



IMMER EINEN SCHRITT VORAUSS

Arbeiten mit TorsionFlex Rigidusfedern



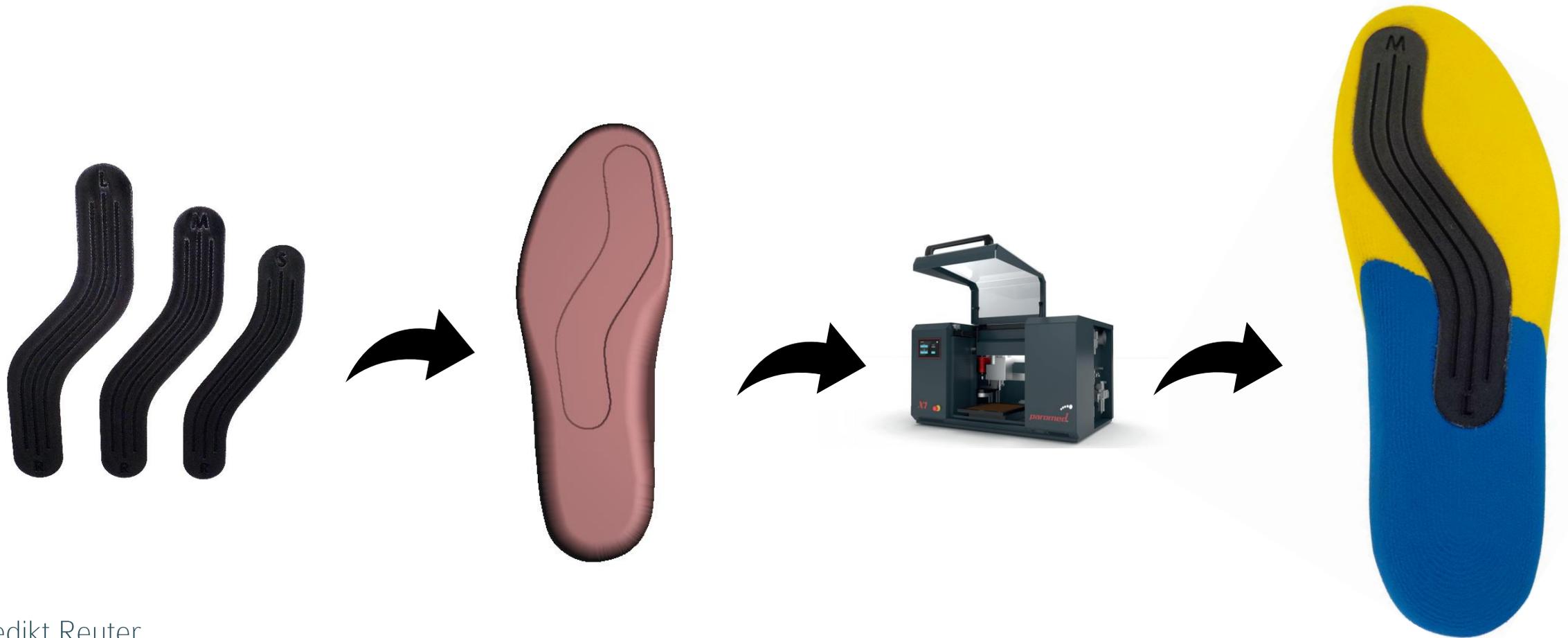
Benedikt Reuter

paromed.de
info@paromed.de



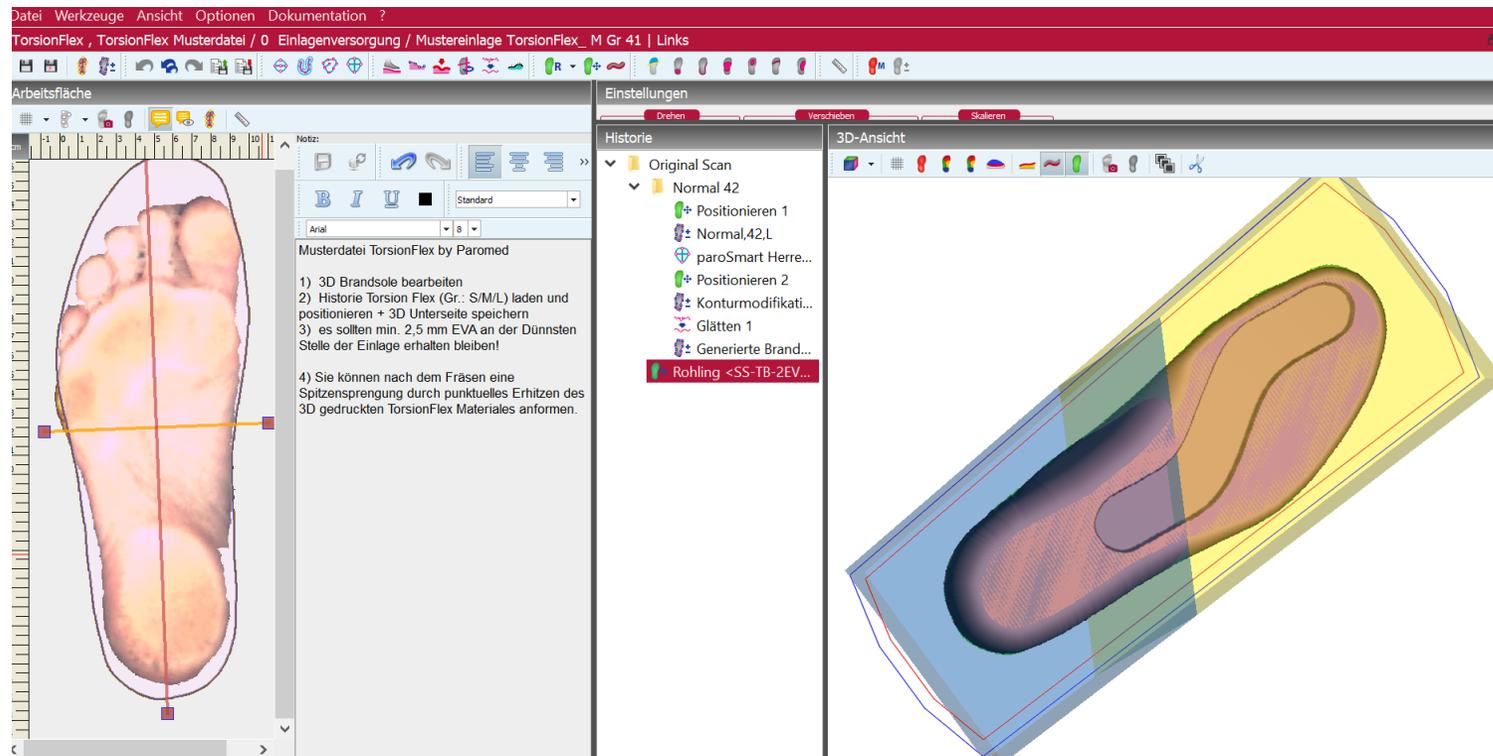
paromed[®]

TorsionFlex



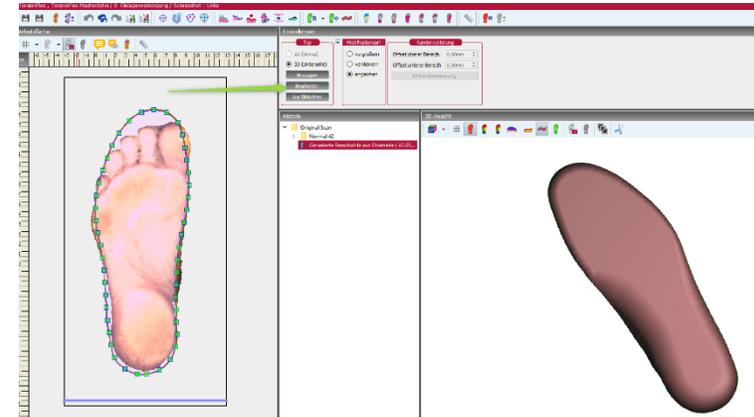
TorsionFlex Verfahrensbeschreibung

Ziel:
Einfaches modellieren
und einbauen
TorsionFlex

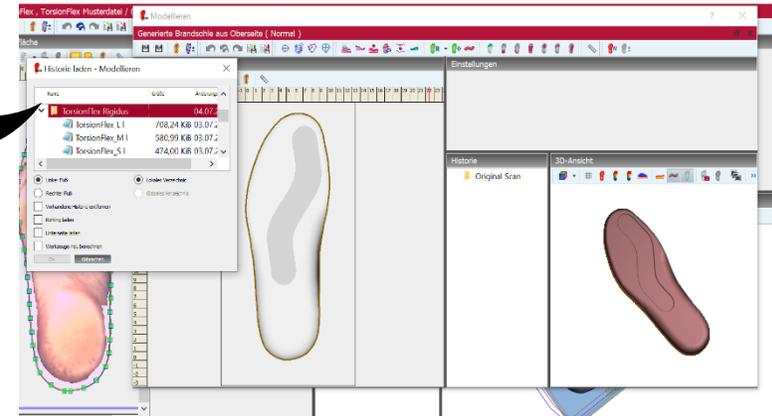
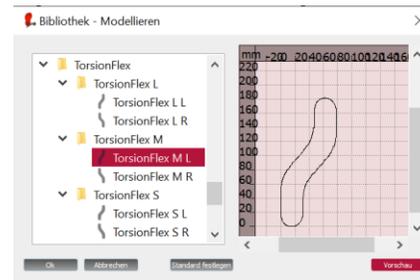


TorsionFlex Verfahrensbeschreibung

Die zuvor erzeugte 3D Unterseite „bearbeiten“



Die TorsionFlex Historie im Unterseiten- Modellieren auswählen und das Element korrekt positionieren



Fräse X1

Unterseite „fein“ fräsen & das TorsionFlex Bauteil einkleben.

Tipp: Bauteil gut anrauen und mit Rhenia TopFit verkleben

Oberseite normal fräsen

Bei Bedarf das TorsionFlex Bauteil punktuell auf 80°C erhitzen und Sprengung formen.

Tipp: Presskeil verwenden

