



Réaliser efficacement les six pans creux des têtes de vis d'implants !

L'usinage de têtes de vis pour les implants compte parmi les applications classiques dans le domaine de la technique médicale. La plupart des vis à os ont six pans creux pour une fixation sur la tête.

L'usinage de ces six pans creux avec un maximum d'efficacité est typiquement une tâche à la hauteur des défis que peut relever Schwanog.

Car les applications dans le domaine de la technique médicale et, par conséquent, les quantités de pièces à produire, augmentent continuellement dans le monde entier, donc, chaque seconde du processus d'usinage compte.

Comment réduire les coûts unitaires ? Schwanog en offre la possibilité avec le duo composé d'un foret de forme à plaquette et d'un outil de poinçonnage.

La première étape consiste à percer l'avant-trou avec le foret de forme du système PWP. L'outil de poinçonnage entre ensuite en jeu pour réaliser en une seule passe le contour de l'hexagone afin de produire les angles en un temps record.

Au final, cela signifie jusqu'à 40% de baisse des coûts unitaires. Qu'attendez-vous ?

Les avantages pour vous :

- Usinage hautement efficace des vis à os
- Jusqu'à 40% de réduction des coûts unitaires
- Le foret de forme et l'outil de poinçonnage hexagonal se complètent