



COOLCAP®-AUFNAHMEN

Für effiziente Spanabfuhr und Kühlung

COOLCAP®

Fräser- und mediumoptimierte Kühlaufnahmen

COOLCAP®-Aufnahmen von POKOLM gelten als das Optimalsystem für eine effektive Kühlung. Denn bei COOLCAP®-Aufnahmen sind der Volumenstrom und die Austrittsgeschwindigkeit optimal auf die unterschiedlichen Fräserdurchmesser und auch auf die verschiedenen Kühlmedien abgestimmt. Die effektive Direktkühlung ermöglicht höhere Bearbeitungsparameter, zudem werden Späne prozesssicher aus der Schnittzone entfernt.

Die bestmögliche Schmierwirkung in der Schneidzone garantiert zusätzlich eine hohe Oberflächenqualität. So wird Ihr Fräsprozess einfach schneller, effizienter und sicherer – unverzichtbare Voraussetzungen für ein optimiertes Zerspanungsergebnis.

Gute Eigenschaften auf einen Blick

- Volumenstrom und Austrittsgeschwindigkeit sind ideal auf unterschiedliche Fräserdurchmesser abgestimmt
- Unterschiedliche COOLCAP®-Kappen, konstruktiv ausgelegt für die unterschiedlichen Kühlmedien Luft/MMS bzw. Emulsion/Kühlwasser
- Ringförmiger Kühlstrahl für ein optimales Kühlergebnis und das Freispülen von Spänen
- Die gezielte Zuführung reduziert den Druckluftverbrauch und erhöht gleichzeitig die Effektivität
- Standzeiterhöhung des Fräswerkzeugs
- Durch die geringe Masse der Kappe von unter 30 Gramm wird die hohe Wuchtgüte der Aufnahme nicht beeinflusst
- Kappen sind bei Bedarf einfach, schnell und kostengünstig ohne Einfluss auf die Nutzbarkeit der Aufnahme austauschbar
- Durch die nachträgliche Montage der Kappe kann diese den Schrumpfvorgang nicht behindern
- Abdichtung ohne empfindliche Dichtung oder andere Dichtungsmittel
- Der Ringspalt reduziert die Gefahr der Verstopfung durch Partikel
- Einfache Montage mittels Applizierwerkzeug
- Gesteigerte Prozesssicherheit bei Verwendung von Wendepplattenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen durch das Entfernen der Späne aus dem Zerspanbereich

COOLCAP®-Funktionsweise

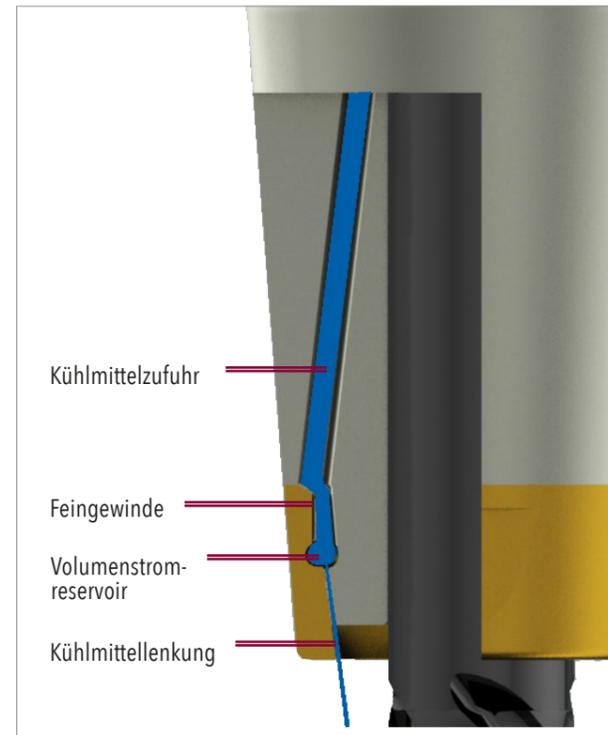
Austauschbare COOLCAP®-Kappen, die jeweils optimal auf die unterschiedlichen Kühlmedien abgestimmt sind, machen einen entscheidenden Faktor für ein sehr gutes Zerspanungsergebnis aus.



COOLCAP®-Kappen für Emulsion gewährleisten einen größtmöglichen und zielgerichteten Volumenstrom, der Späne auch bei großen Werkzeugen effektiv aus der Schnittzone entfernt.



COOLCAP®-Kappen für Luftkühlung/MMS sorgen durch die extrem kleine Austrittsöffnung zudem für einen sparsamen Einsatz teurer Druckluft.



Praxis-Video
COOLCAP®

Mehr Produktvideos finden Sie auf:
[youtube.com/pokolmknowhow](https://www.youtube.com/pokolmknowhow)



COOLCAP®

Im Detail



Maschinenseitiger Anschluss

COOLCAP®-Aufnahmen sind standardmäßig in den Bauformen

- HSK 50 Form E
- HSK 63 Form A, HSK 100 Form A
- SK 40, SK 50
- BT 40 MAS BT JIS B 6339 AD, BT 50 MAS BT JIS B 6339 AD

zum Einschrumpfen und für Weldonschaft erhältlich.

Kühlmedien

COOLCAP®-Aufnahmen werden mit unterschiedlichen Kappen für Luft/MMS oder für Emulsion/Kühlwasser ausgestattet.



