

DIAMETAL®

DIACOOILING

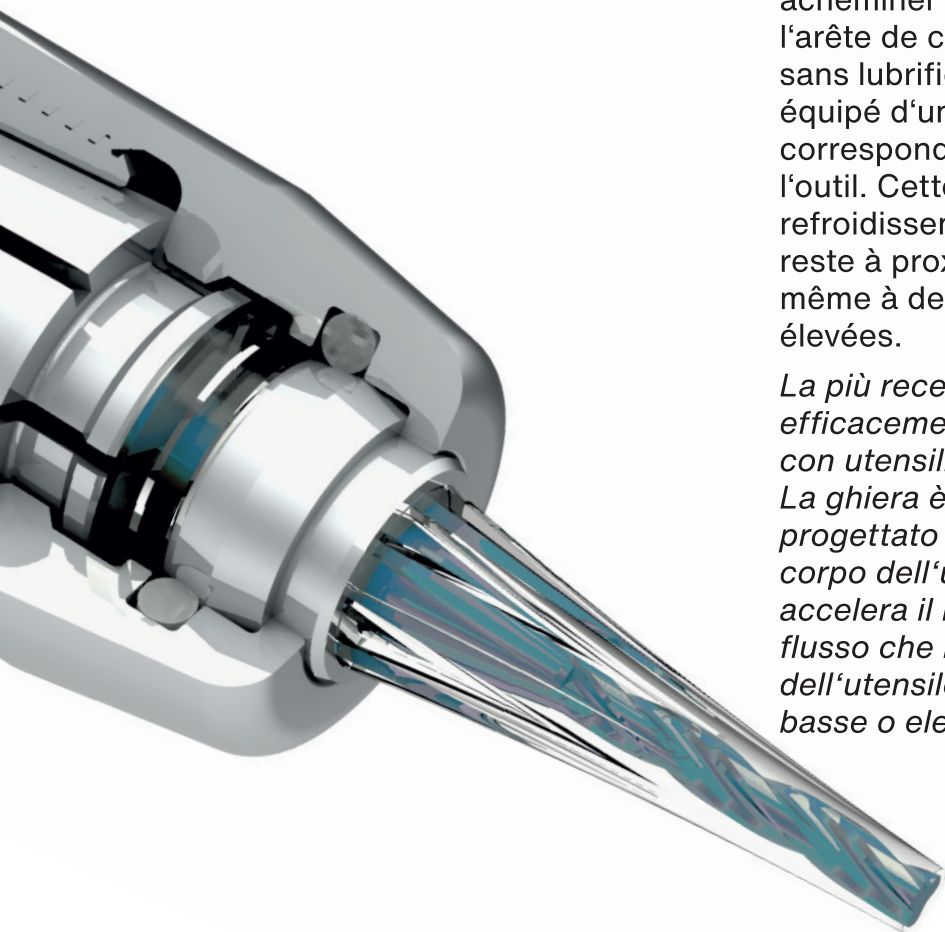
FR-IT

DIAcooling

Alimentation efficace
en liquide au niveau de l'arête de coupe

*Efficace alimentazione
del liquido al tagliente*

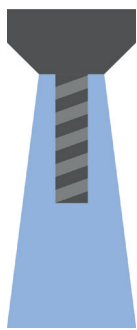




L'innovation la plus récente pour acheminer efficacement le fluide jusqu'à l'arête de coupe, même avec des outils sans lubrification interne. L'écrou est équipé d'un anneau de buse conçu pour correspondre au diamètre du corps de l'outil. Cette buse accélère le liquide de refroidissement, générant un flux qui reste à proximité de l'outil, même à des vitesses de rotation faibles ou élevées.

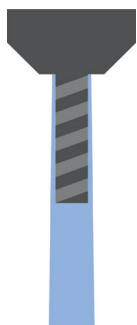
La più recente innovazione per fornire efficacemente il fluido al tagliente, anche con utensili privi di lubrificazione interna. La ghiera è dotata di un ugello progettato per adattarsi al diametro del corpo dell'utensile. Questo ugello accelera il refrigerante generando un flusso che rimane in prossimità dell'utensile, anche a velocità di rotazione basse o elevate.

Pince Pinza DIN6499	Ø de queue Ø codolo	Pince Pinza	Ecrou Ghiera	Filet Filetto	Buse en anneau Ugello ad anello	Clé Chiave
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	



Solutions actuelles:

Avec l'augmentation de la vitesse de révolution, les solutions existantes sont confrontées à des défis tels qu'un faible flux de refroidissement et une dispersion élevée ressemblant à un effet de pulvérisation. Ces inefficacités ne font que s'amplifier, soulignant la nécessité d'une solution plus efficace.



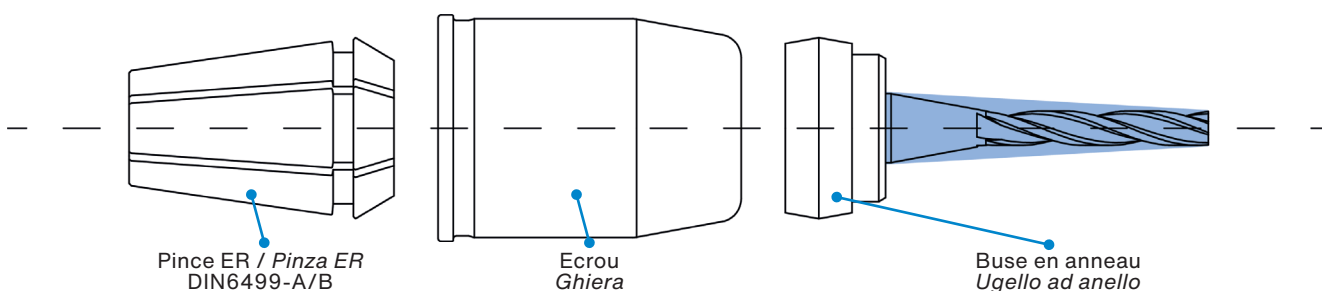
DIAcooling génère un flux important de liquide de refroidissement dirigé avec précision vers l'arête de coupe. L'efficacité du refroidissement s'améliore avec l'augmentation de la vitesse de coupe. Durée de vie de l'outil prolongée jusqu'à deux fois. Meilleur état de surface de la pièce. Réduction des bavures sur le composant fraisé.

Soluzioni attuali:

Con l'aumento della velocità di rotazione, le soluzioni esistenti devono affrontare problemi quali il basso flusso di raffreddamento e l'elevata dispersione che assomiglia all'effetto spray.

Queste inefficienze si amplificano, evidenziando la necessità di una soluzione più efficiente.

DIAcooling genera un consistente flusso di refrigerante diretto con precisione verso il tagliente. L'efficienza del raffreddamento migliora con l'aumento della velocità di taglio. Durata dell'utensile raddoppiata migliore finitura superficiale del pezzo. Riduzione delle bave sul componente fresato.



0 rpm



10'000 rpm



25'000 rpm



40'000 rpm



www.diametal.com