
B114.0016.03		130	64,0		50

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.
Klemmhalter mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.
Toolholders with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B114.001...	4.12T15EP	T15PQ

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 14,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)

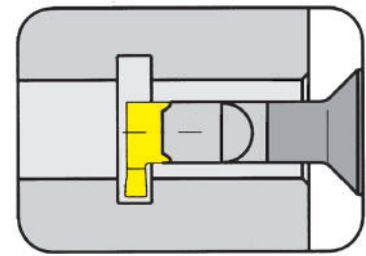


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B114

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	14,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	6,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm

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

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 114
Type S114

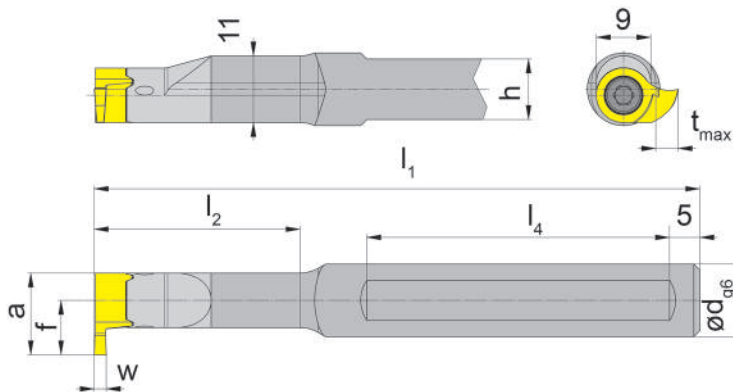


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

mit 2 Spannflächen
with 2 clamping flats

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	h	l ₄
B114.0012.2.00	12	75	19,5	11	40
B114.0012.2.01		100	34,0		50
B114.0012.2.02		110	45,0		50
B114.0012.2.03		130	64,0		50
B114.0016.2.00	16	80	19,5	14	40
B114.0016.2.01		100	34,0		50
B114.0016.2.02		110	45,0		50
B114.0016.2.03		130	64,0		50

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.
Klemmhalter mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.
Toolholders with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B114.001...	4.12T15EP	T15PQ



EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 14,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)

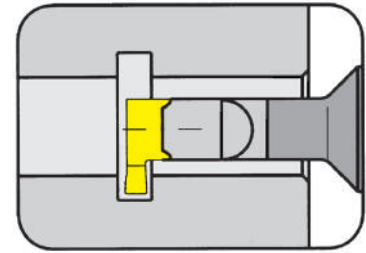


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

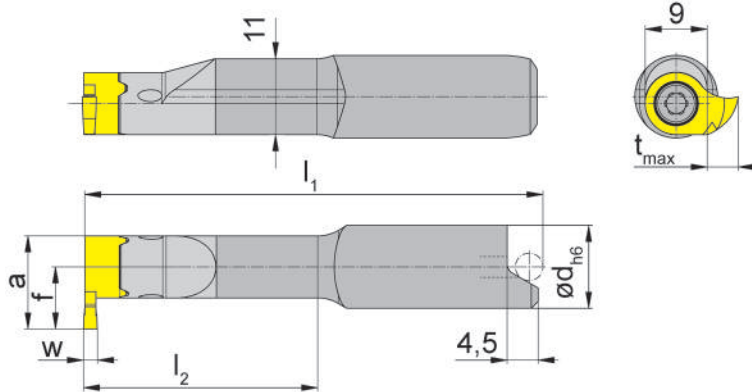
B114

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	14,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	6,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm

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



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 114
Type S114

zum lageorientierten
Schrumpfen
S = Lageorientierung
for shrinkage location
S = orientation

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂
B114.0012.00S	12	52,7	19,5
B114.0012.01S		66,7	34,0
B114.0012.02S		77,7	45,0
B114.0012.03S		96,7	64,0

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

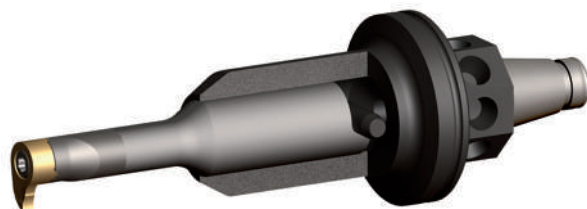
Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.
Klemmhalter mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.
Toolholders with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.



Einbaubeispiel System "W&F"
Example of assembly System "W&F"

Ersatzteile Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B114.0012.0...	4.12T15EP	T15PQ

EINSTECHEN (außen)

GROOVING (external)

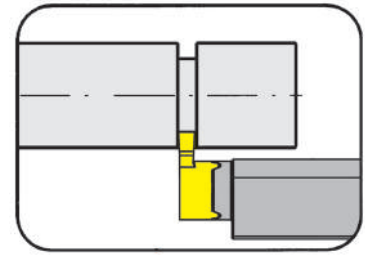


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

H114.WF

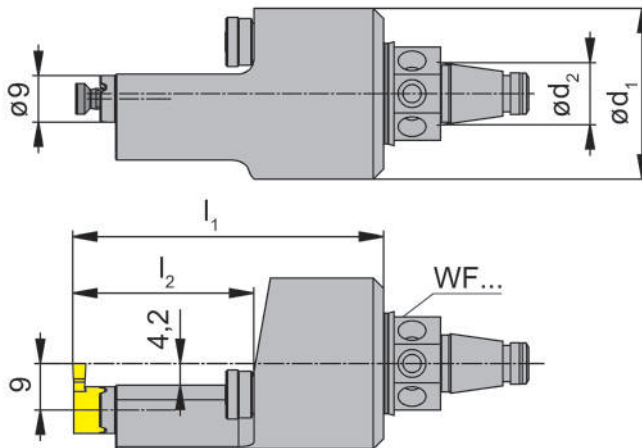
mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Stechtiefe	Depth of groove	4,2 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 114
Type S114



Bestellnummer Part number	Anbindung Coupling System	l_1	l_2	d_2	d_1
RH114.WF20.02	WF20-12	60	35	12	33
RH114.WF24.02	WF24-16	80	55	16	40
RH114.WF32.02	WF32-20	80	32	20	50

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench	Kugelspritzdüse Coolant spray nozzle
RH114.WF...	4.12T15EP	T15PQ	020.0806.3116

K

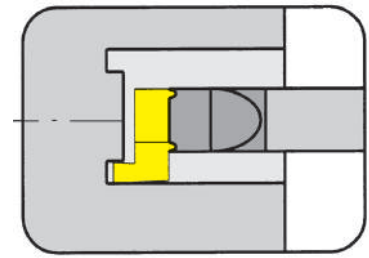
AXIALEINSTECHEN FACE GROOVING



KLEMMHALTER Typ TOOLHOLDER Type

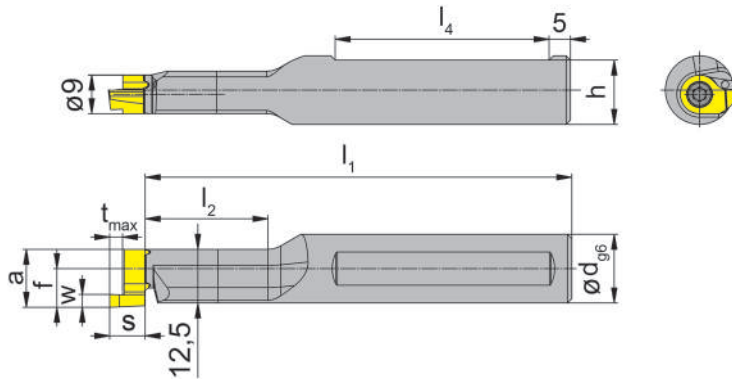
RBA114

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø	Bore Ø	14,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	6,0 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm

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



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ R114 (axial)
Type

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	h	l ₄
RBA114.0016.01	16	99,7	28,7	15	50
RBA114.0016.02		109,7	39,7		

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

w, a, s, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, s, t_{max} and f see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

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

Ordering note:

Toolholders with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

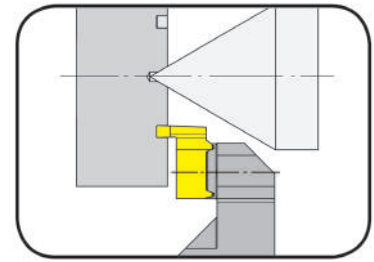
Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
RBA114.0016.0...	4.12T15EP	T15PQ

EINSTECHEN und AXIALEINSTECHEN GROOVING and FACE GROOVING

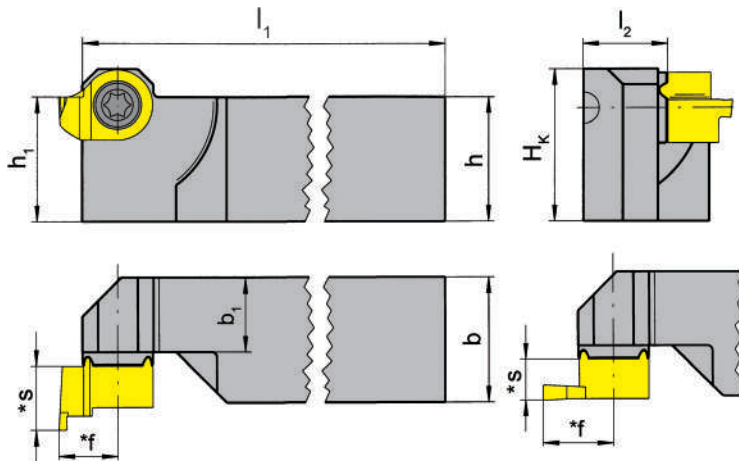


KLEMMHALTER Typ TOOLHOLDER Type

HC114



Stechtiefe bis	Depth of groove up to	6,5 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	3,0 mm



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 114
Type S114

axial und radial
axial and radial

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	h	h ₁	l ₁	l ₂	b	b ₁	H _k
R/LHC114.1212.01	12	12	122	11,2	12	9,5	15,6
R/LHC114.1616.01	16	16	122	11,2	16	9,5	19,6
R/LHC114.2020.01	20	20	122	15,2	20	13,5	23,6
R/LHC114.2525.01	25	25	147	20,2	25	18,5	28,6

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

* siehe Schneidplatten
* see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Bestellhinweis:

Rechte Klemmhalter verwendbar für linke Schneidplatten.
Linke Klemmhalter verwendbar für rechte Schneidplatten.

Ordering note:

Right hand toolholders use left hand inserts.
Left hand toolholders use right hand inserts.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LHC114....	4.12T15EP	T15PQ



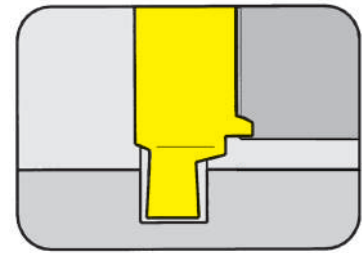
EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 14,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ

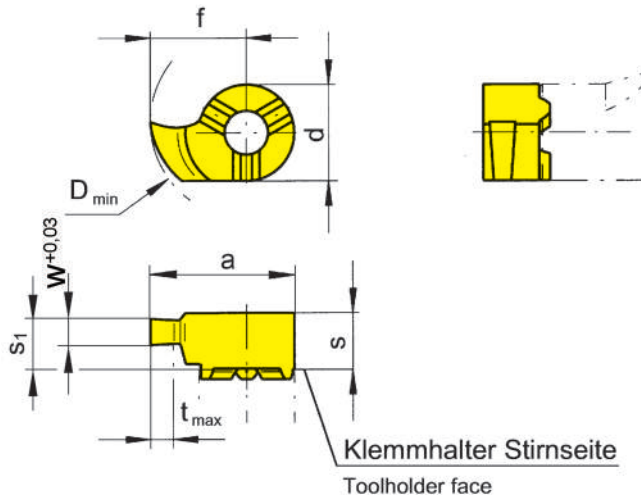
114

INSERT Type



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	14,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	1,2 - 1,5 mm
Nutnennbreite Nw	Width of circlip Nw	0,7 - 0,9 mm

Abmessungen für Seegerringnuten DIN 471/472
Widths for circlip grooves DIN 471/472



Klemmhalter Stirnseite
Toolholder face

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type HC114

Zapfenausführung
not face cutting,
limited depth of cut

Bestellnummer Part number	Nw	w	s ₁	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L114.0070.00	0,7	0,74						1,2			▲/▲		
R/L114.0080.00	0,8	0,84	5,3	5,5	9	13,5	9	1,3	14		▲/▲		
R/L114.0090.00	0,9	0,94						1,5			▲/▲		
										P	•		
										M	•		
										K	•		
										N	•		
										S	•		
										H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Stechtiefe $t_{\max} = 1,5 \times w$
Depth of groove $t_{\max} = 1,5 \times w$

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

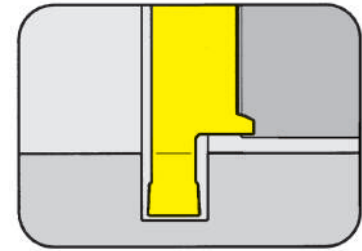
K

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 14,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



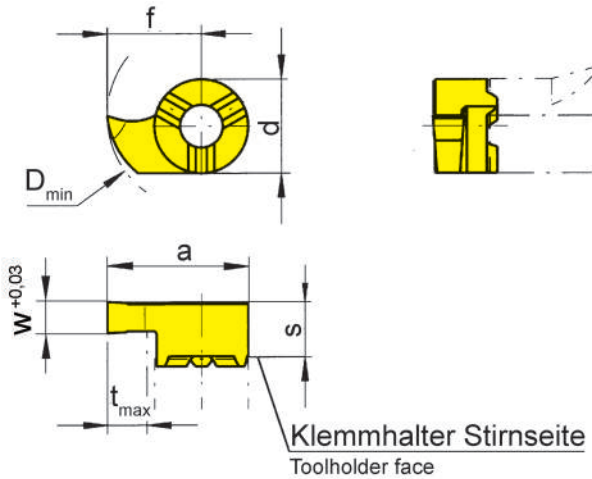
SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

114



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	14,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	4,0 mm
Nutnennbreite Nw	Width of circlip Nw	1,1 - 1,6 mm

Abmessungen für Seegerringnuten DIN 471/472
Widths for circlip grooves DIN 471/472



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type HC114

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	Nw	w	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L114.0110.00	1,1	1,19								▲/▲		▲/▲
R/L114.0130.00	1,3	1,39	5,3	9	13,5	9	4	14		▲/▲		▲/▲
R/L114.0160.00	1,6	1,69								▲/▲		▲/▲
									P	•		•
									M	•		•
									K	•		•
									N	•		•
									S	•		•
									H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



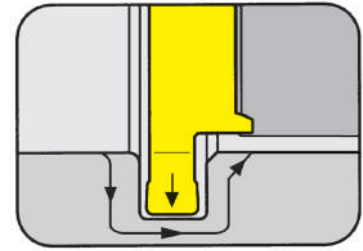
NC-FEINDREHEN (innen) $\geq \varnothing 14,0$ mm

NC-PROFILING (internal)

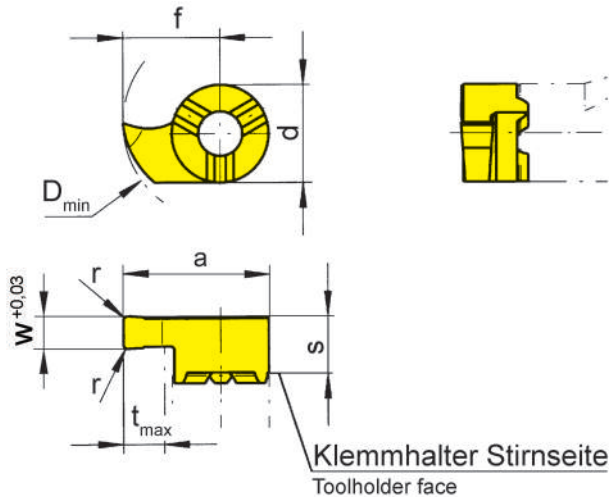


SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

114



Bohrungs- \varnothing ab	Bore \varnothing from	14,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	4,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type HC114

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L114.0200.02	2	0,2	5,3	9	13,5	9	4	14	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P	o	•	•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M	•	•	•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K	•	•	•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N	•	•	•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades									S	•	•	•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

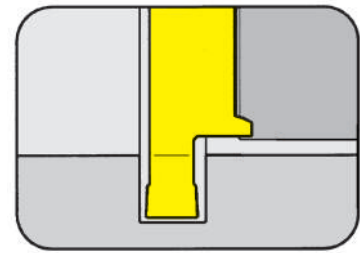
K

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 14,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)

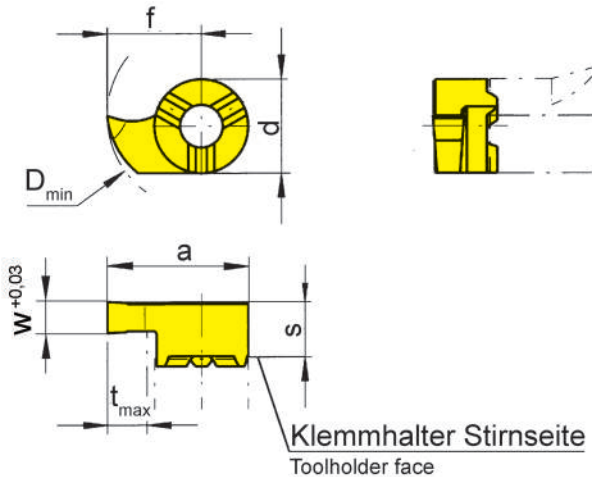


SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

114



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	14,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	4,0 mm
Stechbreite	Width of groove	1,5 - 3,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type HC114

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L114.0150.00	1,5							▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L114.0200.00	2,0							▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L114.0250.00	2,5	5,3	9	13,5	9	4	14	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L114.0300.00	3,0							▲/▲	▲/▲		▲/▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

	P	M	K	N	S	H
MG12	o	●	●	●	●	●
TN35	●	●	●	●	●	●
TI25	●	●	●	●	●	●
TH35	●	●	●	●	●	●

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

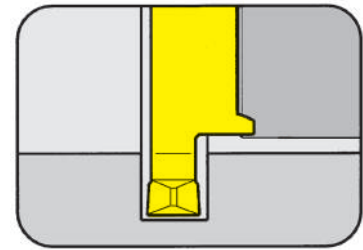


EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 14,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

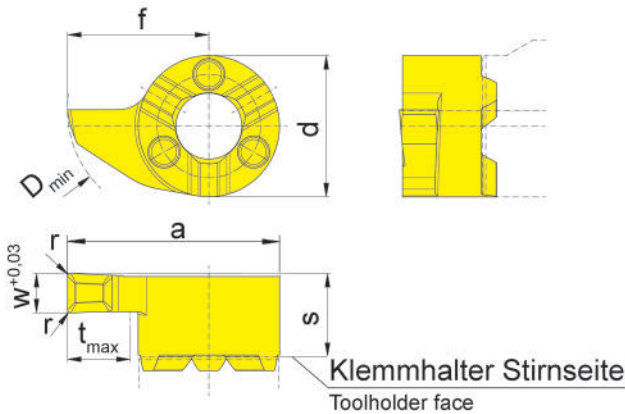
S114



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	14,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	4,0 mm
Stechbreite	Width of groove	2,0 - 3,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type HC114



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Geometrie .D
Geometry .D

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/LS114.0200.D2	2,0									▲/▲		▲/▲
R/LS114.0250.D2	2,5	0,2	5,3	9	13,5	9	4	14		▲/▲		▲/▲
R/LS114.0300.D2	3,0									▲/▲		▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P	•		•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M	•		•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K	•		•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N	•		•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades									S	•		•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

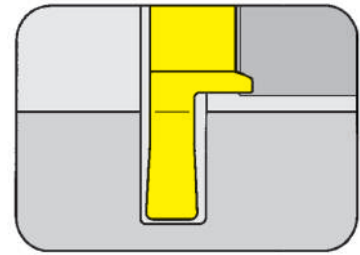
K

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 16,5 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

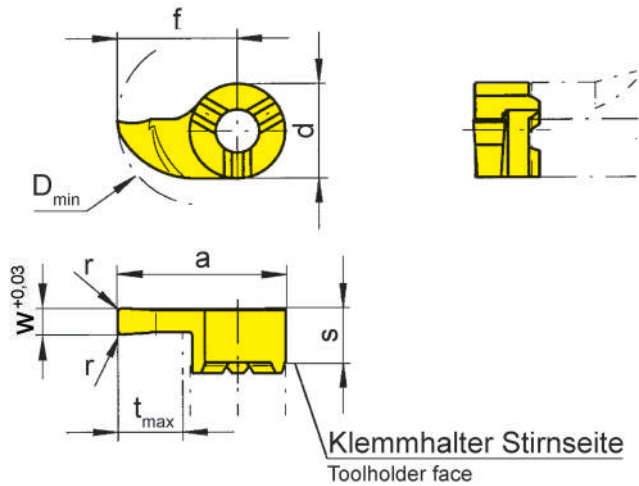
114



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	16,5 mm
Stechtiefe	Depth of groove	6,5 mm
Stechbreite	Width of groove	1,5 - 3,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type HC114



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L114.0150.1.02	1,5									▲/▲		▲/▲
R/L114.0200.1.02	2,0									▲/▲	▲/▲	▲/▲
R/L114.0250.1.02	2,5	0,2	5,3	11,3	15,8	9	6,5	16,5		▲/▲		▲/▲
R/L114.0300.1.02	3,0									▲/▲		▲/▲
									P	•	•	•
									M	•	•	•
									K	•	•	•
									N	•	•	•
									S	•	•	•
									H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

	MG12	TN35	TI25	TH35
P	•	•	•	•
M	•	•	•	•
K	•	•	•	•
N	•	•	•	•
S	•	•	•	•
H				

HM-Sorten
Carbide grades

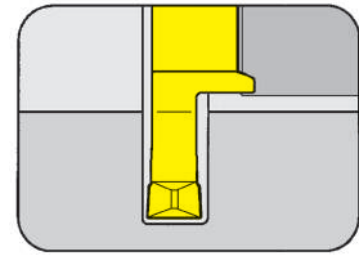


EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 16,5 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

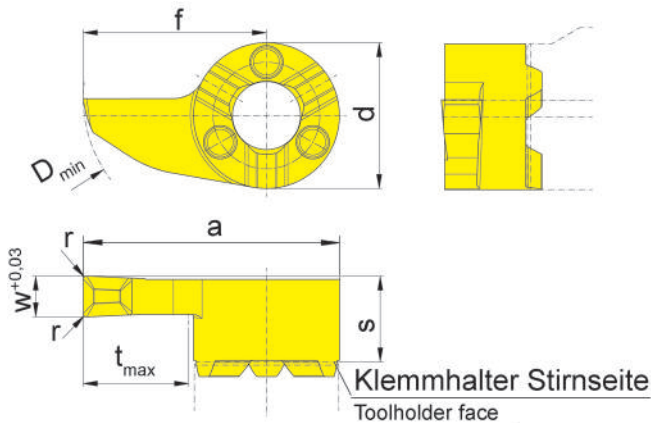
S114



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	16,5 mm
Stechtiefe	Depth of groove	6,5 mm
Stechbreite	Width of groove	2,0 - 3,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type HC114



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Geometrie .D
Geometry .D

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/LS114.0200.1.D2	2,0											▲/▲
R/LS114.0250.1.D2	2,5	0,2	5,3	11,3	15,8	9	6,5	16,5				▲/▲
R/LS114.0300.1.D2	3,0											▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation o bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									P			●
									M			●
									K			●
									N			●
									S			●
									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

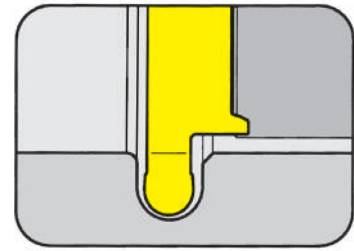
K

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 14,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

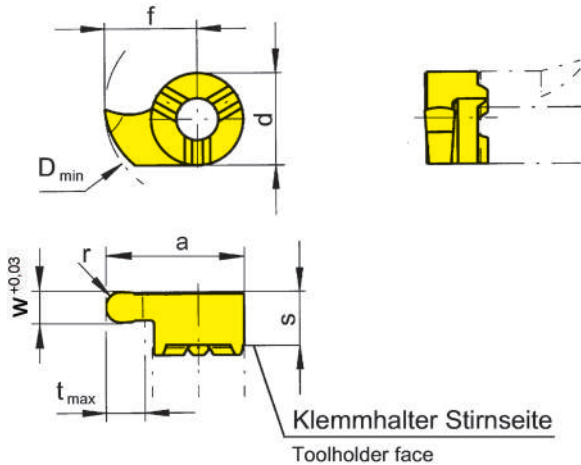
114



Bohrungs-Ø ab Vollradius	Bore Ø from Full radius	14,0 mm r 0,6 - 2,0 mm
-----------------------------	----------------------------	---------------------------

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type HC114



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	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L114.0006.12	1,2	0,6								▲/▲		▲/▲
R/L114.0009.18	1,8	0,9								▲/▲		▲/▲
R/L114.0010.20	2,0	1,0	5,3	9	13,5	9	4	14		▲/▲		▲/▲
R/L114.0011.22	2,2	1,1								▲/▲		▲/▲
R/L114.0015.30	3,0	1,5								▲/▲		▲/▲
R/L114.0020.40	4,0	2,0								▲/▲		▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P	•		•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M	•		•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K	•		•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N	•		•
beschichtete HM-Sorten / coated grades									S	•		•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



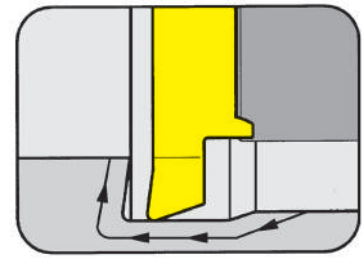
BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 13,8$ mm

BORING and PROFILING

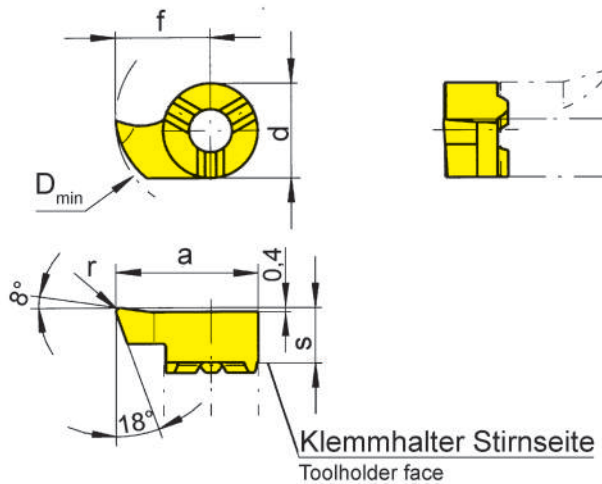


SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

114



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 13,8 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L114.1890.02	0,2	5,3	8,7	13,2	9	13,8	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks							P	o	•	•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation							M	•	•	•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation							K	•	•	•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades							N	•	•	•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades							S	•	•	•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet							H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Die besondere Schneidengeometrie erlaubt das Ausdrehen von Bohrungen $\geq \varnothing 13,8$ mm und das Kopieren von Freistichen gemäß DIN 509 Form E und F.
The modified geometry allows boring of bores $\geq \varnothing 13,8$ mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

K

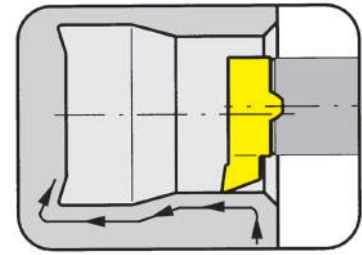
BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 13,8$ mm

BORING and PROFILING



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

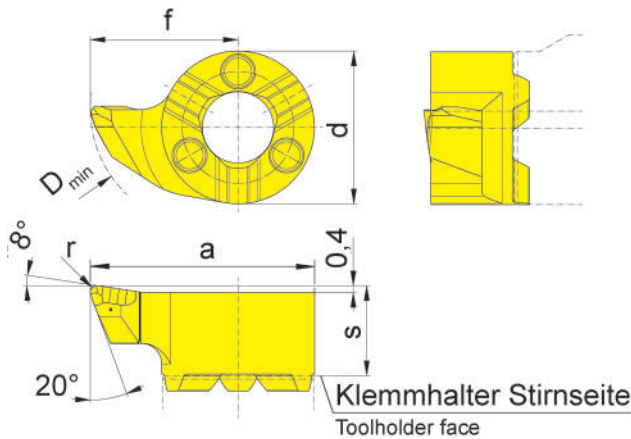
S114



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 13,8 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Geometrie .R
Geometry .R

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	Ti25	TH35
LS114.1890.R2	0,2									▲
RS114.1890.R2	0,2					13,8				▲
LS114.1890.R4	0,4	5,3	8,7	13,2	9					▲
RS114.1890.R4	0,4									▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P				●
M				●
K				●
N				●
S				●
H				

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Die besondere Schneidengeometrie erlaubt das Ausdrehen von Bohrungen $\geq \varnothing 13,8$ mm und das Kopieren von Freistichen gemäß DIN 509 Form E und F.
The modified geometry allows boring of bores $\geq \varnothing 13,8$ mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

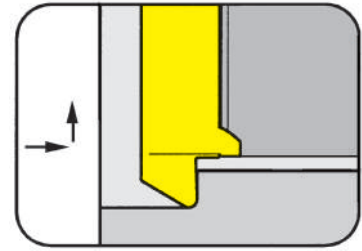


RÜCKWÄRTSDREHEN (innen) $\geq \varnothing 13,8$ mm BACKBORING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

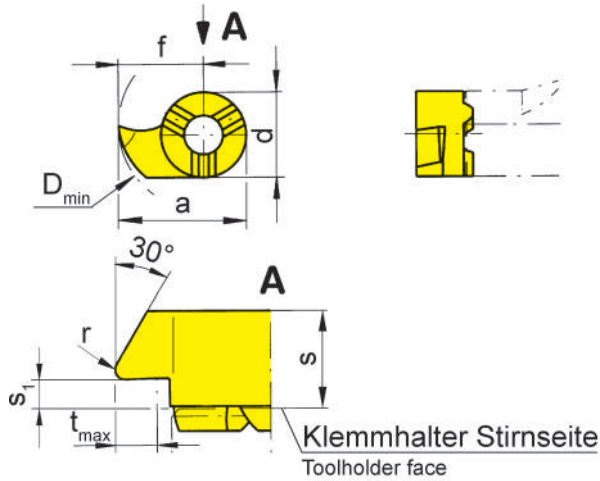
114



Bohrungs- \varnothing ab Profiltiefe bis	Bore \varnothing from Depth of undercut up to	13,8 mm 3,5 mm
---	--	-------------------

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	s ₁	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}		MG12	TN35	TI25	TH35
R/L114.3090.02	0,2	2,4	5,5	8,7	13,2	9	3,5	13,8			▲/▲		▲/▲
▲ ab Lager / on stock										P	•		•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation										M	•		•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation										K	•		•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades										N	•		•
beschichtete HM-Sorten / coated grades										S	•		•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet										H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

K

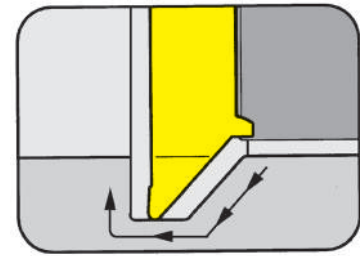
BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 13,8$ mm

BORING and PROFILING

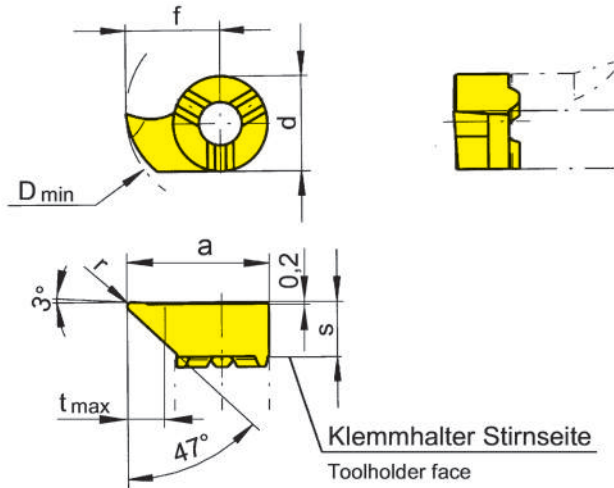


SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

114



Bohrungs- \varnothing ab Profiltiefe bis	Bore \varnothing from Depth of undercut up to	13,8 mm 5,0 mm
---	--	-------------------



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}		MG12	TN35	TI25	TH35
R/L114.4787.02	0,2									▲/▲		▲/▲
R/L114.4787.04	0,4	5,3	8,7	13,2	9	3	13,8			▲/▲		▲/▲
R/L114.4710.02	0,2	5,3	11,0	15,5	9	5	16,0			▲/▲		▲/▲
									P	•	•	•
									M	•	•	•
									K	•	•	•
									N	•	•	•
									S	•	•	•
									H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Die besondere Schneidengeometrie erlaubt das Ausdrehen von Bohrungen $\geq \varnothing 13,8$ mm und das Kopieren von Freistichen gemäß DIN 509 Form E und F.
The modified geometry allows boring of bores $\geq \varnothing 13,8$ mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

	MG12	TN35	TI25	TH35
P		•	•	•
M		•	•	•
K		•	•	•
N		•	•	•
S		•	•	•
H				

HM-Sorten
Carbide grades



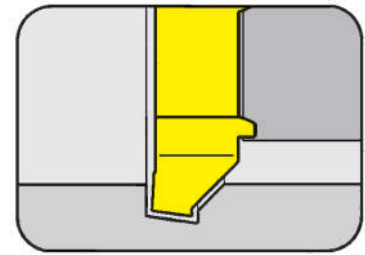
VORSTECHEN und FASEN (innen)

PREGROOVING and CHAMFERING (internal)

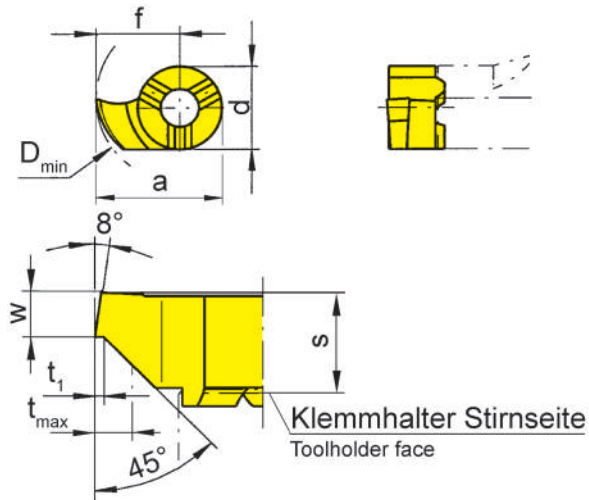


SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

114



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 14,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	s	f	a	d	t ₁	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L114.0815.45	1,5	5,3	9	13,5	9	0,2	1,5	14	▲/▲	▲/▲	▲/▲	▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P	o	•	•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M	•	•	•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K	•	•	•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N	•	•	•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades									S	•	•	•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

K

GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

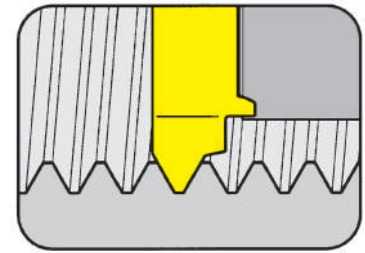
THREADING (internal) Partial profile



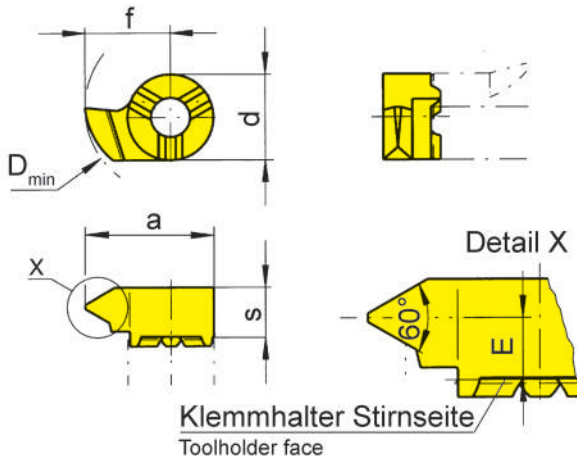
SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

114



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	14,0 mm
Steigung	Pitch	2,0 - 2,5 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO
Regelgewinde
Metric ISO standard thread

Bestellnummer Part number	P	E	s	f	a	d	D _{min}	HM-Sorten / Carbide grades			
								MG12	TN35	TI25	TH35
R/L114.1020.01	2,0	4,2	5,5	9	13,5	9	14	▲/▲	●	○	●
R/L114.1325.01	2,5							▲/▲	●	○	●
								P	●	○	●
								M	●	○	●
								K	●	○	●
								N	●	○	●
								S	●	○	●
								H	●	○	●

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

K

GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

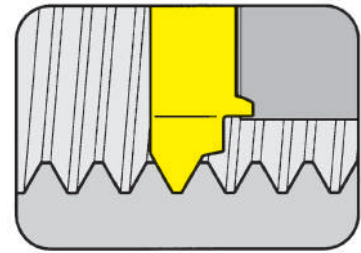
THREADING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

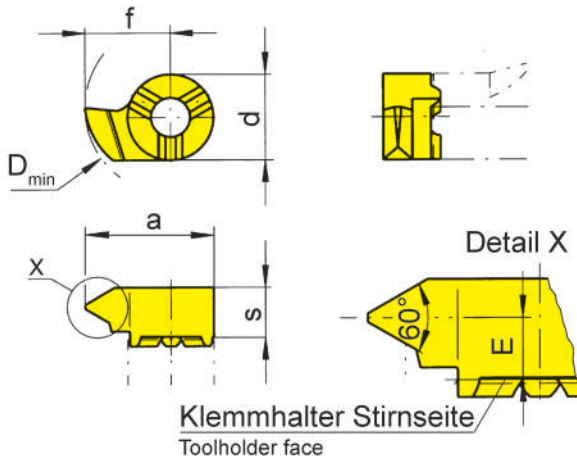
114



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	14,0 mm
Steigung	Pitch	0,50 - 1,75 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO
Feingewinde
Metric ISO fine thread

Bestellnummer Part number	P	P _{max}	E	s	f	a	d	D _{min}		MG12	TN35	TI25	TH35
R/L114.0205.01	0,5	0,75	4,8								▲/Δ		Δ/Δ
R/L114.0510.01	1,0	1,25	4,7	5,5	9	13,5	9	14		▲/▲			▲/Δ
R/L114.0815.01	1,5	1,75	4,5							▲/▲			▲/▲
										P	•		•
										M	•		•
										K	•		•
										N	•		•
										S	•		•
										H			

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks

• Haupteinsatzbereich / main recommendation

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

■ beschichtete HM-Sorten / coated grades

■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben

State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Further sizes upon request

K

GEWINDEDREHEN (innen) Vollprofil

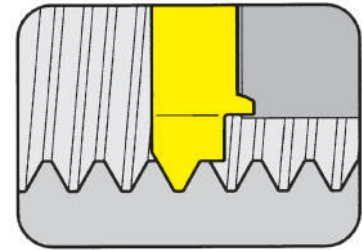
THREADING (internal) Full profile



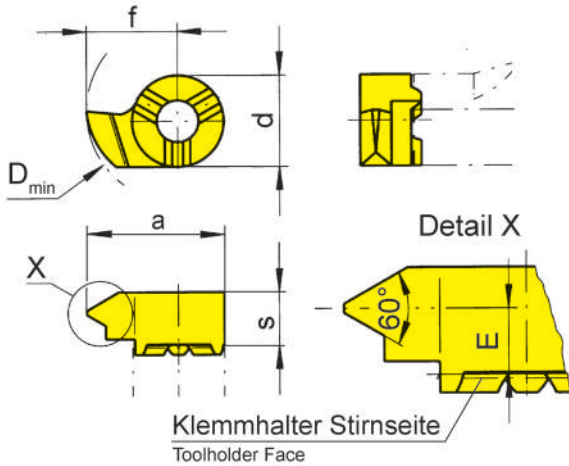
SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

114



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	14,0 mm
Steigung	Pitch	2,0 - 2,5 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO
Regelgewinde
Metric ISO standard thread

Bestellnummer Part number	P	E	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L114.1020.02	2,0	4,2	5,5	9	13,5	9	14	▲/▲	•	•	•
R/L114.1325.02	2,5	4,2	5,5	9	13,5	9	14	▲/▲	•	•	•
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks								P	•	•	•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation								M	•	•	•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation								K	•	•	•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades								N	•	•	•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades								S	•	•	•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet								H	•	•	•

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

K

GEWINDEDREHEN (innen) Vollprofil

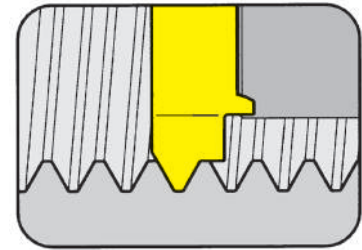
THREADING (internal) Full profile



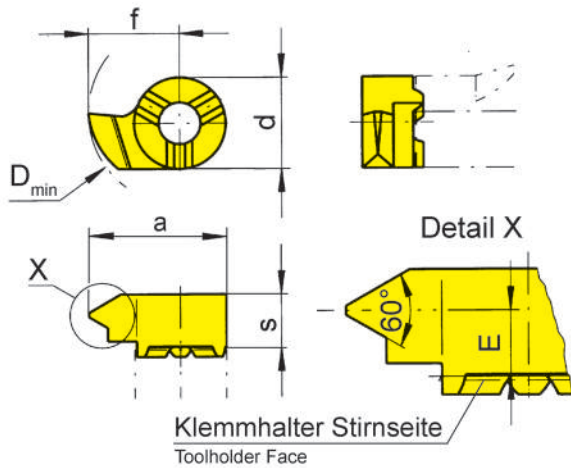
SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

114



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	14,0 mm
Steigung	Pitch	1,0 - 1,5 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO
Feingewinde
Metric ISO fine thread

Bestellnummer Part number	P	E	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L114.0510.02	1,0	4,7	5,5	9	13,5	9	14	▲/▲	•		
R/L114.0815.02	1,5	4,5	5,5	9	13,5	9	14	▲/▲	•		
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks								P	•		
• Haupteinsatzbereich / main recommendation								M	•		
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation								K	•		
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades								N	•		
beschichtete HM-Sorten / coated grades								S	•		
bestückt/Cermet / brazed/Cermet								H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