Fräser

COOLCAP®-Aufnahmen sind konzipiert und lieferbar für Vollhartmetallfräser und Verlängerungen mit den Durchmessern

- Ø 6 bis 16 mm bei Schrumpfaufnahmen
- Ø 10 bis 16 mm für Weldon-Anschluss

COOLCAP®-Aufnahmen in Aktion: gleichmäßiger ringförmiger Kühlstrahl

Hinweis zur Wuchtgüte:

Die Wuchtgüte beträgt bei den Aufnahmen je nach Anwendung:

- G 2,5 bei 30.000 1/min oder $U \leq 1\text{gmm}$ bei HSK 50 E
- G 2,5 bei 25.000 1/min oder $U \leq 1\text{gmm}$ bei HSK 63 A und HSK 100 A
- G 2,5 bei 25.000 1/min oder $U \leq 1\text{gmm}$ bei SK/BT 40 und SK/BT 50

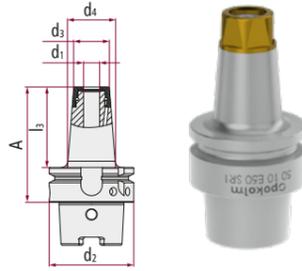
Diese Werte werden auch bei mehrmaligem Lösen und Wechseln der COOLCAP®-Kappen sicher erreicht.

Bei sachgemäßem Wechsel der Kappen von Luftkühlung/MMS auf Emulsion/Kühlwasser, mit dem dafür entwickelten COOLCAP®-Applizierwerkzeug, werden Beschädigungen an den Kappen und zu festes anziehen vorgebeugt. Die Wuchtgüte wird durch einen Wechsel der Kappen (Luftkühlung/MMS auf Emulsion/Kühlwasser) nicht beeinflusst.

HSK 50 Form E

zum Einschrumpfen

- Hohlschaftkegel-Aufnahmen, höchste Präzision
- feingewuchtet auf G 2,5 mm/s bei 30.000 1/min oder U<1gmm
- mit effektiver Direktkühlung für Vollhartmetallfräser durch ringförmigen Kühlstrahl
- für eine gesteigerte Prozesssicherheit bei der Verwendung von Wendepaltenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen



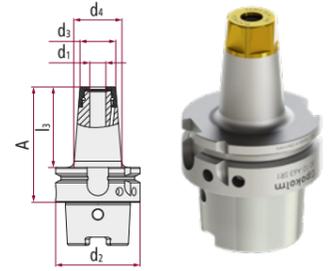
	Bestell Nr.	d ₁	l ₃	A	d ₃	d ₄	d ₂	DIN/Form	l ₂	l ₁	Zubehör	Eigenschaften
für Ø 4	50 04 E50 SR1	4	50	76	15	23,4	HSK 50	Form E	-	-	A, B, C, G, L, M	
	75 04 E50 SR1	4	75	101	15	27,3	HSK 50	Form E	-	-	A, B, C, G, L, M	
	100 04 E50 SR1	4	100	126	15	31,3	HSK 50	Form E	-	-	A, B, C, G, L, M	
für Ø 6	50 06 E50 SR1	6	50	76	16,5	24,4	HSK 50	Form E	-	-	A, B, C, H, L, M	
	75 06 E50 SR1	6	75	101	16,5	28,33	HSK 50	Form E	-	-	A, B, C, H, L, M	
	100 06 E50 SR1	6	100	126	16,5	32,27	HSK 50	Form E	-	-	A, B, C, H, L, M	
für Ø 8	50 08 E50 SR1	8	50	76	20,5	28,4	HSK 50	Form E	-	-	A, B, D, I, L, M	
	75 08 E50 SR1	8	75	101	20,5	32,33	HSK 50	Form E	-	-	A, B, D, I, L, M	
	100 08 E50 SR1	8	100	126	20,5	36,27	HSK 50	Form E	-	-	A, B, D, I, L, M	
für Ø 10	50 10 E50 SR1	10	50	76	22,5	30,4	HSK 50	Form E	-	-	A, B, E, J, L, M	
	75 10 E50 SR1	10	75	101	22,5	34,3	HSK 50	Form E	-	-	A, B, E, J, L, M	
	100 10 E50 SR1	10	100	126	22,5	38,3	HSK 50	Form E	-	-	A, B, E, J, L, M	
für Ø 12	50 12 E50 SR1	12	50	76	26,5	34,4	HSK 50	Form E	-	-	A, B, F, K, L, M	
	75 12 E50 SR1	12	75	101	26,5	38,33	HSK 50	Form E	-	-	A, B, F, K, L, M	
	100 12 E50 SR1	12	100	126	26,5	40	HSK 50	Form E	-	-	A, B, F, K, L, M	

Zubehör > Seite 17	A KMR-50A	B SCHLUESSELHSK50	C SR1 S06 SW17 Ø 6	D SR1 S08 SW21 Ø 8	E SR1 S10 SW22 Ø 10
	F SR1 S12 SW27 Ø 12	G SR1 A04 SW17 Ø 4	H SR1 A06 SW17 Ø 6	I SR1 A08 SW21 Ø 8	J SR1 A10 SW22 Ø 10
	K SR1 A12 SW27 Ø 12	L SR1 ZSW 001	M DMS 3/8 8-60 NM		

HSK 63 Form A

zum Einschrumpfen

- Hohlschaftkegel-Aufnahmen, höchste Präzision
- feingewuchtet auf G 2,5 mm/s bei 25.000 1/min oder U<1gmm
- mit effektiver Direktkühlung für Vollhartmetallfräser durch ringförmigen Kühlstrahl
- für eine gesteigerte Prozesssicherheit bei der Verwendung von Wendepaltenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen



