



COOLCAP® - AUFNAHMEN

Für eine effiziente Kühlung und gesteigerte Prozess-Sicherheit



 **pokolm**
PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

COOLCAP® - FRÄSER- UND MEDIUM-OPTIMIERTE KÜHLAUFNAHMEN

COOOLCAP®-Aufnahmen von POKOLM gelten als das Optimalsystem für eine effektive Kühlung von Fräsern. 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 Geschwindigkei-

ten, zudem werden Späne sicher aus der Schnittzone entfernt.

Und 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.

Maschinenseitiger Anschluss

COOLCAP®-Aufnahmen gibt es in den Bauformen **HSK 63 - Form A**, **HSK 100 - Form A** und **SK 40**, **DIN 69 871 AD**

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, 8, 10, 12 und 16 mm** zum Einschrumpfen oder für Weldon-Anschluss

COOLCAP® GUTE EIGENSCHAFTEN AUF EINEN BLICK

- ➔ Volumenstrom und Austrittsgeschwindigkeit sind ideal auf unterschiedliche Fräserdurchmesser abgestimmt
- ➔ Unterschiedliche **COOLCAP®**, konstruktiv ausgelegt für die unterschiedlichen Kühlmedien Luft / MMS bzw. Emulsion / Kühlwasser
- ➔ Ringförmiger Kühlstrahl für optimales Kühlergebnis und 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 g wird die hohe Wuchtgüte der Aufnahme (G6,3 bei 18.000 / 12.000 1/min) 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 Prozess-Sicherheit bei Verwendung von Wendepplattenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen durch das Entfernen der Späne aus dem Zerspanbereich



COOLCAP® in Aktion: gleichmäßiger ringförmiger Kühlstrahl

COOLCAP® Funktionsweise

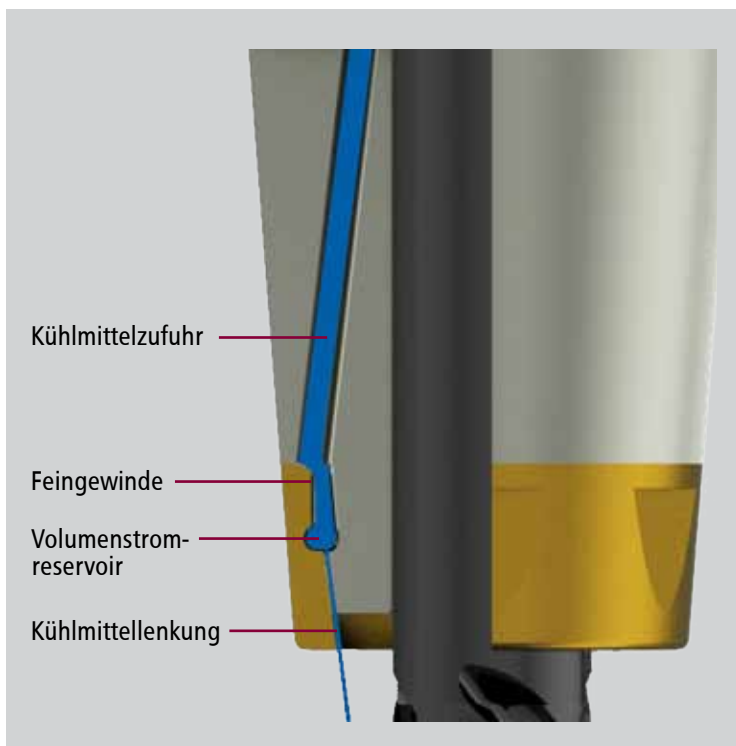
Austauschbare COOLCAP®-Kappen, die jeweils optimal auf die unterschiedlichen Kühlmedien abgestimmt sind, machen einen entscheidenden Faktor für ein sehr gutes Zerspanungsergebnis aus.



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



COOLCAP® für Luftkühlung sorgt durch die extrem kleine Austrittsöffnung zudem für einen sparsamen Einsatz teurer Druckluft.