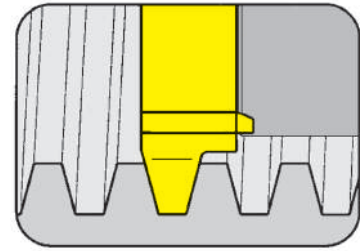
THREADING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

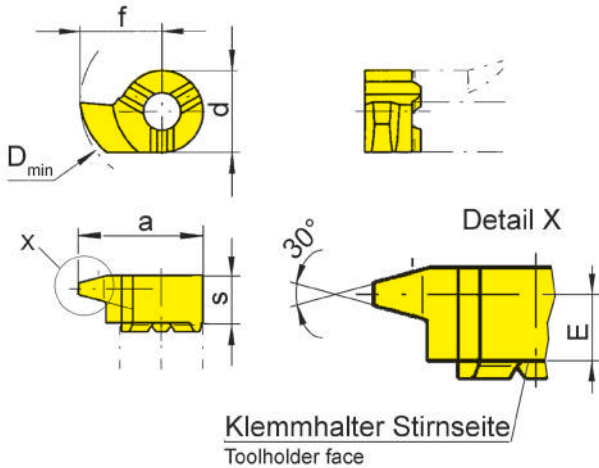
114



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	14,0 mm
Steigung	Pitch	4,0 - 5,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type



Klemmhalter Stirnseite
Toolholder face

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO
Trapezgewinde DIN 103
Metric ISO trapezoidal
thread DIN 103

Bestellnummer Part number	P	E	s	f	a	d	D _{min}	HM-Sorten / Carbide grades			
								MG12	TN35	TI25	TH35
R/L114.2240.01	4	4,00	5,5	9	13,5	9	14	•	•	•	•
R/L114.2750.01	5	3,55	5,5	9	13,5	9	14	•	•	•	•

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	•	•	•
M	•	•	•
K	•	•	•
N	•	•	•
S	•	•	•
H	•	•	•

HM-Sorten
Carbide grades

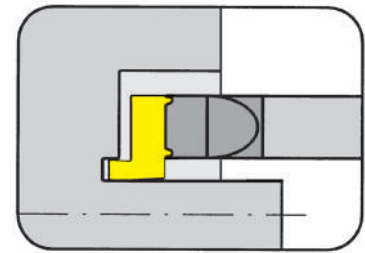


AXIALEINSTECHEN FACE GROOVING



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

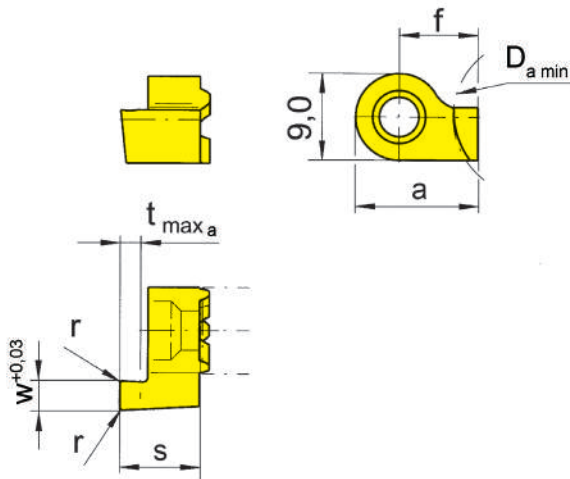
114



Nutaußen-Ø ab	from outer groove Ø	12,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	6,0 mm
Stechbreite	Width of groove	1,0 - 3,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type HC114



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bearbeitung **HINTER** der
Drehmitte!
Machining **BEHIND** centre line

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	t _{max a}	D _{a min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L114.1210.00	1,0	-				1,5			▲/▲		
R/L114.1215.00	1,5	0,2				2,5			▲/▲		
R/L114.1220.00	2,0	0,2	8,3	7,5	12	3,0	12		▲/▲		
R/L114.1225.00	2,5	0,2				3,0			▲/▲		
R/L114.1230.00	3,0	0,2				3,0			▲/▲		
R/L114.1220.5.00	2,0	0,2	10,8	7,5	12	5,0	12		▲/▲		
R/L114.1225.5.00	2,5	0,2							▲/▲		
R/L114.1230.6.00	3,0	0,2	11,8	7,5	12	6,0	12		▲/▲		

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	●		
M	●		
K	●		
N	●		
S	●		
H			

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Hinweis:

Ausführung R = Spindel linksdrehend!
Bei Verwendung der Axialstechplatte Typ 114 mit Klemmhalter Typ B114 verlängern sich die Haltermaße I₁ und I₂ um 3,0 / 5,5 oder 6,5 mm.

Note:

R = rotation anti-clockwise!
Using the face grooving insert type 114 on toolholder type B114 the size I₁ and I₂ will be enlarged by 3,0 / 5,5 or 6,5 mm.

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

K26

K

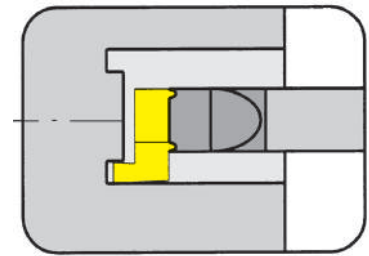
AXIALEINSTECHEN FACE GROOVING



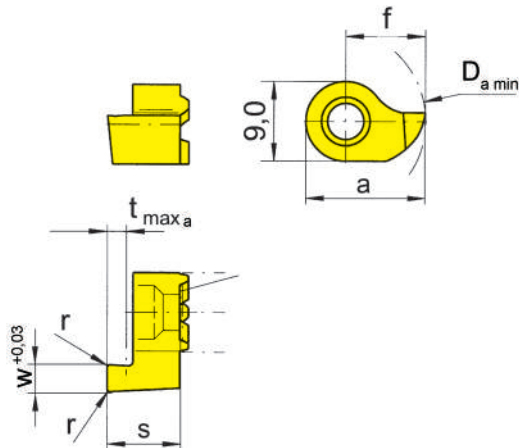
SCHNEIDPLATTE Typ

114

INSERT Type



Nutaußen-Ø ab	from outer groove Ø	14,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	6,0 mm
Stechbreite	Width of groove	1,0 - 3,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type HC114

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bearbeitung **VOR** der
Drehmitte!
Machining **IN-FRONT** of centre line

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	t _{max a}	D _{a min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L114.1410.00	1,0	-				1,5		Δ/	▲/▲		
R/L114.1415.00	1,5	0,2				2,5			▲/▲		
R/L114.1420.00	2,0	0,2	8,3	9	13,5	3,0	14		▲/▲		
R/L114.1425.00	2,5	0,2				3,0			▲/▲		
R/L114.1430.00	3,0	0,2				3,0		▲/	▲/▲		
R/L114.1420.5.00	2,0	0,2	10,8	9	13,5	5,0	14		▲/▲		
R/L114.1425.5.00	2,5	0,2				5,0			▲/▲		
R/L114.1430.6.00	3,0	0,2	11,8	9	13,5	6,0	14		▲/▲		

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	o	●	■
M	●	●	■
K	●	●	■
N	●	●	■
S	●	●	■
H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Hinweis:

Ausführung R = Spindel rechtsdrehend!
Bei Verwendung der Axialstechplatte Typ 114 mit Klemmhalter Typ B114 verlängern sich die Haltermaße I₁ und I₂ um 3,0 / 5,5 oder 6,5 mm.

Note:

R = rotation clockwise!
Using the face grooving insert type 114 on toolholder type B114 the size I₁ and I₂ will be enlarged by 3,0 / 5,5 or 6,5 mm.

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request



AXIALEINSTECHEN

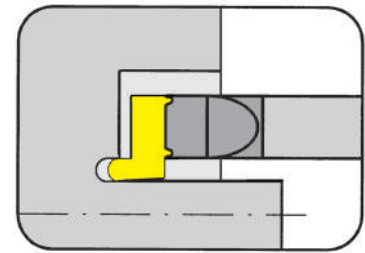
FACE GROOVING



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

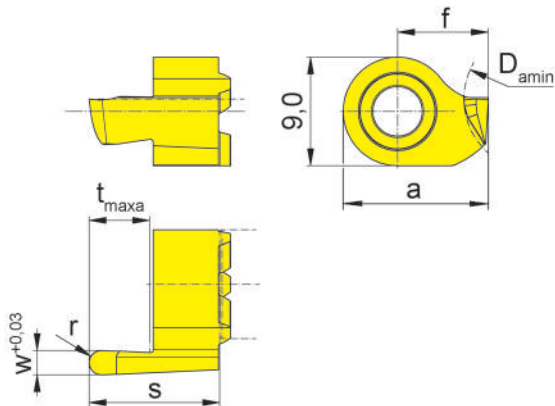
114

Nutaußen-Ø ab	from outer groove Ø	12,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	6,0 mm
Stechbreite	Width of groove	2,0 - 3,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type HC114



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Vollradius
Bearbeitung **HINTER** der
Drehmitte!
Full radius
Machining **BEHIND** centre line

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	t _{max a}	D _{a min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L114.1220.5.10	2,0	1,00	10,8			5			▲/▲		
R/L114.1225.5.12	2,5	1,25	10,8	7,5	12	5	12		▲/▲		
R/L114.1230.6.15	3,0	1,50	11,8			6			▲/▲		

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

	MG12	TN35	TI25	TH35
P		•		
M		•		
K		•		
N		•		
S		•		
H				

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Hinweis:

Ausführung R = Spindel linksdrehend!
Bei Verwendung der Axialstechplatte Typ 114 mit Klemmhalter Typ B114 verlängern sich die Haltermaße I₁ und I₂ um 5,5 oder 6,5 mm.

Note:

R = rotation anti-clockwise!
Using the face grooving insert type 114 on toolholder type B114 the size I₁ and I₂ will be enlarged by 5,5 mm or 6,5 mm.

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

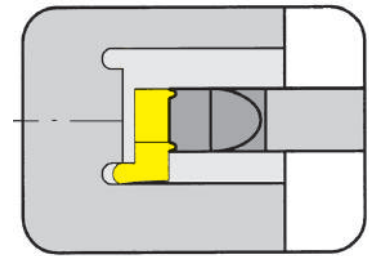
K

AXIALEINSTECHEN FACE GROOVING



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

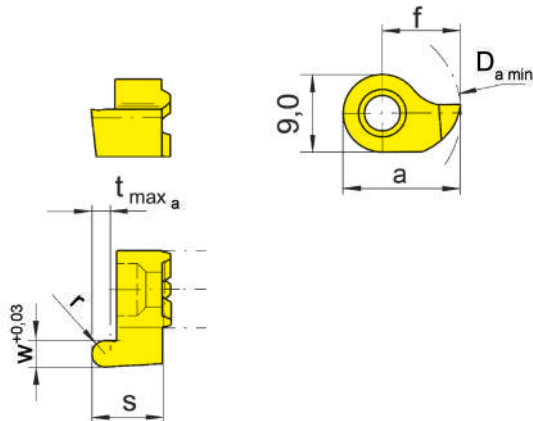
114



Nutaußen-Ø ab	from outer groove Ø	14,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	3,0 mm
Stechbreite	Width of groove	1,0 - 3,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type HC114



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Vollradius
Bearbeitung **VOR** der
Drehmitte!
Full radius
Machining **IN-FRONT** of centre line

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	t _{max a}	D _{a min}	MG12	TN35	Ti25	TH35
R/L114.1410.05	1,0	0,50				1,5			▲/▲		
R/L114.1416.08	1,6	0,80				2,5			▲/▲		
R/L114.1420.10	2,0	1,00	8,3	9	13,5	3,0	14		▲/▲		
R/L114.1425.12	2,5	1,25				3,0			▲/▲		
R/L114.1430.15	3,0	1,50				3,0			▲/▲		

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	●		
M	●		
K	●		
N	●		
S	●		
H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Hinweis:

Ausführung R = Spindel rechtsdrehend!

Bei Verwendung der Axialstechplatte Typ 114 mit Klemmhalter Typ B114 verlängern sich die Haltermaße I₁ und I₂ um 3,0 mm.

Note:

R = rotation clockwise!

Using the face grooving insert type 114 on toolholder type B114 the size I₁ and I₂ will be enlarged by 3,0 mm.

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Further sizes upon request



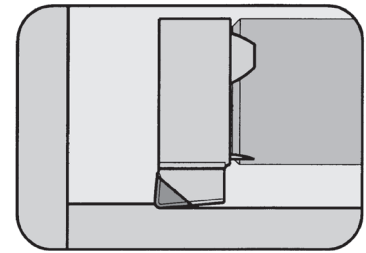
BOHRUNGEN HART AUSDREHEN

HARD BORING

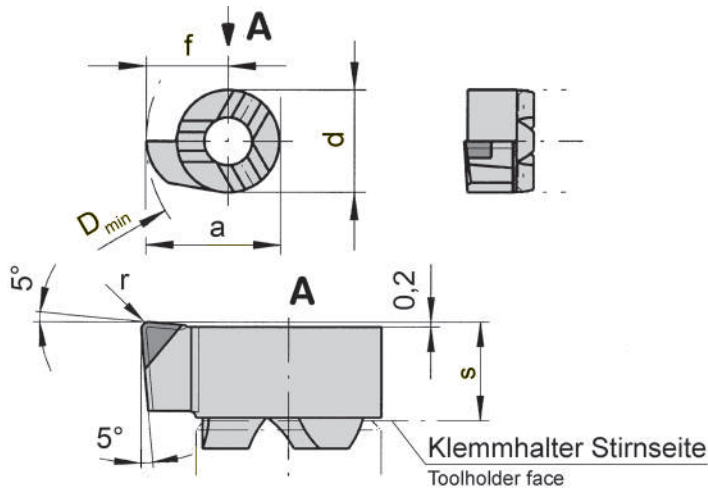


SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

114



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 12,5 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ B114
Type

CBN-bestückt
PCBN tipped

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	D _{min}	CB10
R114.0572.04.B	0,4	5,3	7,25	11,75	9	12,5	▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks							P
● Haupteinsatzbereich / main recommendation							M
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation							K
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades							N
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades							S
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet							H •

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

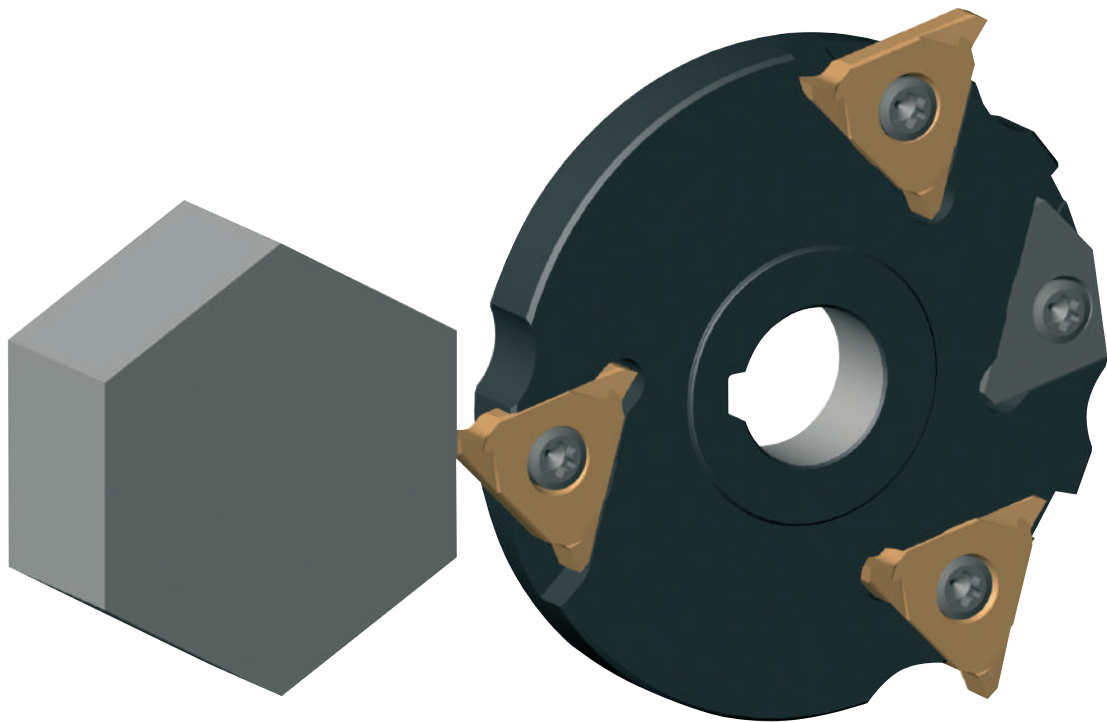
Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



Schlagmesser

Einsetzbar auf Drehmaschinen mit angetriebenen Werkzeugen zum Schlagen von Mehrkantflächen im Einstech- oder Längsdrehverfahren.
Weitere Informationen finden Sie in unserem Katalog "ROTIERENDE WERKZEUGE".



Cutter

For use on lathes with ability to machine polygon profiles.
For further information please see the HORN catalogue "ROTATING TOOLS".

HCG - HORN Catalogue Guide

INNENBEARBEITUNG / INTERNAL GROOVING

Bohrungs-Ø Bore Ø	Artikelgruppen / Product line											
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P
≥ 0,2	•											
≥ 0,5	•											
≥ 0,7	•											
≥ 1,0	•											
≥ 1,5	•											
≥ 2,0	•											
≥ 3,0	•											
≥ 4,0	•											
≥ 5,0	•											
≥ 6,0	•	•	•	•								
≥ 6,8		•	•	•								
≥ 7,0		•			•							
≥ 7,8			•		•	•						
≥ 8,0			•		•	•						
≥ 9,0			•		•	•	•					
≥ 10,0			•				•	•	•			
≥ 10,5									•			
≥ 11,0								•	•			
≥ 11,5									•			
≥ 13,8										•		
≥ 14,0										•	•	
≥ 16,0											•	
≥ 16,5										(•)		
≥ 18,0												•

Stechtiefe Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
-------------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	--------------	-----	-----

Stechbreite Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
--------------------------------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

Bearbeitung/Machining												
Einstechen/Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ausdrehen/Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
Gewindedrehen/Threading	•	•			•	•		•		•	•	
Fasen/Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
Axialeinstechen/Face Grooving	•	•	•							•		
Hartdrehen/Hard turning	•					•		•		•	•	

Kapitel / Chapter	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M
-------------------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------

Sonderwerkzeuge sind auf Anfrage erhältlich
Special tools upon request

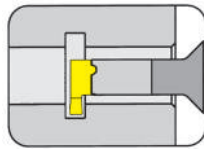
Abmessung in mm
Dimensions in mm

Mini HM-SCHNEIDWERKZEUGE

Mini CARBIDE GROOVING TOOLS

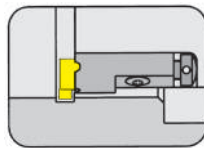
Typ **116**
type

B116
Klemmhalter
Toolholder



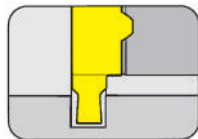
Seite/Page
L2-L3

R/L145
Klemmhalter
Toolholder

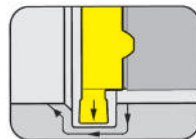


Seite/Page
L4

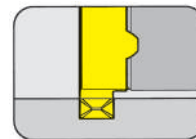
116 / S116
≥ Ø 14,0 mm
Schneidplatten
Inserts



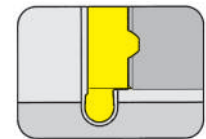
Seite/Page
L5-L6, L8



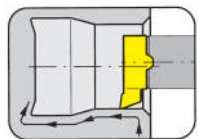
Seite/Page
L7



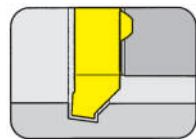
Seite/Page
L9



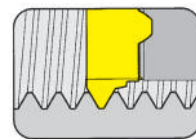
Seite/Page
L11



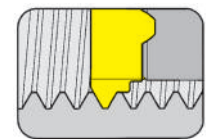
Seite/Page
L12-L14



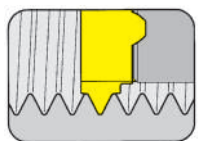
Seite/Page
L15



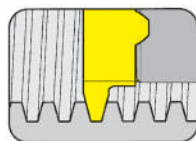
Seite/Page
L16-L17



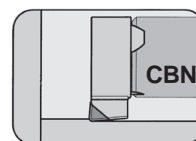
Seite/Page
L18-L19



Seite/Page
L20



Seite/Page
L21



Seite/Page
L22

Technische Hinweise
Technical Instructions

Seite
Page **N2-N8**

L

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 16,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)

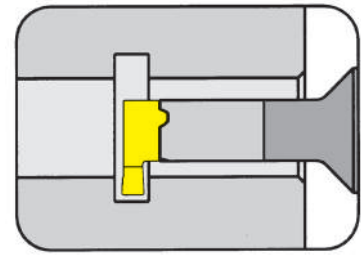


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B116

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	16,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	4,3 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	4,0 mm

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

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 116
Type S116

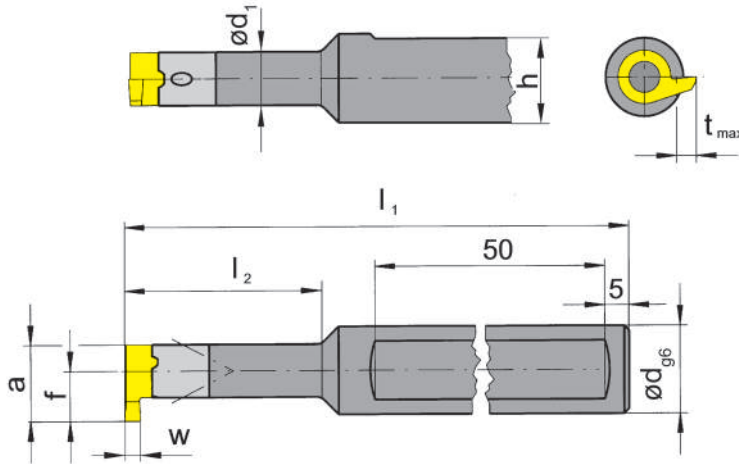


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	h	d ₁
B116.0012.01	12	130	40	11	11
B116.0012.02		130	56		
B116.0012.03		150	80		
B116.0016.01	16	130	40	15	11
B116.0016.02		130	56		
B116.0016.03		150	80		

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.