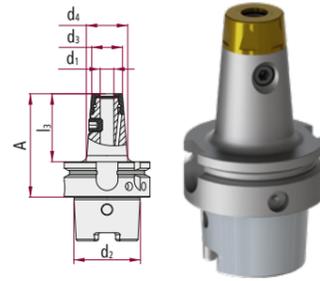
	Bestell Nr.	d ₁	l ₃	A	d ₃	d ₄	d ₂	DIN/Form	l ₂	l ₁	Zubehör	Eigenschaften
für Ø 4	50 04 A63 SR1	4	50	76	15	22,9	HSK 63	Form A	-	-	A, B, C, I, P, Q	
	75 04 A63 SR1	4	75	101	15	26,8	HSK 63	Form A	-	-	A, B, C, I, P, Q	
	100 04 A63 SR1	4	100	126	15	30,8	HSK 63	Form A	-	-	A, B, C, I, P, Q	
für Ø 6	50 06 A63 SR1	6	50	76	16,5	24,4	HSK 63	Form A	-	-	A, B, C, J, P, Q	
	75 06 A63 SR1	6	75	101	16,5	28,4	HSK 63	Form A	-	-	A, B, C, J, P, Q	
	100 06 A63 SR1	6	100	126	16,5	32,3	HSK 63	Form A	-	-	A, B, C, J, P, Q	
für Ø 8	50 08 A63 SR1	8	50	76	20,5	27,4	HSK 63	Form A	-	-	A, B, D, K, P, Q	
	75 08 A63 SR1	8	75	101	20,5	32,4	HSK 63	Form A	-	-	A, B, D, K, P, Q	
	100 08 A63 SR1	8	100	126	20,5	36,3	HSK 63	Form A	-	-	A, B, D, K, P, Q	
für Ø 10	50 10 A63 SR1	10	50	76	22,5	30,4	HSK 63	Form A	-	-	A, B, E, L, P, Q	
	75 10 A63 SR1	10	75	101	22,5	34,3	HSK 63	Form A	-	-	A, B, E, L, P, Q	
	100 10 A63 SR1	10	100	126	22,5	38,3	HSK 63	Form A	-	-	A, B, E, L, P, Q	
für Ø 12	60 12 A63 SR1	12	60	86	26,5	36	HSK 63	Form A	-	-	A, B, F, M, P, Q	
	75 12 A63 SR1	12	75	101	26,5	38,4	HSK 63	Form A	-	-	A, B, F, M, P, Q	
	100 12 A63 SR1	12	100	126	26,5	42,3	HSK 63	Form A	-	-	A, B, F, M, P, Q	
für Ø 16	60 16 A63 SR1	16	60	86	31,5	41	HSK 63	Form A	-	-	A, B, G, N, P, Q	
	100 16 A63 SR1	16	100	126	31,5	47,3	HSK 63	Form A	-	-	A, B, G, N, P, Q	
für Ø 20	60 20 A63 SR1	20	60	86	36	45	HSK 63	Form A	-	-	A, B, H, O, P, Q	
	100 20 A63 SR1	20	100	126	36	51,3	HSK 63	Form A	-	-	A, B, H, O, P, Q	

Zubehör > Seite 17	A KMR-63A	B SCHLUESSELHSK63	C SR1 S06 SW17 Ø 6	D SR1 S08 SW21 Ø 8	E SR1 S10 SW22 Ø 10
	F SR1 S12 SW27 Ø 12	G SR1 S16 SW32 Ø 16	H SR1 S20 SW36 Ø 20	I SR1 A04 SW17 Ø 4	J SR1 A06 SW17 Ø 6
	K SR1 A08 SW21 Ø 8	L SR1 A10 SW22 Ø 10	M SR1 A12 SW27 Ø 12	N SR1 A16 SW32 Ø 16	O SR1 A20 SW36 Ø 20
	P SR1 ZSW 001	Q DMS 3/8 8-60 NM			

HSK 63 Form A

für Weldon

- Hohlschaftkegel-Aufnahmen, höchste Präzision
- feingewuchtet auf G 2,5 mm/s bei 25.000 1/min oder U<1gmm
- mit effektiver Direktkühlung für Vollhartmetallfräser durch ringförmigen Kühlstrahl
- für eine gesteigerte Prozesssicherheit bei der Verwendung von Wendepplattenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen



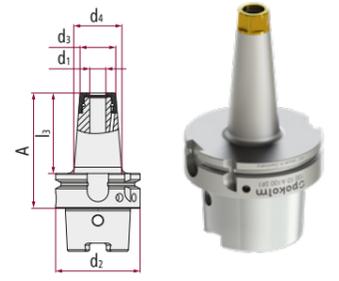
	Bestell Nr.	d ₁	l ₃	A	d ₃	d ₄	d ₂	DIN/Form	l ₂	l ₁	Zubehör	Eigenschaften
für Ø10	50 10 A63 SR1 W	10	50	76	22,5	30,4	HSK 63	Form A	-	-	A, E, F, G, K, O, P	
für Ø12	60 12 A63 SR1 W	12	60	86	26,5	36	HSK 63	Form A	-	-	B, E, F, H, L, O, P	
für Ø16	60 16 A63 SR1 W	16	60	86	31,5	41	HSK 63	Form A	-	-	C, E, F, I, M, O, P	
für Ø20	60 20 A63 SR1 W	20	60	86	36	45	HSK 63	Form A	-	-	D, E, F, L, N, O, P	

Zubehör > Seite 17	A M10X9 SR1 W	B M12X10 SR1 W	C M14X11 SR1 W	D M16X10 SR1 W	E KMR-63A
	F SCHLUESSELHSK63	G LSR1 S10 SW22 Ø10	H SR1 S12 SW27 Ø12	I SR1 S16 SW32 Ø16	L SR1 S20 SW36 Ø20
	K SR1 A10 SW22 Ø10	L SR1 A12 SW27 Ø12	M SR1 A16 SW32 Ø16	N SR1 A20 SW36 Ø20	O SR1 ZSW 001
	P DMS 3/8 8-60 NM				

