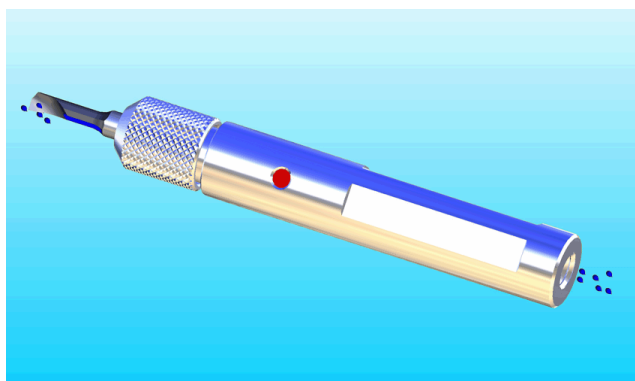




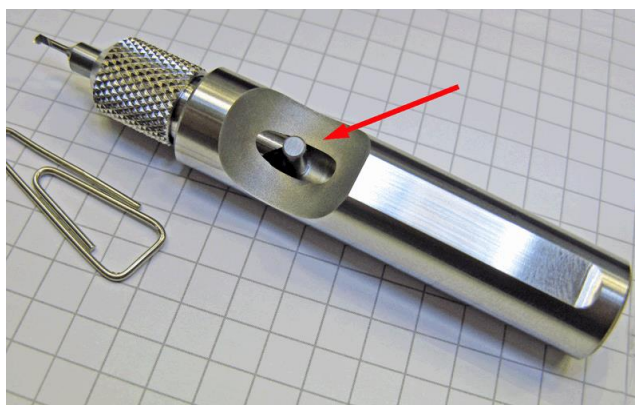
### Weitere Bilder:



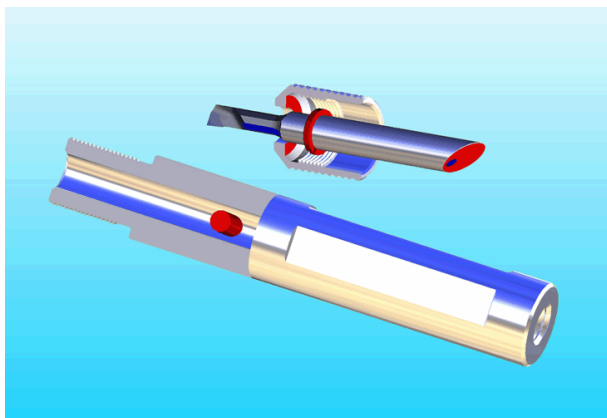
*Schemadarstellung eines Implantats im Kiefer.  
Grafik: Trifonenko Ivan/Fotolia*



*Der Schnellwechselhalter Typ Borin mit innenliegender KSS-Zuführung lässt sich leicht direkt in die Maschine einbauen.  
Grafik: Hobe Tools*

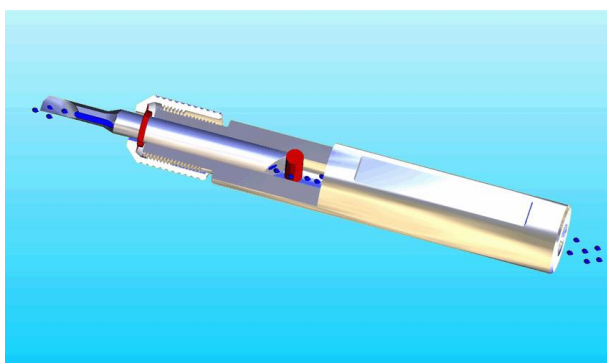


*Der Schnellwechselhalter Typ Borin mit innenliegender KSS-Zuführung lässt sich leicht direkt in die Maschine einbauen. Dieser Demonstrator hat eine eingearbeitete Öffnung im Bereich des Anschlagstifts (Pfeil).  
Foto: Klaus Vollrath*



