



**NEU**

**NEW**

## S64T

Präzisionsgesinterte Stechplatte  
mit Spanformgeometrie

## S64T

Precision sintered insert  
with chipbreaker geometry

TECHNOLOGIEVORSPRUNG IST HORN  
HORN - EXCELLENCE IN TECHNOLOGY





# S64T

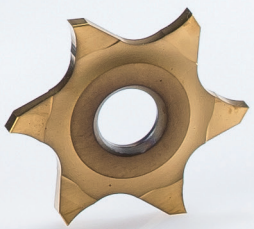
Die Stechplatte S64T mit Spanformgeometrie ist eine Weiterentwicklung der zur AMB 2016 vorgestellten Platte S64T. Neben dem größeren Arbeitsbereich verfügt das sechsschneidige Präzisionswerkzeug über verschiedene Spanformgeometrien und die neue Beschichtung EG5. Dank dieser Beschichtung, in Verbindung mit dem Hartmetallsubstrat, lassen sich mit der neuen Stechplatte alle Stahlwerkstoffe bearbeiten.

Die neue Baureihe der präzisionsgesinterten Sechsschneider mit geschliffenen Schneidkanten umfasst verschiedene Varianten mit unterschiedlichen Stechbreiten. Der Typ S64T ermöglicht Stechtiefen bis 5,5 mm. Vier Werkzeuge mit der Geometrie .1A sind zum Ein- und Abstechen und vier mit der Geometrie .DL zum Ein- und Abstechen und für einfache Längsdrehoperationen konzipiert. Die gute Spankontrolle der Spanformgeometrien sichert eine hohe Oberflächengüte an den Nutflanken, und die gerade Hauptschneide erzeugt einen sauber ausgearbeiteten Nutgrund. Als neutrale Stechplatten ausgelegt, lassen sie sich sowohl links als auch rechts in Quadratschäften mit Innenkühlung spannen. Die Halterabmessungen betragen 16 x 16, 20 x 20 und 25 x 25 mm. Eine Spanschraube fixiert die Stechplatte präzise und sicher im zentralen Plattensitz.

# S64T

The S64T insert with chipbreaker geometry is an evolution of the S64T insert that was unveiled at AMB 2016. In addition to the more extensive working range it offers, this precision tool with six cutting edges features a range of chipbreaker geometries and the new EG5 coating. Thanks to this coating, as well as the carbide substrate, the new insert is able to machine any kind of steel.

The new series of precision-sintered six-edged tools with ground inserts comprises a number of variants with different cutting widths. The S64T type enables groove depths of up to 5.5 mm. Four tools with the .1A geometry are designed for grooving and parting off, while four with the .DL geometry are designed for grooving, parting off and simple longitudinal turning operations. The excellent chip control demonstrated by the chipbreaker geometries ensures outstanding surface quality on the groove flanks and the straight main cutting edge creates a clean groove base. Designed as neutral inserts, they can be clamped on either a left or a right hand square holder with internal cooling. Holder dimensions of 16 mm x 16 mm, 20 mm x 20 mm and 25 mm x 25 mm are available. A single clamping screw fastens the insert precisely and securely in place in the central pocket.





# Einstecken und Abstechen

## Grooving and Parting Off

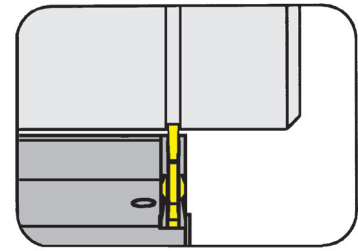


### Klemmhalter

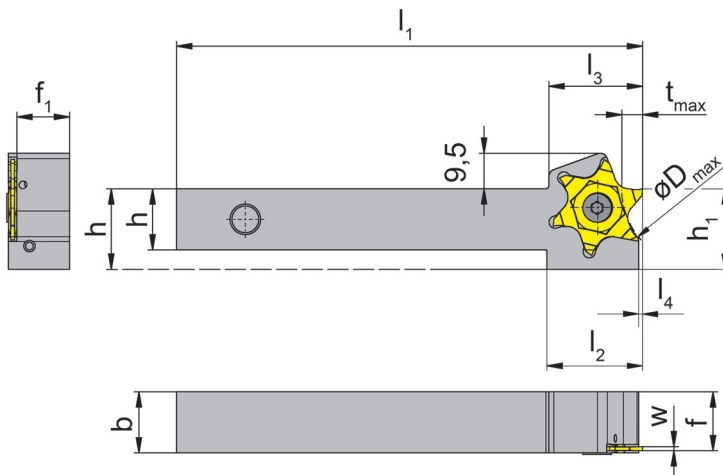
Toolholder

## H64T

mit innerer Kühlmittelzufuhr  
with through coolant supply



Stechtiefe bis	Depth of cut up to	5,5 mm
----------------	--------------------	--------

