**Gewindefräser DCG für M1 bis M2,5**

Gewindeherstellung in schwer zerspanbaren Werkstoffen

Horn präsentiert Neuentwicklungen des Frässystems DCG zum Gewindefräsen. Mit Arbeitsbereichen von M1 bis M2,5 (Metrische ISO-Gewinde DIN13-20) erweitern sie die Einsatzmöglichkeiten der DCG-Baureihe beim prozesssicheren Fräsen von kleinen Gewinden. Sie verfügen über schleifscharfe Schneidkanten und sind dank ihrer Beschichtung universell einsetzbar. Standardmäßig sind die VHM-Fräser bis Gewindelängen 2 x D verfügbar. Sie beweisen ihr Leistungsvermögen und Ihre Wirtschaftlichkeit beim Bearbeiten von Stählen, rostfreien Stählen, Guss, Nichteisenmetallen und insbesondere bei schwer zerspanbaren Werkstoffen, wie sie zum Beispiel in der Medizintechnik zum Einsatz kommen.

Die Vollhartmetallfräser DCG haben sich seit Jahren beim Herstellen von Gewinden von M3 bis M12 bewährt. Da die einreihigen Fräser für verschiedene Steigungen einsetzbar sind, ist eine hohe Flexibilität gewährleistet.

*978 Zeichen inkl. Leerzeichen*

**Bildlegende:**

****

**Bild 1:** Der einreihige Fräser des Systems DCG für verschiedene Steigungen.

**Bild und Text:** Paul Horn GmbH, Nico Sauermann

Zuständig für Rückfragen:

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH, Christian Thiele

Unter dem Holz 33 – 35, 72072 Tübingen

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

Email: [christian.thiele@phorn.de](mailto:christian.thiele@phorn.de), [www.phorn.de](http://www.phorn.de)