HSK 63 FORM A

zum Einschrumpfen | CoolCap®

- Hohlchaftkegel Aufnahmen nach DIN69893 Form A, höchste Präzision
- feingewuchtet auf G 6,3 gmm bei 18.000 1/min
- mit innerer Kühlmittelzufuhr und Bohrung für das Kühlmittel-Übergabe-Rohr
- mit effektiver Direktkühlung für Vollhartmetallfräser durch ringförmigen Kühlstrahl
- für eine gesteigerte Prozess-Sicherheit bei der Verwendung von Wendepplattenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen durch das Entfernen der Späne aus dem Zerspanbereich

1/2 ▶

zum Einschrumpfen |
CoolCap®

Bestell-Nr

d₁l₃

A

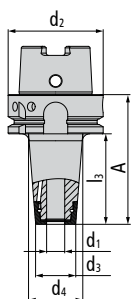
d₃d₄d₂

DIN/Form

l₂l₁

Zubehör

Eigenschaften



für Ø 6

50 06 A63 SR1	6	50	76	16,5	24,4	HSK 63	Form A	-	-	A, B, C, H, M, N	
75 06 A63 SR1	6	75	101	16,5	28,33	HSK 63	Form A	-	-	A, B, C, H, M, N	
100 06 A63 SR1	6	100	126	16,5	32,3	HSK 63	Form A	-	-	A, B, C, H, M, N	

für Ø 8

50 08 A63 SR1	8	50	76	20,5	27,4	HSK 63	Form A	-	-	A, B, D, I, M, N	
75 08 A63 SR1	8	75	101	20,5	32,33	HSK 63	Form A	-	-	A, B, D, I, M, N	
100 08 A63 SR1	8	100	126	20,5	36,3	HSK 63	Form A	-	-	A, B, D, I, M, N	

für Ø 10

50 10 A63 SR1	10	50	76	22,5	30,4	HSK 63	Form A	-	-	A, B, E, J, M, N	
75 10 A63 SR1	10	75	101	22,5	34,3	HSK 63	Form A	-	-	A, B, E, J, M, N	
100 10 A63 SR1	10	100	126	22,5	38,3	HSK 63	Form A	-	-	A, B, E, J, M, N	

für Ø 12

60 12 A63 SR1	12	60	86	26,5	36	HSK 63	Form A	-	-	A, B, F, K, M, N	
75 12 A63 SR1	12	75	101	26,5	38,33	HSK 63	Form A	-	-	A, B, F, K, M, N	
100 12 A63 SR1	12	100	126	26,5	42,3	HSK 63	Form A	-	-	A, B, F, K, M, N	

Innere Kühlmittelzufuhr
 Neu in unserem Programm!

geeignet für HSC-Bearbeitung
 lieferbar solange Vorrat reicht

Wuchtgüte
 Auf Anfrage

Weldonfläche
 ab Lager lieferbar, freibleibend

zum Einschrumpfen |
CoolCap®

Bestell-Nr

d₁l₃

A

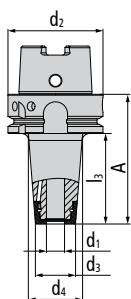
d₃d₄d₂

DINForm

l₂l₁

Zubehör

Eigenschaften



für Ø 16

60 16 A63 SR1	16	60	86	31,5	41	HSK 63	Form A	-	-	A, B, G, L, M, N	
100 16 A63 SR1	16	100	126	31,5	47,3	HSK 63	Form A	-	-	A, B, G, L, M, N	

Zubehör

 KMR-63A Kühlmittelübergabe- röhrchen A > Seite 12	 SCHLUESSELHSK63 Montageschlüssel für Kühlmittelröhrchen B > Seite 12	 SR1 S06 SW17 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 6 > Seite 12	 SR1 S08 SW21 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 8, D > Seite 12	 SR1 S10 SW22 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 10 E > Seite 12
 SR1 S12 SW27 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 12 F > Seite 12	 SR1 S16 SW32 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 16 G > Seite 12	 SR1 A06 SW17 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 6 H > Seite 12	 SR1 A08 SW21 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 8 I > Seite 12	 SR1 A10 SW22 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 10 J > Seite 12
 SR1 A12 SW27 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 12 K > Seite 12	 SR1 A16 SW32 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 16 L > Seite 12	 SR1 ZSW 001 Applizierwerkzeug M > Seite 13	 DMS 3/8 8-60 NM Drehmomentschlüssel 3/8" N > Seite 13	