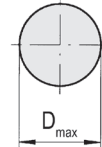


für Wendeschneidplatte  
for Indexable Insert

Typ S64T  
type

Ein- und Abstechen von Wellen  
Grooving and parting off

D <sub>max</sub>	t <sub>max</sub>
40	5,5
45	5,0
50	4,5
55	4,0
65	3,5
70	3,5
80	3,0
100	2,5



L = links wie gezeichnet  
L = left hand version shown

R = rechts spiegelbildlich  
R = right hand version

Bestellnummer Bestellnummer	f <sub>1</sub>	f	l <sub>1</sub>	h <sub>1</sub>	Größe Size	h	b	l <sub>3</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>4</sub>	Kühlmittelanschluss Coolant Supply
R/LH64T.1616.4.10.IK	13,8	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	21	01	16	16	24,5	25	1	VDI
R/LH64T.1616.4.20.IK	13,3	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	21	02	16	16	24,5	25	1	VDI
R/LH64T.2020.4.10.IK	17,8	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	25	01	20	20	24,5	25	1	VDI
R/LH64T.2020.4.20.IK	17,3	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	25	02	20	20	24,5	25	1	VDI
R/LH64T.2525.4.10.IK	22,8	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	30	01	25	25	24,5	25	1	VDI
R/LH64T.2525.4.20.IK	22,3	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	30	02	25	25	24,5	25	1	VDI
R/LH64T.1212.6.10.IK	9,8	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	19	01	12	12	24,5	25	1	G1/8
R/LH64T.1212.6.20.IK	9,3	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	19	02	12	12	24,5	25	1	G1/8
R/LH64T.1616.6.10.IK	13,8	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	21	01	16	16	24,5	25	1	G1/8
R/LH64T.1616.6.20.IK	13,3	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	21	02	16	16	24,5	25	1	G1/8
R/LH64T.2020.6.10.IK	17,8	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	25	01	20	20	24,5	25	1	G1/8
R/LH64T.2020.6.20.IK	17,3	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	25	02	20	20	24,5	25	1	G1/8
R/LH64T.2525.6.10.IK	22,8	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	25	01	25	25	24,5	25	1	G1/8
R/LH64T.2525.6.20.IK	22,3	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	25	02	25	25	24,5	25	1	G1/8

Ausführung R oder L angeben  
State R or L version

w siehe WSP  
w see indexable inserts

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schraube 030.4010.T15P für Halter ...10.IK beträgt 4 Nm  
Das Anzugsdrehmoment der Schraube 030.4010.T15P für Halter ...20.IK beträgt 5 Nm  
Torque specification of the screw 030.4010.T15P for toolholder ...10.IK = 4 Nm  
Torque specification of the screw 030.4010.T15P for toolholder ...20.IK = 5 Nm

### Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench	Dichtstopfen Sealing plug	Gewindestift Threaded Pin	Kühlmittelanschluss Coolant supply
R/LH64T...	<b>030.4010 T15P</b>	<b>T15PQ</b>			
R/LH64T...	<b>030.4010 T15P</b>	<b>T15PQ</b>	<b>004.00.26</b>	<b>G 1/8X5 DIN 913-45H</b>	<b>004.00.16</b>