HSK 100 Form A

zum Einschrumpfen

- Hohlschaftkegel-Aufnahmen, höchste Präzision
- feingewuchtet auf G 2,5 mm/s bei 25.000 1/min
- mit effektiver Direktkühlung für Vollhartmetallfräser durch ringförmigen Kühlstrahl
- für eine gesteigerte Prozesssicherheit bei der Verwendung von Wendepplattenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen



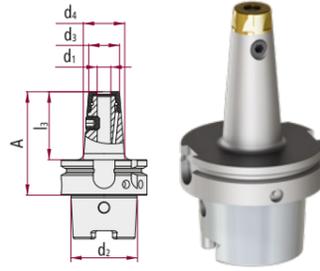
	Bestell Nr.	d ₁	l ₃	A	d ₃	d ₄	d ₂	DIN/Form	l ₂	l ₁	Zubehör	Eigenschaften
für Ø6	100 06 A100 SR1	6	100	129	16,5	32,3	HSK 100	Form A	-	-	A, B, C, I, O, P	
für Ø8	100 08 A100 SR1	8	100	129	20,5	36,3	HSK 100	Form A	-	-	A, B, D, J, O, P	
für Ø10	100 10 A100 SR1	10	100	129	22,5	38,3	HSK 100	Form A	-	-	A, B, E, K, O, P	
für Ø12	100 12 A100 SR1	12	100	129	26,5	42,3	HSK 100	Form A	-	-	A, B, F, L, O, P	
für Ø16	100 16 A100 SR1	16	100	129	31,5	47,3	HSK 100	Form A	-	-	A, B, G, M, O, P	
für Ø20	100 20 A100 SR1	20	100	129	35,5	51,3	HSK 100	Form A	-	-	A, B, H, N, O, P	

Zubehör > Seite 17	A KMR-100A	B SCHLUESSELHSK100	C SR1 S06 SW17 Ø6	D SR1 S08 SW21 Ø8	E SR1 S10 SW22 Ø10
	F SR1 S12 SW27 Ø12	G SR1 S16 SW32 Ø16	H SR1 S20 SW36 Ø20	I SR1 A06 SW17 Ø6	J SR1 A08 SW21 Ø8
	K SR1 A10 SW22 Ø10	L SR1 A12 SW27 Ø12	M SR1 A16 SW32 Ø16	N SR1 A20 SW36 Ø20	O SR1 ZSW 001
	P DMS 3/8 8-60 NM				

HSK 100 Form A

für Weldon

- Hohlschaftkegel-Aufnahmen, höchste Präzision
- feingewuchtet auf G 2,5 mm/s bei 25.000 1/min
- mit effektiver Direktkühlung für Vollhartmetallfräser durch ringförmigen Kühlstrahl
- für eine gesteigerte Prozesssicherheit bei der Verwendung von Wendepplattenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen



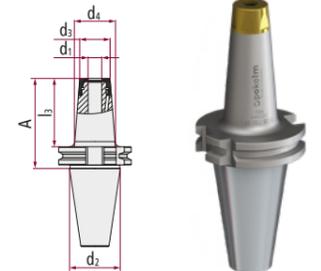
	Bestell Nr.	d ₁	l ₃	A	d ₃	d ₄	d ₂	DIN/Form	l ₂	l ₁	Zubehör	Eigenschaften
für Ø10	100 10 A100 SR1 W	10	100	129	22,5	38,3	HSK 100	Form A	-	-	A, E, F, G, K, O, P	
für Ø12	100 12 A100 SR1 W	12	100	129	26,5	42,3	HSK 100	Form A	-	-	B, E, F, H, L, O, P	
für Ø16	100 16 A100 SR1 W	16	100	129	31,5	47,3	HSK 100	Form A	-	-	C, E, F, I, M, O, P	
für Ø20	100 20 A100 SR1 W	20	100	129	35,5	51,3	HSK 100	Form A	-	-	D, E, F, L, N, O, P	

Zubehör > Seite 17	A M10X9 SR1 W	B M12X10 SR1 W	C M14X11 SR1 W	D M16X10 SR1 W	E KMR-100A
	F SCHLUESSELHSK100	G LSR1 S10 SW22 Ø10	H SR1 S12 SW27 Ø12	I SR1 S16 SW32 Ø16	L SR1 S20 SW36 Ø20
	K SR1 A10 SW22 Ø10	L SR1 A12 SW27 Ø12	M SR1 A16 SW32 Ø16	N SR1 A20 SW36 Ø20	O SR1 ZSW 001
	P DMS 3/8 8-60 NM				

SK 40

zum Einschrumpfen

- Steilkegel-Aufnahmen, höchste Präzision
- feingewuchtet auf G 2,5 mm/s bei 25.000 1/min oder U<1gmm
- mit effektiver Direktkühlung für Vollhartmetallfräser durch ringförmigen Kühlstrahl
- für eine gesteigerte Prozesssicherheit bei der Verwendung von Wendepplattenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen



