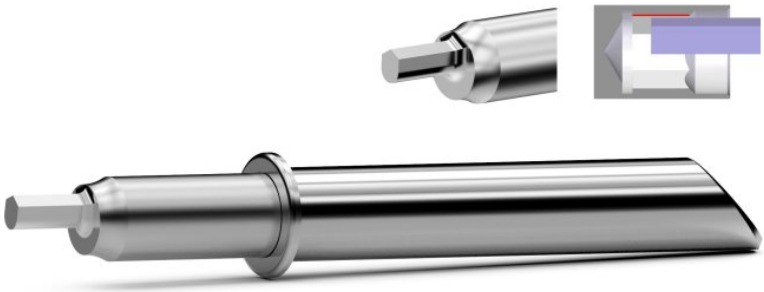
Werkzeuge für die Mikrobearbeitung

Artikel vom **6. April 2021**
Spezielle Werkzeuge



Die neuen Teilprofil-Stoßwerkzeuge zur Sechskant-Herstellung bieten mehr Flexibilität (Bild: Hobe).

Steigender Wettbewerbsdruck im Markt der Herstellung medizin- und zahntechnischer Produkte zwingt die Zerspanungsbetriebe zu kontinuierlicher Produktivitätssteigerung bei gleichzeitig schwindenden Losgrößen. Neue Lösungen bei der Gewinde- und Anschlusserstellung leisten hier einen wichtigen Beitrag. Genauso wie Zerspanungsbetriebe gefordert sind, sich der Dynamik ihres Wettbewerbsumfeldes stetig anzupassen, sind Spezialanbieter von Mikrobearbeitungswerkzeugen gefordert, die Leistungsfähigkeit ihrer Kunden mit optimierten und neuen Produkten zu unterstützen: Ohne Einbußen bei der Qualität der anspruchsvollen medizintechnischen Teile müssen Einrichtungszeiten verkürzt, Standzeiten verbessert und neue Werkstoffe bearbeitet werden.

Werkzeug-Knowhow

Auf Basis der langjährigen Zusammenarbeit mit Herstellern im medizinischen und zahnmedizinischen Bereich bietet Hobe seinen Kunden ein umfassendes Werkzeug-

Knowhow für die Mikro-Innenbearbeitung verschiedener Werkstoffe wie Edelstählen, Titan, Chrom-Kobalt und auch Kunststoffe an.

Im Bereich der Zahnimplantatherstellung hat das Unternehmen in diesem Jahr mit einigen Neuprodukten für die Gewinde- und Anschlusserzeugung einen wichtigen Beitrag zur Optimierung der Fertigungsprozesse geleistet. Z. B. trägt die Aufnahme von Teilprofil-Stoßwerkzeugen zur Sechskant-Herstellung (»BRM«) in das Standardprogramm dem Wunsch der Anwender nach mehr Flexibilität und zusätzlichen Anpassungsmöglichkeiten Rechnung. Die Teilprofil-Stoßwerkzeuge sind dabei so ausgelegt, dass mehrere Schlüsselweiten mit einem Werkzeug gefertigt werden können. Insbesondere bei kleinen Losgrößen kann so die Anzahl an Werkzeugen bzw. Werkzeugwechseln reduziert werden. Zusätzlich gibt die Nutzung dieser Stoßstempel Anwendern die Möglichkeit, auch auf kompakteren Langdrehautomaten Sechskantprofile zu stoßen. Durch die Schnittstelle zum hauseigenen, bewährten Haltersystem »SDA« erfolgt der Werkzeugwechsel mit höchstmöglicher Genauigkeit und Lageorientierung sowie ohne zusätzliche Werkzeuge. Dadurch verkürzte Rüstzeiten steigern zusammen mit den neuen Stoßstempeln sowohl Flexibilität als auch Produktivität.

Hersteller aus dieser Kategorie

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH
Horn-Str. 1
D-72072 Tübingen
07071 7004-0
info@de.horn-group.com
www.horn-group.com
Firmenprofil ansehen

Jongen Werkzeugtechnik GmbH
Siemensring 11
D-47877 Willich
02154 9285-0
info@jongen.de
www.jongen.de
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag