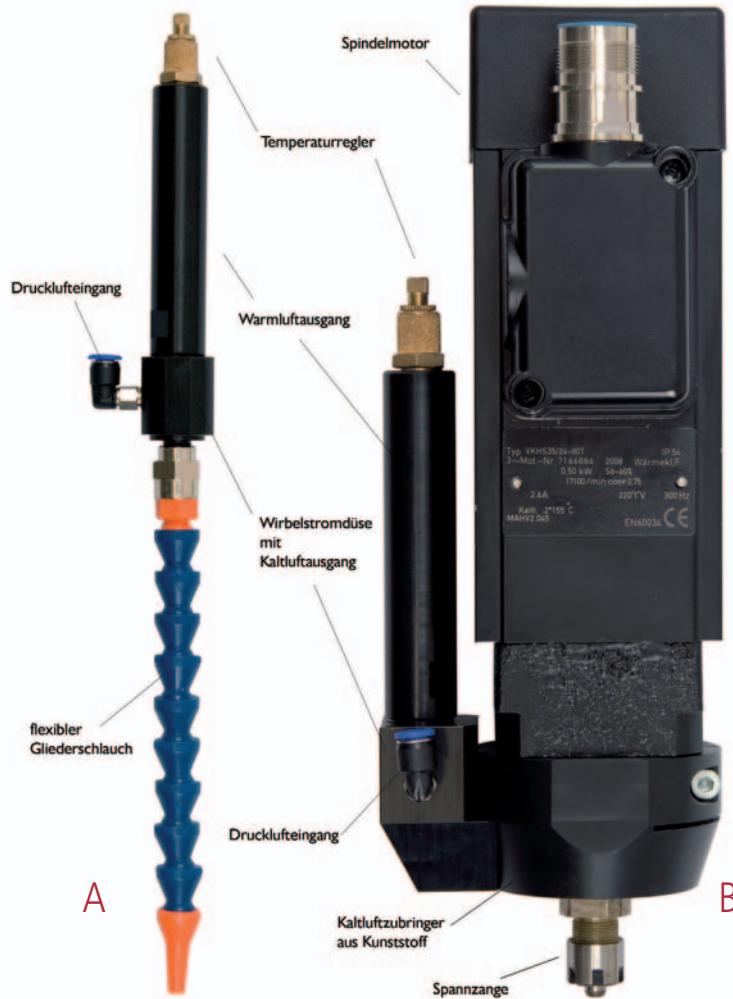


COOLMin

Funktionsprinzip



CoolMin extern
mit Gliederschlauch
Art. 239011 0119

CoolMin intern



Optimaler Kaltluftstrom (bis -25° C)
für Werkzeugkühlung und Späneabtransport

Werkzeug- und Materialkühlung

Trockene spanende Bearbeitung ist heute für viele Bearbeitungsaufgaben die erste Wahl.

Bisher zwangen Material, Werkzeugverschleiß und Oberflächengüte oft zur Kühlung mit entsprechenden Kühl-/Schmiermitteln.

Dies bedeutete immer Feuchtigkeit. Selbst die Sprühkühlung mit Minimalmengen führt zu ungewollten Nebenwirkungen wie Verschmutzung, Verkleben der Späne am Werkzeug oder der Oberfläche und je nach Material auch Angriffe auf die Struktur des Materials.

Mit der hier vorgestellten patentierten Kühlmethode sind bei sehr guter Kühlung von Werkzeug und Oberfläche die Nebenwirkungen vernachlässigbar.

Die Späne sind trocken und je nach Material leicht abzusaugen oder abzublasen.

Die Oberfläche wird geschont und durch die direkte Werkzeugkühlung (auch für Werkzeuge mit Innenkühlung geeignet) werden sehr lange Nutzungszeiten der Werkzeuge erreicht.

Basis der Kühlmethode ist eine Kaltluftdüse, die nach dem Wirbelstromprinzip arbeitet und den Luftstrom in warme und kalte Luft aufteilt.

Zum Betrieb des Systems ist lediglich Druckluft (6 bis 10 bar) erforderlich.

Technische Daten:

- Drucklufteingang: 6-10 bar
- Kühlluftausgang: bis max. -25 °C
- Warmluftausgang: bis max. 70 °C
- Luftverbrauch ca. 150 l/min
- spezielle Wartungseinheit mit 1µm-Filter
- Kaltluftdüse wartungsfrei