

Eine neue Technik bringt

Wettbewerbsvorteile

Seit zwei Jahren setzt die Firma Walter Dünner SA eine neue Spanntechnik, ein, mit der sie verschiedene Werkstücke in Gegenoperation fertigstellen kann. Dabei kann über einen Durchmesser zum Abgreifen überfahren werden, der bis zu drei Millimeter größer ist als der tatsächliche Spanndurchmesser.

www.dunner.ch

Diese neue Technik ist patentiert und zeichnet sich durch die absolute Genauigkeit aus, die bei den Werkzeugen genauso gewährleistet sein muss wie bei der endgültigen Fertigstellung der Zange. Eine enge Zusammenarbeit mit dem Kunden, die stets das herzustellende Werkstück im Blick behält, garantiert die perfekte Ausführung.

In der Praxis haben wir Zangen für folgende Anwendungsbereiche hergestellt: Verbindungstechnik, Automobilindustrie und die Endbearbeitung medizinischer Schrauben. Die Fertigung der

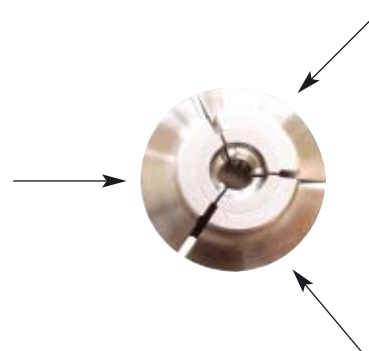
Zange ist eine aufwändige Arbeit, die alle Stufen, vom Entwicklungsbüro über die Herstellung verschiedener Kontrollinstrumente, bis hin zu einem äußerst präzisen Fertigungsprozess umfasst. Die Zangen werden vorzugsweise mit einer Hartmetallbeschichtung auf der Innenseite oder gelegentlich auch aus HSS-Stahl gefertigt, wenn eine besondere Widerstandsfestigkeit gegen Stoßbelastungen erforderlich ist.

Heute arbeiten bereits zahlreiche zufriedene Kunden mit diesen Zangen. Sie schätzen dabei auch die Möglichkeit, dass diese Zangen

mit einer Spanndruckbegrenzung versehen werden. Dadurch lassen sich bearbeitungsbedingte Spuren auf den Werkstücken oder Verformungen vermeiden.

Der Hersteller übernimmt selbstverständlich für die Zangen volle Garantie und unterstützt die Kunden beim Einbau und der Anwendung.

Die folgenden Abbildungen erklären den Arbeitsablauf: Die medizinische Schraube wird in die Zange eingeführt. Die Spannung erfolgt auf der Spannlücke und auf dem Kopfdurchmesser.



Es besteht die Möglichkeit, hinter der Zange eine Führung für lange Werkstücke anzubringen, die nach der Bearbeitung die Entnahme erleichtert und das Risiko eines Taumelns während des Drehprozesses verhindert. In dem Beispiel ist eine Spanndruckbegrenzung nötig, um zu verhindern, dass die Schraube verformt wird und beim Ausschneiden des Sechskants des Schraubenkopfes Spuren hinterlassen werden.

Diese Technik hat sich bei zahlreichen Implantatherstellern bewährt und verbreitet sich sehr schnell auch auf anderen Gebieten des Feindreihens.

Mit dieser Technik wird die Arbeit für den Anwender noch einfacher. Er nutzt die volle Kapazität seiner Maschine, indem er die Werkstücke fertig stellen kann, ohne sie erneut einspannen zu müssen.

Zur Montage des Systems INTERCHUCK muss nur die Original-Zangenhalterung der Maschine entfernt und ersetzt werden. Für die Bearbeitung der Werkstücke montieren Sie einfach und bequem das System in die Maschine und sind in fünf Minuten bereit, die Werkstücke zu bearbeiten. Das System beinhaltet eine Aufnahme; Sie führen die Zange in die Aufnahme ein, achten dabei darauf, dass sie richtig in der Nabe einrastet, dann führen Sie den Spannkolben mit der Feder und Messing-Anschlaghülse für die Spanndruckbegrenzung ein.

Diese Anschlaghülse zur Spanndruckbegrenzung kann gekürzt werden, um die Spannkraft zu steigern. Sie können die Spannkraft also jederzeit individuell begrenzen, indem Sie die Länge der Anschlaghülse verändern. Die Anschlaghülsen sind standardisierte Artikel und jederzeit erhältlich. Dies ermöglicht, dass Anschlaghülsen zur Spannungsbegrenzung zusammen mit den Spezialwerkzeugen für die Herstellung der Werkstücke auf Lager gehalten werden können.

Auch INTERCHUCK ist Gegenstand eines Patents. Für die DECO 26 können wir das System ab September 2004 anbieten.

Im November 2004 wird das gesamte DECO-Sortiment (ausschließlich der DECO 10) von dieser Ausstattung profitieren können.

Momentan suchen wir noch nach Verbesserungen des Systems im Hinblick auf das Spannen von langen Werkstücken. Aus diesem Grunde verzögert sich die Einführung von Interchuck für die DECO noch etwas.

Bitte beachten Sie, dass das System INTERCHUCK mit einer Spülung durch die Gegenspindel ausgerüstet werden soll. Dadurch wird ein Eindringen der Späne durch die Öffnungen der Zange verhindert. Die Spülung ermöglicht zudem das Auswerfen des Werkstücks. Mit INTERCHUCK können auch solche Werkstücke bearbeitet werden, die nicht am Außendurchmesser gespannt werden dürfen. Dies ist ein Vorteil für Ihre Deco, der nicht unterschätzt werden sollte. Erwähnenswert ist auch, dass sogar Werkstücke, die nicht die geringste Bearbeitungsspur auf dem Außendurchmesser aufweisen dürfen, problemlos mit INTERCHUCK gefertigt werden können.



INTERCHUCK: Dieser Name tauchte erstmals vor zwei Jahren bei der SIAMS 2002 auf. Er bezeichnet das neue Spannsystem, das an DECO angepasst und für alle Werkstücke verwendet werden kann, die wegen ihres Innendurchmessers ein zweites Mal bearbeitet werden müssen.

Interchuck war zunächst von der Firma SIRON in Israel entwickelt worden, die das System bei der DECO 20 verwendet hatte. Das aktuelle Modell wurde dahingehend ergänzt und weiterentwickelt, dass jetzt auch kurze oder lange Werkstücke innen gespannt werden können.



Bemerkenswert ist die Anpassungsfähigkeit des Systems: Da die Ersatzzangen beim Erwerb des Basis-Systems mitgeliefert werden, kann der Kunde sofort eine Spannzange in die Maschine montieren.



Trou pour arosage