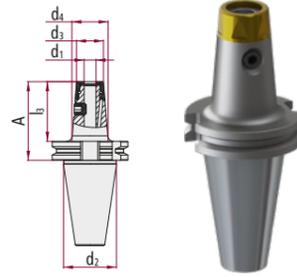
	Bestell Nr.	d ₁	l ₃	A	d ₃	d ₄	d ₂	DIN/Form	l ₂	l ₁	Zubehör	Eigenschaften
für Ø4	50 04 750 SR1	4	50	69,1	15	23,4	SK 40	-	-	-	A, B, H, O, P	
	75 04 750 SR1	4	75	94,1	15	27,3	SK 40	-	-	-	A, B, H, O, P	
	100 04 750 SR1	4	100	119,1	15	31,3	SK 40	-	-	-	A, B, H, O, P	
für Ø6	50 06 750 SR1	6	50	69,1	16,5	24,4	SK 40	-	-	-	A, B, I, O, P	
	75 06 750 SR1	6	75	94,1	16,5	28,3	SK 40	-	-	-	A, B, I, O, P	
	100 06 750 SR1	6	100	119,1	16,5	32,3	SK 40	-	-	-	A, B, I, O, P	
für Ø8	50 08 750 SR1	8	50	69,1	20,5	28,4	SK 40	-	-	-	A, C, J, O, P	
	75 08 750 SR1	8	75	94,1	20,5	32,3	SK 40	-	-	-	A, C, J, O, P	
	100 08 750 SR1	8	100	119,1	20,5	36,3	SK 40	-	-	-	A, C, J, O, P	
für Ø10	50 10 750 SR1	10	50	69,1	22,5	30,4	SK 40	-	-	-	A, D, K, O, P	
	75 10 750 SR1	10	75	94,1	22,5	34,3	SK 40	-	-	-	A, D, K, O, P	
	100 10 750 SR1	10	100	119,1	22,5	38,3	SK 40	-	-	-	A, D, K, O, P	
für Ø12	60 12 750 SR1	12	60	79,1	26,5	36	SK 40	-	-	-	A, E, L, O, P	
	75 12 750 SR1	12	75	94,1	26,5	38,3	SK 40	-	-	-	A, E, L, O, P	
	100 12 750 SR1	12	100	119,1	26,5	42,3	SK 40	-	-	-	A, E, L, O, P	
für Ø16	60 16 750 SR1	16	60	79,1	31,5	41	SK 40	-	-	-	A, F, M, O, P	
	100 16 750 SR1	16	100	119,1	31,5	47,3	SK 40	-	-	-	A, F, M, O, P	
für Ø20	60 20 750 SR1	20	60	79,1	36	45	SK 40	-	-	-	A, G, N, O, P	
	100 20 750 SR1	20	100	119,1	36	51,3	SK 40	-	-	-	A, G, N, O, P	

Zubehör > Seite 17	A KBSK40-69872A	B SR1 S06 SW17 Ø6	C SR1 S08 SW21 Ø8	D SR1 S10 SW22 Ø10	E SR1 S12 SW27 Ø12
	F SR1 S16 SW32 Ø16	G SR1 S20 SW36 Ø20	H SR1 A04 SW17 Ø4	I SR1 A06 SW17 Ø6	J SR1 A08 SW21 Ø8
	K SR1 A10 SW22 Ø10	L SR1 A12 SW27 Ø12	M SR1 A16 SW32 Ø16	N SR1 A20 SW36 Ø20	O SR1 ZSW 001
	P DMS 3/8 8-60 NM				

SK 40

für Weldon

- Steilkegel-Aufnahmen, höchste Präzision
- feingewuchtet auf G 2,5 mm/s bei 25.000 1/min oder U<1gmm
- mit effektiver Direktkühlung für Vollhartmetallfräser durch ringförmigen Kühlstrahl
- für eine gesteigerte Prozesssicherheit bei der Verwendung von Wendepplattenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen

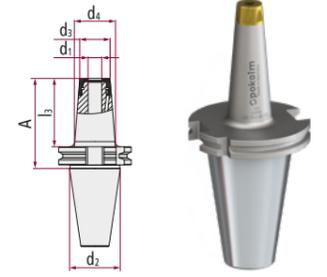


	Bestell Nr.	d ₁	l ₃	A	d ₃	d ₄	d ₂	DIN/Form	l ₂	l ₁	Zubehör	Eigenschaften
für Ø10	50 10 750 SR1 W	10	50	69,1	22,5	30,4	SK 40	-	-	-	A, E, F, J, N, O	G2.5/25.000
für Ø12	60 12 750 SR1 W	12	60	79,1	26,5	36	SK 40	-	-	-	B, E, G, K, N, O	G2.5/25.000
für Ø16	60 16 750 SR1 W	16	60	79,1	31,5	41	SK 40	-	-	-	C, E, H, L, N, O	G2.5/25.000
für Ø20	60 20 750 SR1 W	20	60	79,1	36	45	SK 40	-	-	-	D, E, I, M, N, O	G2.5/25.000
Zubehör > Seite 17	A M10X9 SR1 W	B M12X10 SR1 W	C M14X11 SR1 W	D M16X10 SR1 W	E KBSK40-69872A							
	F LSR1 S10 SW22 Ø10	G SR1 S12 SW27 Ø12	H SR1 S16 SW32 Ø16	I SR1 S20 SW36 Ø20	J SR1 A10 SW22 Ø10							
	K SR1 A12 SW27 Ø12	L SR1 A16 SW32 Ø16	M SR1 A20 SW36 Ø20	N SR1 ZSW 001	O DMS 3/8 8-60 NM							

SK 50

zum Einschrumpfen

- Steilkegel-Aufnahmen, höchste Präzision
- feingewuchtet auf G 2,5 mm/s bei 25.000 1/min
- mit effektiver Direktkühlung für Vollhartmetallfräser durch ringförmigen Kühlstrahl
- für eine gesteigerte Prozesssicherheit bei der Verwendung von Wendepplattenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen