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

Ordering note:

Toolholders can be used with right and left hand inserts.

Toolholders with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B116.001...	5.13T20EP	T20PQ

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 16,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)

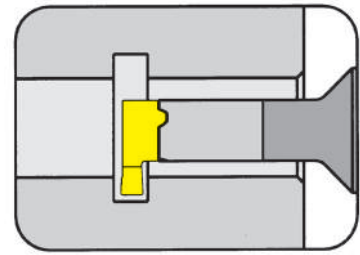


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

B116

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	16,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	4,3 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	4,0 mm

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

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 116
Type S116

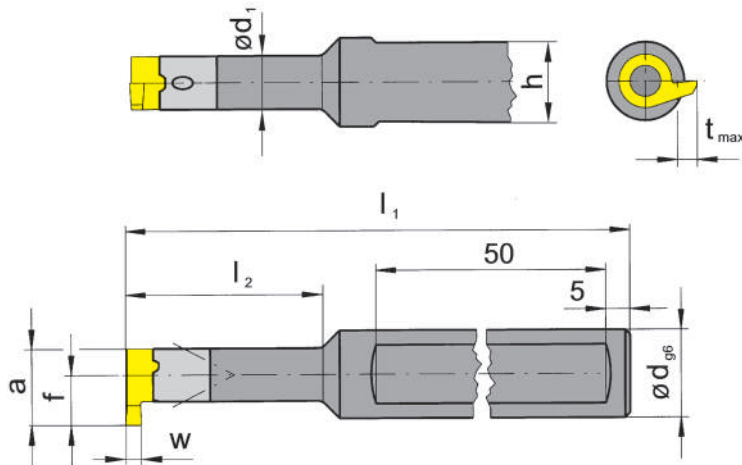


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

mit 2 Spannflächen
with 2 clamping flats

Bestellnummer Part number	d	l ₁	l ₂	h	d ₁
B116.0012.2.01	12	130	40	11	11
B116.0012.2.02		130	56		
B116.0012.2.03		150	80		
B116.0016.2.01	16	130	40	14	11
B116.0016.2.02		130	56		
B116.0016.2.03		150	80		

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bestellhinweis:

Klemmhalter sind jeweils für rechte und linke Schneidplatten verwendbar.
Klemmhalter mit beschädigter Schneidplattenaufnahme können durch unseren Reparaturservice instand gesetzt werden.

Ordering note:
Toolholders can be used with right and left hand inserts.
Toolholders with damaged seating can be repaired by HORN.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
B116.001...	5.13T20EP	T20PQ



EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 32,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)

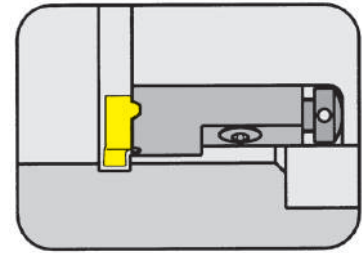


KURZKLEMMHALTER Typ

CARTRIDGE Type

145

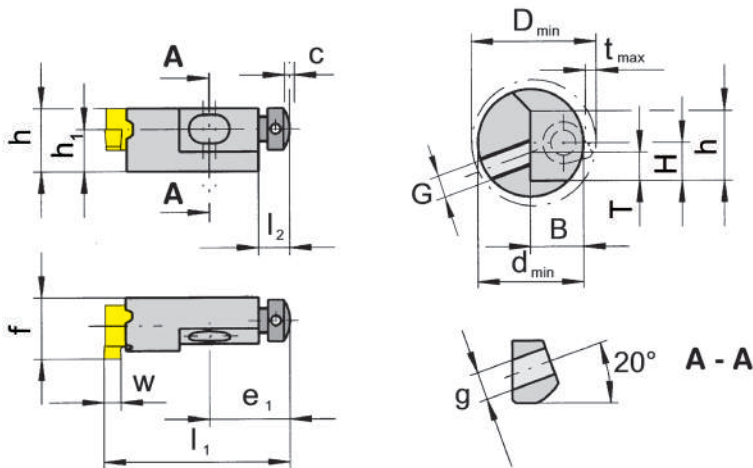
für Einbauzwecke
for customized tools



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	32,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	4,3 mm
Stechbreite bis	Width of groove up to	4,0 mm

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ 116
Type S116



Bestellnummer Part number	h_1	f	h	l_1	D_{min}	t_{max}	e_1	l_2	c	g	Spannbereich Clamping range
R/L145.1012.00	10	16,7	17	36	32	4,3	13,8	5	1	6,6	0,5 - 4,0

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

w siehe Schneidplatten
w see inserts

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneidkantenhöhe h_1

Sonderhöhe $h_1 = 6$ oder 7 mm auf Anfrage möglich.

Height of cutting edge h_1

Special height $h_1 = 6$ or 7 mm available upon request.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Einbaumaße seating sizes	H	T	B	G	d_{min}	h
R/L145.1012.00	10	9,0	12,0	M6	26	17

Ersatzteile

Spare parts

Kurzklemmhalter Cartridge	Bef.schraube Fixing screw	Spannschraube Screw	Stellschraube Adjusting screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/L145.1012.00	6.20.232	5.13T20EP	4.06.020	T20PQ

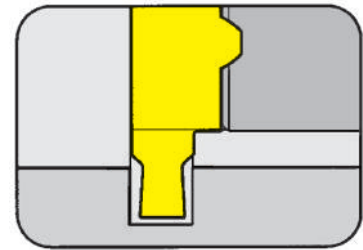
EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 16,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ

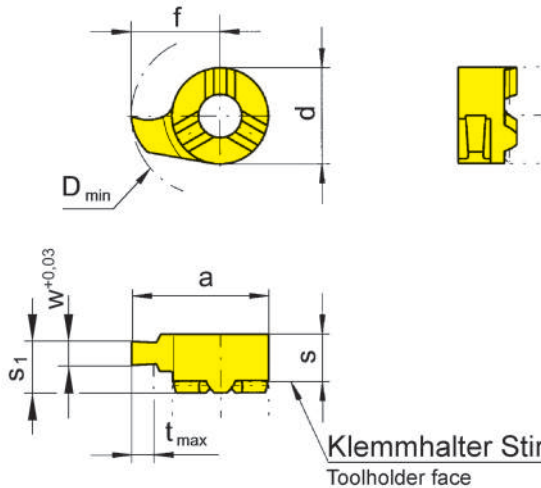
116

INSERT Type



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	16,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	1,2 - 1,5 mm
Nutnennbreite Nw	Width of circlip Nw	0,7 - 0,9 mm

Abmessungen für Seegerringnuten DIN 471/472
Widths for circlip grooves DIN 471/472



Klemmhalter Stirnseite
Toolholder face

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 145
Type B116

Zapfenausführung
not face cutting,
limited depth of cut

Bestellnummer Part number	Nw	w	s ₁	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L116.0070.00	0,7	0,74						1,2			▲/▲		
R/L116.0080.00	0,8	0,84	5,3	5,5	10,2	15,7	11	1,3	16		▲/▲		
R/L116.0090.00	0,9	0,94						1,5			▲/▲		
										P	•		
										M	•		
										K	•		
										N	•		
										S	•		
										H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

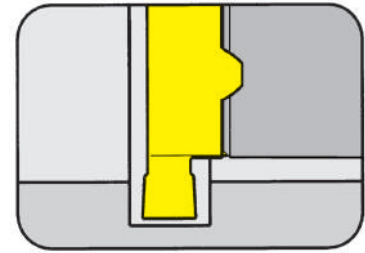


EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 16,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



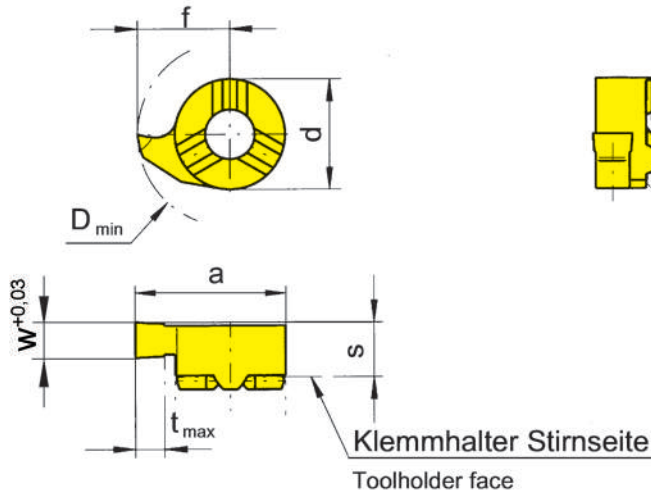
SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

116



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	16,0 mm
Nutnennbreite Nw	Width of circlip Nw	1,1 - 1,6 mm

Abmessungen für Seegerringnuten DIN 471/472
Widths for circlip grooves DIN 471/472



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 145
Type B116

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	Nw	w	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	HM-Sorten / Carbide grades			
									MG12	TN35	TI25	TH35
R/L116.0110.00	1,1	1,19							▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L116.0130.00	1,3	1,39	5,3	10,2	15,7	11	4,3	16	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L116.0160.00	1,6	1,69							▲/▲	▲/▲		▲/▲
									P	o	•	•
									M	•	•	•
									K	•	•	•
									N	•	•	•
									S	•	•	•
									H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

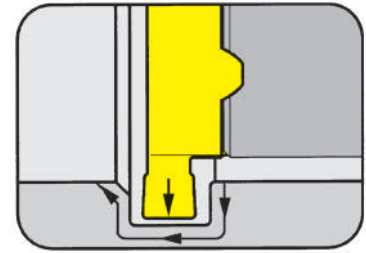
NC-FEINDREHEN (innen) $\geq \varnothing 16,0$ mm

NC-PROFILING (internal)

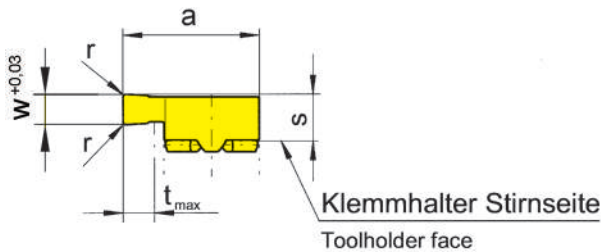
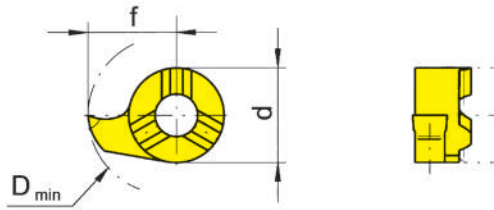


SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

116



Bohrungs- \varnothing ab	Bore \varnothing from	16,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	4,3 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 145
Type B116

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}		MG12	TN35	TI25	TH35
R/L116.0200.02	2	0,2	5,3	10,2	15,7	11	4,3	16			▲/▲		▲/▲
▲ ab Lager / on stock										P	•		•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation										M	•		•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation										K	•		•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades										N	•		•
beschichtete HM-Sorten / coated grades										S	•		•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet										H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



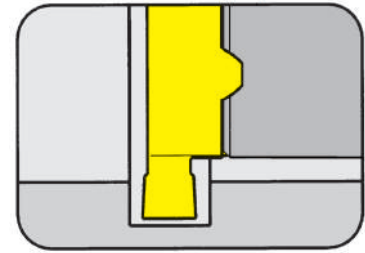
EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 16,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ

116

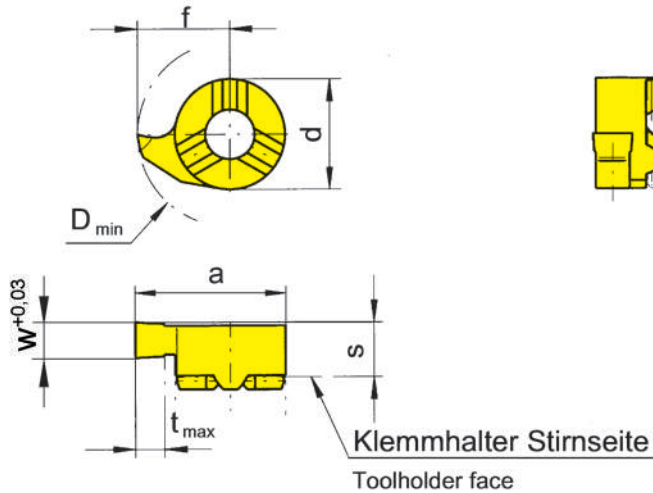
INSERT Type



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	16,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	4,3 mm
Stechbreite	Width of groove	2,0 - 4,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 145
Type B116



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L116.0200.00	2,0							▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L116.0250.00	2,5							▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L116.0300.00	3,0	5,3	10,2	15,7	11	4,3	16	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L116.0350.00	3,5							▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L116.0400.00	4,0							▲/▲	▲/▲		▲/▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

	P	M	K	N	S	H
MG12	o	•	•	•	•	•
TN35	•	•	•	•	•	•
TI25	•	•	•	•	•	•
TH35	•	•	•	•	•	•

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

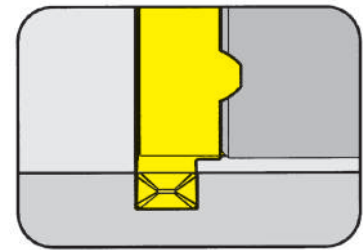
HM-Sorten
Carbide grades

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 16,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)

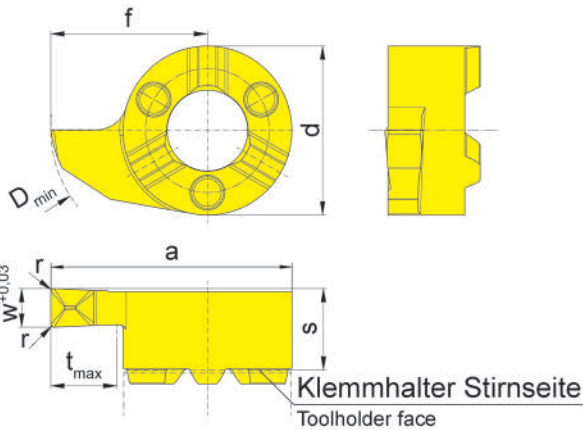


SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

S116



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	16,0 mm
Stechtiefe bis	Depth of groove up to	4,3 mm
Stechbreite	Width of groove	2,0 - 3,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 145
Type B116

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Geometrie .D
Geometry .D

Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/LS116.0200.D2	2,0											▲/▲
R/LS116.0250.D2	2,5	0,2	5,3	10,2	15,7	11	4,3	16				▲/▲
R/LS116.0300.D2	3,0											▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P			•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M			•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K			•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N			•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades									S			•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

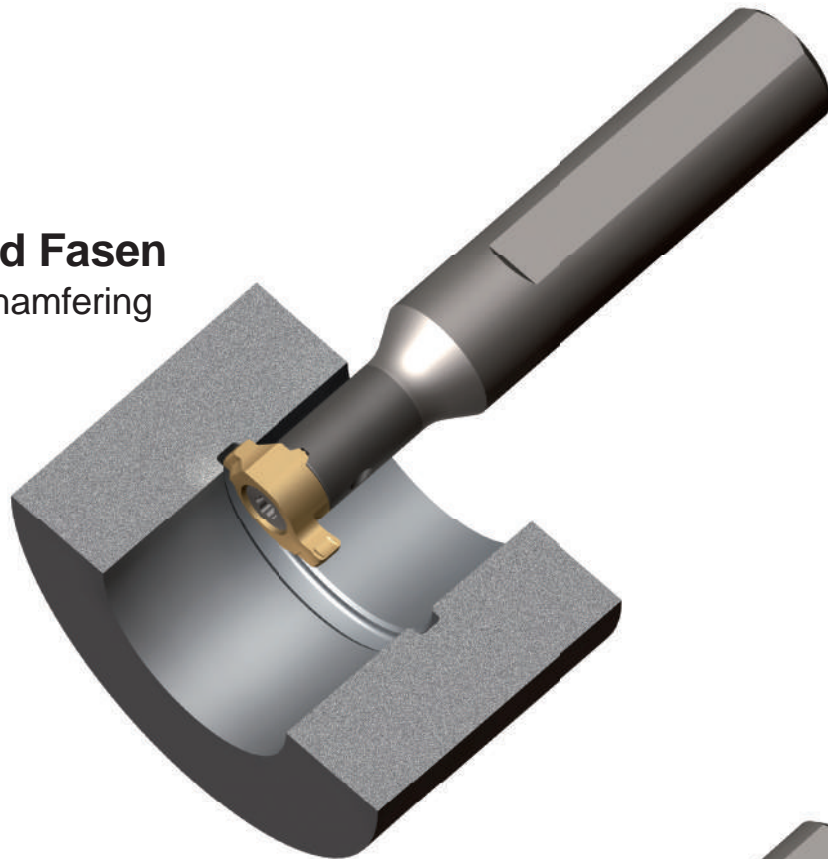


Einsparen von Werkzeugwechsel ab \varnothing 18 mm

Reducing of tool change
from \varnothing 18 mm

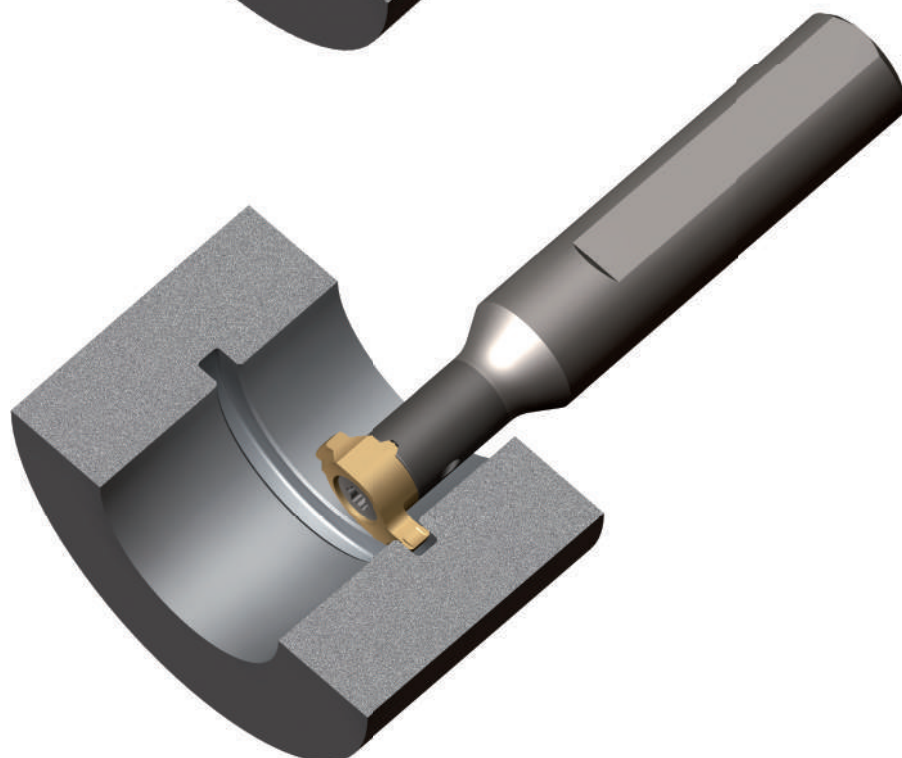
Vorstechen und Fasen

Pregrooving and chamfering



Fertigstechen

Finishing



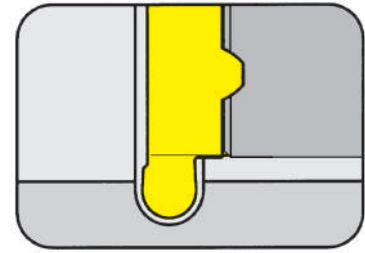
L

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 16,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

