

Neuartige Innenkühlung für SUHNER Pinoleneinheiten



Bild 1:
SUHNER-Pinolbohrereinheit
mit Innenkühlung

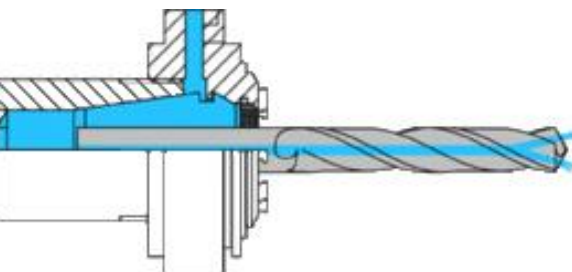


Bild 2:
Weg des Kühlschmierstoffes
durch die Spannzange und das
Werkzeug. (Bild REGO-FIX®)

Was sind die Hauptaufgaben eines Kühlschmierstoffes? Selbstverständlich das Schmieren und Kühlen der Werkzeugschneide sowie das Herausspülen der Späne. REGO-FIX® hat eine kostengünstige und effiziente Innenkühlung basierend auf einer ER-Spannmutter, die ideal für SUHNER Pinoleneinheiten einsetzbar ist, auf den Markt gebracht.

Um die Kühl- und Schmiereffekte bestmöglich zu nutzen und dadurch die Zerspanleistung zu optimieren, muss der Kühlschmierstoff direkt an der Schneide eingebracht werden. Gerade bei Bohroperationen ist dazu eine Innenkühlung nahezu unerlässlich. Die Durchführung einer Innenkühlung gestaltet sich aber bei Pinoleneinheiten, welche fast ausschliesslich für Bohroperationen eingesetzt werden, sehr kompliziert und aufwendig.

Der von REGO-FIX® in ihrem neuen Produkt reCool® umgesetzte Ansatz, den Kühlschmierstoff über die Spannmutter durch die Spannzange direkt in das Werkzeug zu führen, ist so einfach wie genial. SUHNER hat auf diesem Ansatz aufgebaut und die reCool® Innenkühlung für ihre Pinoleneinheiten der Familien MONOmaster und MULTImaster mit einem speziellen Adapter integriert.

Mit entsprechenden Werkzeugen lassen sich so bis zu 20% höhere Schnittgeschwindigkeiten fahren, was das Zerspanvolumen bedeutend erhöht und die Taktzeiten kräftig reduziert.

Mit dieser Lösung lassen sich SUHNER-Pinoleneinheiten, welche in bestehenden Sondermaschinen eingebaut sind, auf einfachste Weise mit einer effizienten Innenkühlung nachrüsten. Dies erlaubt auch den Betreibern von älteren Anlagen, nachträglich von den oben erwähnten Effizienzsteigerungen zu profitieren.

Vorteile:

- Einfache Nachrüstung bestehender Anlagen
- Optimale Kühlung der Schneide
- Bis zu 20% höhere Schnittgeschwindigkeiten
- Gute Spanableitung
- Optimale Schmierstoffmenge für jedes Werkzeug
- Keine Streu- oder Sprühverluste

Technische Daten:

- Drehzahlen bis 12'000 min-1
- Kühlmitteldrücke bis 50 bar / 750 psi
- Kühlschmierstoffgekühlte, wartungsfreie Gleitlager
- Für interne und periphere Kühlung

Weitere Informationen:

Otto SUHNER AG

Automation expert.

Postfach

CH-5201 Brugg

Tel. +41 (0)56 464 28 28

Fax +41 (0)56 464 28 32

www.suhner.com

automation.expert.ch@suhner.com

Otto SUHNER GmbH

Bereich Automation

Trottäcker 50

D-79713 Bad Säckingen

Tel. +49 (0)7761 557-0

Fax +49 (0)7761 557-165

www.suhner.com

automation.de@suhner.com

SUHNER SU-matic

Handelsgesellschaft mbH

Walküregasse 11/1

Ecke Brunhildengasse

A-1150 Wien

Tel. +43 (0)1 587 16 14

Fax +43 (0)1 587 48 19

www.suhner.com

lca.at@suhner.com