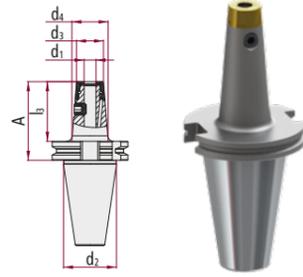


	Bestell Nr.	d ₁	l ₃	A	d ₃	d ₄	d ₂	DIN/Form	l ₂	l ₁	Zubehör	Eigenschaften
für Ø6	100 06 710 SR1	6	100	119,1	16,5	32,3	SK 50	-	-	-	A, B, H, N, O	G2.5/25.000
für Ø8	100 08 710 SR1	8	100	119,1	20,5	36,3	SK 50	-	-	-	A, C, I, N, O	G2.5/25.000
für Ø10	100 10 710 SR1	10	100	119,1	22,5	38,3	SK 50	-	-	-	A, D, J, N, O	G2.5/25.000
für Ø12	100 12 710 SR1	12	100	119,1	26,5	42,3	SK 50	-	-	-	A, E, K, N, O	G2.5/25.000
für Ø16	100 16 710 SR1	16	100	119,1	31,5	47,3	SK 50	-	-	-	A, F, L, N, O	G2.5/25.000
für Ø20	100 20 710 SR1	20	100	119,1	35,5	51,5	SK 50	-	-	-	A, G, M, N, O	G2.5/25.000
Zubehör > Seite 17	A KBSK50-69872A	B SR1 S06 SW17 Ø6	C SR1 S08 SW21 Ø8	D SR1 S10 SW22 Ø10	E SR1 S12 SW27 Ø12							
	F SR1 S16 SW32 Ø16	G SR1 S20 SW36 Ø20	H SR1 A06 SW17 Ø6	I SR1 A08 SW21 Ø8	J SR1 A10 SW22 Ø10							
	K SR1 A12 SW27 Ø12	L SR1 A16 SW32 Ø16	M SR1 A20 SW36 Ø20	N SR1 ZSW 001	O DMS 3/8 8-60 NM							

SK 50

für Weldon

- Steilkegel-Aufnahmen, höchste Präzision
- feingewuchtet auf G 2,5 mm/s bei 25.000 1/min
- mit effektiver Direktkühlung für Vollhartmetallfräser durch ringförmigen Kühlstrahl
- für eine gesteigerte Prozesssicherheit bei der Verwendung von Wendepplattenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen

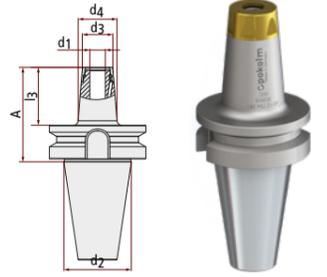


	Bestell Nr.	d ₁	l ₃	A	d ₃	d ₄	d ₂	DIN/Form	l ₂	l ₁	Zubehör	Eigenschaften
für Ø 10	100 10 710 SR1 W	10	100	119,1	22,5	38,3	SK 50	-	-	-	A, E, G, K, O, P	
für Ø 12	100 12 710 SR1 W	12	100	119,1	26,5	42,3	SK 50	-	-	-	B, E, H, L, O, P	
für Ø 16	100 16 710 SR1 W	16	100	119,1	31,5	47,3	SK 50	-	-	-	C, E, I, M, O, P	
für Ø 20	100 20 710 SR1 W	20	100	119,1	35,5	51,5	SK 50	-	-	-	D, E, F, J, N, O, P	
Zubehör > Seite 17	A M10X9 SR1 W	B M12X10 SR1 W	C M14X11 SR1 W	D M16X10 SR1 W	E KBSK50-69872A							
	F KBSK50-69872B	G SR1 S10 SW22 Ø 10	H SR1 S12 SW27 Ø 12	I SR1 S16 SW32 Ø 16	J SR1 S20 SW36 Ø 20							
	K SR1 A10 SW22 Ø 10	L SR1 A12 SW27 Ø 12	M SR1 A16 SW32 Ø 16	N SR1 A20 SW36 Ø 20	O SR1 ZSW 001							
	P DMS 3/8 8-60 NM											

BT 40 MAS BT

zum Einschrumpfen

- Steilkegel-Aufnahmen JIS B 6339 AD, höchste Präzision
- feingewuchtet auf G 2,5 mm/s bei 25.000 1/min oder U<1gmm
- mit effektiver Direktkühlung für Vollhartmetallfräser durch ringförmigen Kühlstrahl
- für eine gesteigerte Prozesssicherheit bei der Verwendung von Wendepplattenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen

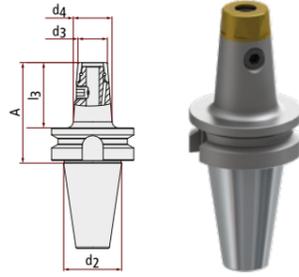


	Bestell Nr.	d ₁	l ₃	A	d ₃	d ₄	d ₂	DIN/Form	l ₂	l ₁	Zubehör	Eigenschaften
für Ø 6	50 06 754 SR1	6	50	77	16,5	24,4	BT 40	JIS B 6339 AD	-	-	A, F, K, L	
für Ø 8	50 08 754 SR1	8	50	77	20,5	28,4	BT 40	JIS B 6339 AD	-	-	B, G, K, L	
für Ø 10	50 10 754 SR1	10	50	77	22,5	30,4	BT 40	JIS B 6339 AD	-	-	C, H, K, L	
für Ø 12	60 12 754 SR1	12	60	87	26,5	36	BT 40	JIS B 6339 AD	-	-	D, I, K, L	
für Ø 16	60 16 754 SR1	16	60	87	31,5	41	BT 40	JIS B 6339 AD	-	-	E, J, K, L	
Zubehör > Seite 17	A SR1 S06 SW17 Ø 6	B SR1 S08 SW21 Ø 8	C SR1 S10 SW22 Ø 10	D SR1 S12 SW27 Ø 12	E SR1 S16 SW32 Ø 16							
	F SR1 A06 SW17 Ø 6	G SR1 A08 SW21 Ø 8	H SR1 A10 SW22 Ø 10	I SR1 A12 SW27 Ø 12	J SR1 A16 SW32 Ø 16							
	K SR1 ZSW 001	L DMS 3/8 8-60 NM										

