



UltraJet® 3.0 Kraftspannfutter

UltraJet 3.0™ Power Chucks

NEW

diebold
Goldring-Werkzeuge

UltraJet® 3.0 Kraftspannfutter

UltraJet™ 3.0 Power Chucks

Das neue UltraJet® 3.0-Kraftspannfutter ist eine innovative Kombination des seit Jahren am Markt etablierten Sleeves® 2.0 und dem UltraGrip® 3.0-Kraftspannfutter von Diebold.

Bei Einsatz des neuartigen UltraJet® 3.0 ist ein Überfahren der Späne in der Schwerzerspannung nahezu unmöglich, was zu noch höheren Schnittwerten und deutlich längeren Werkzeugstandzeiten führt. Das spart bares Geld.

Die Kühlmittelzufuhr wird mit hohem Druck durch die UltraJet® 3.0-Aufnahme geleitet und durch die ausgeklügelte Düsenanordnung an das Schneidwerkzeug geführt. Der Venturi-Effekt hält das Gemisch drehzahlunabhängig an der Werkzeugschneide. Dadurch wird eine optimale Kühlung sichergestellt und die entstehenden Späne in Millisekunden effektiv weggespült. Diese Funktion ist genauso für die Trockenzerspannung mit Luft geeignet. Die Bearbeitung tiefer Löcher und Kavitäten wird damit erleichtert. Es wird kein Werkzeug mit Innenkühlung benötigt. Somit kommen günstigere Werkzeuge mit deutlich stabileren Schneiden zum Einsatz.

Die maximalen Spannkräfte, die bauartbedingten schwingungsdämpfenden Eigenschaften zusammen mit der hohen Diebold-Rundlaufpräzision garantieren maximale Zerspanungsperformance im HPC-Fräsen mit großen Schnitttiefen kombiniert mit hohen Vorschüben und extremen Schnittkräften.

Zusammengefasst führt dies zu einer höheren Prozesssicherheit (mannlose Arbeit ist möglich), einer längerer Fräserstandzeit, besserer Oberflächengüte, geringeren Werkzeugkosten, höhere Zeitspanvolumen sowie deutlich reduzierten Mengen für Kühlschmierstoff und Druckluft.

The new new UltraJet™ 3.0 power chuck is an innovative combination of the JetSleeve™ 2.0, which has been established on the market for years, and Diebold's UltraGrip™ 3.0 power chuck.

When using the novel UltraJet™ 3.0, it is almost impossible to overrun the chips in heavy-duty machining, resulting in even higher cutting values and significantly longer tool life. That saves money.

The coolant supply is channeled through the UltraJet™ 3.0 receptacle at high pressure and fed to the cutting tool through the ingenious nozzle assembly. The Venturi effect keeps the mixture independent of the speed at the tool cutting edge. This ensures optimal cooling and effectively washes away the resulting chips in milliseconds. This function is just as suitable for dry machining with air. The processing of deep holes and cavities is thus facilitated. No tool with internal cooling is needed. Thus, cheaper tools with much more stable cutting edges are used.

In summary, this leads to higher process reliability (unmanned work is possible), a longer cutter life, better surface quality, lower tool costs, higher chip removal rates and significantly reduced quantities of cooling lubricant and compressed air.

The maximum clamping forces, the design-related vibration damping properties together with the high Diebold concentricity guarantee maximum chip removal performance in HPC milling with large cutting depths combined with high feed rates and extreme cutting forces.

Schnittstellen

SK40 – SK50
BT40 – BT50
D-BT40 – D-BT50
HSK63 – HSK100

Adapters

SK40/SK50
BT40 – BT50
D-BT40 – D-BT50
HSK63 – HSK100



Helmut Diebold GmbH & Co.
Goldring Werkzeugfabrik

An der Sägmühle 4
D-72417 Jungingen

Telefon +49 (0) 7477 871 - 0
Telefax +49 (0) 7477 871 - 30

email info@hsk.com

www.HSK.com



Ausgabe: Sept. 2019