

PH HORN PH



**新材種 SG66**

焼入鋼の溝入れ加工用

**NEW GRADE SG66**

FOR GROOVING HARDENED STEEL



## 特長：

## THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

- **最大 60 HRC の焼入鋼の加工に対応**  
Can be used to machine hardened steels up to 60 HRC
- **硬化層・母材層・移行部位での断続加工に対応**  
Very well suited to hard / soft transition and interrupted cuts
- **自社コーティングのため短納期対応**  
In-house coating for fast delivery

## コーティング

Coating

材種 Grade	膜構造 Coating structure	推奨 Recommendation						推奨用途 Application
SG6_	ALTiSiCrN	P05	M05	K05	N05	S05	H05	硬化層・母材層・移行部位の微い ミーリング加工  Contour Finishing Hard / Soft transition Milling
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					

ISO 513		P	M	K	N	S	H
韌性 / Tenacity + -	耐摩耗性 / Wear resistance + -	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				

## 超硬材種

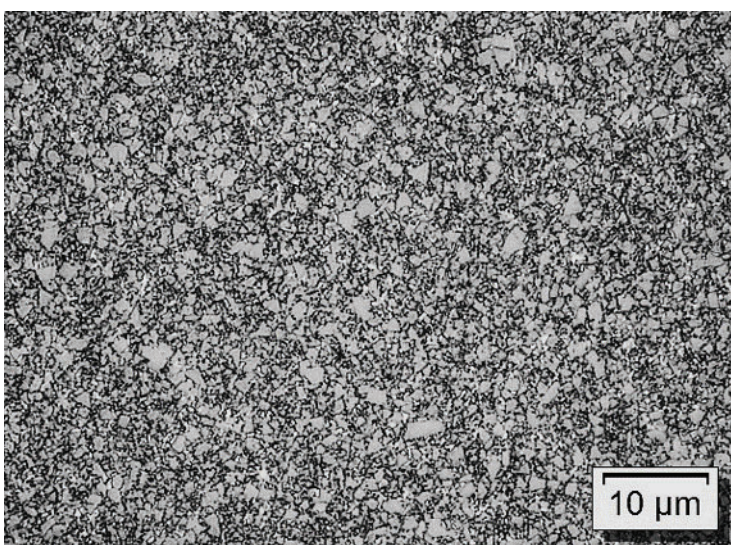
Carbide

### 超微粒子超硬母材

- 優れた耐熱性
- 高硬度
- 優れた抗折強度

### Fine grain carbide

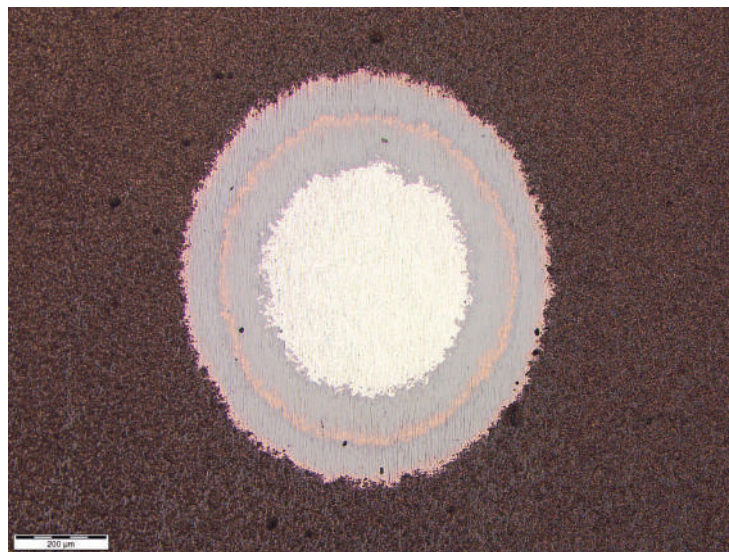
- High heat resistance
- High hardness
- High bending strength



