



COMPLETE  
METALWORKING  
SOLUTIONS

(800) 991-4225  
[www.ahbinc.com](http://www.ahbinc.com)  
ISO Certified  
[customerservice@ahbinc.com](mailto:customerservice@ahbinc.com)

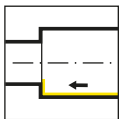


**NEUE SPANFORMGEOMETRIE  
FÜR SYSTEM MINI 108**

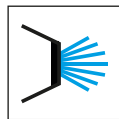
GUTE SPANKONTROLLE BEIM INNENAUSDREHEN

**NEW CHIPBREAKING GEOMETRY  
FOR 108 MINI SYSTEM**

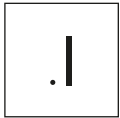
GOOD CHIP CONTROL WHEN BORING



Bohrung ausdrehen innen  
Internal boring



Innere Kühlmittelzufuhr  
Internal coolant



Geometrie .1  
Geometry .1

Alle Abmessungen sind in mm angegeben, sofern nicht anders vermerkt.

All dimensions are in mm, unless otherwise stated.

Unsere Lieferzeiten: Einsatz für Werkstoffgruppen:

- ▲ ab Lager
- Δ 4 Wochen
- empfohlen
- o bedingt einsetzbar
- nicht geeignet

Delivery times: Use for material groups:

- ▲ on stock
- Δ 4 weeks
- recommended
- o alternative recommendation
- not suitable

### Die HORN-Trennstellencodierung - wofür wird sie benötigt?

Die Trennstellencodierung stellt sicher, dass Sie immer die zueinander passenden Werkzeuge finden und wird bei Werkzeughaltern und bei Schneidplatten ausgewiesen. Wenn die Codes übereinstimmen, kann die Schneidplatte im entsprechenden Werkzeughalter verwendet werden.

Das gilt auch für unser modulares Haltersystem, hier gibt die Trennstellencodierung die Schnittstelle zwischen Grundhalter und Kassette an.

### The HORN connection interface code - what is it needed for?

The connection interface code ensures that you will always find the appropriate tools and is shown on toolholders and inserts. If the codes match, the insert can be used in the corresponding toolholder.

This also applies to our modular holder system, where the connection code indicates the interface between the holder and the cassette.

### HORN-Trennstellencodes und mögliche Kombinationen:

HORN connection interface codes and possible combinations:

- HIS** = Plattensitzgröße / Insert seat
- HWS** = Trennstelle Werkstückseitig / Interface workpiece side
- HMS** = Trennstelle Maschinenseitig / Interface machine side

HIS	↔	HWS
HMS	↔	HWS

### Beispiel Schneidplatte

Example insert

Bestellnummer Part number	s	f	a	r	d	D <sub>min</sub>	HIS	EG35	EG55	IG35
<b>RS108.0820.105</b>	3,37	4,65	7,65	0,05	6	7,8	306060R		▲	▲

### Beispiel Klemmhalter

Example toolholder

Bestellnummer Part number	d	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	h	l <sub>4</sub>	d <sub>1</sub>	HWS
<b>B108.0008.00</b>	8	60	12,5	7	35	6	306060R • 306060L

# **DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN**

THE DIFFERENCE:  
MORE POSSIBILITIES

- **I-Geometrie zum Innenkopier-,  
Längs- und Plandrehen**

I-geometry for internal copy,  
longitudinal and face turning

- **Gute Spankontrolle in Stahl, Edelstahl  
und bleifreien Nichteisenmetallen**

Good chip control in steel, stainless steel  
and non-ferrous lead-free metals

- **Eckenradien 0,05 bis 0,20 mm**

Corner radii 0.05 to 0.20 mm

# Geometrien und Vorschübe

Geometries and Feed Rates

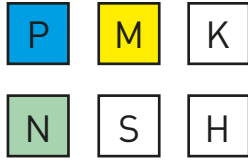
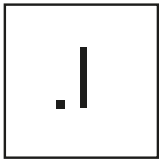


