

ROTRING – DLA PRODUCENTÓW FORM I PRZYRZĄDÓW

Sukces produkcyjny w znacznej mierze zależy od prawidłowego doboru narzędzi. Szczególnie narzędziami o powierzchniach pokrywanych możliwe jest gwintowanie stali o minimalnej wytrzymałości ponad 1000N/mm^2 , zarówno przy powłokach ekonomicznych jak i podwyższonej jakości. Gwintownik Rotring firmy Neoboss jest doskonałym rozwiązaniem.

Grulo-Spez-R

do otworów ślepych max. 3xd

DIN 371 Art. no. 4245 »czysty«

DIN 376/374 Art. no. 6245 »czysty«

Rapid-Spez-R

do otworów przelotowych

DIN 371 Art. no. 7245 nitrowany

DIN 376/374 Art. no. 7255 nitrowany

Korzyści stosowania :

- swobodna obróbka materiałów o wytrzymałości ponad 1000 N/mm^2 – gwintowanie wytrzymałych elementów o twardości do 450 HB
- niezawodne – wielka wytrzymałość ścierna i bardzo wysoka odporność na złamania
- ekonomiczne – zastosowanie powłoki TiCN zapewni wysokie prędkości skrawania i doskonałą jakość gwintu

Neoboss – Zakres gwintowników :

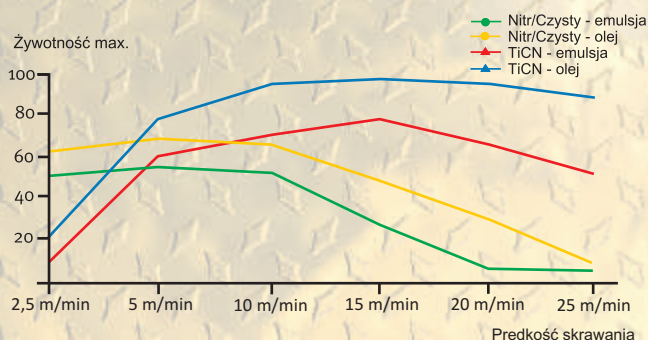
- Metryczne podstawowe wg. ISO
- Metryczne drobnozwojne wg. ISO
- Inne wersje dostępne na żądanie



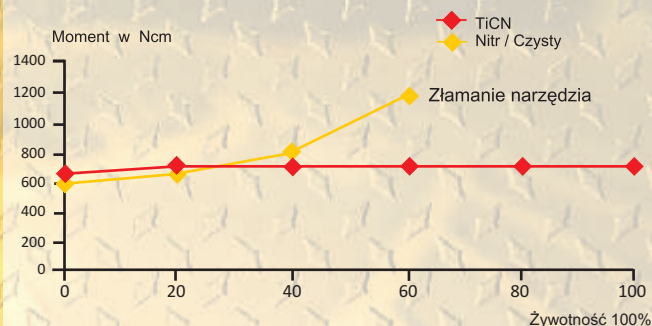
Zastosowanie w materiałach :

	Typowe zastosowania	Przykłady	Prędkości skrawania V_c (m/min)
Stale stopowe i do nawęglania	14 NiCr 14 34 CrNiMo 6 17 CrNiMo 6 16 MnCr 5	1.5752 1.6582 1.6587 1.7131	»Czyste« : 5 – 10 Nitrowane : 5 – 10 TiCN : 10 – 20
Stale do azotowania	31 CrMo 12 31 CrMoV 9 39 CrMoV 13-9 34 CrAlNi 7	1.8515 1.8519 1.8523 1.8550	»Czyste« : 5 – 10 Nitrowane : 5 – 10 TiCN : 10 – 20
Stale do ulepszenia cieplnego	30 CrNiMo 8 34 Cr 4 25 CrMo 4 42 CrMo 4	1.6580 1.7033 1.7218 1.7225	»Czyste« : 5 – 10 Nitrowane : 5 – 10 TiCN : 10 – 20
Stale żaroodporne	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	»Czyste« : 5 – 10 Nitrowane : 5 – 10 TiCN : 10 – 20
Stale narzędziowe	100 Cr 6 X 155 CrVMo 12-1 55 NiCrMoV 6 56 NiCrMoV 7	1.2067 1.2379 1.2713 1.2714	»Czyste« : 5 – 10 Nitrowane : 5 – 10 TiCN : 10 – 20

żywność narzędzia w stalach o wytrzymałości ok. 1200 N/mm² w zależności od rodzaju powłoki i chłodzenia



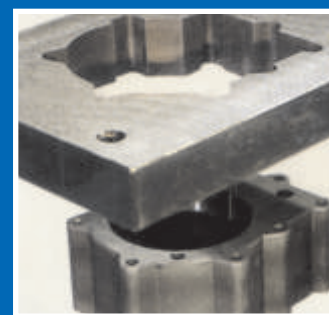
Stale około 1000 N/mm²
Porównanie momentu obrotowego dla M8
 $V_c = 10\text{m/min}$, TiCN oraz »Czysty«/Nitrowany



Produkcja przyrządów



Produkcja form



Produkcja pras