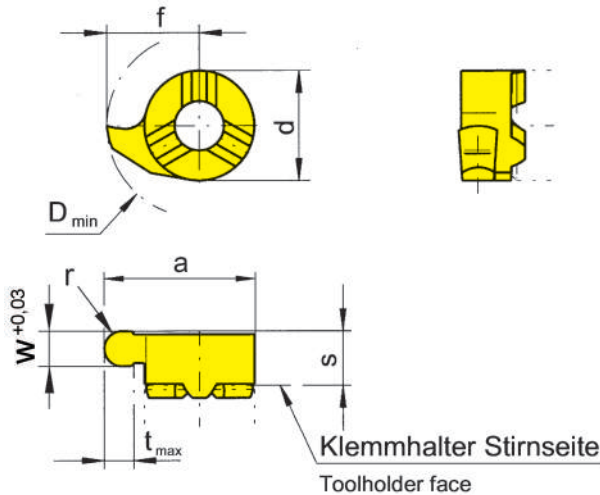
116



Bohrungs-Ø ab Vollradius	Bore Ø from Full radius	16,0 mm r 0,9 - 2,0 mm
-----------------------------	----------------------------	---------------------------

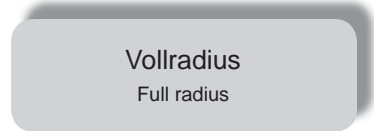
für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 145
Type B116



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version



Bestellnummer Part number	w	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	Ti25	TH35
R/L116.0009.18	1,8	0,9							▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L116.0011.22	2,2	1,1		10,2	15,7	11	4,3	16	▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L116.0015.30	3,0	1,5	5,3						▲/▲	▲/▲		▲/▲
R/L116.0020.40	4,0	2,0							▲/▲	▲/▲		▲/▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	o	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



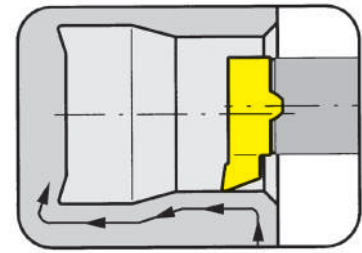
BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 15,5$ mm

BORING and PROFILING



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

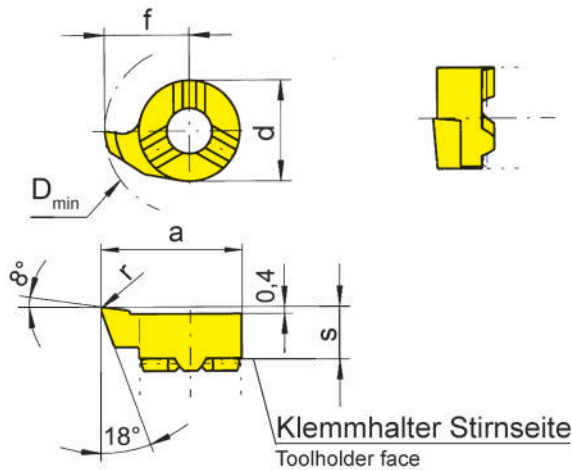
116



Bohrungs- \varnothing ab	Bore \varnothing from	15,5 mm
----------------------------	-------------------------	---------

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 145
Type B116



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L116.1897.02	0,2	5,3	9,7	15,2	11	15,5		▲/▲		▲/▲
▲ ab Lager / on stock							P	•		•
● Haupteinsatzbereich / main recommendation							M	•		•
○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation							K	•		•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades							N	•		•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades							S	•		•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet							H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Die besondere Schneidengeometrie erlaubt das Ausdrehen von Bohrungen $\geq \varnothing 15,5$ mm und das Kopieren von Freistichen gemäß DIN 509 Form E und F.
The modified geometry allows boring of bores $\geq \varnothing 15,5$ mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

L

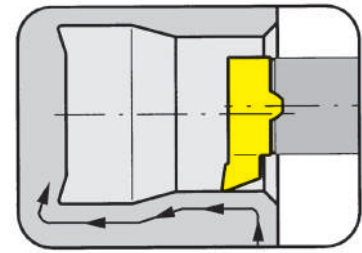
BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 15,5$ mm

BORING and PROFILING

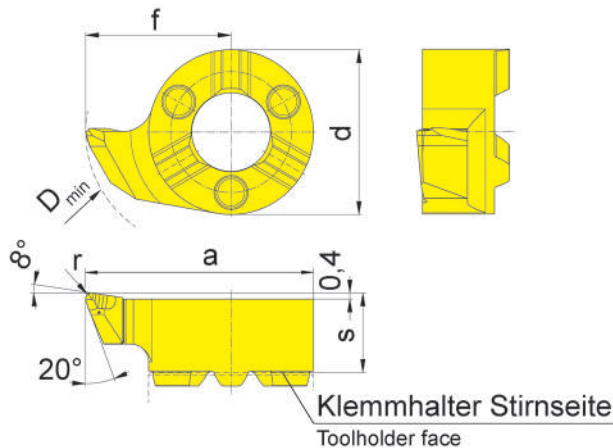


SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

S116



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 15,5 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 145
Type B116

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Geometrie .R
Geometry .R

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	Ti25	TH35
LS116.1897.R2	0,2									▲
RS116.1897.R2	0,2									▲
LS116.1897.R4	0,4	5,3	9,7	15,2	11	15,5				▲
RS116.1897.R4	0,4									▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P				●
M				●
K				●
N				●
S				●
H				

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Die besondere Schneidengeometrie erlaubt das Ausdrehen von Bohrungen $\geq \varnothing 15,5$ mm und das Kopieren von Freistichen gemäß DIN 509 Form E und F.
The modified geometry allows boring of bores $\geq \varnothing 15,5$ mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E and F.

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request



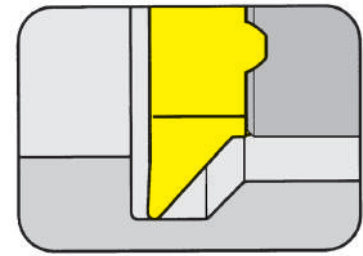
BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 16,0$ mm

BORING and PROFILING



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

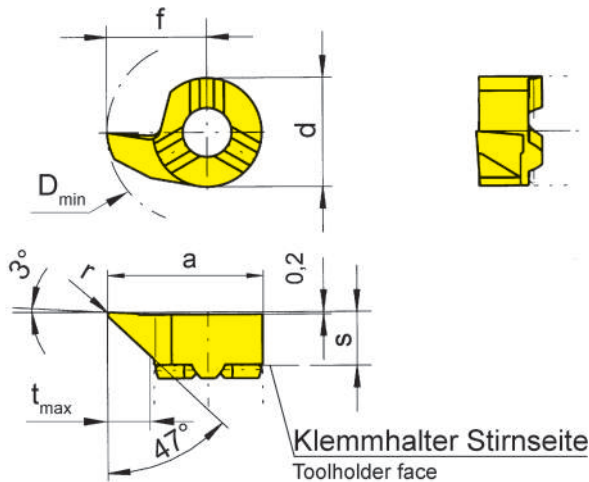
116



Bohrungs- \varnothing ab	Bore \varnothing from	16,0 mm
Profiltiefe bis	Depth of undercut up to	4,3 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 145
Type B116



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L116.4702.02	0,2	5,3	10,2	15,7	11	4,3	16		▲/▲		▲/▲
R/L116.4702.04	0,4	5,3	10,2	15,7	11	4,3	16		▲/▲		▲/▲
▲ ab Lager / on stock								P	•		•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation								M	•		•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation								K	•		•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades								N	•		•
beschichtete HM-Sorten / coated grades								S	•		•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet								H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Die besondere Schneidengeometrie erlaubt das Ausdrehen von Bohrungen $\geq \varnothing 16,0$ mm und das Kopieren von Freistichen gemäß DIN 509 Form E.
The modified geometry allows boring of bores $\geq \varnothing 16,0$ mm and profiling of reliefs as per DIN 509 form E.

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

L

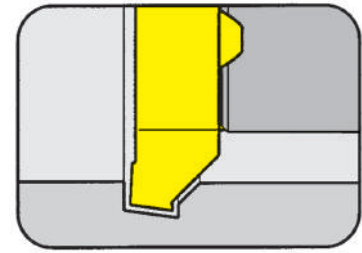
VORSTECHEN und FASEN (innen)

PREGROOVING and CHAMFERING (internal)

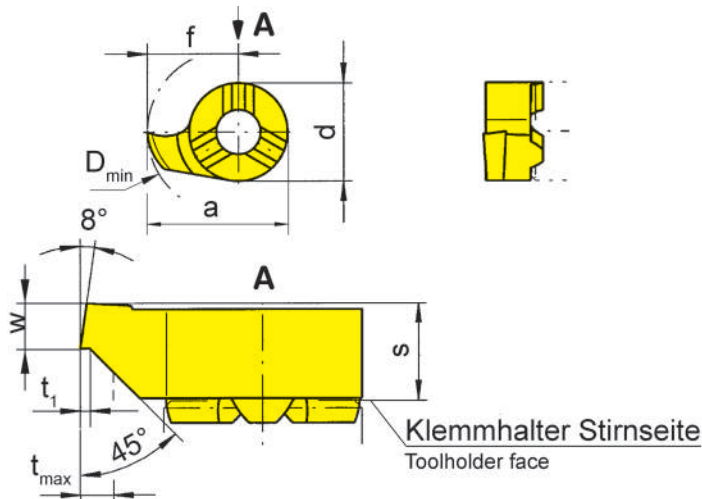


SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

116



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 16,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 145
Type B116

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	w	s	f	a	d	t ₁	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L116.0815.45	1,5	5,3	10,2	15,7	11	0,2	1,5	16	▲/△		▲/▲	
▲ ab Lager / on stock △ 4 Wochen / 4 weeks									P	○	●	●
● Haupteinsatzbereich / main recommendation									M	●	●	●
○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K	●	●	●
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N	●	●	●
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades									S	●	●	●
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

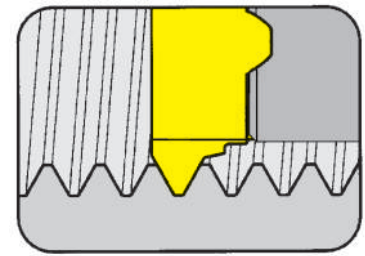
THREADING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

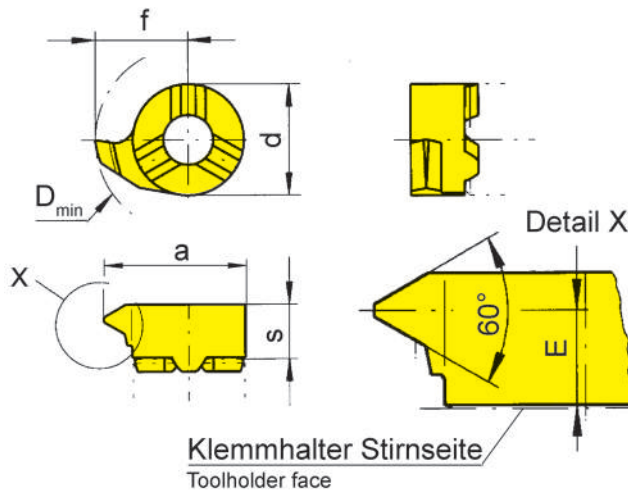
116



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	16,0 mm
Steigung	Pitch	2,0 - 2,5 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 145
Type B116



Klemmhalter Stirnseite
Toolholder face

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO
Regelgewinde
Metric ISO standard thread

Bestellnummer Part number	P	E	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L116.1020.01	2,0	4,3	5,5	10,2	15,7	11	16	▲/Δ	●	●	●
R/L116.1325.01	2,5	4,2	5,5	10,2	15,7	11	16	▲/▲	●	●	●
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks								P	●	●	●
● Haupteinsatzbereich / main recommendation								M	●	●	●
○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation								K	●	●	●
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades								N	●	●	●
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades								S	●	●	●
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet								H	●	●	●

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

L

GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

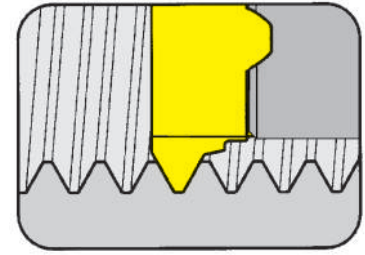
THREADING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

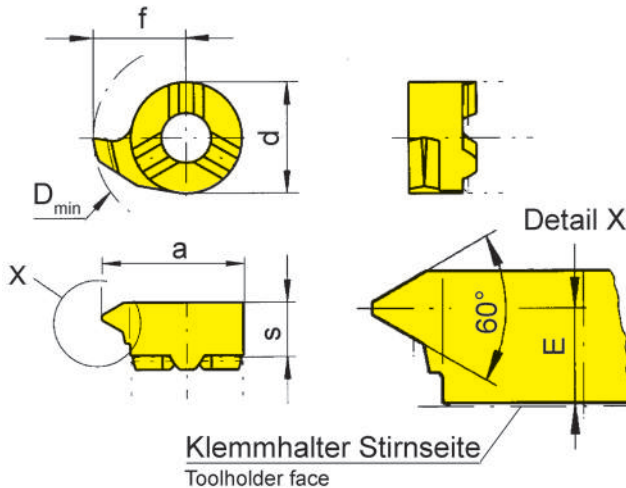
116



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	16,0 mm
Steigung	Pitch	1,0 - 1,5 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 145
Type B116



Klemmhalter Stirnseite
Toolholder face

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO
Feingewinde
Metric ISO fine thread

Bestellnummer Part number	P	P _{max}	E	s	f	a	d	D _{min}		MG12	TN35	TI25	TH35
R/L116.0510.01	1,0	1,25	4,7	5,5	10,2	15,7	11	16			▲/Δ		Δ/Δ
R/L116.0815.01	1,5	1,75	4,5	5,5	10,2	15,7	11	16			▲/▲		▲/Δ
										P	•		•
										M	•		•
										K	•		•
										N	•		•
										S	•		•
										H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

P	•		•
M	•		•
K	•		•
N	•		•
S	•		•
H			

HM-Sorten
Carbide grades



GEWINDEDREHEN (innen) Vollprofil

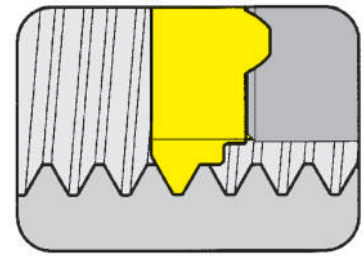
THREADING (internal) Full profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

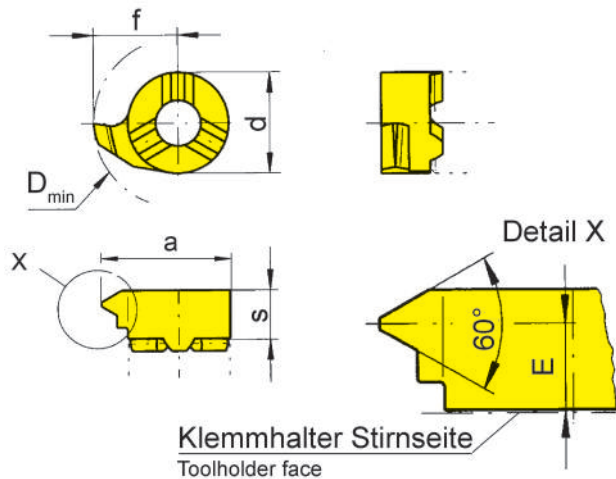
116



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	16,0 mm
Steigung	Pitch	2,5 - 4,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 145
Type B116



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO
Regelgewinde
Metric ISO standard thread

Bestellnummer Part number	P	E	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L116.1325.02	2,5	4,2							▲/Δ		
R/L116.1630.02	3,0	4,0							▲/▲		
R/L116.1835.02	3,5	3,8	5,5	10,2	15,7	11	16		▲/▲		
R/L116.2140.02	4,0	3,6							▲/Δ		
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation o bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet								P	•		
								M	•		
								K	•		
								N	•		
								S	•		
								H			

HM-Sorten
Carbide grades

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

L

GEWINDEDREHEN (innen) Vollprofil

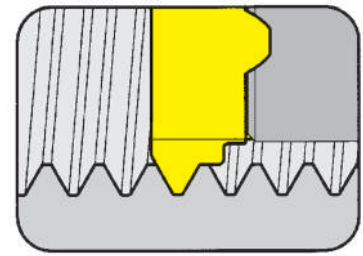
THREADING (internal) Full profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

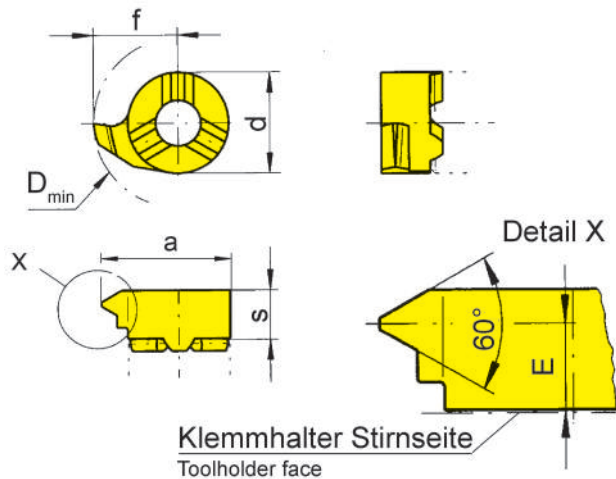
116



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	16,0 mm
Steigung	Pitch	1,0 - 2,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 145
Type B116



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO
Feingewinde
Metric ISO fine thread

Bestellnummer Part number	P	E	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L116.0510.02	1,0	4,7							▲/Δ		
R/L116.0815.02	1,5	4,5	5,5	10,2	15,7	11	16	▲/▲			
R/L116.1020.02	2,0	4,3						▲/Δ			
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks								P	•		
• Haupteinsatzbereich / main recommendation								M	•		
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation								K	•		
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades								N	•		
beschichtete HM-Sorten / coated grades								S	•		
bestückt/Cermet / brazed/Cermet								H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



GEWINDEDREHEN (innen) Vollprofil

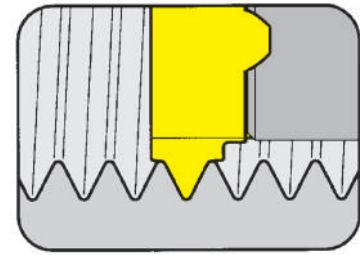
THREADING (internal) Full profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

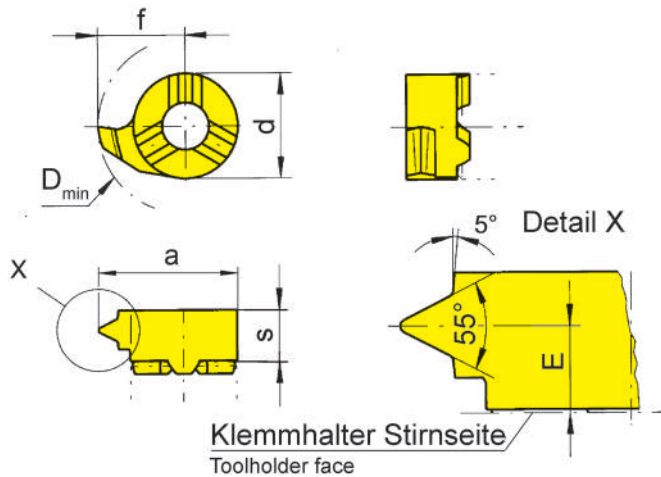
116



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	16,0 mm
Gang pro Zoll	Threads per inch	11/14

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 145
Type B116



Whitworth-Rohrgewinde
nach DIN ISO 228; (259)
und 2999

Whitworth pipe thread as per
DIN ISO 228; (259) and 2999

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	Gang/Zoll Threads per Inch	P	E	s	f	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L116.5511.02	11	2,309	3,5	5,5	10,2	15,7	11	16	▲/▲	•		
R/L116.5514.02	14	1,814	3,9	5,5	10,2	15,7	11	16	▲/▲	•		
									P	•		
									M	•		
									K	•		
									N	•		
									S	•		
									H			

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

L

GEWINDEDREHEN (innen) Teilprofil

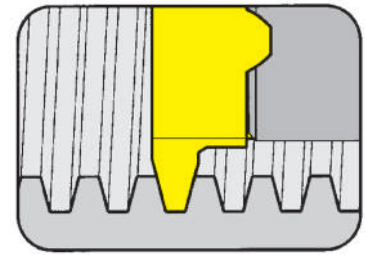
THREADING (internal) Partial profile



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

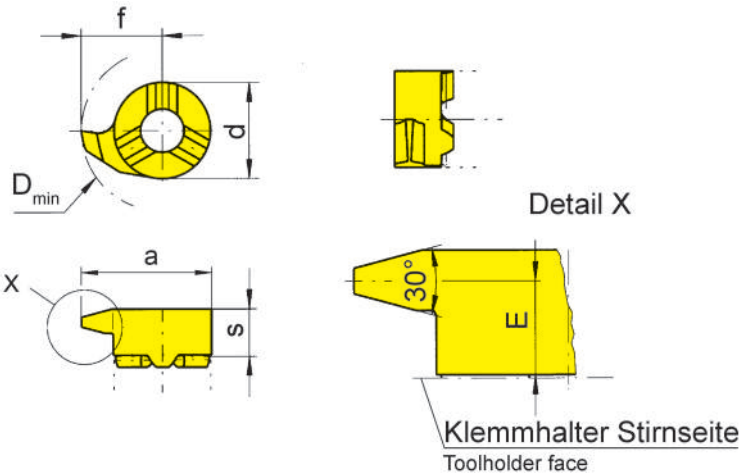
116



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	16,0 mm
Steigung	Pitch	2,0 - 6,0 mm