Achtung: zum Lieferumfang jeder **COOLCAP®** Kühlaufnahme gehört jeweils eine Kappe. Bitte geben Sie in Ihrer Bestellung an, ob Sie eine Kappe für Luft/MMS oder eine Kappe für Emulsion/Kühlwasser wünschen. Weitere Kappen können separat dazu bestellt werden. Kappen nur mit Applizierwerkzeug oder Ringschlüssel anziehen und lösen!



HSK 63 FORM A

für WELDON | CoolCap®

- Hohlschaftkegel Aufnahmen nach DIN69893 Form A, höchste Präzision
- feingewuchtet auf G 6,3 gmm bei 18.000 1/min
- mit innerer Kühlmittelzufuhr und Bohrung für das Kühlmittel-Übergabe-Rohr
- mit effektiver Direktkühlung für Vollhartmetallfräser durch ringförmigen Kühlstrahl
- für eine gesteigerte Prozess-Sicherheit bei der Verwendung von Wendepplattenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen durch das Entfernen der Späne aus dem Zerspanbereich

für WELDON | CoolCap®

Bestell-Nr

d₁

l₃

A

d₃

d₄

d₂

DIN/Form

l₂

l₁

Zubehör

Eigenschaften

für Ø 10

50 10 A63 SR1 W

10

50

76

22,5

30,4

HSK

63

Form A

-

-

C, D, E, F,

I, L, M

✓

HSC

G 6.3

18.000

für Ø 12

60 12 A63 SR1 W

12

60

86

26,5

36

HSK

63

Form A

-

-

A, D, E, G,

J, L, M

✓

HSC

G 6.3

18.000

für Ø 16

60 16 A63 SR1 W

16

60

86

31,5

41

HSK

63

Form A

-

-

B, D, E, H,

K, L, M

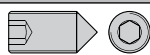
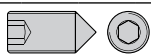
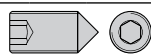
✓

HSC

G 6.3

18.000

Zubehör


M12X10
Spannschraube
A > Seite 12

M14X12
Spannschraube
B > Seite 12

M10X10
Spannschraube
C > Seite 12

KMR-63A
Kühlmittelübergabe-
röhrchen
D > Seite 12

SCHLUESSELHSK63
Montageschlüssel
für Kühlmittelröhr-
chen, E > Seite 12

SR1 S10 SW22
Aufschraubkappe für
Schrumpf-Ø 10, F >
Seite 12

SR1 S12 SW27
Aufschraubkappe für
Schrumpf-Ø 12
G > Seite 12

SR1 S16 SW32
Aufschraubkappe für
Schrumpf-Ø 16
H > Seite 12

SR1 A10 SW22
Aufschraubkappe für
Schrumpf-Ø 10
I > Seite 12

SR1 A12 SW27
Aufschraubkappe für
Schrumpf-Ø 12
J > Seite 12

SR1 A16 SW32
Aufschraubkappe für
Schrumpf-Ø 16
K > Seite 12

SR1 ZSW 001
COOLCAP®-
Applizierwerkzeug
L > Seite 13

DMS 3/8 8-60 NM
Drehmomentschlüssel
3/8"
M > Seite 13

Achtung: zum Lieferumfang jeder COOLCAP® Kühlaufnahme gehört jeweils eine Kappe. Bitte geben Sie in Ihrer Bestellung an, ob Sie eine Kappe für Luft/MMS oder eine Kappe für Emulsion/Kühlwasser wünschen. Weitere Kappen können separat dazu bestellt werden. Kappen nur mit Applizierwerkzeug oder Ringschlüssel anziehen und lösen!

