

VIOLETRING FÜR ROSTFREIE STÄHLE

Rostfreier Stahl ist ein schwierig zu bearbeitender Werkstoff. Seine hohe Neigung zum Klemmen und das damit verbundene hohe Drehmoment, eine schlechte Wärmeleitfähigkeit und Materialverhärtungen im Randzonenbereich beanspruchen das Gewindewerkzeug in hohem Maße.

Der Neoboss Violettring Maschinengewindebohrer ist ein Werkzeug **mit speziell abgestimmter Geometrie** und einer **leistungsstarken Oberflächenveredelung**. Diese ist unabdingbar bei Stählen mit hohem Chrom-Nickel-Gehalt.

Grulo-V4A

DIN371 Art.-Nr. 4365 vap.
DIN371 Art.-Nr. 4365/81 TiCN
DIN376/374 Art.-Nr. 6365 vap.
DIN376/374 Art.-Nr. 6365/81 TiCN

Rapid-V4A

DIN371 Art.-Nr. 7225 vap.
DIN371 Art.-Nr. 7225/81 TiCN
DIN376/374 Art.-Nr. 7235 vap.
DIN376/374 Art.-Nr. 7235/81 TiCN

Ihre Vorteile:

- hohe Standzeiten
- hohe Prozesssicherheit
- hohe Oberflächengüte des Gewindes

Das Neoboss-Lieferprogramm:

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



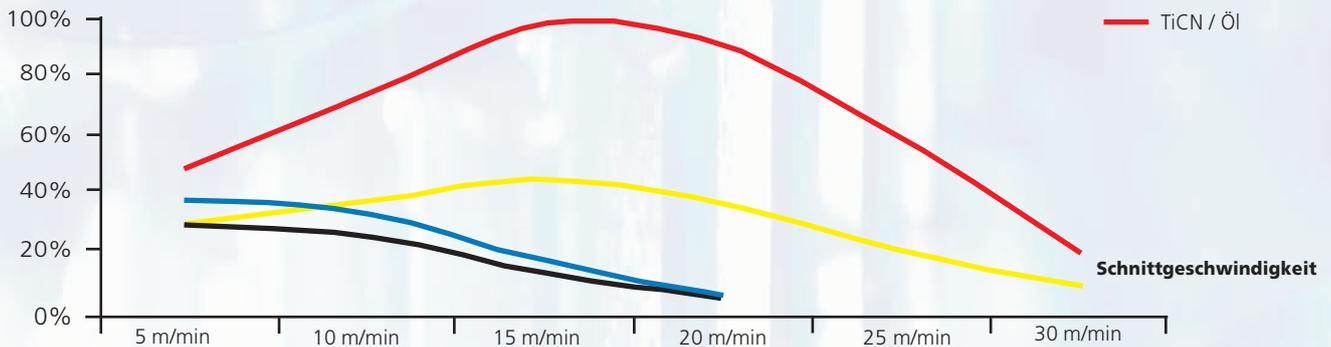
Materialbeispiele

X39Cr 13	1.4031
X20CrNi 17 2	1.4057
X6CrMo 17	1.4113
X12CrNi 17 7	1.4310
X2CrNiN 18 10	1.4311
X2CrNiMo 17 13 2	1.4404
X5CrNiMo 17 13 3	1.4436
X2CrNiMo 18 16	1.4438
X5NiCrMoCuNb 20 18	1.4505
X6CrTi 12	1.4512
X2CrMoTi 18 2	1.4521



Standzeit bei Werkstoff 1.4438 in Abhängigkeit von Oberflächenbehandlung und Kühlschmierung

max. Standzeit in 100 %



Schnittgeschwindigkeit / Kühlschmierstoff

**TiCN-beschichtet
vaporisiert**

**10 - 20 m/min
6 - 10 m/min**

**Öl / Emulsion
Öl / Emulsion**

Ab einer Zugfestigkeit von 1.000 N/mm² empfehlen wir unbedingt als Kühlschmiermittel Öl einzusetzen.



Werkstück: Stellschraube
Material: X12CrNi 17 7
v_c: 20 m/min
Artikel-Nr.: 4365/81 M8 6H



Werkstück: Verbindungsstück
Material: X5CrNiMo 17 13 3
v_c: 8 m/min
Artikel-Nr.: 4365 M14 6HX