**Moulding Expo 2025**

**Vollhartmetall-Zirkularfräser**

Nuten, Trennen und Gewinde: Das Zirkularfrässystem DC der Paul Horn GmbH zeigt sich als ein Multitalent für zahlreiche Fräsoperationen. Im Gegensatz zu aufgeschraubten Fräsplatten sind die Werkzeuge des Systems DC als Vollhartmetall-Monoblock-Bauweise gefertigt. Die Stärken dieser Bauform zeigt sich beispielsweise in einer höheren Frästiefe beim Nutfräsen oder beim Gewindefräsen von kleinen Innengewinden. Mit zahlreichen Varianten zeigt sich das System als echter Problemlöser für die Anwender. Um den steigenden Anforderungen gerecht zu werden, passt Horn nun das Werkzeugsystem an.

Als neuen Standard hat Horn die Sorten RC25 und RC45 festgelegt. Diese haben sich in der Praxis als Allrounder bewährt. Des Weiteren sorgen die optimierten Geometrien für noch höhere Fräsleistungen. Hierzu zählen beispielsweise die angepassten Mikrogeometrien der Schneidkanten. Darüber hinaus rundet Horn das System DC mit weiteren Varianten ab. Die Variante DCN wächst um 35 Artikel. Hinzu kommen Zwischengrößen mit den Durchmessern 5 mm, 7 mm, 9 mm sowie 11 mm. Alle Durchmesser sind ab einer Schneidbreite von 0,5 mm erhältlich. Auch die Typenreihen DCF und DCX erhalten durch neue Varianten ein entsprechendes Update.

*1.197 Zeichen inkl. Leerzeichen*



BU: Nuten, Trennen und Gewinde: Das Zirkularfrässystem DC der Paul Horn GmbH zeigt sich als ein Multitalent für zahlreiche Fräsoperationen.

Quelle: HORN/Sauermann



BU: Mit zahlreichen Varianten zeigt sich das System als Problemlöser für die Anwender.

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)