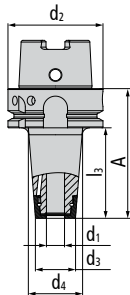
HSK 100 FORM A

zum Einschrumpfen | CoolCap®

- Hohlchaftkegel Aufnahmen nach DIN69893 Form A, höchste Präzision
- feingewuchtet auf G 6,3 gmm bei 12.000 1/min
- mit innerer Kühlmittelzufuhr und Bohrung für das Kühlmittel-Übergabe-Rohr
- mit effektiver Direktkühlung für Vollhartmetallfräser durch ringförmigen Kühlstrahl
- für eine gesteigerte Prozess-Sicherheit bei der Verwendung von Wendepplattenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen durch das Entfernen der Späne aus dem Zerspanbereich



zum Einschrumpfen | CoolCap®

zum Einschrumpfen CoolCap®												
	Bestell-Nr.										Zubehör	Eigenschaften
	d ₁	l ₃	A	d ₃	d ₄	d ₂	DIN/Form	l ₂	l ₁			
für Ø 6												
100 06 A100 SR1	6	100	129	16,5	32,3	HSK 100	Form A	-	-	A, B, C, H, M, N	   	
für Ø 8												
100 08 A100 SR1	8	100	129	20,5	36,3	HSK 100	Form A	-	-	A, B, D, I, M, N	   	
für Ø 10												
100 10 A100 SR1	10	100	129	22,5	38,3	HSK 100	Form A	-	-	A, B, E, J, M, N	   	
für Ø 12												
100 12 A100 SR1	12	100	129	26,5	42,3	HSK 100	Form A	-	-	A, B, F, K, M, N	   	
für Ø 16												
100 16 A100 SR1	16	100	129	31,5	47,3	HSK 100	Form A	-	-	A, B, G, L, M, N	   	
Zubehör												
 KMR-100A Kühlmittelübergabe- röhrchen A > Seite 12	 SCHLUESSELHSK100 Montageschlüssel für Kühlmittelröhrchen B > Seite 12	 SR1 S06 SW17 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 6 C > Seite 12	 SR1 S08 SW21 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 8 D > Seite 12	 SR1 S10 SW22 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 10 E > Seite 12								
 SR1 S12 SW27 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 12 F > Seite 12	 SR1 S16 SW32 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 16 G > Seite 12	 SR1 A06 SW17 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 6 H > Seite 12	 SR1 A08 SW21 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 8 I > Seite 12	 SR1 A10 SW22 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 10 J > Seite 12								
 SR1 A12 SW27 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 12 K > Seite 12	 SR1 A16 SW32 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 16 L > Seite 12	 SR1 ZSW 001 COOLCAP®- Applizierwerkzeug M > Seite 13	 DMS 3/8 8-60 NM Drehmomentschlüssel 3/8" N > Seite 13									

Achtung: zum Lieferumfang jeder **COOLCAP®** Kühlaufnahme gehört jeweils eine Kappe. Bitte geben Sie in Ihrer Bestellung an, ob Sie eine Kappe für Luft/MMS oder eine Kappe für Emulsion/Kühlwasser wünschen. Weitere Kappen können separat dazu bestellt werden. Kappen nur mit Applizierwerkzeug oder Ringschlüssel anziehen und lösen!



HSK 100 FORM A

für WELDON | CoolCap®

- Hohlschaftkegel Aufnahmen nach DIN69893 Form A, höchste Präzision
- feingewuchtet auf G 6,3 gmm bei 12.000 1/min
- mit innerer Kühlmittelzufuhr und Bohrung für das Kühlmittel-Übergabe-Rohr
- mit effektiver Direktkühlung für Vollhartmetallfräser durch ringförmigen Kühlstrahl
- für eine gesteigerte Prozess-Sicherheit bei der Verwendung von Wendepplattenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen durch das Entfernen der Späne aus dem Zerspanbereich

