

GEWINDEBOHRER FÜR ALUMINIUM

Abrasiv Werkstoffe wie **siliziumhaltige Aluminiumlegierungen verkürzen die Lebensdauer** herkömmlicher Gewindeschneidwerkzeuge. Dies verursacht längere Fertigungszeiten und beeinträchtigt die Wirtschaftlichkeit in Ihrer Produktion.

Neoboss Gewindebohrer ALUTOP widerstehen der extremen Belastung dank ihrer verschleissfesten PVD-Schicht und einer exakt auf den Werkstoff abgestimmten Schneidengeometrie. Dies ermöglicht eine **rationelle Gewindefertigung - ein Plus für Sie!**

Grulo-Alutop

Art. 4350 DIN371 FormC
Art. 6350 DIN376 FormC
Art. 4351 DIN371 FormE

Rapid-Alutop

Art. 7450 DIN371
Art. 7451 DIN376

Ihre Vorteile:

- > geringe Adhäsion bei NE-Metallen
- > hohe Verschleissbeständigkeit
- > geringe Oberflächenrauigkeit

Das Neoboss-Lieferprogramm:

- > metrisches ISO Regelgewinde
- > metrisches ISO Feingewinde
- > andere Normen, Sonderwerkzeuge auf Anfrage



Materialbeispiele

G-ALSi10 Mg	3.2383
G-ALSi 6 Cu	3.2151
G-CuAl10Ni	2.0975
GD-ALSi 12 (Cu)	3.2982
AlMg1 SiCu	3.3211
G-ALMg 5 Si	3.3261
Al Mg Si 0,5	3.3206
G-ALMgSi 9 Mg	3.2372

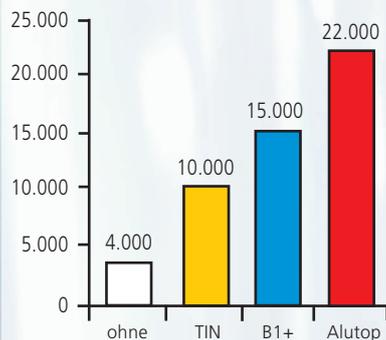


Anwendungsbeispiele

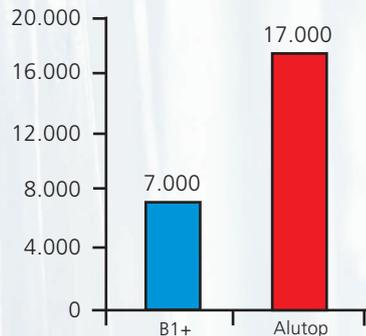
G-ALMgSi 9 Mg,
Emulsion, Form E, 2,5xd
M6 Iso 2-6H, $V_c = 30\text{m/min}$

AlMgSi0,5,
Emulsion, Form E, 2,5xd
M7 ISO 2-6H, $V_c = 25\text{m/min}$

Standzeit in Gewindezahl:



Standzeit in Gewindezahl:



Standzeit in Abhängigkeit von Schnittgeschwindigkeiten