BT 40 MAS BT

für Weldon

- Steilkegel-Aufnahmen JIS B 6339 AD, höchste Präzision
- feingewuchtet auf G 2,5 mm/s bei 25.000 1/min oder U<1gmm
- mit effektiver Direktkühlung für Vollhartmetallfräser durch ringförmigen Kühlstrahl
- für eine gesteigerte Prozesssicherheit bei der Verwendung von Wendepaltenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen

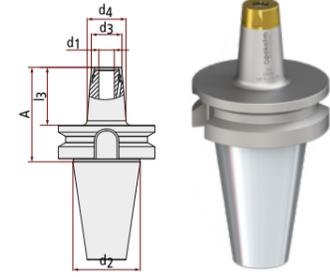


	Bestell Nr.	d ₁	l ₃	A	d ₃	d ₄	d ₂	DIN/Form	l ₂	l ₁	Zubehör	Eigenschaften
für Ø 10	50 10 754 SR1 W	10	50	77	22,5	30,4	BT 40	JIS B 6339 AD	-	-	A, D, G, J, K	
für Ø 12	60 12 754 SR1 W	12	60	87	26,5	36	BT 40	JIS B 6339 AD	-	-	B, E, H, J, K	
für Ø 16	60 16 754 SR1 W	16	60	87	31,5	41	BT 40	JIS B 6339 AD	-	-	C, F, I, J, K	
Zubehör > Seite 17	A M10X9 SR1 W	B M12X10 SR1 W	C M14X11 SR1 W	D SR1 S10 SW22 Ø 10	E SR1 S12 SW27 Ø 12							
	F SR1 S16 SW32 Ø 16	G SR1 A10 SW22 Ø 10	H SR1 A12 SW27 Ø 12	I SR1 A16 SW32 Ø 16	J SR1 ZSW 001							
	K DMS 3/8 8-60 NM											

BT 50 MAS BT

Zum Einschrumpfen

- Steilkegel-Aufnahmen JIS B 6339 AD, höchste Präzision
- feingewuchtet auf G 2,5 mm/s bei 25.000 1/min
- mit effektiver Direktkühlung für Vollhartmetallfräser durch ringförmigen Kühlstrahl
- für eine gesteigerte Prozesssicherheit bei der Verwendung von Wendepaltenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen

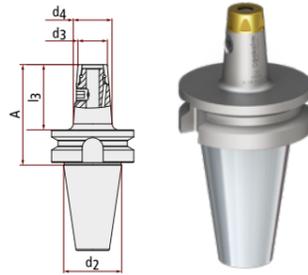


	Bestell Nr.	d ₁	l ₃	A	d ₃	d ₄	d ₂	DIN/Form	l ₂	l ₁	Zubehör	Eigenschaften
für Ø 6	50 06 714 SR1	6	50	88	16,5	24,4	BT 50	JIS B 6339 AD	-	-	A, F, K, L	
für Ø 8	50 08 714 SR1	8	50	88	20,5	28,4	BT 50	JIS B 6339 AD	-	-	B, G, K, L	
für Ø 10	50 10 714 SR1	10	50	88	22,5	30,4	BT 50	JIS B 6339 AD	-	-	C, H, K, L	
für Ø 12	60 12 714 SR1	12	60	98	26,5	36	BT 50	JIS B 6339 AD	-	-	D, I, K, L	
für Ø 16	60 16 714 SR1	16	60	98	32	41	BT 50	JIS B 6339 AD	-	-	E, J, K, L	
Zubehör > Seite 17	A SR1 S06 SW17 Ø 6	B SR1 S08 SW21 Ø 8	C SR1 S10 SW22 Ø 10	D SR1 S12 SW27 Ø 12	E SR1 S16 SW32 Ø 16							
	F SR1 A06 SW17 Ø 6	G SR1 A08 SW21 Ø 8	H SR1 A10 SW22 Ø 10	I SR1 A12 SW27 Ø 12	J SR1 A16 SW32 Ø 16							
	K SR1 ZSW 001	L DMS 3/8 8-60 NM										

BT 50 MAS BT

für Weldon

- Steilkegel-Aufnahmen JIS B 6339 AD, höchste Präzision
- feingewuchtet auf G 2,5 mm/s bei 25.000 1/min
- mit effektiver Direktkühlung für Vollhartmetallfräser durch ringförmigen Kühlstrahl
- für eine gesteigerte Prozesssicherheit bei der Verwendung von Wendepaltenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen



	Bestell Nr.	d ₁	l ₃	A	d ₃	d ₄	d ₂	DIN/Form	l ₂	l ₁	Zubehör	Eigenschaften
für Ø 10	50 10 714 SR1 W	10	50	88	22,5	30,4	BT 50	JIS B 6339 AD	-	-	A, D, G, J, K	
für Ø 12	60 12 714 SR1 W	12	60	98	26,5	36	BT 50	JIS B 6339 AD	-	-	B, E, H, J, K	
für Ø 16	60 16 714 SR1 W	16	60	98	31,5	41	BT 50	JIS B 6339 AD	-	-	C, F, I, J, K	
Zubehör > Seite 17	A M10X9 SR1 W	B M12X10 SR1 W	C M14X11 SR1 W	D SR1 S10 SW22 Ø 10	E SR1 S12 SW27 Ø 12							
	F SR1 S16 SW32 Ø 16	G SR1 A10 SW22 Ø 10	H SR1 A12 SW27 Ø 12	I SR1 A16 SW32 Ø 16	J SR1 ZSW 001							
	K DMS 3/8 8-60 NM											

Das COOLCAP®-Applizierwerkzeug



Das COOLCAP®-Applizierwerkzeug ist ein universell einsetzbares Tool. Damit reicht ein einziges Werkzeug aus, alle erhältlichen COOLCAP®-Kappen prozesssicher zu befestigen bzw. zu lösen. So profitieren Sie von einer minimalen Lagerhaltung und die Suche nach passendem Ringschlüssel oder anderer geeigneter Werkzeuge entfällt. Die verschiedenen Schlüsselweiten sind deutlich gekennzeichnet. Entsprechende Anzugsmomente werden jeweils dazu angegeben. Eine Fehlbedienung des COOLCAP®-Systems ist somit quasi ausgeschlossen und eine lange Lebensdauer der Kappen garantiert.



