

diebold

Schrumpfspannzangen ThermoGrip®
Shrink Collets ThermoGrip™



Einsatzgebiet

- Im Spannzangenfutter
- Es können Standardfutter mit Standardspannmuttern verwendet werden
- Spannzange ist kühlmitteldicht.
- Kein Schmutz in den Schlitzen, daher auch keine Verschmutzung des Spankegels



Applications

- *For all collet chucks*
- *Shrink collets can be used in existing collet chucks without modification*
- *The collet is water tight*
- *For through coolant no contamination of the clamping taper*
- *Unslotted collets, taper stays clean*

- In der angetriebenen Werkzeugaufnahme
- Kurzmöglichst eingespannt
- Extrem steif, kein Ausweichen der Schneidwerkzeuge
- Beste Fertigungsgenauigkeit



- *Driven tool holders*
- *Smallest possible clamping length*
- *Extreme stiffness, no deflection of the cutter*
- *High precision*

- Direkt in der Maschinenspindel
- Hohe Wechselgenauigkeit.
- Minimale Unwucht
- Kürzeste Bauform



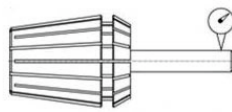
- *Directly in machine spindle*
- *High accuracy*
- *Excellent balancing level*
- *Short clamping length*





Vorteile

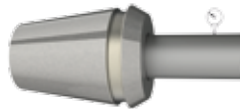
Bei den herkömmlichen, geschlitzten Spannzangen beträgt der Rundlauffehler von 0,005 mm bis 0,020 mm. Durch das Eindringen von Schmutz in die Schlitzte werden während des Wechsels die Spannkegel beschädigt. Geschlitzte Spannzangen sind labil, sie verwindet sich beim Anziehen.



Advantages

With existing slotted collets the runout is between 0.005 mm and 0.020 mm. Due to chips in the collet slots damage occurs to the clamping tapers during tool changes. Slotted collets are unstable and will be deformed when tightened.

Durch den massiven Körper der Schrumpfspannzange wird eine hohe Stabilität erreicht. Die Spannung ist zudem fest und stabil und garantiert einen optimalen Rundlauf von weniger als 0,003 mm. Die Werkzeuge können auf Länge vor eingestellt werden. Der Zeitaufwand für den Werkzeugwechsel in angetriebenen Werkzeughaltern für Drehmaschinen wird minimiert. Die Standzeit des Drehwerkzeuges kann sich um bis zu 300 % erhöhen. Schneidenausbrüche werden weitestgehend verhindert.



With shrink collets, which have no slots, a high stability is reached and the runout is less than 0.003 mm. The cutting tools can be preset to the desired length. Time for tool changes on driven tool holders is significantly shorter. The life of cutting tools can increase up to 300 % through improved cleanliness and because of importantly raised rigidity. Less cutter damage occurs as a result of deflection.

Standzeiterhöhung bei Zerspanungswerkzeugen bis 300 %.

Durch das exakte Einspannen des Schneidwerkzeugs in die TER-Schrumpfspannzange tauchen alle Schneiden gleichzeitig in das Werkstück ein.



Tool lifetime may increase up to 300 %. Due to the excellent concentric clamping of the cutting tool in TER shrink collets, all cutting edges enter the work piece simultaneously.

Das Ergebnis:

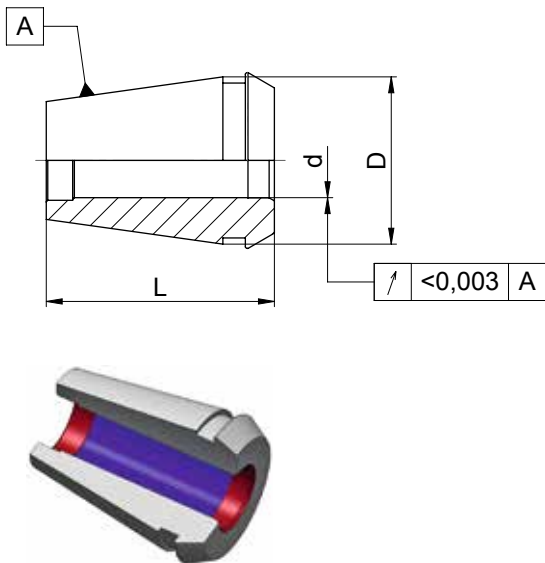
Präzises Spannen und keine Schneidenausbrüche.



The Result:

High precision milling with no damage to the cutter edges.

