

ph HORN ph



NEUE SCHNEIDSTOFFSORTE SG66
FÜR DIE BEARBEITUNG VON GEHÄRTETEM STAHL

NEW GRADE SG66
FOR GROOVING HARDENED STEEL



DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Einsetzbar in gehärteten Stählen
bis 60 HRC**

Can be used to machine hardened
steels up to 60 HRC

- **Sehr gut geeignet für den
Übergangsbereich Hart / Weich
und im unterbrochenen Schnitt**

Very well suited to hard / soft
transition and interrupted cuts

- **Inhouse-Beschichtung für schnelle
Lieferzeiten**

In-house coating for fast delivery

Beschichtung Coating

Schneidstoff Grade	Schichtaufbau Coating structure	Empfehlung Recommendation						Anwendung Application
SG6_	ALTiSiCrN	P05	M05	K05	N05	S05	H05	Kontur Fertigstechen Übergang Hart / Weich
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	Fräsen Contour Finishing Hard / Soft transition Milling
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					

ISO 513		P	M	K	N	S	H
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);"> + Zähigkeit / Tenacity </div> <div style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);"> - Verschleißfestigkeit / Wear resistance </div> </div>	05	05	05	05	05	05	
	10	10	10	10	10	10	
	20	20	20	20	20	20	
	30	30	30	30	30	30	
	40	40	40	40			
	50	50					

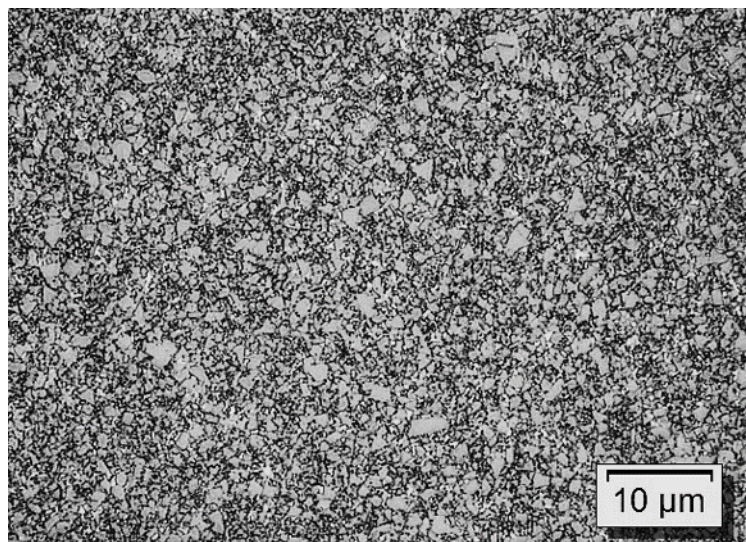
Hartmetall Carbide

Feinkorn Hartmetall

- Hohe Warmfestigkeit
- Hohe Härte
- Hohe Biegebruchfestigkeit

Fine grain carbide

- High heat resistance
- High hardness
- High bending strength



Beschichtung
Coating

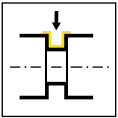
SG6_ Aluminium-Titansilizium-Chromnitrid (AlTiSiCrN)	
Farbe:	Kupfer
Max. Einsatztemperatur:	1200°C
Schichtdicke:	6µm
Härte:	3500 HV _{0,05}
E-Modul	450-500 Gpa

SG6_ Aluminium Titanium Silicon Chromium Nitride (AlTiSiCrN)	
Colour:	Copper
Max. operating temperature:	1200°C
Coating thickness:	6µm
Hardness:	3500 HV _{0,05}
E-modulus	450-500 Gpa

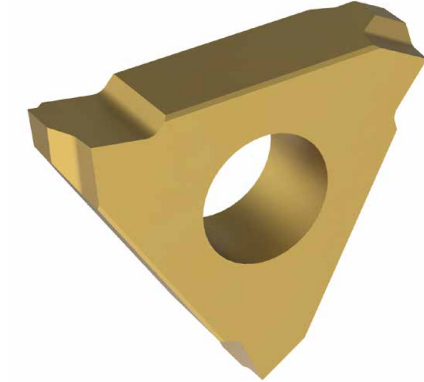
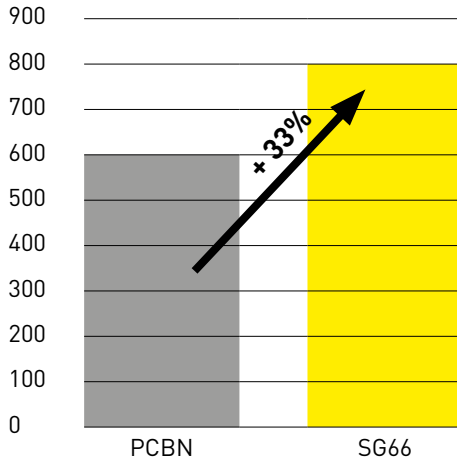


