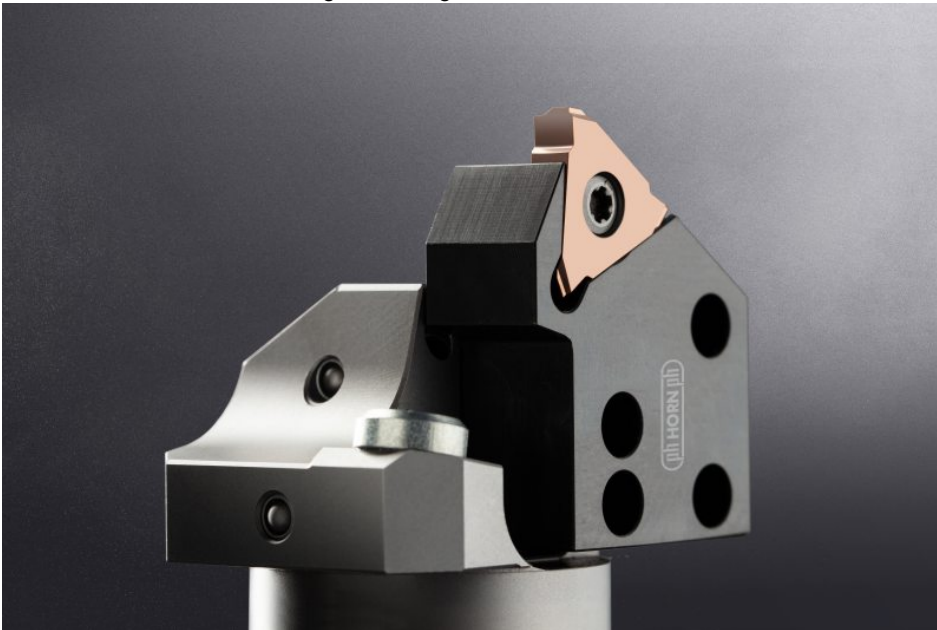


## Schneidstoffsorte für harte Materialien

Artikel vom 25. April 2024

Schnitt-, Stanz-, Zieh- und Biegewerkzeuge



Für Drehprozesse von Werkstücken mit unterschiedlichen Härtezonon wurde die neue Schneidstoffsorte entwickelt (Bild: Horn/Sauermann).

Harte Schale, weicher Kern: Bei der Bearbeitung von randschichtgehärteten Drehteilen oder bei einem unterbrochenen Schnitt kommen Anwender mit dem Schneidstoff CBN schnell an die Grenzen. Hier setzt die neue Schneidstoffsorte »SG66« an, die von der [Paul Horn GmbH](#) für Drehprozesse von Werkstücken mit unterschiedlichen Härtezonon entwickelt wurde. Die Aluminium-Titan-Silizium-Chromnitrid-Schicht zeigt in Verbindung mit dem Feinkornhartmetall hohe Leistungen in gehärteten Stählen bis 58 HRC. Die maximale Einsatztemperatur wird mit 1200 °C angegeben. Durch die große Biegebruchfestigkeit des Hartmetallsubstrats sind auch unterbrochene Schnitte in gehärteten Werkstoffen möglich. Neben der Hartbearbeitung eignet sich die Sorte laut Hersteller auch für die prozesssichere Bearbeitung von hochwarmfesten und anderen schwer zerspanbaren Stahllegierungen. Die neue Sorte ist für alle gängigen Schneidplattensysteme des Tübinger Werkzeugherstellers verfügbar. Die Inhouse-Beschichtung ermöglicht auch bei Sonderwerkzeugen eine kurze Lieferzeit. Dabei soll

die Sorte den Schneidstoff CBN nicht ablösen, sondern eine Lücke für die besonderen Härtefälle beim Stechdrehen füllen. Im Vergleich gibt das Unternehmen für den Schneidstoff CBN die doppelte Schnittgeschwindigkeit und mehr an, wenn es um die Bearbeitung von durchgehärteten Werkstoffen geht.



**Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn  
GmbH**

**Infos zum Unternehmen**

---

**Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn  
GmbH**

Horn-Str. 1  
D-72072 Tübingen

---

07071 7004-0

---

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

---

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

---