コーティング  
Coating

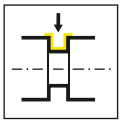
SG6_ 窒化アルミチタンシリコンクロムコーティング (AlTiSiCrN)	
色:	銅色
耐酸化温度:	1200°C
膜厚:	6µm
硬度:	3500 HV <sub>0,05</sub>
ヤング率	450-500 Gpa

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



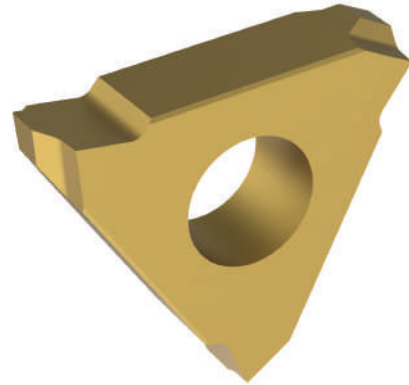
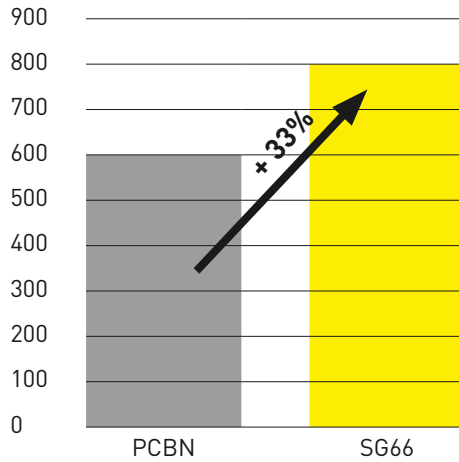
# 工具寿命比較

Tool life comparison

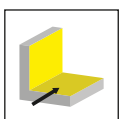


60 HRC の仕上げ加工

Application: Contour finishing 60 HRC

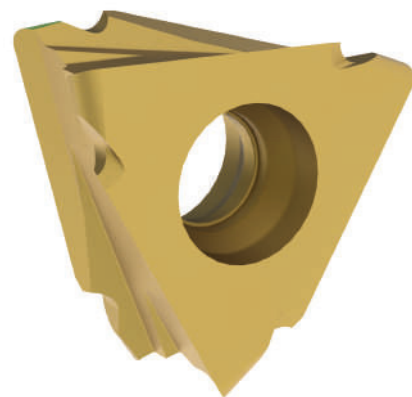
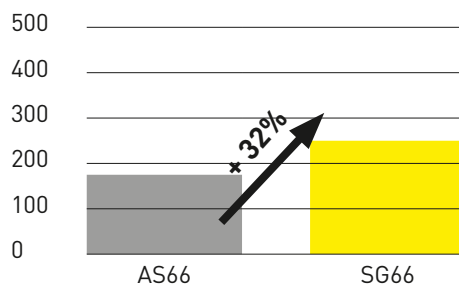


材種 Grade	切削速度 $v_c$ [m/min] Cutting Speed $v_c$ [m/min]	送り $f$ [mm/rev] Feed [mm/rot]
SG66	60	0,05
CBN / PCBN	130	0,05