für WELDON | CoolCap®

Bestell-Nr

d₁

l₃

A

d₃

d₄

d₂

DIN/Form

l₂

l₁

Zubehör

Eigenschaften

für Ø 10

100 10 A100 SR1 W

10

100

129

22,5

30,4

HSK 100

Form A

-

-

C, D, E, F, I, L, M

✓

100

12.000

für Ø 12

100 12 A100 SR1 W

12

100

129

26,5

36

HSK 100

Form A

-

-

A, D, E, G, J, L, M

✓

100

25.000

für Ø 16

100 16 A100 SR1 W

16

100

129

31,5

41

HSK 100

Form A

-

-

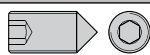
B, D, E, H, K, L, M

✓

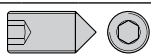
100

25.000

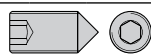
Zubehör



M12X10
Spannschraube
A > Seite 12



M14X12
Spannschraube
B > Seite 12



M10X10
Spannschraube
C > Seite 12



KMR-100A
Kühlmittelübergabe-
röhrchen
D > Seite 12



SCHLUESSELHSK100
Montageschlüssel
für Kühlmittelröhr-
chen, E > Seite 12



SR1 S10 SW22
Aufschraubkappe für
Schrumpf-Ø 10
F > Seite 12



SR1 S12 SW27
Aufschraubkappe für
Schrumpf-Ø 12
G > Seite 12



SR1 S16 SW32
Aufschraubkappe für
Schrumpf-Ø 16
H > Seite 12



SR1 A10 SW22
Aufschraubkappe für
Schrumpf-Ø 10
I > Seite 12



SR1 A12 SW27
Aufschraubkappe für
Schrumpf-Ø 12
J > Seite 12



SR1 A16 SW32
Aufschraubkappe für
Schrumpf-Ø 16
K > Seite 12



SR1 ZSW 001
COOLCAP®-
Applizierwerkzeug
L > Seite 13



DMS 3/8 8-60 NM
Drehmomentschlüssel
3/8"
M > Seite 13

Achtung: zum Lieferumfang jeder COOLCAP® Kühlaufnahme gehört jeweils eine Kappe. Bitte geben Sie in Ihrer Bestellung an, ob Sie eine Kappe für Luft/MMS oder eine Kappe für Emulsion/Kühlwasser wünschen. Weitere Kappen können separat dazu bestellt werden. Kappen nur mit Applizierwerkzeug oder Ringschlüssel anziehen und lösen!

SK 40 DIN 69871AD

zum Einschrumpfen | CoolCap®

- Steilkegel Aufnahmen DIN 69871 AD, höchste Präzision
- gewuchtet auf G 6,3 gmm bei 18.000 1/min•
- mit effektiver Direktkühlung für Vollhartmetallfräser durch ringförmigen Kühlstrahl
- für eine gesteigerte Prozess-Sicherheit bei der Verwendung von Wendepplattenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen durch das Entfernen der Späne aus dem Zerspanbereich



zum Einschrumpfen | CoolCap®

Bestell-Nr

d₁

l₃

A

d₃

d₄

d₂

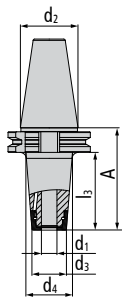
DIN/Form

l₂

l₁

Zubehör

Eigenschaften



für Ø 6

50 06 750 SR1	6	50	69,1	16,5	24,4	SK 40	DIN 69871 AD	-	-	A, B, G, L, M	
100 06 750 SR1	6	100	119,1	16,5	32,3	SK 40	DIN 69871 AD	-	-	A, B, G, L, M	

für Ø 8

50 08 750 SR1	8	50	69,1	20,5	27,4	SK 40	DIN 69871 AD	-	-	A, C, H, L, M	
100 08 750 SR1	8	100	119,1	20,5	36,3	SK 40	DIN 69871 AD	-	-	A, C, H, L, M	

für Ø 10

50 10 750 SR1	10	50	69,1	22,5	30,4	SK 40	DIN 69871 AD	-	-	A, D, I, L, M	
100 10 750 SR1	10	100	119,1	22,5	38,3	SK 40	DIN 69871 AD	-	-	A, D, I, L, M	

für Ø 12

60 12 750 SR1	12	60	79,1	26,5	36	SK 40	DIN 69871 AD	-	-	A, E, J, L, M	
100 12 750 SR1	12	100	119,1	26,5	42,3	SK 40	DIN 69871 AD	-	-	A, E, J, L, M	

