**September 2025 | EMO Hannover**

**Sechsschneider mit neuer Stechtiefe**

Mit dem Stechsystem 66T erweitert die Paul Horn GmbH ihr Werkzeugportfolio im Bereich der sechsschneidigen Wendeschneidplatten. Mit sechs Schneiden bietet das System einen attraktiven Schneidenpreis pro Schneidplatte. Die maximale Stechtiefe liegt bei 9,5 mm. Dies sind rund 4 mm mehr als beim Schwestersystem 64T. Je nach Einsatzzweck bietet Horn die Schneidplatten mit zwei Geometrien sowie eine Variante ohne Geometrie. Die verfügbaren Geometrien sorgen während der Bearbeitung für einen prozesssicheren Abfluss der Späne. Für die Bearbeitung von rostfreien Werkstoffen sowie schwer zerspanbaren Materialien kommt die Sorte IG65 zum Einsatz. Für allgemeine Stähle setzt Horn beim System 66T auf die Sorte EG55.

Die verfügbaren Schneidbreiten liegen bei 2,5 mm und 3 mm. Der Eckenradius hat eine Größe von 0,2 mm. Die Geometrie 1A eignet sich für reine Stechdrehoperationen, während sich die Geometrie DL, neben dem Stechdrehen, auch für Längsdrehprozesse eignet. Die DL-Geometrie ist daher auch mit einem Eckenradius von 0,4 mm erhältlich. 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 20 x 20 mm und 25 x 25 mm. Eine Spannschraube fixiert die Stechplatte präzise und sicher im zentralen Plattensitz. Darüber hinaus bietet Horn auch Spannkassetten des Typs 220 für das modulare Haltersystem.

*1.580 Zeichen inkl. Leerzeichen*

**** ****

BU: Je nach Einsatzzweck bietet Horn die Schneidplatten des Stechsystem 66T mit zwei Geometrien sowie eine Variante ohne Geometrie.

Quelle: HORN/Sauermann

****

BU: Mit dem Stechsystem 66T erweitert die Paul Horn GmbH ihr Werkzeugportfolio im Bereich der sechsschneidigen Wendeschneidplatten.

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)