

BLAURING – FÜR DIE STAHLBEARBEITUNG UNLEGIERTER STÄHLE

Die kostengünstige Lösung speziell für langspanende, unlegierte Stähle wie zum Beispiel st37-2 und st52-3. Durch angepasste Hinterschliffe und eine spezielle Schneidengeometrie erzielt der Blauring hervorragende Ergebnisse bei sehr gutem Preis-Leistungsverhältnis.

In der Ausführung mit TIN-Beschichtung kann er jedoch auch in härteste Stähle wie zum Beispiel Automatenstähle, Kohlenstoffstähle und Vergütungsstähle bis 1.000 N/mm² Zugfestigkeit eingesetzt werden.

BLAURING RAPID SPEZ.

DIN 371 Art.-Nr. 7045/06 nitriert
DIN 371 Art.-Nr. 7045/80 TIN
DIN 376/374 Art.-Nr. 7055/06 nitriert
DIN 376/374 Art.-Nr. 7055/80 TIN

BLAURING GRULO SPEZ.

DIN 371 Art.-Nr. 4045/78 vaporisiert
DIN 371 Art.-Nr. 4045/80 TIN
DIN 376/374 Art.-Nr. 6045/78 vaporisiert
DIN 376/374 Art.-Nr. 6045/80 TIN

Ihre Vorteile:

- für Bearbeitung unlegierter Stähle bis 1.000 N/mm²
- Baustähle, z.B.
 - 1.0553 st52-3 (DIN) S355J0 (ISO) Q345 (Cn) SCC3 (Jp)
 - 1.0037 st37-2 (DIN) S235JR (ISO) Q235 (Cn) 1015 (AISI U.S.)
- bedingt geeignet für Grauguss und Kugelgraphitguss
- bedingt geeignet für Schnellarbeitsstahl

Das Neoboss-Lieferprogramm:

- metrisches ISO Regelgewinde
- metrisches ISO Feingewinde
- UNC-Gewinde/UNF-Gewinde nach ANSI B 1.1
- Rohrgewinde DIN ISO 228



Neoboss Blauring – speziell für langspanende, unlegierte Stähle.

RAPID

DIN 371 Art.-Nr. 7010

DIN 371 Art.-Nr. 7010/78 vaporisiert

DIN 376/374 Art.-Nr. 7011

DIN 376/374 Art.-Nr. 7011/78 vaporisiert

GRULO

DIN 371 Art.-Nr. 4040

DIN 371 Art.-Nr. 4040/78 vaporisiert

DIN 376/374 Art.-Nr. 6040

DIN 376/374 Art.-Nr. 6040/78 vaporisiert

RSP

15° Spirale speziell für geringe Gewindetiefen, bis maximal 2xd

DIN 371 Art.-Nr. 4230

DIN 376/374 Art.-Nr. 6030

FORM-C

für dünne Stahlbleche

DIN 371 Art.-Nr. 4052

DIN 376/374 Art.-Nr. 6002

Ihre Vorteile:

- > für Bearbeitung unlegierter Stähle bis 800 N/mm²
- > Baustähle, Kohlenstoffstähle, Stahlguss, Automatenstähle, z.B. st37-2 (S235JR) oder st52-3 (S355J0)

Information: Vaporisieren

Beim Vaporisieren wird den Werkzeugen in einem Ofen Wasserdampf zugeführt, der auf ca. 520°C erwärmt wird. Dieser Wasserdampf spaltet sich auf und dabei bildet sich eine Eisenoxidschicht an der Werkzeugoberfläche. Ihre Vorteile:

- > führt zur besseren Haftung des Schmiermittels
- > wirkt Kaltaufschweißungen entgegen
- > sorgt für einen besseren Spanablauf



7010

7010/78

7011

7011/78



4040

4040/78

6040

6040/78



6030

4230

4052

6002