Geometrie  
Geometry

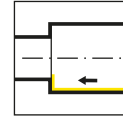
Werkstoff  
Material

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

Bearbeitung  
Machining

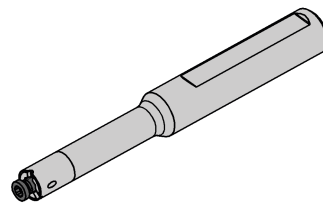
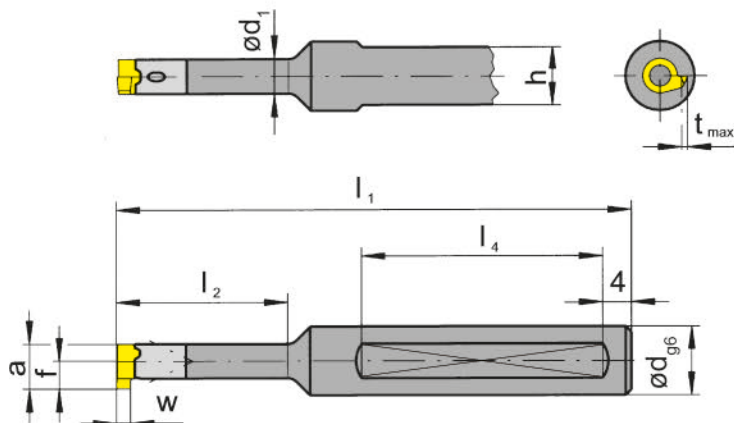
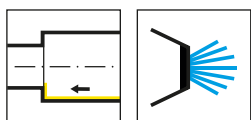


← 0,05-0,15



Schnittgeschwindigkeit  $v_c$  [m/min]  
Cutting speed  $v_c$  [m/min]

70 - 130

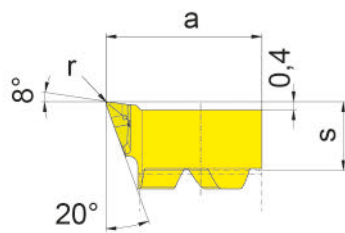
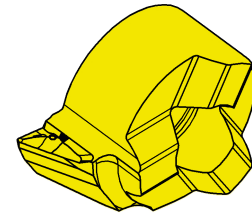
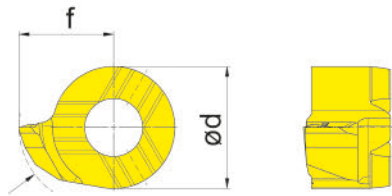
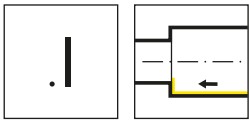


Bestellnummer Part number	d	$l_1$	$l_2$	h	$l_4$	$d_1$	HWS
B108.0006.01A	6	65	-	-	-	-	306060R • 306060L
B108.0008.00	8	60	12,5	7	35	6	306060R • 306060L
B108.0008.01	8	70	21	7	40	6	306060R • 306060L
B108.0012.00	12	70	12,5	11	40	6	306060R • 306060L
B108.0012.01	12	80	21	11	45	6	306060R • 306060L
B108.0012.02	12	90	30	11	45	6	306060R • 306060L
B108.0012.03	12	100	42	11	45	6	306060R • 306060L

**Ersatzteile**

Spare Parts

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



R = rechts wie gezeichnet  
R = right hand version shown

▲ ab Lager  
on stock

HM-Sorten  
Carbide grades  
Δ 4 Wochen  
4 weeks

Bestellnummer Part number	s	f	a	r	d	D <sub>min</sub>	HIS	HM-Sorten Carbide grades			
								EG35	EG55	IG35	
RS108.0820.105	3,37	4,65	7,65	0,05	6	7,8	306060R	Δ		Δ	
RS108.0820.110	3,38	4,65	7,65	0,1	6	7,8	306060R	▲		▲	
RS108.0820.120	3,4	4,65	7,65	0,2	6	7,8	306060R		▲	▲	
								P	●	●	-
								M	●	○	●
								K	-	-	-
								N	○	○	○
								S	-	-	-
								H	-	-	-





**FINDEN SIE JETZT IHRE  
PASSENDE WERKZEUGLÖSUNG.**

FIND YOUR RIGHT  
TOOLING SOLUTION NOW.

**[horn-group.com](http://horn-group.com)**

**DEUTSCHLAND, STAMMSITZ**

GERMANY, HEADQUARTERS

—

Hartmetall Werkzeugfabrik

Paul Horn GmbH

Horn-Straße 1

D-72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 70040

Fax +49 7071 / 72893

[info@de.horn-group.com](mailto:info@de.horn-group.com)

[horn-group.com](http://horn-group.com)