# Einstechen und Abstechen

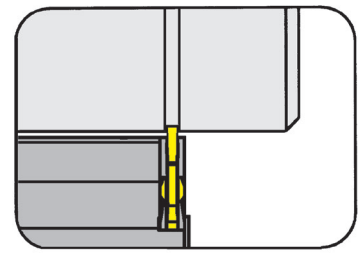
## Grooving and Parting Off



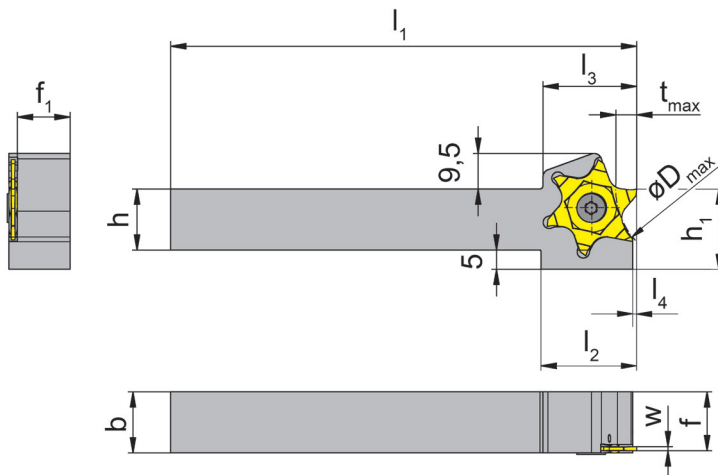
### Klemmhalter

Toolholder

## H64T



Stechtiefe bis	Depth of cut up to	5,5 mm
----------------	--------------------	--------

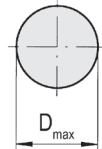


für Wendeschneidplatte  
for Indexable Insert

Typ S64T  
type

Ein- und Abstechen von Wellen  
Grooving and parting off

D <sub>max</sub>	t <sub>max</sub>
40	5,5
45	5,0
50	4,5
55	4,0
65	3,5
70	3,5
80	3,0
100	2,5



L = links wie gezeichnet  
L = left hand version shown

R = rechts spiegelbildlich  
R = right hand version

Bestellnummer Bestellnummer	f <sub>1</sub>	f	l <sub>1</sub>	h <sub>1</sub>	Größe Size	h	b	l <sub>3</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>4</sub>
R/LH64T.1212.10	9,8	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	19	01	12	12	25,4	25	1
R/LH64T.1212.20	9,3	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	19	02	12	12	25,4	25	1
R/LH64T.1616.10	13,8	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	21	01	16	16	25,4	25	1
R/LH64T.1616.20	13,3	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	21	02	16	16	25,4	25	1
R/LH64T.2020.10	17,8	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	25	01	20	20	25,4	25	1
R/LH64T.2020.20	17,3	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	25	02	20	20	25,4	25	1
R/LH64T.2525.10	22,8	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	25	01	25	25	25,4	-	1
R/LH64T.2525.20	22,3	f <sub>1</sub> +w+a <sub>1</sub>	125	25	02	25	25	25,4	-	1

Ausführung R oder L angeben  
State R or L version

w siehe WSP  
w see indexable inserts

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schraube 030.4010.T15P für Halter ...10 beträgt 4 Nm  
Das Anzugsdrehmoment der Schraube 030.4010.T15P für Halter ...20 beträgt 5 Nm

Torque specification of the screw 030.4010.T15P for toolholder ...10 = 4 Nm  
Torque specification of the screw 030.4010.T15P for toolholder ...20 = 5 Nm

### Ersatzteile

Spare parts

Klemmhalter Toolholder	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LH64T...	030.4010 T15P	T15PQ

# Einstechen und Abstechen

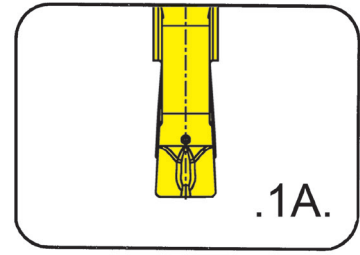
Grooving and Parting Off



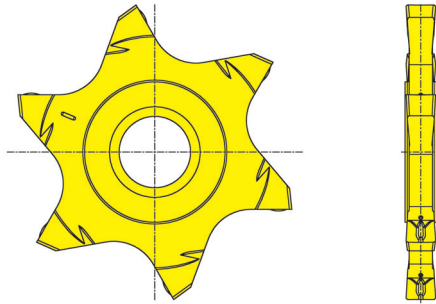
## Wendeschneidplatte

## S64T

Insert

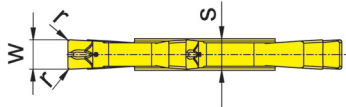


Stechbreite	Width of groove	1,5-3 mm
-------------	-----------------	----------



für Klemmhalter  
for Toolholder

Typ H64T  
type



Bestellnummer Part number	r	w	Größe size	s	EG55
S64T.0150.1A2	0,2	1,5	01	2,2	▲
S64T.0200.1A2	0,2	2	02	2,2	▲
S64T.0250.1A2	0,2	2,5	02	2,7	▲
S64T.0300.1A2	0,2	3	02	3,2	▲