Funktionsweise des COOLCAP®-Applizierwerkzeugs
Das Applizierwerkzeug (Bestell Nr. SR1 ZSW 001) wird mit der zu der Kappe passenden Öffnung so weit wie möglich über den Sechskant der Kappe geführt. Dabei ist die entsprechende Schlüsselweite zu beachten. Zur Befestigung der Kappe wird der Drehmomentschlüssel (3/8", Bestell Nr. DMS 3/8 8-60Nm) in den mittigen Vierkant des Werkzeugs eingesetzt und die Kappe mit dem vorgegebenen Drehmoment festgezogen (Drehrichtung rechts). Das Anzugsmoment entspricht generell der Schlüsselweite. Dies erleichtert die Handhabung.

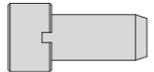
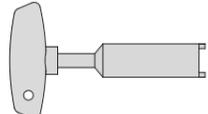
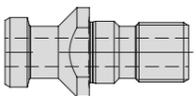
Schrumpfdurchmesser (mm)	Schlüsselweite (mm)	Anzugsmoment (Nm)
6	17	17
8	21	21
10	22	22
12	27	27
16	32	32
20	36	42

Für eine lange Lebensdauer und ein prozesssicheres Anziehen und Lösen der Kappen sind die angegebenen Anzugsmomente unbedingt einzuhalten.

Wichtige Anwendungshinweise – bitte unbedingt beachten!

- Beim Ein- und Ausschumpfen von Werkzeugen sind die Kappen des COOLCAP®-Systems grundsätzlich zu entfernen
- COOLCAP® darf nicht mit zusätzlichen Dichtmitteln wie PTFE-Gewindedichtband oder Ähnliches abgedichtet werden
- Für das Anziehen und Lösen der Kappen dürfen keine Maulschlüssel, Rohrzangen, verstellbare Schraubenschlüssel oder Ähnliches verwendet werden
- Eine Gewährleistung ist bei der Verwendung ungeeigneter Werkzeuge ausgeschlossen

Zubehör

Zubehör	Bestell Nr.	Beschreibung				
Gewindestift						
	M10X9 SR1 W	Spannschraube angelehnt an DIN 1835-2	M10	Weldon	Ø 10	
	M12X10 SR1 W	Spannschraube angelehnt an DIN 1835-2	M12	Weldon	Ø 12	
	M14X11 SR1 W	Spannschraube angelehnt an DIN 1835-2	M14	Weldon	Ø 16	
	M16X10 SR1 W	Spannschraube angelehnt an DIN 1835-2	M16	Weldon	Ø 20	
Kühlmittelübergaberöhrchen						
	KMR-50A	Kühlmittelübergaberöhrchen	für HSK 50	Form A + E		
	KMR-63A	Kühlmittelübergaberöhrchen	für HSK 63	Form A + E		
	KMR-100A	Kühlmittelübergaberöhrchen	für HSK 100	Form A		
Montageschlüssel für Kühlmittelübergaberöhrchen						
	SCHLUESSELHSK50	Montageschlüssel für Kühlmittelröhrchen	HSK 50			
	SCHLUESSELHSK63	Montageschlüssel für Kühlmittelröhrchen	HSK 63			
	SCHLUESSELHSK100	Montageschlüssel für Kühlmittelröhrchen	HSK 100			
Anzugsbolzen mit Durchgangsbohrung						
	KBSK40-69872A	Anzugsbolzen mit Durchgangsbohrung	SK 40	DIN 69 872 A	mit Dichtringnute	
	KBSK50-69872A	Anzugsbolzen mit Durchgangsbohrung	SK 50	DIN 69 872 A	mit Dichtringnute mit O-Ring	
CoolCap® für Wasserkühlung						
	SR1 S06 SW17	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 6 für Wasserkühlung				
	SR1 S08 SW21	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 8 für Wasserkühlung				
	SR1 S10 SW22	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 10 für Wasserkühlung				
	SR1 S12 SW27	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 12 für Wasserkühlung				
	SR1 S16 SW32	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 16 für Wasserkühlung				
	SR1 S20 SW36	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 20 für Wasserkühlung				

Zubehör

Zubehör	Bestell Nr.	Beschreibung				
CoolCap® für Luftkühlung und MMS						
	SR1 A04 SW17	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 4 für Luftkühlung und MMS				
	SR1 A06 SW17	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 6 für Luftkühlung und MMS				
	SR1 A08 SW21	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 8 für Luftkühlung und MMS				
	SR1 A10 SW22	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 10 für Luftkühlung und MMS				
	SR1 A12 SW27	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 12 für Luftkühlung und MMS				
	SR1 A16 SW32	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 16 für Luftkühlung und MMS				
	SR1 A20 SW36	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 20 für Luftkühlung und MMS				
CoolCap® Applizierwerkzeug						
	SR1 ZSW 001	COOLCAP®-Applizierwerkzeug SR1 Universalschlüssel				
CoolCap® Drehmomentschlüssel						
	DMS 3/8 8-60 NM	Drehmomentschlüssel 3/8" für SR1 ZSW 001				

Pokolm Frästechnik GmbH & Co. KG

Adam-Opel-Straße 5, 33428 Harsewinkel
+49 5247 9361-0, info@pokolm.de

