

**THIEME**  
CNC-Werkzeugtechnik

**TRIBOS**

## TRIBOS-Mini / -RM Polygonspannfutter

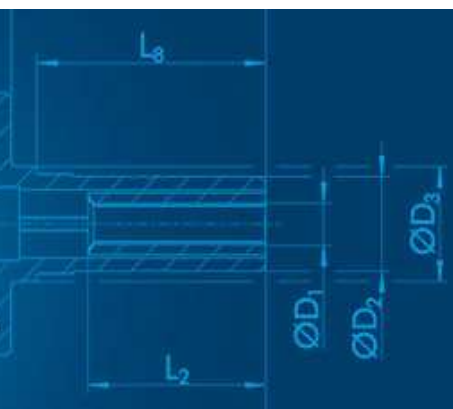
**Jetzt auch in staub- und kühlmitteldichter Version erhältlich!**

Sie möchten in der Werkstückbearbeitung zwei Fliegen mit einer Klappe schlagen? Dann empfehlen wir Ihnen den TRIBOS-Mini bzw. TRIBOS-RM mit innerer Kühlmittelzufuhr. Durch die innere Kühlmittelzufuhr werden nicht nur die Späne zuverlässig aus dem Eingriff der Schneide entfernt und abtransportiert, sondern auch die Werkzeugschneide wird bei der Werkstückbearbeitung optimal gekühlt. Ein weiterer Effekt: beides in Kombination ermöglicht noch längere Standzeiten der hochwertigen Werkzeuge und exakte Ergebnisse am Werkstück.

Kühlmitteldicht bis **80** bar

**TRIBOS-Mini / -RM**

Polygonspanntechnik für hohe Laufruhe bei hohen Drehzahlen.  
Extrem wartungsarm.





**+ < 0,003 mm**  
 Rundlauf- und Wechselwiederholgenauigkeit gewährleistet beste Oberflächenergebnisse.

**+ Innere Kühlmittelzufuhr**  
 für zuverlässigen Späneabtransport aus dem Schneideneingriff.

**+ Einteilige Bauweise**  
 Minimaler Wartungsaufwand und hohe Lebensdauer.

## TRIBOS-RM – Kompakt und schnell. Das System für HP/HSC in der Microzerspannung.

Die Baureihe der TRIBOS-RM Polygonspannfutter wird für die präzise Zerspanung in hohen Drehzahlbereichen bis 85.000 min<sup>-1</sup> eingesetzt. Beste Rundlaufgenauigkeit von < 0,003 mm sowie die Stabilität der extrem kompakten Werkzeugaufnahmen lassen eine präzise und prozesssichere Zerspanung zu. Die unterschiedlichen Baugrößen sind perfekt für kleine, hochdynamische Bearbeitungszentren geeignet.



### Baugrößen

TRIBOS-RM HSK-E 32 und HSK-E 40  
 TRIBOS-Mini HSK-E 32 und HSK-E 40  
 TRIBOS-Mini SVL



### Spanndurchmesser

3 .. 12 mm  
 1 .. 6 mm  
 0,5 .. 5 mm



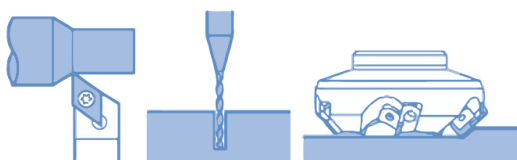
### Rundlaufgenauigkeit

< 0,003 mm



## TRIBOS Fixscanner

**Intelligente Spanndruckeinstellung für beschleunigten Werkzeugwechsel.**  
 Das stationäre Lesesystem SCHUNK TRIBOS Fixscanner sorgt bei Präzisionswerkzeughaltern für die Mikrozerspannung für mehr Tempo und eine maximale Prozesssicherheit beim Werkzeugwechsel. Fehler bei der manuellen Dateneingabe und Beschädigungen des Werkzeughalters infolge eines überhöhten Spanndrucks sind ausgeschlossen.



**THIEME**  
 CNC-Werkzeugtechnik

Erich THIEME GmbH  
 Königsfelderstraße 33 | 58256 Ennepetal  
 ☎ 02333 | 9786-0 📠 02333 | 9786-49  
[www.thieme-werkzeuge.de](http://www.thieme-werkzeuge.de)  
[info@thieme-werkzeuge.de](mailto:info@thieme-werkzeuge.de)