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 145
Type B116



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Metrisches ISO
Trapezgewinde DIN 103
Metric ISO trapezoidal
thread DIN 103

Bestellnummer Part number	P	E	s	f	a	d	D _{min}	Trapezgewinde Trapezoidal thread	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L116.1220.01	2	4,50		9,7	15,2			Tr 20x2		▲/▲		
R/L116.1730.01	3	4,30		9,7	15,2			Tr 22x3		▲/▲		
R/L116.2240.01	4	4,00	5,5	9,7	15,2	11	16	Tr 22x4		▲/▲		
R/L116.2750.01	5	3,55		10,2	15,7			Tr 24x5		▲/▲		
R/L116.3560.01	6	3,30		10,2	15,7			Tr 30x6			▲/▲	

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	●	●	
M	●	●	
K	●	●	
N	●	●	
S	●	●	
H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

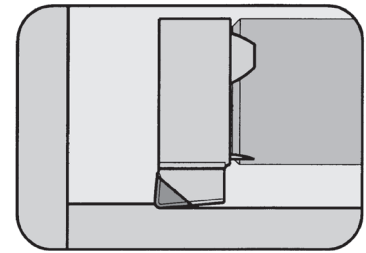


BOHRUNGEN HART AUSDREHEN HARD BORING

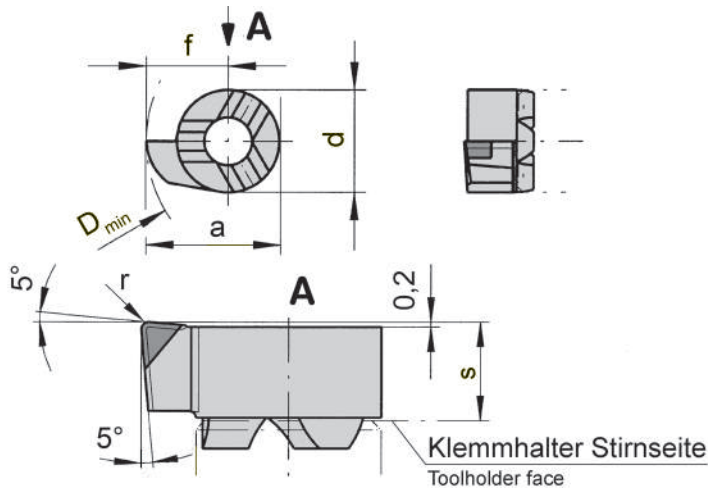


SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

116



Bohrungs-Ø ab Bore Ø from 14,0 mm



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ 145
Type B116

CBN-bestückt
PCBN tipped

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

Bestellnummer Part number	r	s	f	a	d	D _{min}	CB10
R116.0582.04.B	0,4	5,3	8,2	13,7	11	14	Δ

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P
M
K
N
S
H

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request



**HOCHLEISTUNGSREIBEN
HORN System DR**

**HIGH-PERFORMANCE REAMING
HORN System DR**

Ø 11,9 - 100,6 mm



Lizenz / Licence 

**- Synergieeffekte nutzen -
- Benefits of Synergy -**



Weitere Informationen finden Sie in unserem HORN-Katalog "ROTIERENDE WERKZEUGE"
For further information please ask for the HORN catalogue "ROTATING TOOLS"

HCG - HORN Catalogue Guide

INNENBEARBEITUNG / INTERNAL GROOVING

Bohrungs-Ø Bore Ø	Artikelgruppen / Product line												
	105	109	110	106	107	108	10P	111	11P	114	116	18P	
≥ 0,2	•												
≥ 0,5	•												
≥ 0,7	•												
≥ 1,0	•												
≥ 1,5	•												
≥ 2,0	•												
≥ 3,0	•												
≥ 4,0	•												
≥ 5,0	•												
≥ 6,0	•	•	•	•									
≥ 6,8		•	•	•									
≥ 7,0		•			•								
≥ 7,8			•		•	•							
≥ 8,0			•		•	•							
≥ 9,0			•		•	•	•						
≥ 10,0			•				•	•	•				
≥ 10,5									•				
≥ 11,0								•	•				
≥ 11,5									•				
≥ 13,8										•			
≥ 14,0										•	•		
≥ 16,0											•		
≥ 16,5										(•)			
≥ 18,0													•

Stechtiefe Depth of groove	2,5	2,5	4,0	0,8	2,0	1,0	3,0	2,3	3,5	4,0 (6,5)	4,3	8,0
-------------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	--------------	-----	-----

Stechbreite Width of groove	0,5-2,0	1,0-2,0	1,0-3,0	0,7-1,5	1,0-2,0	0,7-2,0	1,0-3,0	0,7-3,0	1,0-3,0	0,7-3,0	0,7-4,0	2,0-3,0
--------------------------------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

Bearbeitung/Machining												
Einstechen/Grooving	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ausdrehen/Boring	•	•	•	•	•	•		•		•	•	
Gewindedrehen/Threading	•	•			•	•		•		•	•	
Fasen/Chamfering	•	•		•	•	•		•		•	•	
Axialeinstechen/Face Grooving	•	•	•							•		
Hartdrehen/Hard turning	•					•		•		•	•	

Kapitel / Chapter	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M
-------------------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------

Sonderwerkzeuge sind auf Anfrage erhältlich
Special tools upon request

Abmessung in mm
Dimensions in mm

Mini HM-SCHNEIDWERKZEUGE
Mini CARBIDE GROOVING TOOLS

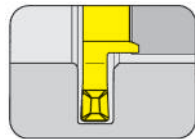
Typ **18P**
type

B18P
Klemmhalter
Toolholder

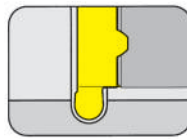


Seite/Page
M2

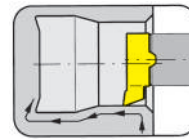
18P / S18P
≥ Ø 18 mm
Schneidplatten
Inserts



Seite/Page
M3, M5



Seite/Page
M4



Seite/Page
M6

Technische Hinweise
Technical Instructions

Seite
Page **N2-N8**

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 18,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)

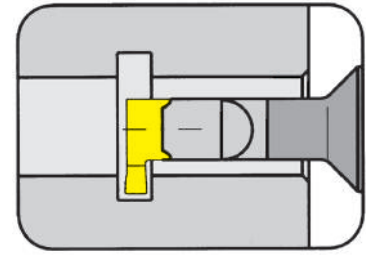


KLEMMHALTER Typ

TOOLHOLDER Type

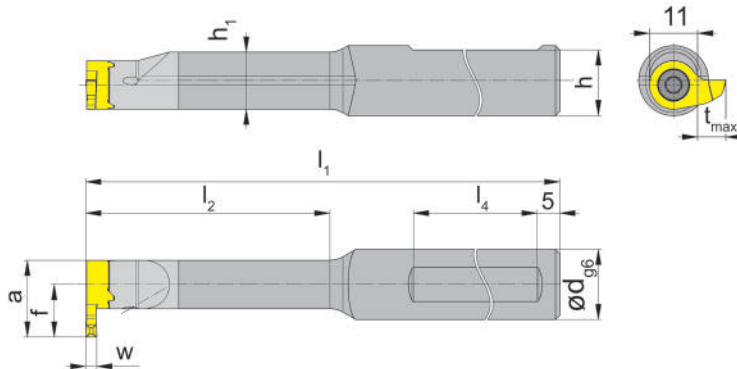
B18P

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø 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	h ₁	l ₄
R/LB18P.0012.00	12	100	25	11	12,5	50
R/LB18P.0012.01		120	40			
R/LB18P.0016.00	16	100	25	15	13,0	50
R/LB18P.0016.01		120	40			
R/LB18P.0016.02		130	56			
R/LB18P.0016.03		150	80			

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

w, a, t_{max} und f siehe Schneidplatten
w, a, t_{max} and f 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.

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

M

Ersatzteile

Spare parts

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

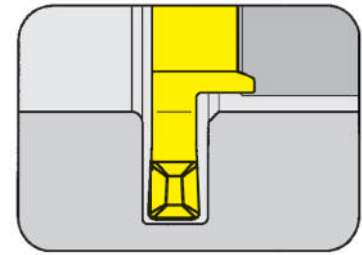
M2

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 18,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)

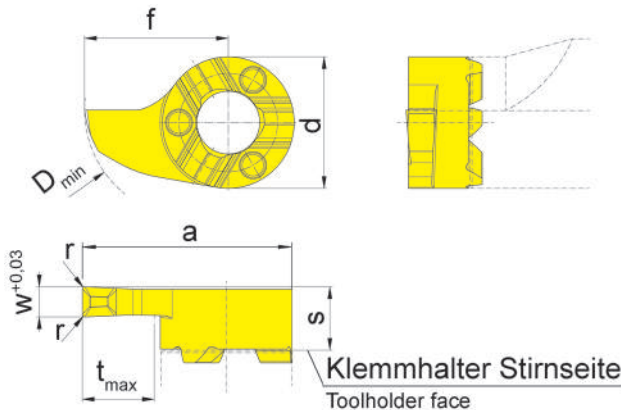


SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

S18P



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	18,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	6,0 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	a	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	17,5	11	6	18				▲/▲
R/LS18P.0300.1.D2	3,0											▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P			•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M			•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K			•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N			•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades									S			•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades



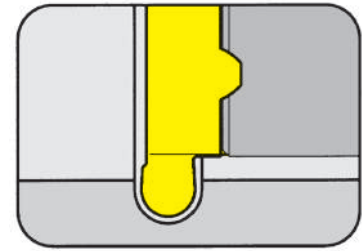
EINSTECHEN (innen) $\geq \varnothing 18,0$ mm

GROOVING (internal)

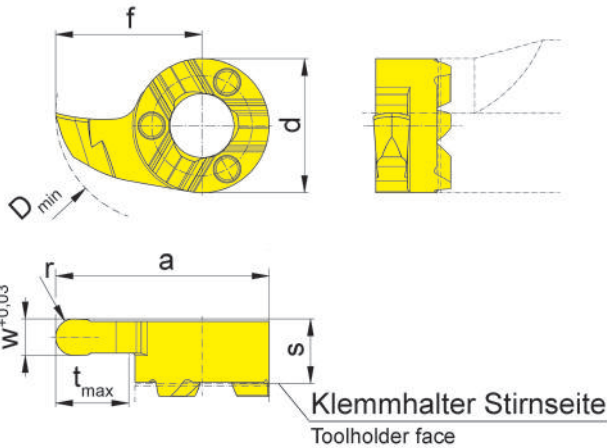


SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

18P



Bohrungs- \varnothing ab Bore \varnothing from 18,0 mm
Vollradius Full radius 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	a	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	17,5	11	6	18				△/△
R/L18P.0015.1.30	3,0	1,5										▲/△
▲ ab Lager / on stock △ 4 Wochen / 4 weeks ● Haupteinsatzbereich / main recommendation o bedingt einsetzbar / alternative recommendation ■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades ■ beschichtete HM-Sorten / coated grades ■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									P			●
									M			●
									K			●
									N			●
									S			●
									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

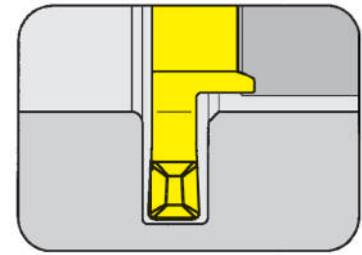
M

EINSTECHEN (innen) $\geq \text{Ø } 20,0 \text{ mm}$ GROOVING (internal)



SCHNEIDPLATTE Typ INSERT Type

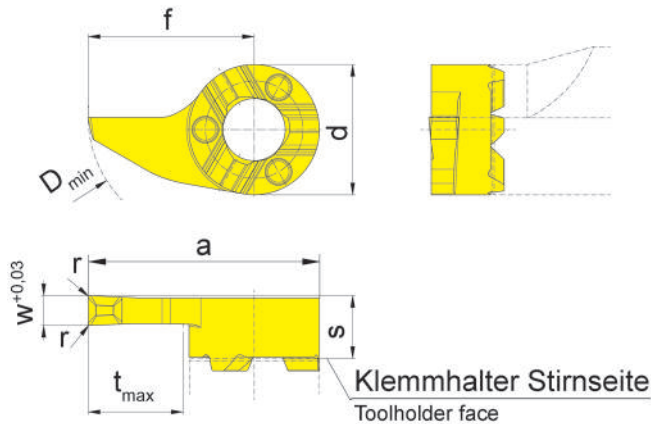
S18P



Bohrungs-Ø ab	Bore Ø from	20,0 mm
Stechtiefe	Depth of groove	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	a	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	19,5	11	8	20				▲/▲
R/LS18P.0300.2.D2	3,0											▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks									P			•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation									M			•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation									K			•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades									N			•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades									S			•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet									H			

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

M

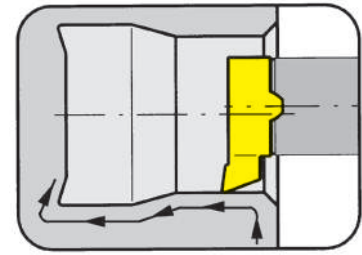
BOHRUNG-DREHEN $\geq \varnothing 17,5$ mm

BORING and PROFILING



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

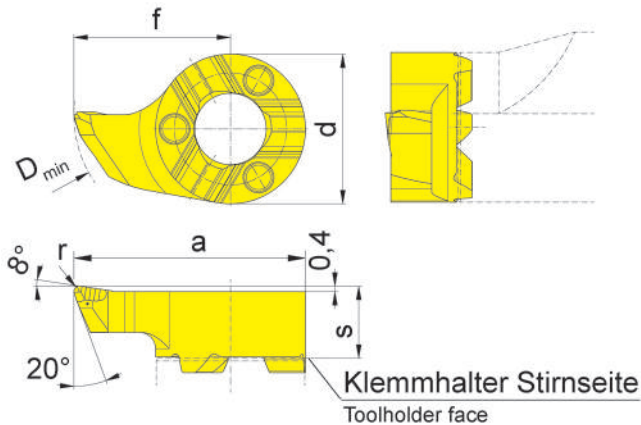
S18P



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	a	d	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
LS18P.1815.R2	0,2									Δ
RS18P.1815.R2	0,2									▲
LS18P.1815.R4	0,4	5,3	11,5	17	11	17,5				Δ
RS18P.1815.R4	0,4									▲

▲ ab Lager / on stock	Δ 4 Wochen / 4 weeks
● Haupteinsatzbereich / main recommendation	
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation	
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades	
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades	
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet	

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

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.

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

P			●
M			●
K			●
N			●
S			●
H			

HM-Sorten
Carbide grades

M

Technische Hinweise
Technical Instructions

N2-N8

Anwendungsbeispiele
Examples for machining

N10-N16

Zubehör
Additional equipment

N18-N21

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 TiN-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 - eine TiAlN-beschichtete Sorte. Diese Beschichtung zeichnet sich durch extreme Oxydationsbeständigkeit bei höherer Härte und sehr gutem Reibungskoeffizienten aus.

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

COATED GRADES

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

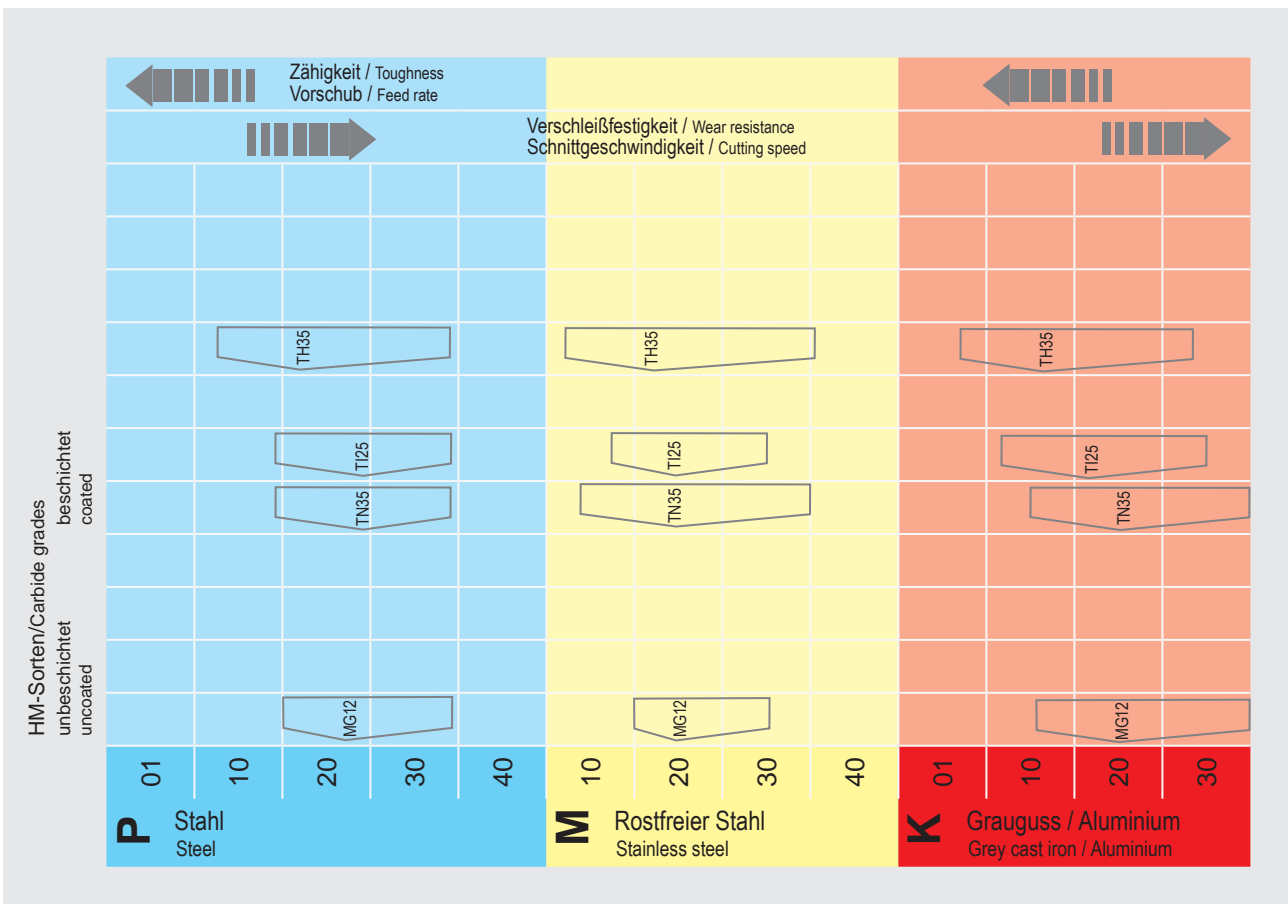
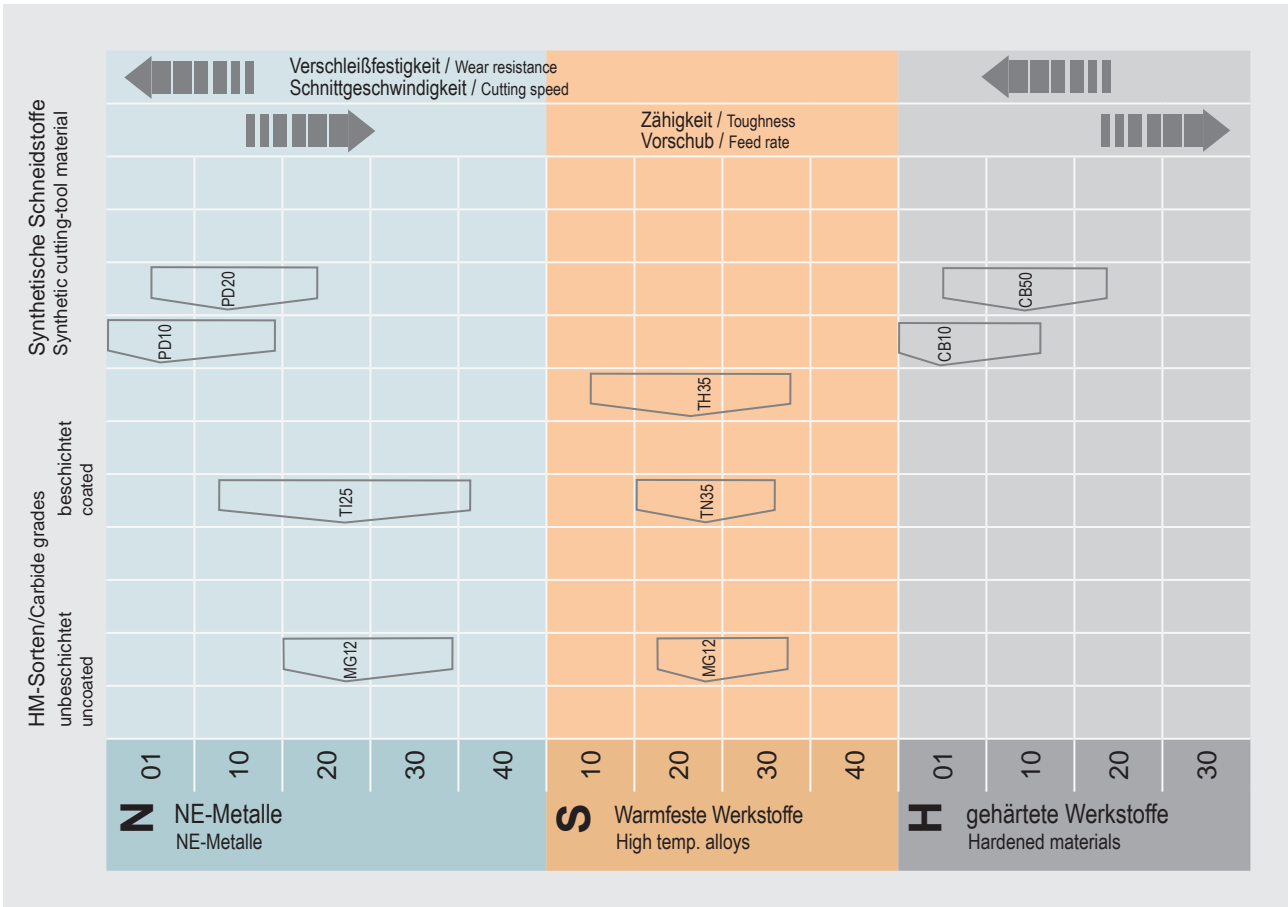
TI25 - a TiCN coated grade with high abrasion resistance. Recommended for machining steel and non ferrous materials at medium cutting speeds

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

TH35 - a TiAlN coated grade. This coating has an extreme Oxidation resistance with high hardness and very good coefficient of friction.