Standzeitvergleich

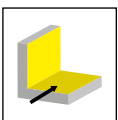
Tool life comparison



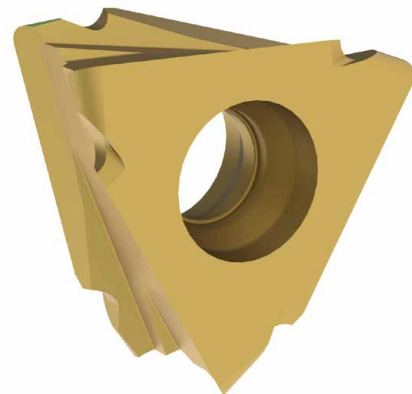
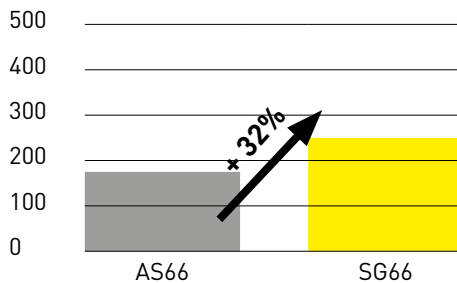
Anwendung: Kontur fertig stechen 60 HRC
Application: Contour finishing 60 HRC



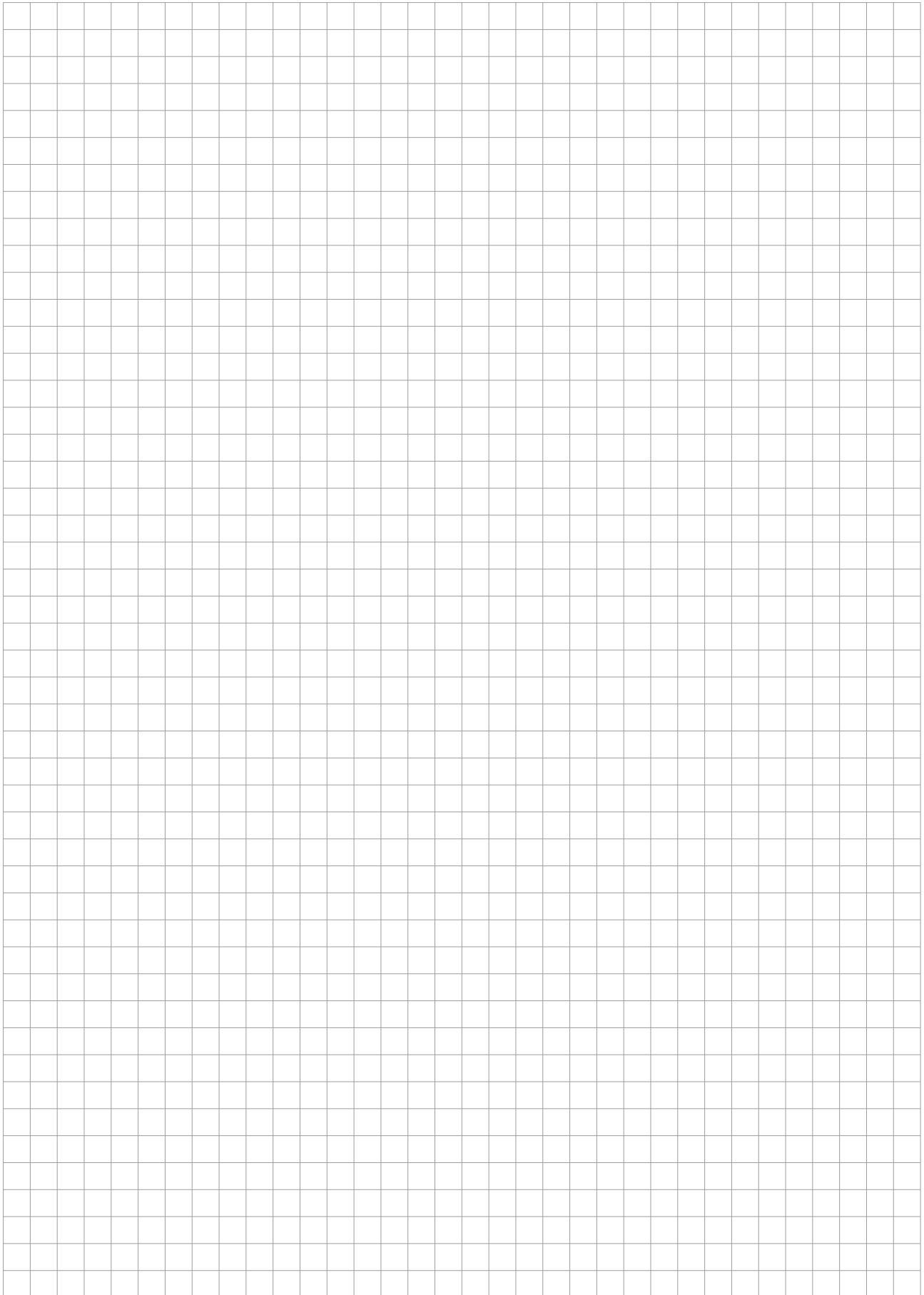
Schneidstoff Grade	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] Cutting Speed v_c [m/min]	Vorschub f [mm/U] Feed [mm/rot]
SG66	60	0,05
CBN / PCBN	130	0,05



Anwendung: Planfräsen
Application: Face Milling



Schneidstoff Grade	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] Cutting Speed v_c [m/min]	Vorschub f_z [mm/Z] Feed [mm/tooth]
SG66	200	0,12
AS66	200	0,12





**FINDEN SIE JETZT IHRE
PASSENDE WERKZEUGLÖSUNG.**

FIND YOUR RIGHT
TOOLING SOLUTION NOW.

horn-group.com

DEUTSCHLAND, STAMMSITZ

GERMANY, HEADQUARTERS

—

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

Tel +49 7071 / 7004-0

Fax +49 7071 / 72893

info@de.horn-group.com

horn-group.com