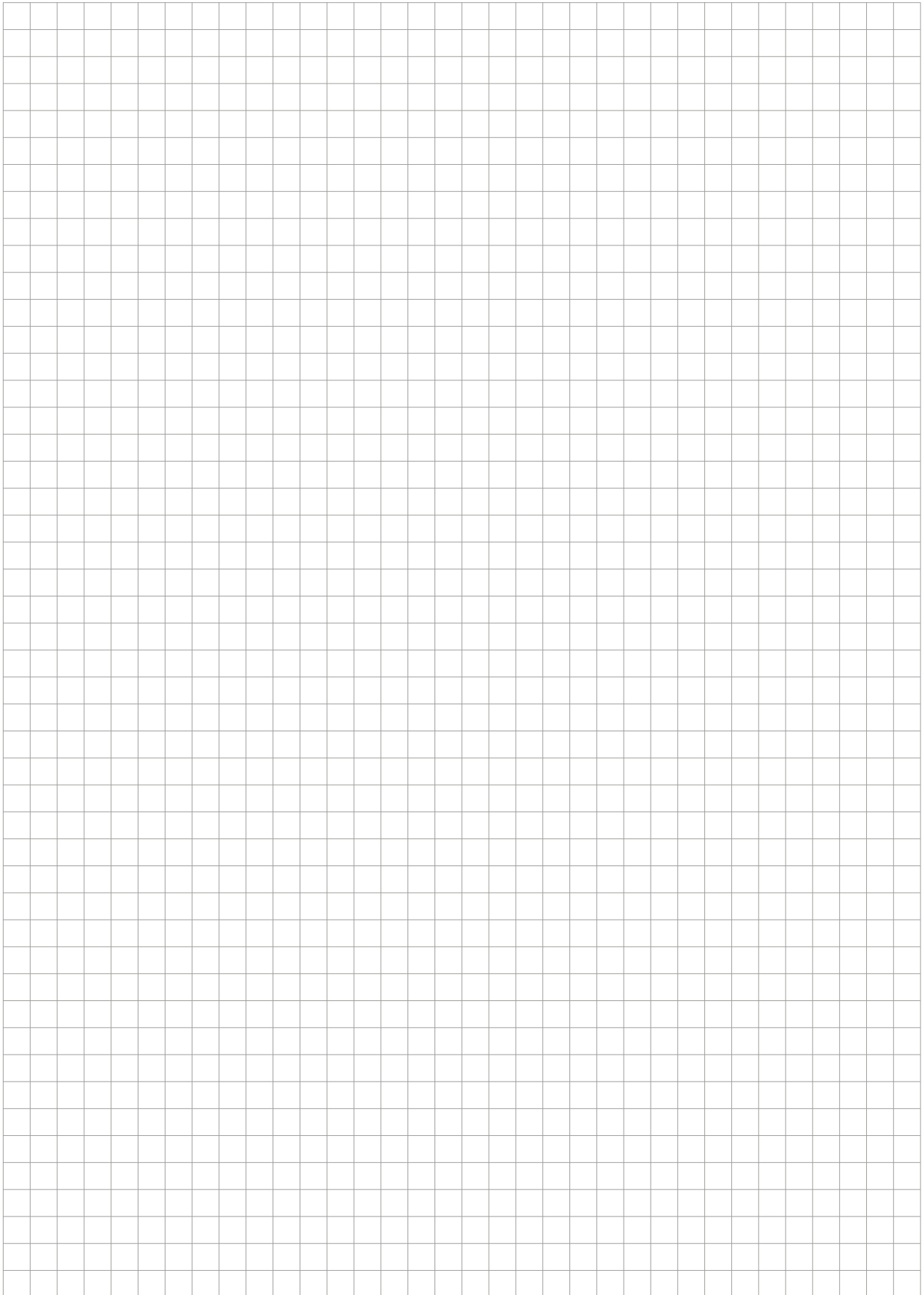


正面フライス加工

Application: Face Milling



材種 Grade	切削速度 $v_c$ [m/min] Cutting Speed $v_c$ [m/min]	送り $f$ , [mm/t] Feed [mm/tooth]
SG66	200	0,12
AS66	200	0,12





溝入れ加工のベストソリューションを  
ご提案いたします。

FIND YOUR RIGHT  
TOOLING SOLUTION NOW.

**horn-group.com**

輸入総代理店

—

**株式会社IZUSHI**

中部支店／刈谷テクニカルセンター

〒448-0807 愛知県刈谷市東刈谷町二丁目二番地 2

Tel 0566-62-8075

Fax 0566-62-8084

horn@ztec-izushi.co.jp

www.phhorn.jp

**DEUTSCHLAND, STAMMSITZ**

GERMANY, HEADQUARTERS

—

Hartmetall Werkzeugfabrik

Paul Horn GmbH

Horn-Straße 1

D-72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 70040

Fax +49 7071 / 72893

info@de.horn-group.com

horn-group.com