Zubehör

KBSK40-69872A Anzugsbolzen mit Durchgangsbohrung A > Seite 12	SR1 S06 SW17 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 6 B > Seite 12	SR1 S08 SW21 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 8 C > Seite 12	SR1 S10 SW22 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 10 D > Seite 12	SR1 S12 SW27 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 12 E > Seite 12
SR1 S16 SW32 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 16 F > Seite 12	SR1 A06 SW17 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 6 G > Seite 12	SR1 A08 SW21 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 8 H > Seite 12	SR1 A10 SW22 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 10 I > Seite 12	SR1 A12 SW27 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 12 J > Seite 12
SR1 A16 SW32 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 16 K > Seite 12	SR1 ZSW 001 Applizierwerkzeug L > Seite 13			

Achtung: zum Lieferumfang jeder **COOLCAP®** Kühlaufnahme gehört jeweils eine Kappe. Bitte geben Sie in Ihrer Bestellung an, ob Sie eine Kappe für Luft/MMS oder eine Kappe für Emulsion/Kühlwasser wünschen. Weitere Kappen können separat dazu bestellt werden. Kappen nur mit Applizierwerkzeug oder Ringschlüssel anziehen und lösen!



SK 40 DIN 69871AD

zum Einschrumpfen | CoolCap®

- Steilkegel Aufnahmen DIN 69871 AD, höchste Präzision
- gewuchtet auf G 6,3 gmm bei 18.000 1/min
- mit effektiver Direktkühlung für Vollhartmetallfräser durch ringförmigen Kühlstrahl
- für eine gesteigerte Prozess-Sicherheit bei der Verwendung von Wendepplattenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen durch das Entfernen der Späne aus dem Zerspanbereich

2/2

zum Einschrumpfen |
CoolCap®

Bestell-Nr

d₁

l₃

A

d₃

d₄

d₂

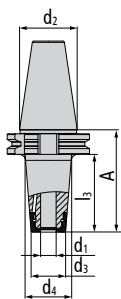
DIN/Form

l₂

l₁

Zubehör

Eigenschaften



für Ø 16

60 16 750 SR1	16	60	79,1	31,5	41	SK 40	DIN 69871 AD	-	-	A, F, K, L, M	
100 16 750 SR1	16	100	119,1	31,5	47,3	SK 40	DIN 69871 AD	-	-	A, F, K, L, M	

Zubehör

Achtung: zum Lieferumfang jeder **COOLCAP®** Kühlaufnahme gehört jeweils eine Kappe. Bitte geben Sie in Ihrer Bestellung an, ob Sie eine Kappe für Luft/MMS oder eine Kappe für Emulsion/Kühlwasser wünschen. Weitere Kappen können separat dazu bestellt werden. Kappen nur mit Applizierwerkzeug oder Ringschlüssel anziehen und lösen!

SK 40 DIN 69871AD

für WELDON | CoolCap®

- Steilkegel Aufnahmen DIN 69871 AD, höchste Präzision
- gewuchtet auf G 6,3 gmm bei 18.000 1/min•
- mit effektiver Direktkühlung für Vollhartmetallfräser durch ringförmigen Kühlstrahl
- für eine gesteigerte Prozess-Sicherheit bei der Verwendung von Wendepplattenwerkzeugen in Verbindung mit Verlängerungen durch das Entfernen der Späne aus dem Zerspanbereich



für WELDON |
CoolCap®

Bestell-Nr

d₁

l₃

A

d₃

d₄

d₂

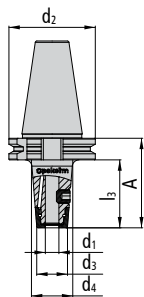
DIN/Form

l₂

l₁

Zubehör

Eigenschaften



für Ø 10

50 10 750 SR1 W	10	50	69,1	22,5	30,4	SK 40	DIN 69871 AD	-	-	C, D, E, H, K, L			
-----------------	----	----	------	------	------	-------	--------------	---	---	------------------	--	--	--

für Ø 12

60 12 750 SR1 W	12	60	79,1	26,5	36	SK 40	DIN 69871 AD	-	-	A, D, F, I, K, L			
-----------------	----	----	------	------	----	-------	--------------	---	---	------------------	--	--	--

für Ø 16

60 16 750 SR1 W	16	60	79,1	31,5	41	SK 40	DIN 69871 AD	-	-	B, D, G, J, K, L			
-----------------	----	----	------	------	----	-------	--------------	---	---	------------------	--	--	--

