

DIAMETAL®

DIACOOILING

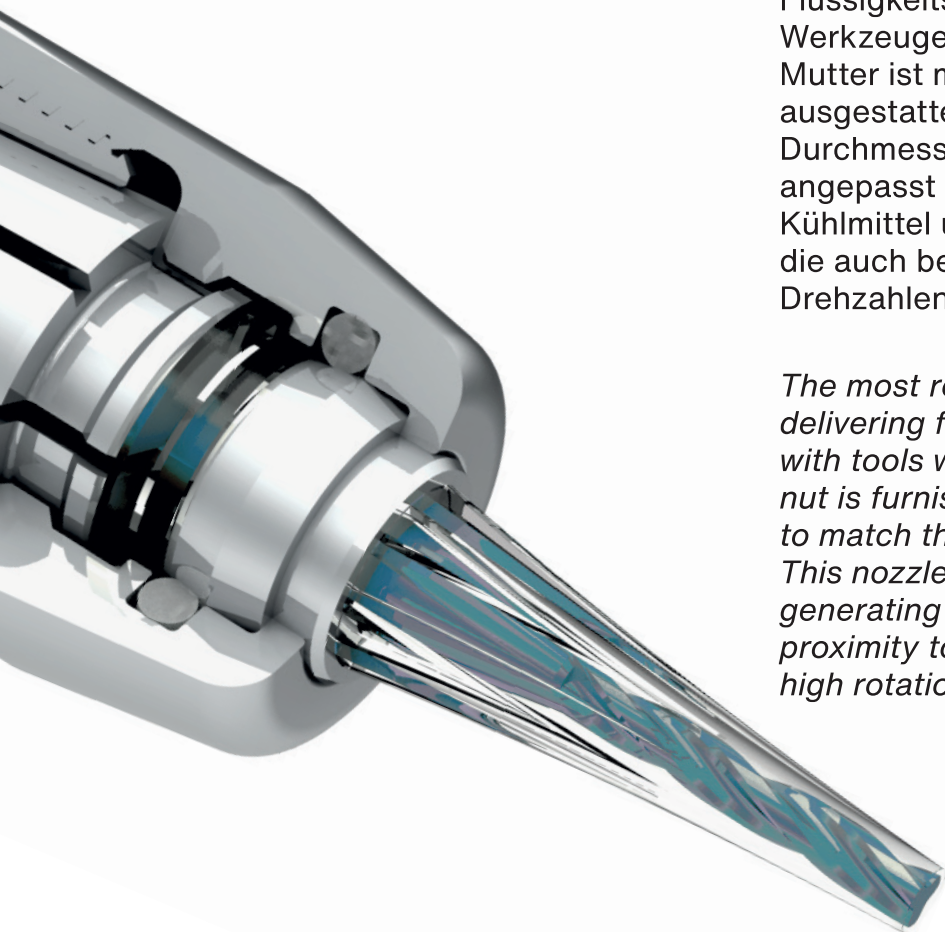
DE·EN

DIAcooling

Effektive Flüssigkeitszufuhr
an der Schneide

*Effective supply
of liquid to the cutting edge*

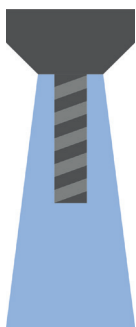




Die neueste Innovation zur effektiven Flüssigkeitszufuhr zur Schneide, auch bei Werkzeugen ohne Innenschmierung. Die Mutter ist mit einem Düsenring ausgestattet, der entsprechend dem Durchmesser des Werkzeugkörpers angepasst ist. Diese Düse beschleunigt das Kühlmittel und erzeugt eine Strömung, die auch bei niedrigen und hohen Drehzahlen, dicht am Werkzeug bleibt.

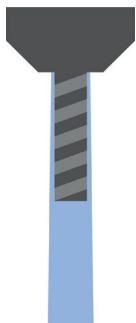
The most recent innovation for effectively delivering fluid to the cutting edge, even with tools without internal lubrication. The nut is furnished with a nozzle ring designed to match the diameter of the tool body. This nozzle accelerates the coolant, generating a stream that remains in proximity to the tool, even at both low and high rotational speeds.

