www.boss2006.hu

A PIROS GYŰRŰS MENETFÚRÓ A SZERSZÁM- ÉS FORMAKÉSZÍTÉSBEN

Minél tökéletesebben illik a gyártási eljáráshoz a kiválasztott szerszám, **annál nagyobb az elért siker**. A Neoboss cég piros gyűrűs menetfúrói lehetőséget kínálnak Önnek az alkamazásbarát szerszámok használatára.

Különösen a TiCN bevonatos szerszámokkal lehet **1000 N/mm²-nél nagyobb szakítószilárdságú acélokat gazdaságosan és kiváló felületi minőségben** forgácsolni.

Grulo-Spez-R

zsákfuratos menethez max. 3xd-ig

DIN 371 kivitel, katalógusszám: 4245, fényes
katalógusszám: 4245/81 TiCN
DIN 376/374 kivitel, katalógusszám: 6245, fényes
katalógusszám: 6245/81 TiCN

Rapid-Spez-R

átmenő furatos menethez

DIN 371 kivitel, katalógusszám: 7245, nitridált
katalógusszám: 7245/81 TiCN
DIN 376 kivitel, katalógusszám: 7255, nitridált
katalógusszám: 7255/81 TiCN

Az Ön előnyei:

- Minimum 1000 N/mm² szakítószilárdsággal rendelkező alapanyagokhoz és a nagy igénybevételnek kittet max. 450 HB keménységgel rendelkező anvyagokhoz használható.
- Nagy folyamatbiztonság, szívósság és törésbiztonság
- Kiemelkedő gazdaságosság, széles sebességtartomány és a TiCN bevonatolásnak köszönhetően jó menetfelület.

A Neoboss szállítási programja:

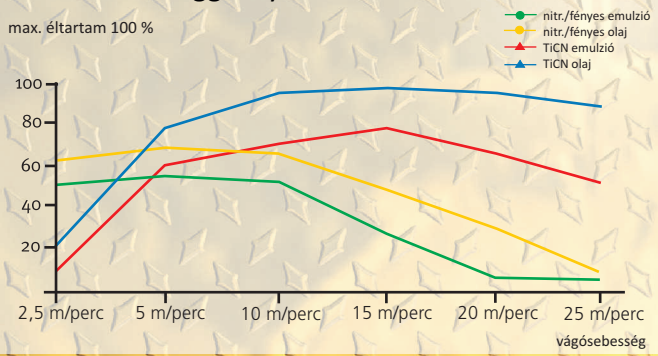
- metrikus ISO szabványméret M2-es mérettől
- metrikus ISO szabványméret finommenet
- UNC menet DIN 351 szerint
- UNF menet DIN 2181 szerint
- Csőmenet DIN 228 szerint

Neoboss pirosgyűrű - a megfelelő szerszám a magas igénybevételű munkadarabok gyártásához.

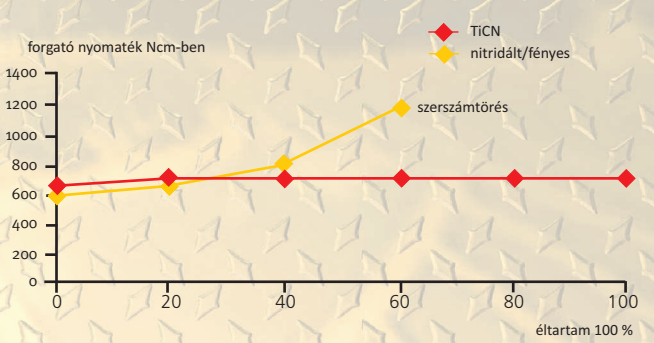
Alkalmazási terület - nyersanyagféleségek

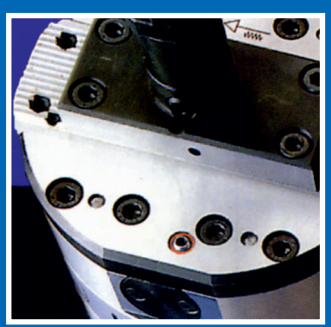
Nyersanyag csoportok	Szabvány megnevezése	DIN számok	Vágósebesség
Betétacélok	14 NiCr 14 34 CrNiMo 6 17 CrNiMo 6 16 MnCr 5	1.5752 1.6582 1.6587 1.7131	fényes 5 - 10 (m/perc) nitridált 5 - 10 TiCN 10 - 20
Nitridálható acélok	31 CrMo 12 31 CrMoV 9 39 CrMoV 13-9 34 CrAlNi 7	1.8515 1.8519 1.8523 1.8550	fényes 5 - 10 nitridált 5 - 10 TiCN 10 - 20
Nemesíthető acélok	30 CrNiMo 8 34 Cr 4 25 CrMo 4 42 CrMo 4	1.6580 1.7033 1.7218 1.7225	fényes 5 - 10 nitridált 5 - 10 TiCN 10 - 20
Hőálló acélok	X 6 CrNiMo 8 X 20 CrMoV 12 1 X 6 CrNi 18 11 X 5 NiCrTi 26 15	1.4919 1.4922 1.4948 1.4980	fényes 5 - 10 nitridált 5 - 10 TiCN 10 - 20
Szerszámacélok	100 Cr 6 X 155 CrVMo 12-1 55 NiCrMoV 6 56 NiCrMoV 7	1.2067 1.2379 1.2713 1.2714	fényes 5 - 10 nitridált 5 - 10 TiCN 10 - 20

Éltartam a kb. 1200 N/mm² szakítószilárdsággal rendelkező acéloknál a bevonat és a hűtés-kenés függvényében

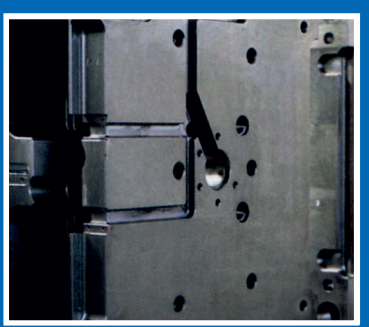


1000 N/mm² fölötti acéloknál a forgató nyomaték összehasonlítása M8-as méret esetén v_c = 10 m/perc, TiCN nitridált, fényes

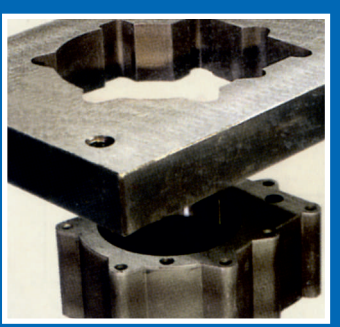




Piros gyűrűs menetfúró alkalmazása a szerszámbefogók gyártásában



Piros gyűrűs menetfúró alkalmazása a fröccsöntő-szerszám készítésnél



Piros gyűrűs menetfúró alkalmazása a kivágó szerszámkészítésnél

Neoboss

Boss2006 Hungária Kft. H-3950 Sárospatak, Dorkói út 1. Tel.: +36 (47) 513100
Fax: +36 (47) 513109 · www.boss2006.hu · info@boss2006.hu