AUSWAHL DER HM-SORTEN

CHOICE OF CARBIDE GRADES



Nominale Schnittgeschwindigkeiten mit HORN-Sorten

Nominal cutting speeds with HORN grades

ISO	Material Material	Härte Brinell Hardness Brinell	Vorschub f (mm/U) / Feed rate f (mm/rev)					
			Supermini®		Mini			
			0,01 - 0,02	0,02 - 0,05	0,01 - 0,03	0,03 - 0,10	0,01 - 0,08	
			Schnittgeschwindigkeit / Cutting speed *v _c m/min					
		HB	MG12	TN35	TI25	TH35	CB10/50	
P	Kohlenstoffstahl Carbon steel	C < 0,4%	125					
		C > 0,4% < 0,6 %	150	14-110	14-180	14-180	14-180	
		C > 0,4% < 0,6 %	200					
	niedrig legierter Stahl low alloyed steel	geglüht annealed	180					
		vergütet quenched	275	16-90	16-150	16-150	16-180	
		vergütet quenched	300					
	hochlegierter Stahl high alloyed steel	geglüht annealed	200		19-90	19-90	19-120	
		vergütet quenched	325					
	Stahlguss Cast steel	unlegiert unalloyed	180					
niedrig legiert low alloyed		220	19-110	19-180	19-180	19-180		
hoch legiert high alloyed		225						
M	Rostfreier Stahl Stainless steel	martensitisch ferritisch martensitic, ferritic	200		19-90	19-90	19-90	
		austenitisch austenitic	180		16-80		16-80	
K	Grauguss Grey cast iron		180-260	16-90	16-150	16-150	16-150	
	Kugelgraphitguss Spheroidal graphite cast iron		180-260	16-90	16-130	16-130	16-150	
	Temperguss Malleable cast iron		130-230		16-130	16-130	16-150	
S	Warmfeste Legierung Heat resistant alloy	NiFe				18-75	18-75	
		NiCo				18-40	18-40	
N	Al-Legierungen Al-alloys			14-220	16-600	16-600	16-600	
	Kupfer- und Messinglegierung Copper and brass alloys			14-220	14-700	14-700	14-700	
H	gehärtetes Material hardened material	> 54 HRC					20-140	

v_c ist abhängig vom Werkzeug-Ø und damit eingeschränkt durch die Höchstdrehzahl der Maschine.
v_c is depending on the tool diameter and therefore of the maximum numbers of revolutions of the machine.

GEWINDEDREHEN

Alle Gewinde bis Steigungswinkel 4,5° können mit HORN Standard-Gewindeschneidplatten gefertigt werden. Es sind keine besonderen Unterlagen oder Anstellwinkel erforderlich.

PLATTENSITZE

Die Plattensitze der Mini- und Supermini®-Werkzeuge garantieren eine exakte Positionierung auf Spitzenhöhe. Trotzdem ist immer auf die Spitzenhöhe zu achten, denn Abweichungen können besonders bei Bearbeitung kleinster Durchmesser Probleme bereiten.

SPÄNEABFUHR

Bitte wählen Sie schmale Schneidbreiten, damit der Span geschmeidig bleibt und am Werkzeug vorbei aus der Bohrung fließen kann. Um Spänestau zu vermeiden, ist stufenförmig oder mit Schnittunterbrechung zu stechen.

KÜHLMITTEL

Verwenden Sie gefiltertes Kühlmittel, um die Späne auszuspülen und die Schneide zu kühlen. Ein Kühlmitteldruck von min. 5 bar wird empfohlen.

THREADING

All threads up to 4,5 ° helix angle can be manufactured with HORN standard threading inserts. No special anvils will be necessary.

SEATINGS

of Mini as well as of Supermini® guarantee the accurate centre height of these tools. In spite of this please always check centre height because a difference may cause problems especially when machining small diameters.

REMOVAL OF CHIPS

Please choose inserts with small cutting widths, which helps chips evacuation and chip flow out of the bore beside the tool. To avoid jam of chips use the technique to groove by steps.

COOLANT

Use a filtered coolant for transporting the chips out and for cooling the insert itself. A coolant pressure of 5 bar min. is recommended.

EMPFOHLENE ANZAHL DER SCHNITTE
 RECOMMENDED NUMBER OF PASSES

HM-Sorte / Carbide grade TN35	Stahl (Festigkeit Nmm ²) Steel (N/mm ² Tensile strength)					rostfr. Stahl Stainless steel	Grauguss Grey cast iron	Aluminium Aluminium	
	400-500	500-700	700-850	850-1150	> 1150				
V _{max} m/min	160	140	120	90	70	90	100	300	
Steigung / Pitch P mm	Anzahl der Schnitte / Number of passes								
Gg ^m / tpi									
0,8	32	5	5	5	5	8	8	5	5
1,0	24	6	6	6	6	8	8	6	6
1,25	20 - 19	7	7	7	7	8	8	7	7
1,5	16	8	8	8	8	10	10	8	8
1,75	14	10	10	10	10	12	12	10	10
2,0	12 - 11	12	12	12	12	14	14	12	12
2,5	10	13	13	13	13	15	15	13	13
3,0 - 3,5	8	15	15	16	16	18	18	16	15

Die Anzahl der Durchgänge für das Gewindedrehen in o.g. Tabelle sind nur Richtwerte.

Folgendes ist zu beachten:

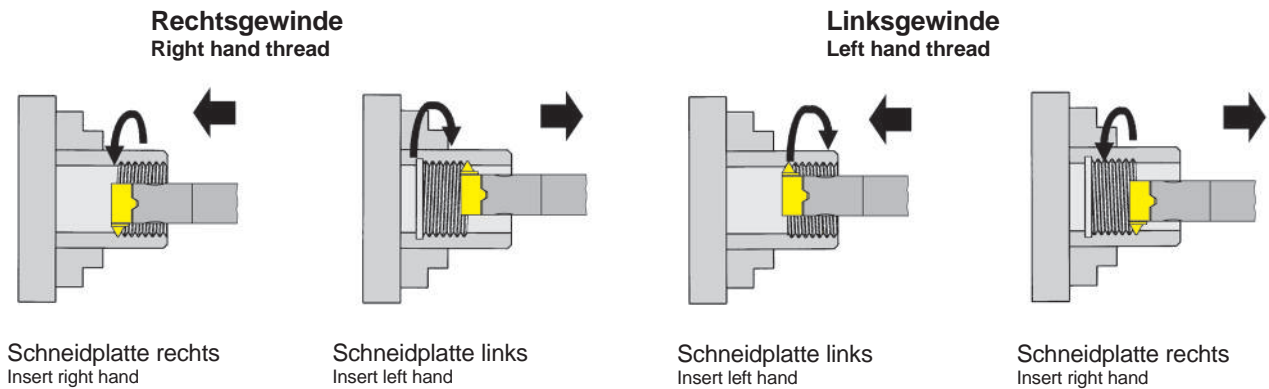
- Beim 1. Durchgang darf die Zustellung nicht zu groß sein, um Ausbrüche an der Schneide zu vermeiden.
- Leerschnitte (ohne Zustellung) sind in der Tabelle nicht berücksichtigt.

The recommended number of passes in the above table are approxiamte figures.

Please note:

- to avoid breakages at the cutting edge, the depth of cut at the first pass should not be to deep
- finishing passes (with zero depth of cut) are not considered in the table

VORSCHUBSRICHTUNG Innengewindedrehen
 FEED DIRECTION internal threading



ZUSTELLUNG
 IN-FEED

RADIALE ZUSTELLUNG

Die gebräuchlichste Methode Gewinde herzustellen. Beide Schneiden sind gleichzeitig im Eingriff.



RADIAL IN-FEED

Metal removed on both sides of the insert simultaneously. The most commonly used method for thread production.

MODIFIZIERTE FLANKENZUSTELLUNG

Weniger Verschleiß der Schlepsschneide und eine bessere Oberflächengüte der entsprechenden Gewindeflanke.



MODIFIED FLANK IN-FEED

Less wear of the trailing edge and better surface finish on corresponding flank.

WECHSELNDE FLANKENZUSTELLUNG

Beide Schneidflanken werden gleichmäßig benutzt, ergibt höhere Standzeiten.



ALTERNATING FLANK IN-FEED

Both edges are being fully utilised which means longer insert life.

EINSEITIGE FLANKENZUSTELLUNG

Geringerer Schnittdruck und bessere Wärmeabfuhr.



FLANK IN-FEED

More easily formed chip and better heat dissipation.



Nachstehende Drehmomente sind für die Spannschrauben zulässig. Wir empfehlen keine zusätzlichen Gleitmittel wie Kupferpaste oder ähnliches für die Schrauben zu verwenden. Die passenden Drehmomentschlüssel finden Sie im Kapitel Zubehör.

Following torques are allowed for screws of MINI inserts. We recommend to use no additional gliding means (such as copper paste) for screws. For torque screw drivers please see chapter additional equipment.

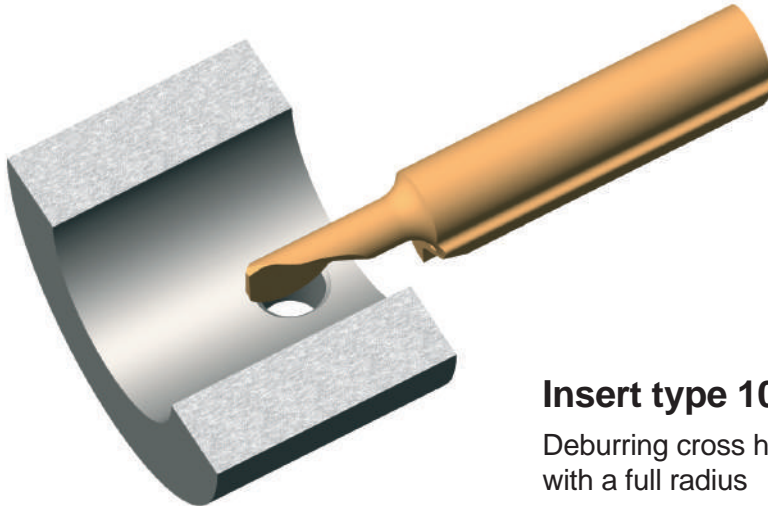
Typ type	Schraube Screw	M _d Nm	Schlüssel Clamping wrench	Klinge Blade
AIH	030.3509.T15P	2,5	T10PL	DT10PK
	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
B105	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
B106	1.8.4T6EP	0,9	T6PL	DT6PK
B107	2.2.5T7EP	1,1	T7PL	DT7PK
B108	2.6.5T8EP	1,2	T8PL	DT8PK
B109	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
B10P	2.6.5T8EP	1,2	T8PL	DT8PK
B110	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
B111	3.512T10EP	3,0	T10PL	DT10PK
B114	4.12T15EP	5,0	T15PQ	DT15PK
B116	5.13T20EP	6,5	T20PQ	DT20PK / DT20PQ
B11P	3.10T9P	1,8	T9PL	DT9PK
B18P	5.13T20EP	6,5	T20PQ	DT20PK / DT20PQ
BGT001...	DIN912M5x10	5,0	SW4DIN911	DSW40K
BGT001.C...	DIN912M5x14	5,0	SW4DIN911	DSW40K
BKT	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
BU105	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
H105	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
HC105	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
HC114	4.12T15EP	5,0	T15PQ	DT15PK
IR105	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
LB105.A022.26.31	030.0422.T10P	2,0	T10PL	DT10PK
KM16NC...	KM16-NSPKG	10,0	D515QL	DT27PQ
KM2016NC...	KM16-NAPKG	10,0	D515QL	DT27PK
N...	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
RBA114	4.12.T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
VDI	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
001	DIN1835B-M8x7,5	5,0	SW4DIN911	DSW40K
125	3.512T10EP	3,0	T10PL	DT10PK
145	5.13T20EP	6,5	T20PQ	DT20PK / DT20PQ
962	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
963	6.075T15P	5,0	T15PQ	DT15PK

Anwendungsbeispiele
Examples for machining

N10-N16

Schneidplatte Typ 105

Rotierender Einsatz einer Vollradiusplatte
zum Entgraten von Querbohrungen

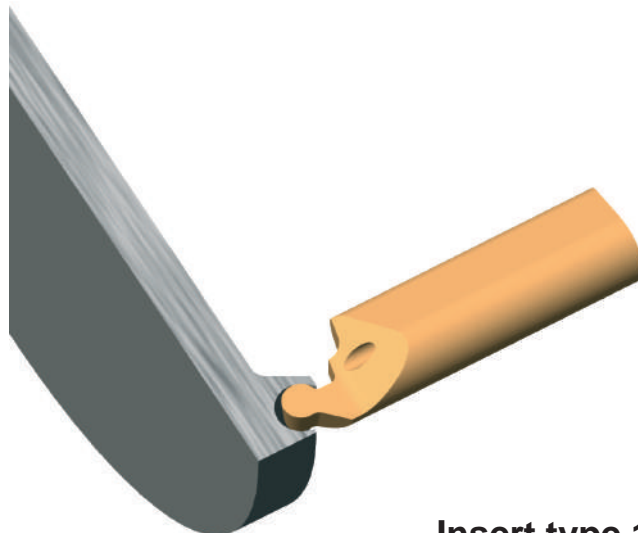


Insert type 105

Deburring cross holes using a rotating insert
with a full radius

Schneidplatte Typ 105

Einstecken einer axialen Formnut
(Vollradius)

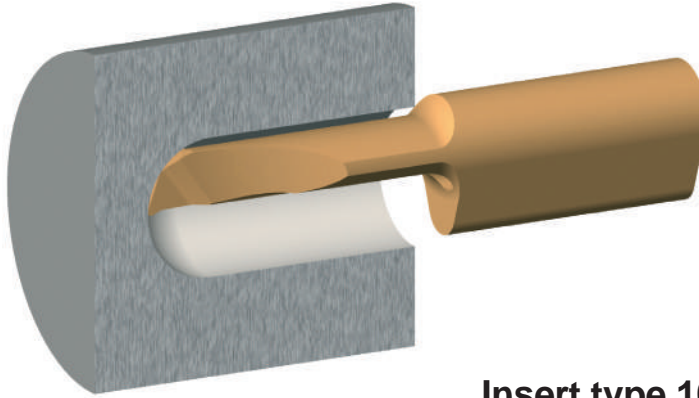


Insert type 105

Profiling a face groove
(full radius insert)