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks x Auf Anfrage / Upon request

● empfohlen / recommended

○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation

- nicht geeignet / unsuitable

■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

■ beschichtete HM-Sorten / coated grades

■ bestückt / brazed

P	●
M	○
K	○
N	-
S	-
H	-

Abmessungen in mm

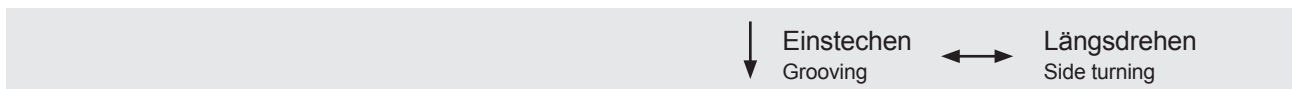
Dimensions in mm

HM-Sorten  
Carbide grades

Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern verwendbar.

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

Geometrie Geometry	Einsatzgebiete Applications	Vorschub f (mm/U) Feed rate f (mm/rev)
.1A 	Einstechen, Nuten schlichten, für langspanende Werkstoffe, "geringe Vorschübe" grooving, finishing of grooves, for long chipping materials, low feed rates	↓ 0,03 - 0,12



# Einstechen und Längsdrehen

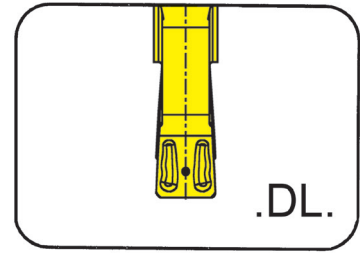
## GROOVING and PARTING OFF



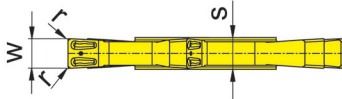
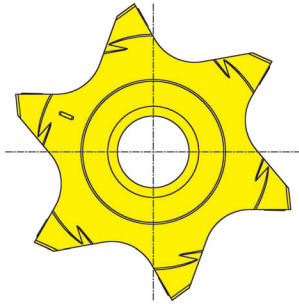
### Wendeschneidplatte

Insert

## S64T



Stechbreite	Width of groove	1,5-3 mm
-------------	-----------------	----------



für Klemhalter  
for Toolholder

Typ H64T  
type

Bestellnummer Part number	r	w	Größe size	s	EG55
S64T.0150.DL2	0,2	1,5	01	2,2	▲
S64T.0150.DL4	0,4	1,5	01	2,2	△
S64T.0200.DL2	0,2	2	01	2,2	▲
S64T.0200.DL4	0,4	2	01	2,2	△
S64T.0250.DL2	0,2	2,5	02	2,7	▲
S64T.0250.DL4	0,4	2,5	02	2,7	△
S64T.0300.DL2	0,2	3	02	3,2	▲
S64T.0300.DL4	0,4	3	02	3,2	△

▲ ab Lager / on stock    △ 4 Wochen / 4 weeks    x Auf Anfrage / Upon request

● empfohlen / recommended

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

- nicht geeignet / unsuitable

■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

■ beschichtete HM-Sorten / coated grades

■ bestückt / brazed

P	●
M	○
K	○
N	-
S	-
H	-

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemhaltern verwendbar.

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

HM-Sorten  
Carbide grades

Geometrie Geometry	Einsatzgebiete Applications	Vorschub f (mm/U) Feed rate f (mm/rev)
.DL 	Einstechen, Längsdrehen, Schlichten bzw. Kopieren von Formnuten grooving, side turning, finishing or profiling of grooves	↓ 0,05 - 0,15 ↔ 0,05 - 0,20

↓ Einstechen  
Grooving    ↔ Längsdrehen  
Side turning



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

Mexico  
**HORN HERRAMIENTAS MÉXICO**  
 Av. Hércules # 500 Bodega #8  
 Polígono Empresarial Sta. Rosa  
 Santa Rosa Jáuregui, Querétaro  
 C.P. 76220  
 Tel.: +442 291-0321, Fax: +442 291-0915  
 E-Mail ventas@phorn.mx, www.phorn.mx



TECHNOLOGIEVORSPRUNG IST HORN  
 HORN - EXCELLENCE IN TECHNOLOGY

