

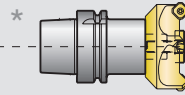
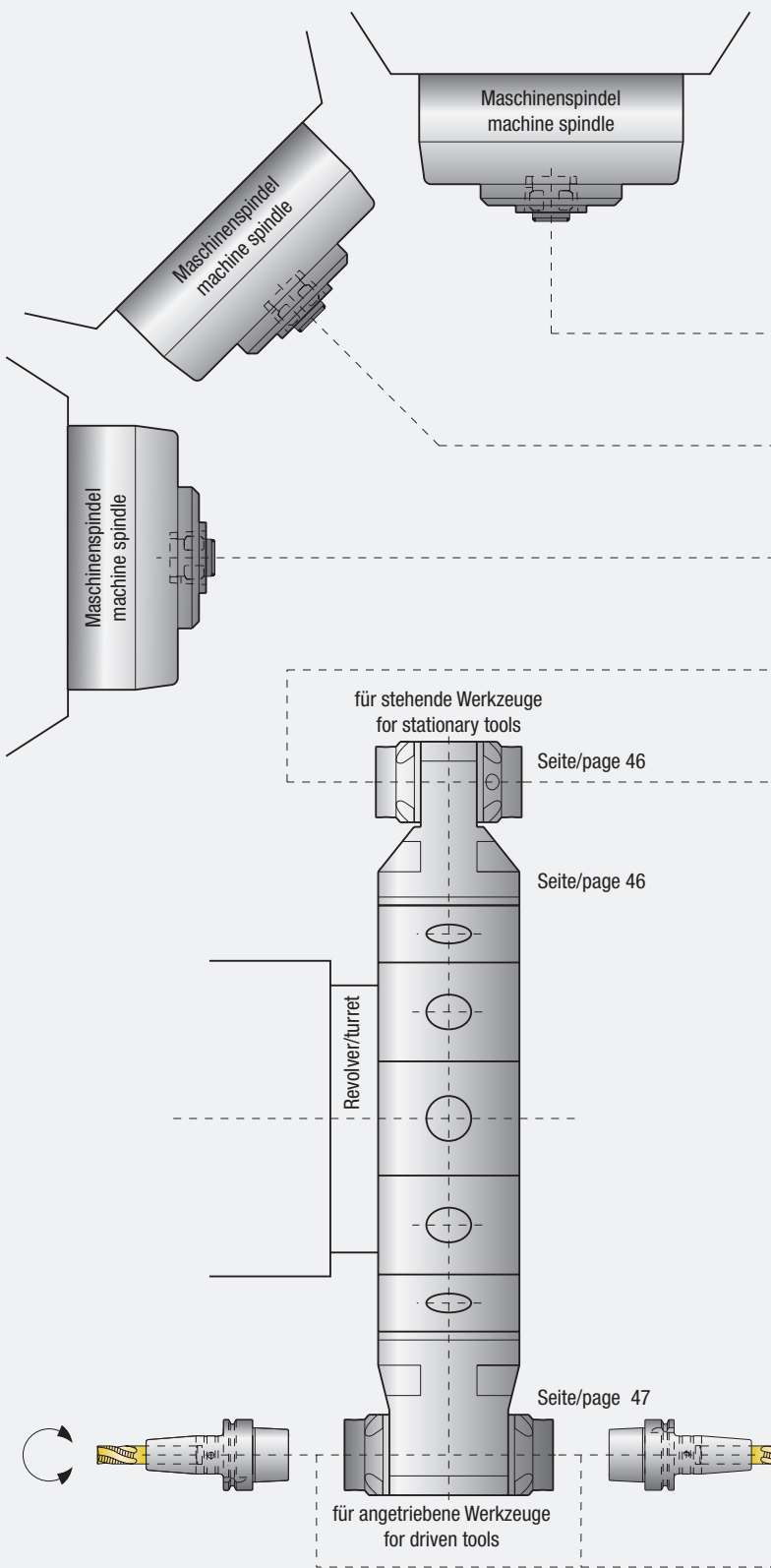
S W I S S
FLEX



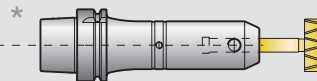
HSK by **SWISS**TOOLS

Werkzeugaufnahmen / toolholders

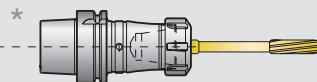
Seite/page 6–20



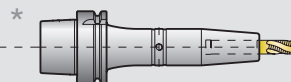
Seite/page 16–17



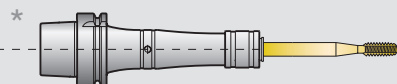
Seite/page 11–13



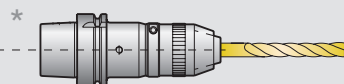
Seite/page 14–15



Seite/page 6–10



Seite/page 18–19



Seite/page 20

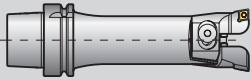


Seite/page 20

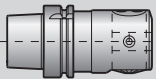
* feingewuchtet G2,5 (od. Ru ≤ 2 gmm/kg)
fine balanced G2,5 (od. Ru ≤ 2 gmm/kg)