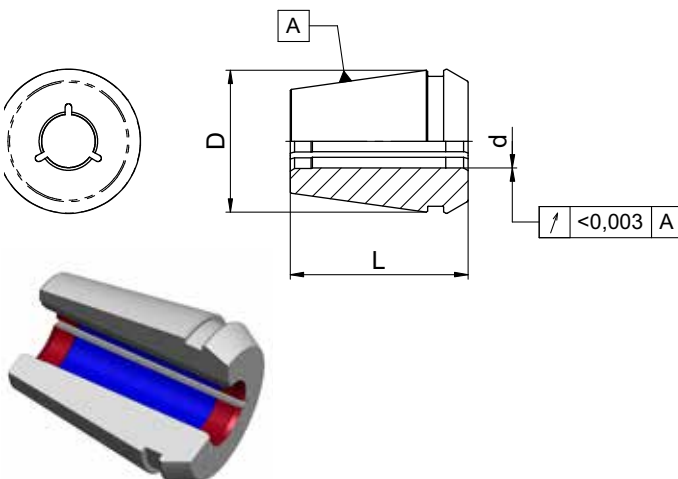
Schrumpfspannzangen TER nach DIN6499



Shrink Collet TER according to DIN6499

Bestell-Nr. Order-No.	Typ Type	d	D	L
74.TER.11.03	TER11	3	11	18
74.TER.11.04		4	11	18
74.TER.11.06		6	11	18
74.TER.16.03	TER16	3	16	31
74.TER.16.04		4	16	31
74.TER.16.06		6	16	31
74.TER.16.08		8	16	31
74.TER.20.06	TER20	6	20	31
74.TER.20.08		8	20	31
74.TER.20.10		10	20	31
74.TER.25.03	TER25	3	25	35
74.TER.25.04		4	25	35
74.TER.25.06		6	25	35
74.TER.25.08		8	25	35
74.TER.25.10		10	25	35
74.TER.25.12		12	25	35
74.TER.25.14		14	25	35
74.TER.25.16		16	25	35
74.TER.32.06	TER32	6	32	40
74.TER.32.08		8	32	40
74.TER.32.10		10	32	40
74.TER.32.12		12	32	40
74.TER.32.14		14	32	40
74.TER.32.16		16	32	40
74.TER.32.18		18	32	40
74.TER.32.20		20	32	40

**Schrumpfspannzangen TER nach DIN6499
mit Kühlkanal**



**Shrink Collet TER according to DIN6499
with cooling channels**

Auf Wunsch können die TER-Spannzangen auch mit Kühlkanälen geliefert werden.

TER Collets are available with bores for through coolant.

Gerät zum Schrumpfen der TER-Spannzangen

Unit for shrinking of TER Shrink Collets

ISG1000

ISG1000

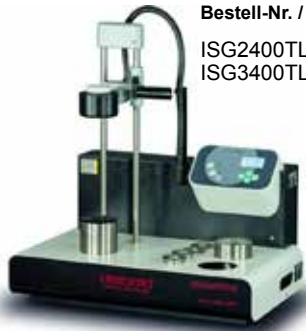
- Einfachstes Handling mit nur einer Taste
- Manuelles Schrumpfen durch Drücken der Taste
- Klein, leicht, leistungsstark
- Patentiertes Induktionsschrumpfverfahren
- Wechselscheiben mit bewährtem Schnellwechselsystem
- Einfache Aufnahmen für alle gängigen Kegel erhältlich

- *Easy shrink process by pushing the button*
- *Hand operation of the coil*
- *Patented shrink process*
- *Coil accepts interchangeable discs for effective shrinking of toolholders and TER collets*



Die TER-Spannzangen können mit allen vertikalen ThermoGrip Geräten und dem nachfolgenden Zubehör geschrumpft werden.

All vertical ThermoGrip units can be used with the following accessories to shrink the TER Collets.



Bestell-Nr. / Order-No.:
ISG2400TLK: 79.330
ISG3400TLK: 79.342



Bestell-Nr. / Order-No.:
ISG2400TWK: 79.332
ISG3400TWK: 79.340



Bestell-Nr. / Order-No.:
ISG2400WK: 79.334
ISG3400WK: 79.362

Grundadapter mit Längenanschlag

TER Tool Adaptor with Length Setting Pin



Bestell-Nr. Order-No.	für Gerät Shrink Unit
79.TER.100	ISG1000/ISG2202/ISG24XX/ISG34XX
79.TER.102	ISG2200WK

Einsätze für TER-Spannzangen

TER Collet Adaptor



Bestell-Nr. Order-No.	für Größe Type
79.TER.111	TER11
79.TER.116	TER16
79.TER.120	TER20
79.TER.125	TER25
79.TER.132	TER32



Helmut Diebold GmbH & Co.
Goldring Werkzeugfabrik
Spindeltechnologie

An der Sägmühle 4
D-72417 Jungingen

Telefon (07477) 871-0
Telefax (07477) 871-30

E-mail Diebold@hsk.com

www.HSK.com

