



Hülsen oder Bolzen, die sich wegen ihrer sehr geringen Toleranzen perfekt für die Kunststoffumspritzung eignen, sind Alltag in der **HONSEL** Produktion. Die Fähigkeit, Metallumformung und Kunststoffumspritzung im eigenen Haus kombinieren zu können, ist eine typische **HONSEL** Eigenschaft. In diesem Fall ist das umspritzte Rändelsystem so entwickelt worden, das besonders hohe Auszugskräfte erreicht werden können.

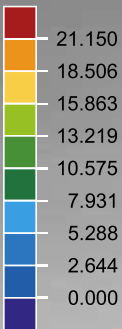
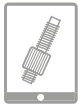


HONSEL kombiniert langjährige Erfahrungen in der Kaltumformung mit einer komplexen Fertigungstiefe. Spezielle Zerspanungen, Rändelungen und besondere Vergütungsarten ermöglichen es, bei vielen kundenindividuellen Entwicklungsprojekten die richtigen Lösungen zu finden.

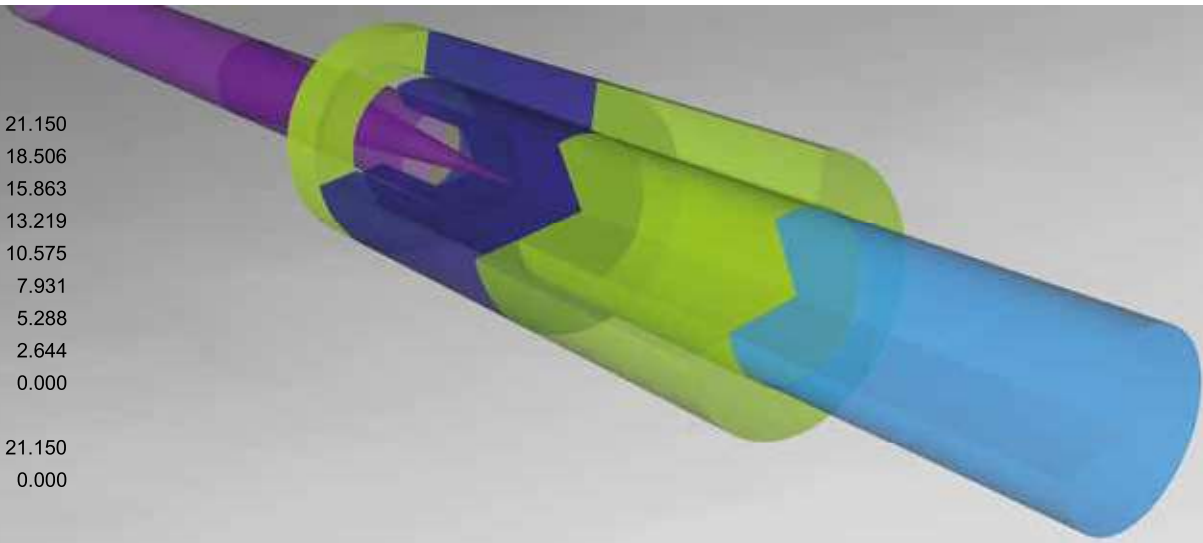


Auch asymmetrische Geometrien mit höchsten Umformgraden sind Herausforderungen, die **HONSEL** jederzeit im Sinne des Kunden erfolgreich meistert. Darüberhinaus bieten eigens entwickelte Zuführsysteme in der Weiterverarbeitung ökonomisch sinnvolle Veredelungsmöglichkeiten.





Max. 21.150
Min. 0.000



Finite Elemente Simulation

Jenseits von Standard: HONSEL Sonderteile

Alle **HONSEL** Produkte sind kundenindividuell entwickelte Teile, die im Zuge von Kaltumformung in großen Stückzahlen produziert werden. Es gibt jedoch immer wieder Projekte, bei denen **HONSEL** die gesamte Bandbreite möglicher Inhouse-Produktionsverfahren ausspielen kann. Bereits in der Entwicklungsphase können **HONSEL** Ingenieure aufgrund ihrer jahrzehntelangen Erfahrung in der Kaltumformung Aussagen zur generellen Machbarkeit von Produkten treffen.

Die anschließende Konstruktion, in der alle relevanten Verfahren wie Finite Elemente Simulationen genutzt werden, führt in der Regel zur Erstellung von Prototypen. Dank eigener Entwicklungsabteilung und Werkzeugbau kann **HONSEL** hier in kurzer Zeit Vorserienprodukte liefern, anhand derer die weiteren Planungsprozesse mit dem Kunden abgestimmt werden können.

Auch in der anschließenden Serienproduktion ist es ein **HONSEL** Vorteil, dass relevante Verarbeitungsschritte wie partielles Glühen und Härten, zerspanende Weiterbehandlung bis hin zur Kunststoffumspritzung einzelner Teile im eigenen Haus durchgeführt werden.

Das führt zu den schnellen Reaktionszeiten, für die **HONSEL** geschätzt wird.

