

GOLDRING DO MATERIAŁÓW SPECJALNYCH

Jesteśmy specjalistami w zakresie gwintowników, dlatego postęp technologiczny jest stałym wyzwaniem dla Grupy Neoboss. Jednym z rezultatów stałych badań jest powstanie najwyższej klasy nowego gwintownika Neoboss typu Goldring. Jest on przeznaczony do procesów, gdzie wyczerpują się możliwości serii Greenring i Rotring. Np. w materiałach:

--- Stale utwardzone --- Stale trudno ścieralne --- Stopy niklu --- Żeliwa utwardzone

Te materiały - bardzo twarde i trudno ścieralne – kreują specjalne wymagania wobec gwintownika. Dlatego nasza geometria krawędzi tnących, powierzchnia narzędzia oraz materiał narzędzia zostały dostosowane do ekstremalnych wymogów skrawania oraz usuwania wiórów. Przy prawidłowych parametrach pracy GOLDRING spełni Państwa oczekiwania w tych materiałach i aplikacjach.

Rapid-S-Goldring TiCN PM

Art. no. 7850/81 DIN 371

Art. no. 7880/81 DIN 374/376

RSP-Special-S-Goldring TiN PM

Art. no. 4890/80 DIN 371

Art. no. 6890/80 DIN 374/376

Korzyści stosowania:

- odpowiednie dla stali stopowych i niestopowych o wytrzymałości:
 - do 1400 N/mm² - w wersji rowków wiórowych spiralnych (RSP)
 - do 1600 N/mm² - w wersji rowków wiórowych prostych (Rapid)
- znacznie wydłużona żywotność gwintownika dzięki zastosowaniu jako materiału narzędzia spieku metali proszkowych PM

Neoboss – Zakres gwintowników

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



Przykłady gwintowanych materiałów :

→ INCONEL 718

NiCr19FeNbMo
2.4668

19% chromu,
3% molibdenu,
52% niklu

→ NIMONIC 75

Ni-Cr20Ti
2.4630

19,5% chromu,
75% niklu

→ WASPALOY

NiCr20Co14MoTi
2.4654

13,5% kobaltu,
20% chromu,
4,5% molibdenu,
55% niklu

→ MONEL400

NiCu30Fe
2.4654

66% niklu,
32% miedzi

→ HARDOX500

Odporne na ścieranie
blachy o twardości
450 – 500 HB
Stosowane na :
łyżki ładowarek,
koparek itp.,
koła łańcuchowe

→ AMPC025

Brąz bardzo wysokiej
twardości (375 HB),
odporny na ścieranie
oraz na zgniatanie
Stosowany na :
matryce , prasy ,
elementy napędów

Prędkość skrawania / Chłodzenie

→ powłoka TiCN
2 – 4 m/min
Specjalny olej chłodzący

→ powłoka TiN
2 – 4 m/min
Specjalny olej chłodzący



Detal : Korpus pompy

Materiał : Inconel 718 NiCr19Fe19NbMo

Wła ciwo ci : trudno skrawalny

Zastosowana V_c : 3 m/min

Wynik : 450 gwintów

Gwintownik Neoboss : 4890/80 M6 6H

