



## Preiswert, schnell und einfach zur Innenkühlung.

### EINFACH

In kürzester Zeit können innengekühlte Werkzeuge eingesetzt werden.

### WIRTSCHAFTLICH

Geringste Investitionskosten steigern den Gewinn überproportional.

### reCool®

Die patentierte Lösung zum Nachrüsten von angetriebenen Werkzeugen auf Innenkühlung.

Einsetzbar auch in älteren CNC-Fräsmaschinen und Ständerbohrmaschinen.

**Testen Sie jetzt reCool® kostenlos!**

Erfahren Sie mehr unter [try.rego-fix.ch/recool/innenkuehlen](http://try.rego-fix.ch/recool/innenkuehlen)



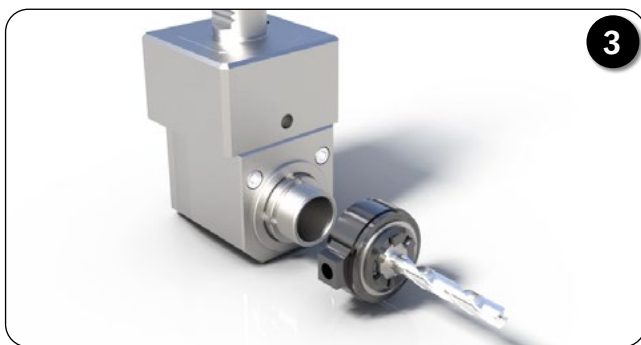
## Wie funktioniert der Umbau für die Innenkühlung?



Aussenkühlung



Demontage Kühlmittelrohr, ER-Mutter und Werkzeug



Montage reCool®, Dichtscheibe und IK-Werkzeug



Loslegen mit Innenkühlung!

## Produktion von 800'000 Kühlrohren für die Automobilindustrie

Investition von reCool® + Dichtscheibe und Verbesserung der Prozessdaten.

RCR-E&O / ER 11	Vorher	Mit reCool®	Verbesserung
Spindeldrehzahl	5'000 U/min	7'500 U/min	<b>150%</b>
Vorschub	55 m/min	80 m/min	<b>145%</b>
Bohrtiefe	2x 5D	1x 8D	
Spanbruch	2 x 4 Mal	Kein	
Spanabführung	Schlecht	Sehr gut	
Koaxialität Bohrung	0.04-0.05 mm	0.01-0.02 mm	
Fertigungszeit/Stück	8.6 Sekunden	2.0 Sekunden	<b>4 Mal schneller</b>
Tagesproduktion	4'000 Stück	16'000 Stück	<b>400%</b>
Werkzeugstandzeit	8'000 Stück	20'000 Stück	<b>250%</b>
Herstellkosten	108'000 €	26'500 €	<b>75% Ersparnis</b>

Quelle: Eagle Industry, Frankreich