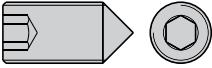
Zubehör

 M12X10 Spannschraube A > Seite 12	 M14X12 Spannschraube B > Seite 12	 M10X10 Spannschraube C > Seite 12	 KBSK40-69872A Anzugsbolzen mit Durchgangsbohrung D > Seite 12	 SR1 S10 SW22 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 10 E > Seite 12
 SR1 S12 SW27 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 12 F > Seite 12	 SR1 S16 SW32 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 16 G > Seite 12	 SR1 A10 SW22 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 10 H > Seite 12	 SR1 A12 SW27 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 12 I > Seite 12	 SR1 A16 SW32 Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 16 J > Seite 12
 SR1 ZSW 001 COOLCAP®- Applizierwerkzeug K > Seite 13	 DMS 3/8 8-60 NM Drehmomentschlüssel 3/8" L > Seite 13			

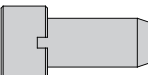
Achtung: zum Lieferumfang jeder **COOLCAP®** Kühlaufnahme gehört jeweils eine Kappe. Bitte geben Sie in Ihrer Bestellung an, ob Sie eine Kappe für Luft/MMS oder eine Kappe für Emulsion/Kühlwasser wünschen. Weitere Kappen können separat dazu bestellt werden. Kappen nur mit Applizierwerkzeug oder Ringschlüssel anziehen und lösen!

Zubehör	Bestell-Nr	Bezeichnung	Maße			
---------	------------	-------------	------	--	--	--

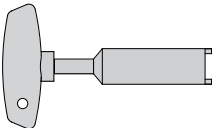
weitere Schrauben und Scheiben | Gewindestift

	M12X10	Spannschraube M 12 L 10 DIN 913	M 12	L 10	DIN 913	
	M14X12	Spannschraube M 14 L 12 DIN 913	M 14	L 12	DIN 913	
	M10X10	Spannschraube M 10 L 10 DIN 913	M 10	L 10	DIN 913	

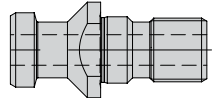
HSK-Zubehör | Kühlmittelübergaberöhrchen

	KMR-63A	Kühlmittelübergaberöhrchen für HSK 63 Form A + E	für HSK 63	Form A + E		
	KMR-100A	Kühlmittelübergaberöhrchen für HSK 100 Form A	für HSK 100	Form A		

HSK-Zubehör | Montageschlüssel für Kühlmittelübergaberöhrchen

	SCHLUESSELHSK63	Montageschlüssel für Kühlmittelröhrchen HSK 63	HSK 63			
	SCHLUESSELHSK100	Montageschlüssel für Kühlmittelröhrchen HSK 100	HSK 100			

Anzugsbolzen ohne Dichtringnute

	KBSK40-69872A	Anzugsbolzen mit Durchgangsbohrung SK 40 DIN 69 872 A ohne Dichtringnute	SK 40	DIN 69 872 A	ohne Dichtringnute	

CoolCap® | CoolCap® für Wasser/Emulsion

	SR1 S06 SW17	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 6 für Wasserkühlung	für Wasserkühlung			
	SR1 S08 SW21	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 8 für Wasserkühlung	für Wasserkühlung			
	SR1 S10 SW22	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 10 für Wasserkühlung	für Wasserkühlung			
	SR1 S12 SW27	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 12 für Wasserkühlung	für Wasserkühlung			
	SR1 S16 SW32	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 16 für Wasserkühlung	für Wasserkühlung			