Spindelwerkzeuge / precision boring tools

Seite/page 22–34



Seite/page 32–33



Seite/page 22–23

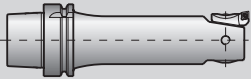


Seite/page 24

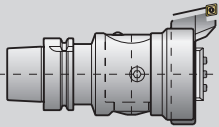


Seite/page 25

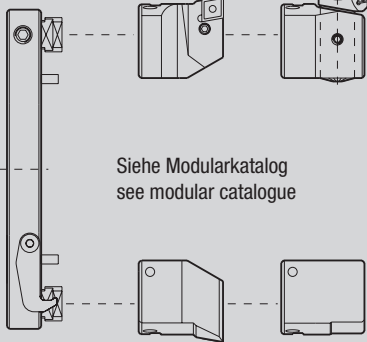
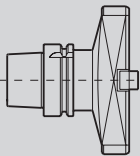
Seite/page 26



Seite/page 28–29



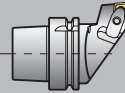
Seite/page 30–31



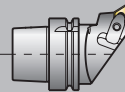
Siehe Modulkatalog
see modular catalogue

Drehwerkzeuge / turning tools

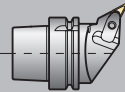
Seite/page 36–47



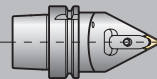
Seite/page 36



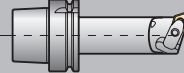
Seite/page 37



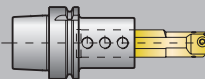
Seite/page 38



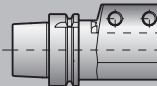
Seite/page 39



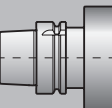
Seite/page 40



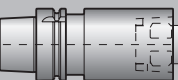
Seite/page 43



Seite/page 42



Seite/page 45



Seite/page 44

Wendepplatten / inserts

Seite/page 49–51

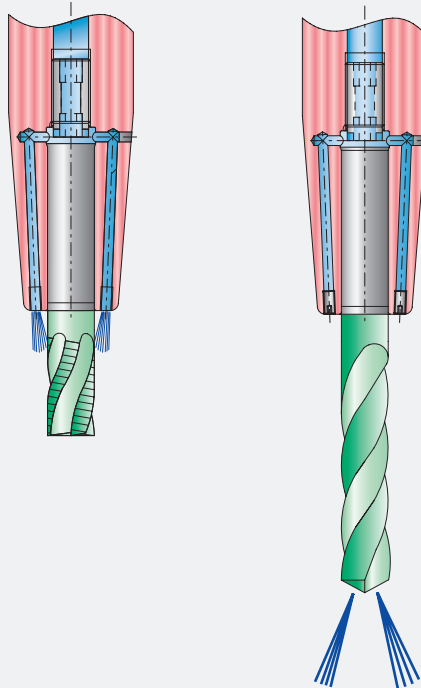


Unsere Kühlsysteme im Überblick / our cooling systems in survey

Cool-Jet für HSK Typ S

Das Cool-Jet Kühlsystem besteht aus zwei Aussenkühlbohrungen. Die Bohrungen sind leicht zum Werkzeugzentrum geneigt, damit der Kühlmittelstrahl nicht von der Fliehkraft abgelenkt wird. Die Bohrungen können mit Gewindestiften verschlossen werden.

(Alle Werkzeuge mit Cool-Jet werden verschlossen angeliefert)



Cool-Jet HSK type S

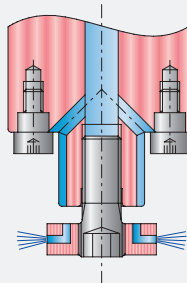
The key feature of the Cool-Jet system are two exterior cooling holes. The holes are directed to the tool center, to avoid the deflection of the coolant jet by centrifugal force. The holes are lockable by using set screws.

(All tools with Cool-Jet are locked when delivered)

Fräsdorne mit Differenzialschraube

Messerköpfe auf unseren Kombi-aufsteckfräsdornen gespannt, werden effizient mit Kühlmittel versorgt. Zum Einen über die Innenkühlung des Messerkopfes und zum Anderen über unsere Differenzialschraube.

(nur Fräsdorne Typ S mit Kühlbohrungen)



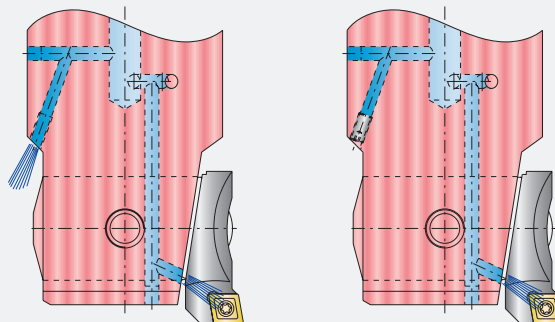
Milling arbors with differential screw

Milling cutters clamped on our milling arbor are cooled efficiently. On the one hand by the interior cooling through the milling cutter and on the other hand by our differential screw.

(only milling arbors type S with inner coolant holes)

Cool-Jet für Feinbohrköpfe Ø 30.9–153.1

das Cool-Jet Kühlsystem in den Feinbohrköpfen besteht aus zwei Aussenkühlbohrungen. Eine Bohrung zielt auf die Wendeschneidplatte und dient zur Kühlung und zum Spänetransport, durch die Bohrung auf der gegenüberliegenden Seite, die auch verschlossen werden kann, wird die bearbeitete Bohrung freigespült.



Cool-Jet for fine boring heads Ø 30.9–153.1

The Cool-Jet system of the fine boring head consists of two cooling holes. One is going to the insert and the second one is for the chip transport. The second one can also be closed.