Schneidplatte Typ 105

Drehen des Bodens einer Sackbohrung
zur Halbkugel

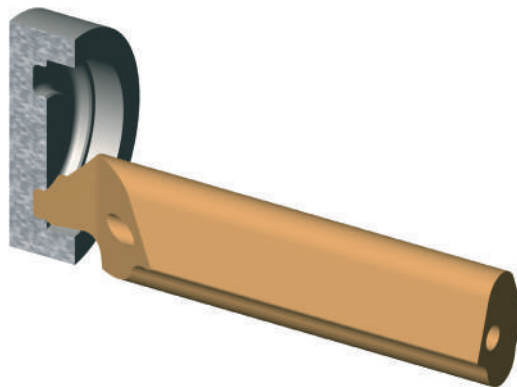


Insert type 105

Machining a hemisphere

Schneidplatte Typ 105

Planstechen einer Nut mit
Nutaußenkantenfasung

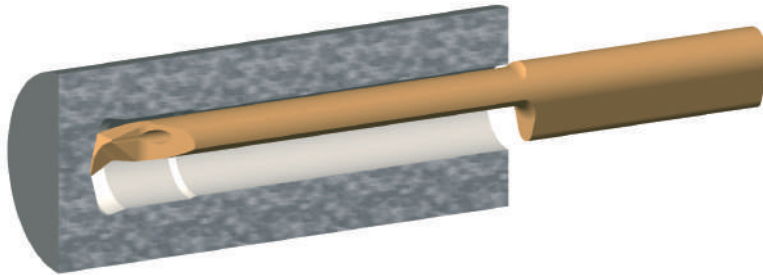


Insert type 105

Face grooving with chamfers

Schneidplatte Typ 105

Kopieren des Bohrungsbodens und
des Freistichs

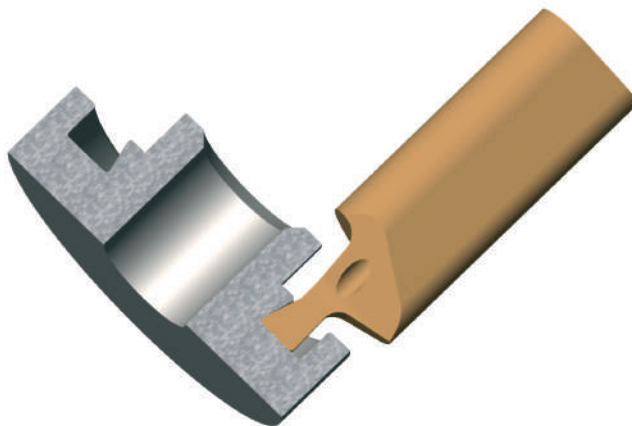


Insert type 105

Machining a flat bottom hole with
an undercut

Schneidplatte Typ 105

Fertigen einer axialen
Schwalbenschwanznut

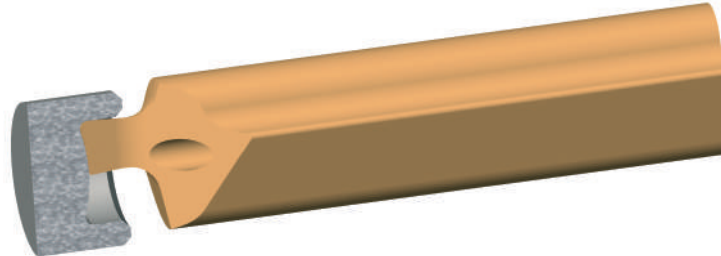


Insert type 105

Machining of a dovetail face groove

Schneidplatte Typ 105

Stechen eines konvexen
Bohrungsbodens

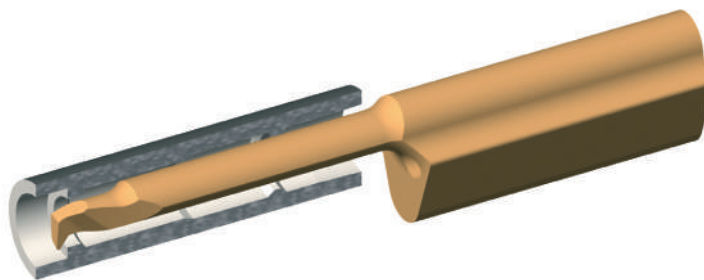


Insert type 105

Plunge machining of a convexed face
in a bore

Schneidplatte Typ 105

Kopieren einer langen Innenkontur

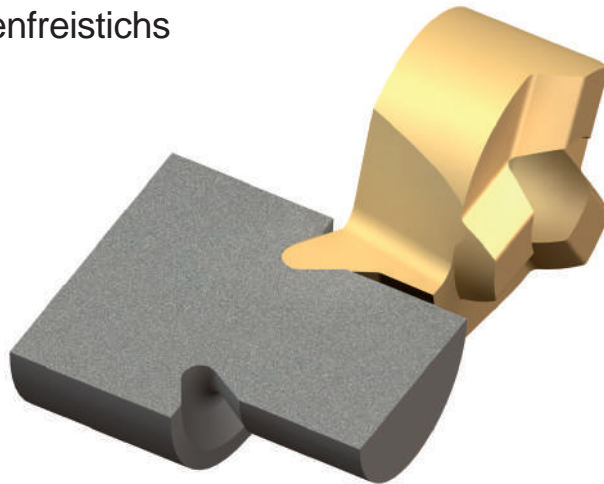


Insert type 105

Profiling of deep bores

Schneidplatte Typ 108

Sonderform eines Eckenfreistichs

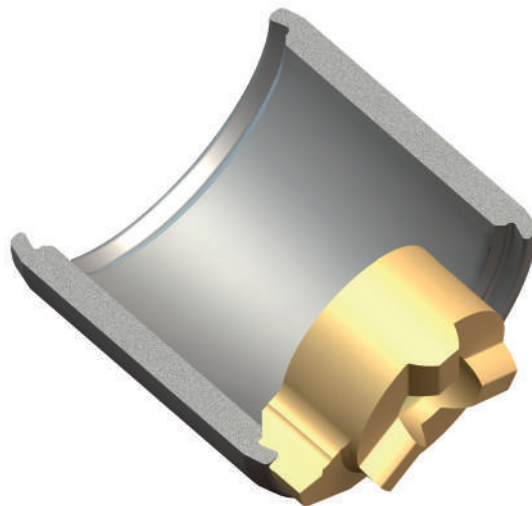


Insert type 108

Special angled under-cut relief

Schneidplatte Typ 111

Formstechen mit Endenbearbeitung
einer Hülse



Insert type 111

Special ID form groove and facing

Schneidplatte Typ 11P

Drehen eines mehrgängigen
Flachgewindes

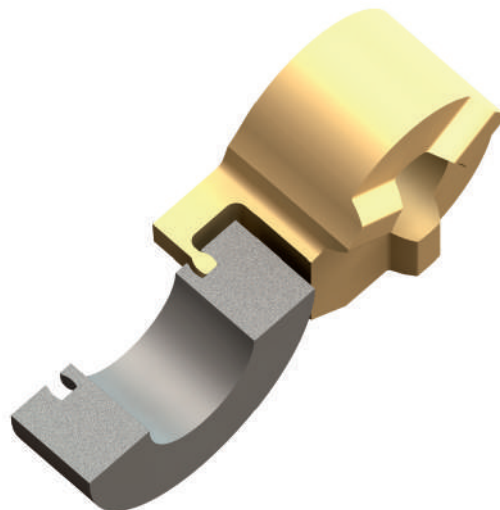


Insert type 11P

Special internal multi-start
high helix thread

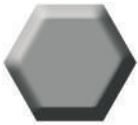
Schneidplatte Typ 114

Rückseitiges Stechen einer
Axialnut mit Unterschneidung

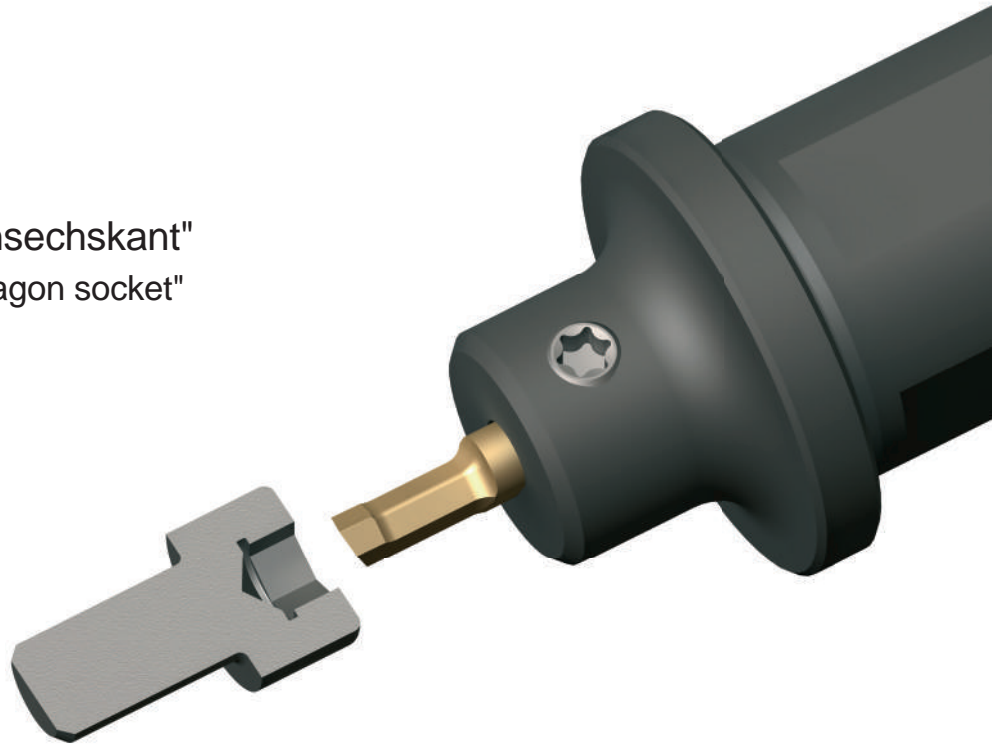


Insert type 114

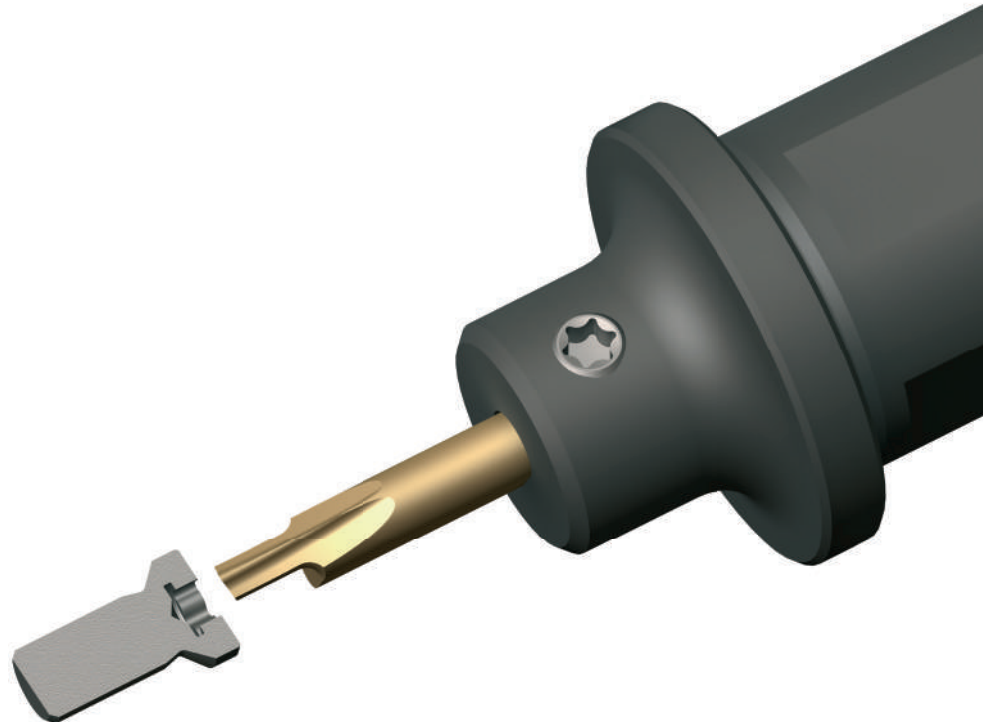
Special back face groove and
form of captive o-ring groove



Stoßen "Innensechskant"
Broaching "Hexagon socket"



Stoßen "Torx"
Broaching "Torx"



Weitere Informationen finden Sie in unserem HORN-Katalog
"HARTMETALL-EINSTECHWERKZEUGE"

For further information please see the HORN catalogue "CARBIDE GROOVING TOOLS"

Zubehör
Additional equipment

N18-N21



D 041 VL

Modell 0,4-1 Nm
Model

Drehmoment-Schraubendreher mit Skala
- mit variabler Einstellmöglichkeit
- numerische Drehmoment-Anzeige in Fensterskala

Drehmoment stufenlos einstellbar mit Einstellwerkzeug Torque-Setter (im Lieferumfang enthalten). Ergonomischer Mehrkomponentengriff, extrem handlich durch leichte und kompakte Bauweise. Klicksignal beim Erreichen des eingestellten Drehmomentwertes. (Normen: EN ISO 6798, BS EN 26789, ASME B107.14.M.) (Genauigkeit: $\pm 6\%$, rückführbar auf nationale Normale)



D 15 VL

Modell 1-5 Nm
Model

Torque screw driver with scale
- variable torque setting
- adjusted torque is shown on display

The Torque can be adjusted with a special torque setter (included). Ergonomical form gives perfect handling abilities. Audible signal when set torque is reached. (Standard: EN ISO 6798, BS EN 26789, ASME B 107.14.M.) (Precision: $\pm 6\%$)



D 28 VL

Modell 2-8 Nm
Model



ED 28 VL

Torque-Setter

Einstellwerkzeug für Drehmoment-Schraubendreher

Griff: Celluloseacetat mit microfeiner Oberflächenstruktur

Klinge: Achtkantklinge, durchgehend gehärtet, verzinkt

Torque setter

Device for setting the required torque.

Handle: Celluloseacetat with micro structured surface

Blade: Octogonal (8 flats) blade, hardened galvanized



14ZQK

Bithalter mit Quergriff
Für S.DM08, S.DM10 und S.DM12
sowie alle C6,3 und E6,3(1/4") Bits

Klinge: Hochwertiger Chrom-Vanadium-Molybdän
Stahl, durchgehend gehärtet, mattverchromt.
Hülse: Aus rostfreiem Stahl.
Anwendung: Zum kontrollierten Öffnen.

Universal Bitholder with T-handle
For S.DM08, S.DM10 and S.DM12
also for all C6,3 and E6,3 (1/4") Bits

Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened,
chrome plated.
Collar: Stainless steel
Utilization: For controlled opening



- DT6PK**
- DT7PK**
- DT8PK**
- DT9PK**
- DT10PK**
- DT15PK**
- DT20PK**
- DT25PK**
- DT27PK**

Wechselklinge für TORX PLUS® Schrauben

Klinge: Hochwertiger Chrom-Vanadium-Molybdän
Stahl, durchgehend gehärtet, mattverchromt
Wiha Chrom Top-Klingenspitze garantiert
höchste Maßhaltigkeit.
Farbcodierung dunkelgrün

Anwendung: Zum kontrollierten Verschrauben bei vorge-
gebenem Drehmoment, in Kombination mit
einem Wiha Drehmomentgriff.

Blade for TORX-Plus® screws

Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened,
chrome plated.
Wiha Chrome Blade guarantees maximum precision.
Colored code dark green
Utilization: Controlled screw setting with definite torque in
combination with Wiha torque screw driver handle.



D14ZBK

Universal-Bithalter
Für S.DM08, S.DM10 und S.DM12 sowie
für alle C6,3 und E6,3 (1/4") Bits

Klinge: Hochwertiger Chrom-Vanadium-Molybdän
Stahl, durchgehend gehärtet, mattverchromt.
Hülse: Aus rostfreiem Stahl
Anwendung: Zum kontrollierten Verschrauben bei vorge-
gebenem Drehmoment, in Kombination mit
einem Drehmomentgriff.

Universal Bitholder
For S.DM08, S.DM10 and S.DM12 also
for all C6,3 and E6,3 (1/4") Bits

Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened,
chrome plated.
Collar: Stainless steel
Utilization: For controlled screw setting with definite torque in
combination with torque screw driver handle.





D515QL

Modell 5-15 Nm
Model

Drehmoment-Schraubendreher mit Skala
- mit variabler Einstellmöglichkeit
- numerische Drehmoment-Anzeige in Fensterskala

Drehmoment stufenlos einstellbar mit Einstellwerkzeug Torque-Setter (im Lieferumfang enthalten). Ergonomischer Mehrkomponentengriff, extrem handlich durch leichte und kompakte Bauweise. Klicksignal beim Erreichen des eingestellten Drehmomentwertes. (Normen: EN ISO 6798, BS EN 26789, ASME B107.14.M.) (Genauigkeit: $\pm 6\%$, rückführbar auf nationale Normale)

Torque screw driver with scale
- variable torque setting
- adjusted torque is shown on display

The Torque can be adjusted with a special torque setter (included). Ergonomical form gives perfect handling abilities. Audible signal when set torque is reached. (Standard: EN ISO 6798, BS EN 26789, ASME B 107.14.M.) (Precision: $\pm 6\%$)



ED515QL

Torque-Setter

Einstellwerkzeug für Drehmoment-Schraubendreher

Griff: Celluloseacetat mit microfeiner Oberflächenstruktur

Klinge: Achteckklinge, durchgehend gehärtet, verzinkt

Torque setter

Device for setting the required torque.

Handle: Celluloseacetat with micro structured surface

Blade: Octagonal (8 flats) blade, hardened galvanized



D14ZBQ

Universal-Bithalter

Für S.DM08, S.DM10 und S.DM12 sowie für alle C6,3 und E6,3 (1/4") Bits

Klinge: Hochwertiger Chrom-Vanadium-Molybdän Stahl, durchgehend gehärtet, mattverchromt.

Hülse: Aus rostfreiem Stahl

Anwendung: Zum kontrollierten Verschrauben bei vorgegebenem Drehmoment, in Kombination mit einem Drehmomentgriff.

Universal Bitholder

For S.DM08, S.DM10 and S.DM12 also for all C6,3 and E6,3 (1/4") Bits

Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened, chrome plated.

Collar: Stainless steel

Utilization: For controlled screw setting with definite torque in combination with torque screw driver handle.



DT15PQ
DT20PQ
DT25PQ
DT30PQ

Wechselklinge für TORX PLUS® Schrauben

Klinge: Hochwertiger Chrom-Vanadium-Molybdän Stahl, durchgehend gehärtet, mattverchromt
Wiha Chrom Top-Klingenspitze garantiert höchste Maßhaltigkeit.

Farbcodierung dunkelgrün

Anwendung: Zum kontrollierten Verschrauben bei vorgegebenem Drehmoment, in Kombination mit einem Wiha Drehmomentgriff.

Blade for TORX-Plus® screws

Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened, chrome plated.
Wiha Chrome Blade guarantees maximum precision.
Colored code dark green

Utilization: Controlled screw setting with definite torque in combination with Wiha torque screw driver handle.



DSW15K
DSW20K
DSW25K
DSW30K
DSW40K

Wechselklinge für Innensechskant-Schrauben

Klinge: Hochwertiger Chrom-Vanadium-Molybdän-Stahl, durchgehend gehärtet, mattverchromt
Wiha Chrom Top-Klingenspitze garantiert höchste Maßhaltigkeit.

Farbcodierung rot

Anwendung: Kontrolliertes Verschrauben bei vorgegebenem Drehmoment, in Kombination mit einem Wiha Drehmomentgriff.

Blade for allen screws

Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened, chrome plated.
Wiha Chrome Blade guarantees maximum precision.
Colored code red

Utilization: Controlled screw setting with definite torque in combination with Wiha torque screw driver handle



T6PW
T7PW
T8PW
T9PW
T10PW
T15PW
T20PW
T25PW
T30PW

Stiftschlüssel für TORX PLUS® Schrauben

Anwendung: Für alle TORX PLUS® Schraubaufgaben

Achtung: TORX PLUS®-Schlüssel passen NICHT in Torx-Schrauben

Wrench for TORX PLUS® Screws

Utilization: For all kind of using TORX PLUS® Screws

Attention: TORX PLUS®-Wrench does NOT fit for Torx-Screws

Typ Type	Seite Page
001	A50
105	A59-A77,A79-A103,A106-A107
106	D3-D5
107	E3-E8
108	F6-F9,F11-F12,F15-F23
109	B5-B15
10P	G5,G7
110	C11-C15
111	H6-H9,H11-H12,H14-H24
114	K8-K11,K13,K15-K16,K18-K30
116	L5-L8,L11-L12,L14-L22
11P	J5,J7,J9
125	H5
145	L4
18P	M4
962	A18-A19
963	A20
A105	A109-A110
A110	C17-C18
AIH	A21
B105	A2-A9,A13-A14,A46,A104,A108,B4
B105.WF	A58
B105C	A48-A49,A105
B105KM	A54-A55
B105TS	A56-A57
B106	D2
B107	E2
B108	F2-F3
B108KM	F4-F5
B109	B2-B3,B16
B10P	G2-G4
B110	C2-C3,C16

Typ Type	Seite Page
B110.WF	C9
B110C	C5-C6
B110TS	C4
B111	H2-H4
B114	K2-K4
B116	L2-L3
B11P	J2-J4
B18P	M2
BGT	A24-A25,A27-A28
BKT	A26,A29
BU105	A4
G	A30-A31
GZ79	A12
H105	A15
H114.WF	K5
HC105	A16-A17,A22
HC114	K7
HVR40	A45
IR105	A10-A11
KM16	A52-A53
L760	A23
N	A34,A36-A42,C8
RBA114	K6
S108	F10,F13
S10P	G6,G8-G9
S111	H10,H13
S114	K12,K14,K17
S116	L9,L13
S11P	J6,J8,J10
S18P	M3,M5-M6
VDI	A47,C7
Z	A32-A33

Schneidstoffgruppen nach DIN ISO 513

Cutting Material Groups per DIN ISO 513

Gruppen Main group	Symbol	Untergruppen Subgroups
Hartmetall Carbide	HW	unbeschichtetes Hartmetall auf WC-Basis uncoated carbides based upon WC
	HT	unbeschichtetes Hartmetall auf TiC/TiN-Basis (Cermets) uncoated carbides based upon TiC/TiN (Cermets)
	HC	beschichtetes Hartmetall coated carbides
Schneidkeramik Ceramic cutting material	CA	Oxidkeramik auf Al_2O_3 -Basis Oxide ceramics based upon Al_2O_3
	CM	Mischkeramik auf Al_2O_3 + Metallcarbide Mixed ceramics based upon Al_2O_3 + metal carbide
	CN	Nitridkeramik auf Si_3N_4 -Basis Nitride ceramics based upon Si_3N_4
	CC	beschichtete Schneidkeramik Coated ceramics
Bornitrid Boron nitride	BN	Polykristallines, kubisches Bornitrid (CBN) Polycrystalline, cubic boron nitride (PCBN)
Diamant Diamond	DP	Polykristalliner Diamant (PKD) Polycrystalline diamond (PCD)

Technische Änderungen aufgrund von Weiterentwicklungen behalten wir uns vor.

Keine Gewähr für Druckfehler und Irrtümer.

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit unserer schriftlichen Genehmigung.

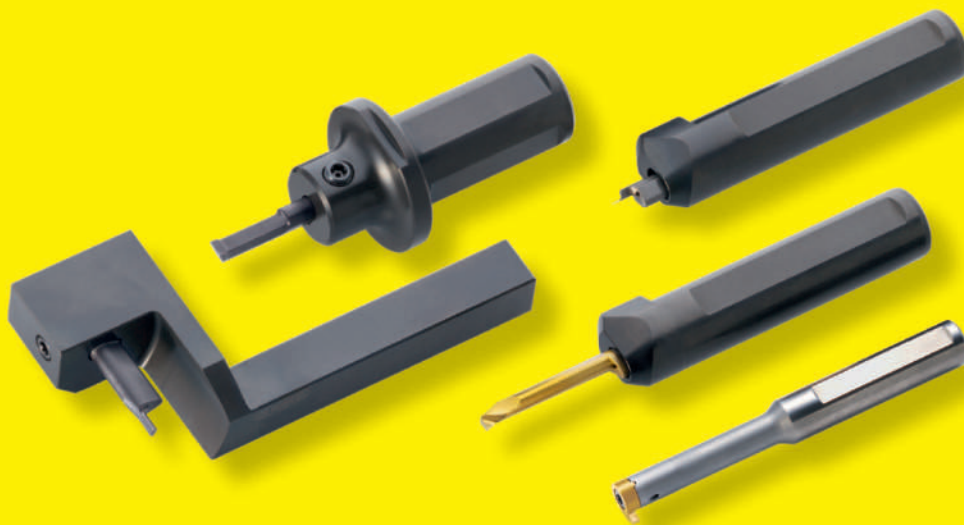
Stand: September 2014

Subject to technical changes developments.

No responsibility for errors or printer's errors accepted.

This catalogue may not be reprinted or photocopied in whole or in part without our written permission.

Edition: September 2014



Deutschland / Germany

Hartmetall Werkzeugfabrik

Paul HORN GmbH

Unter dem Holz 33-35, D-72072 Tübingen

Tel +49 (0)7071/70040, Fax +49 (0)7071/72893

E-Mail info@phorn.de, www.phorn.de

Großbritannien / UK and Ireland

HORN CUTTING TOOLS Ltd.

32 New Street, Ringwood, Hampshire,

BH24 3AD, Tel +44 (0)1425/481 800

Fax +44 (0)1425/481 888

E-Mail info@phorn.co.uk, www.phorn.co.uk

Frankreich / France

HORN S.A.S

665, av. Blaise Pascal, Zone Industrielle,

77127 Lieusaint

Tel +33 (0)1648859-58, Fax +33 (0)1648860-49

E-Mail infos@horn.fr, www.horn.fr

USA

HORN USA, Inc.

320 Premier Court, Suite 205, Franklin,

TN 37067

Tel +1 (888)818-HORN, Fax +1(615)771-4101

E-Mail sales@hornusa.com, www.hornusa.com

Ungarn / Hungary

HORN Magyarország Kft.

H-9027 Győr, Gesztenyefa u. 4

Tel +36 96 55 05 31, Fax +36 96 55 05 32

E-Mail technik@phorn.hu, www.phorn.hu

China

HORN (Shanghai) Trading Co. Ltd.

Room 905, No. 518 Anyuan Road, P.R. of China

Putuo District, Shanghai 200060

上海市安远路518号905室 邮编 : 200060

Tel : +86 21 52833505 ; 52833205

Fax : +86 21 52832562

E-Mail: info@phorn.cn, www.phorn.cn



BLUECOMPETENCE

Alliance Member

Partner of the Engineering Industry
Sustainability Initiative

TECHNOLOGIEVORSPRUNG IST HORN
HORN - LEADERS IN GROOVING TECHNOLOGY