CoolCap® | CoolCap® für Luft/MMS

	SR1 A06 SW17	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 6 für Luftkühlung und MMS	für Luftkühlung und MMS			
	SR1 A08 SW21	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 8 für Luftkühlung und MMS	für Luftkühlung und MMS			
	SR1 A10 SW22	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 10 für Luftkühlung und MMS	für Luftkühlung und MMS			
	SR1 A12 SW27	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 12 für Luftkühlung und MMS	für Luftkühlung und MMS			
	SR1 A16 SW32	COOLCAP®-Aufschraubkappe für Schrumpf-Ø 16 für Luftkühlung und MMS	für Luftkühlung und MMS			

Zubehör	Bestell-Nr		Bezeichnung		Maße	

CoolCap® | CoolCap® Applizierwerkzeug

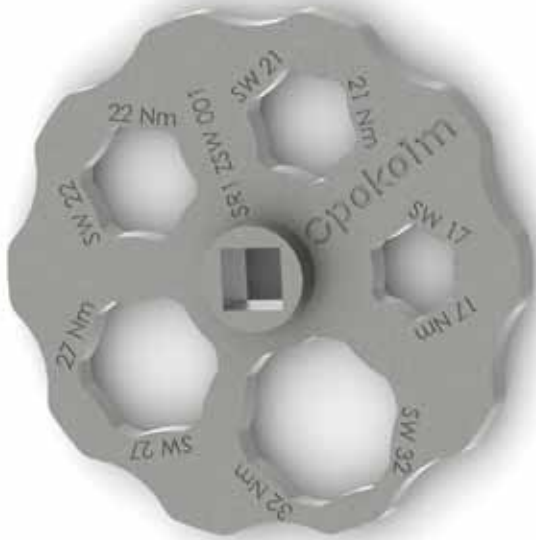
	SR1 ZSW 001	COOLCAP®-Applizierwerkzeug SR1 Universalschlüssel	SR1 Universal- schlüssel			

CoolCap® | CoolCap® Drehmomentschlüssel

	DMS 3/8 8-60 NM	Drehmomentschlüssel 3/8" für SR1 ZSW 001	für SR1 ZSW 001			

Achtung: zum Lieferumfang jeder **COOLCAP®** Kühlaufnahme gehört jeweils eine Kappe. Bitte geben Sie in Ihrer Bestellung an, ob Sie eine Kappe für Luft/MMS oder eine Kappe für Emulsion/Kühlwasser wünschen. Weitere Kappen können separat dazu bestellt werden. Kappen nur mit Applizierwerkzeug oder Ringschlüssel anziehen und lösen!

DAS COOLCAP® APPLIZIERWERKZEUG



Das **COOLCAP®**-Applizierwerkzeug ist ein universell einsetzbares Tool.

Denn damit reicht ein einziges Werkzeug aus, alle erhältlichen **COOLCAP®**-Kappen prozesssicher zu befestigen bzw. zu lösen.

So profitieren Sie von einer minimalen Lagerhaltung und lästiges Suchen passender 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 ist 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.

HINWEISE UND TECHNISCHE ANGABEN

Wichtige Anwendungshinweise - bitte unbedingt beachten!

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

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

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

HINWEIS ZUR WUCHTGÜTE:

Die Wuchtgüte beträgt bei allen Aufnahmen

G 6,3 bei 18.000 1/min

Dieser Wert wird auch bei mehrmaligem Lösen und Wechseln der **COOLCAP®**-Kappen sicher erreicht.

Die Wuchtgüte wird auch durch einen Wechsel zwischen Kappen für Luftkühlung oder Emulsionskühlung nicht negativ beeinflusst. Eine Beschädigungsgefahr für die Maschinenspindel durch veränderte Wuchtgüten ist somit generell ausgeschlossen.



Pokolm
Frästechnik GmbH & Co. KG

Adam-Opel-Straße 5
33428 Harsewinkel

Fon: +49 5247 9361-0
Fax: +49 5247 9361-99

info@pokolm.de
www.pokolm.de



www.pokolm.de