



## Conversione conveniente, rapida e semplice al raffreddamento interno

### VELOCE & FACILE

Gli utensili esistenti possono essere convertiti al refrigerante interno in pochi minuti.

### ECONOMICO

Investimento a basso costo che porta a migliori prestazioni, a una maggiore durata degli utensili e a una riduzione dei costi.

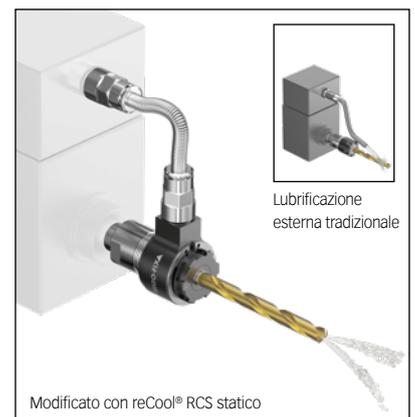
### reCool®

La soluzione brevettata per il retrofit degli attacchi motorizzati a passaggio del refrigerante interno.

Applicabile anche in centri di lavoro più vecchi alle macchine di foratura convenzionali e alle teste angolari con la filettatura della ghiera standard.

**Prova il reCool® gratuitamente!**

Per saperne di più: [try.rego-fix.ch/recool/retrofit](https://try.rego-fix.ch/recool/retrofit)



## Come passare dal raffreddamento esterno a interno?



1

Inizio con il raffreddamento esterno



2

Smontate il tubetto di raffreddamento, la ghiera ER e l'utensile



3

Assembla reCool, dischetto di tenuta e utensile



4

Comincia le applicazioni con refrigerante interno

## Produzione di 800.000 tubi di raffreddamento nell'industria automobilistica

Investimento necessario l'unità reCool® con il dischetto di tenuta.

RCR-E&O / ER 11	Prima	Con reCool®	Miglioramenti
Velocità del mandrino	5'000 RPM	7'500 RPM	<b>150 %</b>
Avanzamento	55 m/min	80 m/min	<b>145 %</b>
Profondità di foratura	2x 5D	1x 8D	
Scarico punta	2 x 4 volte	Nessuno	
Rimozione truciolo	Cattivo	Molto buono	
Coassialità del foro	0.04-0.05 mm	0.01-0.02 mm	
Tempo di produzione / Pezzo	8,6 secondi	2,0 secondi	<b>4 volte più veloci</b>
Produzione giornaliera	4.000 pezzi	16.000 pezzi	<b>400 %</b>
Vita utensile	8.000 pezzi	20.000 pezzi	<b>250 %</b>
Costo di produzione	108'000 €	26'500 €	<b>Riparmio del 75 %</b>

Fonte: Eagle Industry, Francia