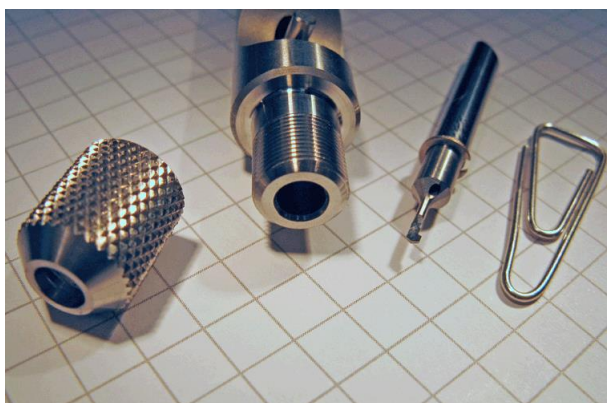
Die hintere Schräge der stehenden VHM-Bohrstange SDG wird durch den Druck der Rändelmutter des Halters auf den umlaufenden Kragen gegen den Anschlagstift (rot) gedrückt. Dies sichert die exakte Ausrichtung der axialen/radialen Schneidenlage und Spitzenhöhe mit einer Wiederholgenauigkeit von plus/minus fünf Mikrometer.

Grafik: Hobe Tools



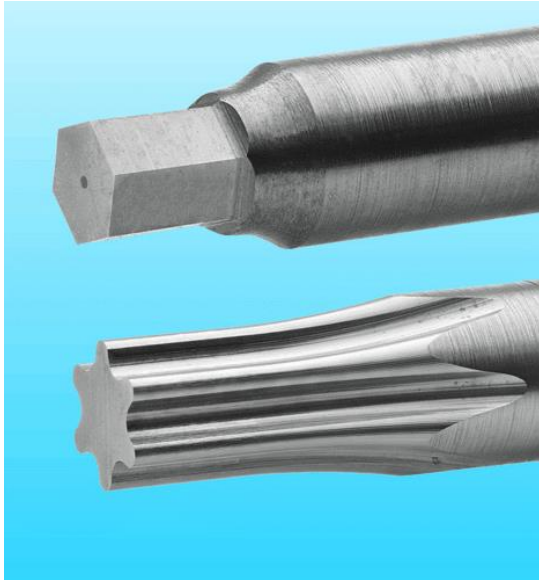
CAD-Darstellung des Schnellwechselhalters mit Werkzeug in Einbaulage.

Grafik: Hobe Tools

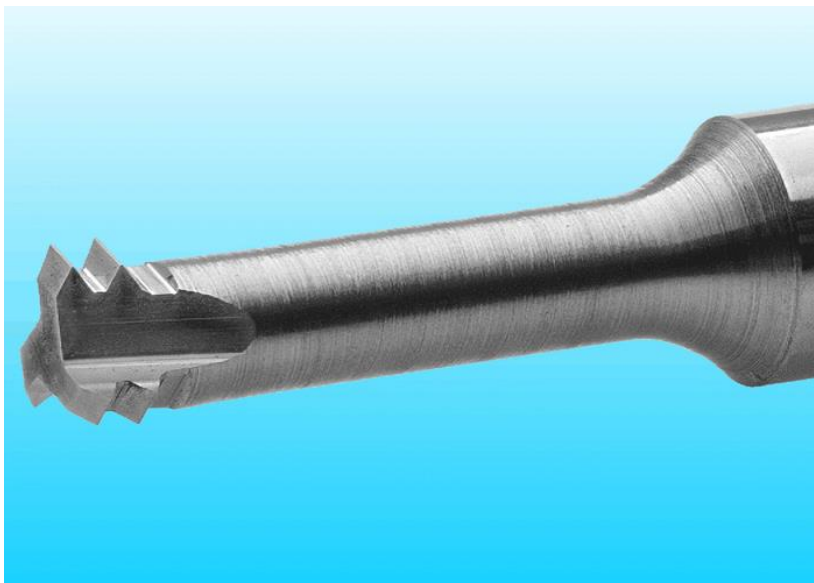


Set aus Rändelmutter, Werkzeughalter Borin und SDK-Eckstahl.

Foto: Klaus Vollrath



*VHM-Stoßstempel des Typs Broachin ermöglichen das Einbringen hochpräziser Torx- oder Innensechskant-Konturen in Bohrungen.  
Fotos: Hobe Tools*



*Der rotierende VHM-Gewindewirbler Typ Tourin schneidet Präzisionsgewinde mit hohen Drehzahlen ins Titan.  
Foto: Hobe Tools*