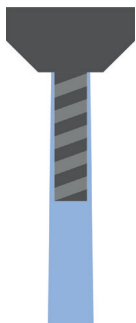


Aktuelle Lösungen:

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.

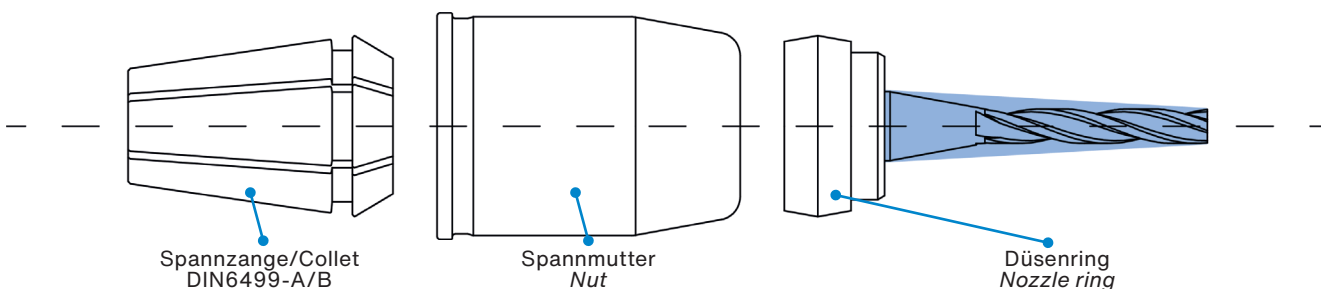


DIAcooling erzeugt einen beträchtlichen Kühlmittelstrom, der genau auf die Schneidkante gerichtet ist. Die Effizienz der Kühlung verbessert sich mit der Erhöhung der Schnittgeschwindigkeit. Bis zu zweifache Verlängerung der Werkzeugstandzeit. Bessere Oberflächengüte des Werkstücks. Reduzierung der Gratbildung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



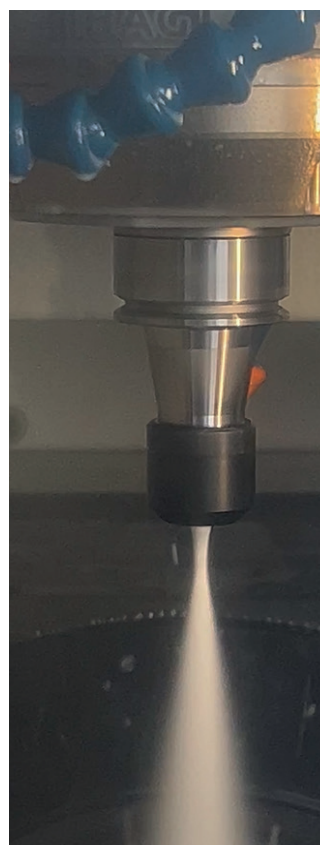
0 rpm



10'000 rpm



25'000 rpm



40'000 rpm