**MÄRZ 2024**

**Für die harten Fälle**

Harte Schale – weicher Kern: Für Drehprozesse von Werkstücken mit unterschiedlichen Härtezonen entwickelte die Paul Horn GmbH die neue Schneidstoffsorte SG66. Bei der Bearbeitung von randschichtgehärteten Drehteilen oder bei einem unterbrochenen Schnitt kommt der Anwender mit dem Schneidstoff CBN schnell an die Grenzen. Hier setzt die neue Schneidstoffsorte an. Die Aluminium-Titan-Silizium-Chromnitrid-Schicht zeigt in Verbindung mit dem Feinkorn-Hartmetall hohe Leistungen in gehärteten Stählen bis 58 HRC. Die maximale Einsatztemperatur liegt bei 1.200 Grad Celsius. Durch die große Biegebruchfestigkeit des Hartmetallsubstrates sind auch unterbrochene Schnitte in gehärteten Werkstoffen möglich. Neben der Hartbearbeitung eignet sich die Sorte auch für die prozesssichere Bearbeitung von hochwarmfesten und anderen schwer zerspanbaren Stahllegierungen.

Die Sorte SG66 ist für alle gängigen Horn-Schneidplattensysteme verfügbar. Die Inhouse-Beschichtung ermöglicht auch bei Sonderwerkzeugen eine kurze Lieferzeit. Die Sorte SG66 kann den Schneidstoff CBN nicht ablösen. Horn füllt damit die Lücke für die besonderen Härtefälle beim Stechdrehen. Im Vergleich fährt man mit dem Schneidstoff CBN die doppelte Schnittgeschwindigkeit und mehr, wenn es um die Bearbeitung von durchgehärteten Werkstoffen geht.

*1.308 Zeichen inkl. Leerzeichen*



BU: Für Drehprozesse von Werkstücken mit unterschiedlichen Härtezonen entwickelte die Paul Horn GmbH die neue Schneidstoffsorte SG66.

Quelle: HORN/Sauermann



BU: Die Horn-Sorte SG66 ist für alle gängigen Horn-Schneidplattensysteme verfügbar.

Quelle: HORN/Sauermann

Zuständig für Rückfragen:

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH

Christian Thiele

Pressesprecher

Horn-Straße 1, 72072 Tübingen

Tel.: +49 7071 7004-1820, Fax: +49 7071 72893

Email: [Christian.Thiele@de.horn-group.com](mailto:Christian.Thiele@de.horn-group.com), [horn-group.com](http://www.horn-group.com)