Spannzange Collet DIN6499	Ø Schaft Ø Shaft	Spannzange Collet	Spannmutter Nut	Gewinde Thread	Düsenring Nozzle ring	Schlüssel Wrench
ER11	3.00	455761	455796	M14x0.75	455777	455793
	4.00	455762			455778	
	5.00	455763			455779	
	6.00	455764			455780	
ER16	1.00	455765	455797	M19x1	455781	455794
	1.50	455766			455782	
	2.00	455767			455783	
	2.50	455768			455784	
	3.00	455769			455785	
	4.00	455770			455786	
	5.00	455771	455798	M20x1	455787	
	6.00	455772			455788	
	3.00	455769			455785	
	4.00	455770			455786	
	5.00	455771			455787	
	6.00	455772			455788	
ER20	3.00	455773	455799	M24x1	455789	455795
	4.00	455774			455790	
	5.00	455775			455791	
	6.00	455776			455792	
	3.00	455773	455800	M25x1.5	455789	
	4.00	455774			455790	
	5.00	455775			455791	
	6.00	455776			455792	



Aktuelle Lösungen:

Mit zunehmender Drehzahl stossen bestehende Lösungen mit Nachteilen wie niedrigem Kühlmittelfluss und hohe dispersion des Sprüheffekt an. Diese Ineffizienzen verstärken sich und unterstreichen die Notwendigkeit einer effizienteren Lösung.

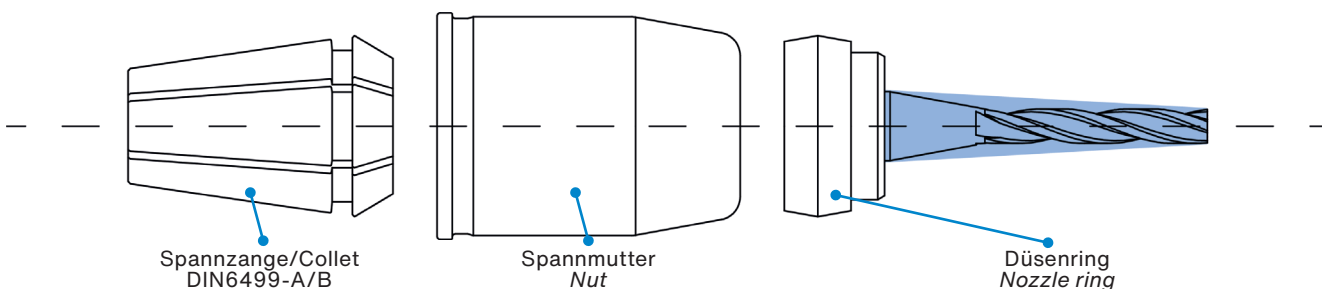


DIAcooling erzeugt einen beträchtlichen Kühlmittelstrom, der genau auf die Schneidkante gerichtet ist. Die Effizienz der Kühlung verbessert sich mit der Erhöhung der Schnittgeschwindigkeit. Bis zu zweifache Verlängerung der Werkzeugstandzeit. Bessere Oberflächengüte des Werkstücks. Reduzierung der Gratbildung am gefrästen Bauteil.

Current solutions:

As the revolution speed increases, existing solutions face challenges such as low cooling flow and high dispersion resembling a spray effect. These inefficiencies are only amplified, highlighting the need for a more efficient solution.

DIAcooling generates a substantial coolant flow precisely directed toward the cutting edge. Cooling efficiency improves with the increase in cutting speed. Tool life extended by up to two times. Better surface finish of the workpiece. Reduction of burrs on the milled component.



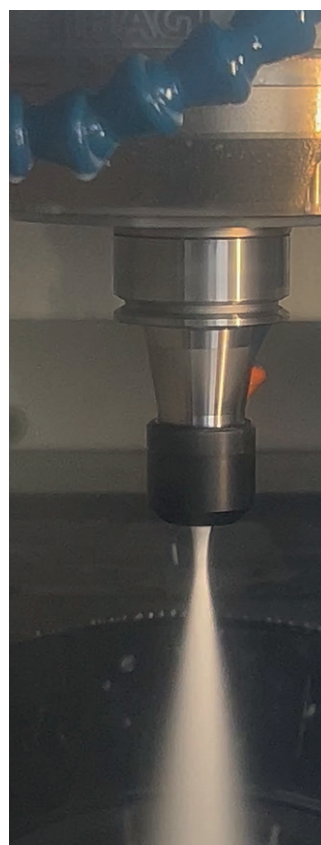
0 rpm



10'000 rpm



25'000 rpm



40'000 rpm



www.diametal.com