

WEIßRING – EIN LEISTUNGSSTARKES WERKZEUG FÜR DIE GUSSBEARBEITUNG

Abrasive Werkstoffe wie Gusseisen verkürzen die Lebensdauer herkömmlicher Gewindeschneidwerkzeuge. Dies beeinträchtigt die Wirtschaftlichkeit Ihrer Produktion.

Die Lösung: Neoboss Gewindebohrer für Gussbearbeitung widerstehen der extremen Reibbelastung dank einer verschleißfesten TIALN-Beschichtung und einer exakt auf den zu bearbeitenden Werkstoff abgestimmten Schneidengeometrie. Rationelle Gewindefertigung – ein PLUS für Sie!

Alle Neoboss Weißring-Gewindebohrer eignen sich zudem auch für die Trockenbearbeitung und Minimalmengenschmierung von Grauguss und Kugelgraphitguss.

RAPID TM TIALN

DIN 371 Art.-Nr. 7270/70
DIN 376/374 Art.-Nr. 7271/70

GRULO TM TIALN

DIN 371 Art.-Nr. 4340/70
DIN 376/374 Art.-Nr. 6340/70

C-GG TM

DIN 371 Art.-Nr. 4358/70 TIALN
DIN 371 Art.-Nr. 4058/06 nitriert
DIN 376/374 Art.-Nr. 6308/70 TIALN
DIN 376/374 Art.-Nr. 6008/06 nitriert

E-GG TM (Anschnittform E)

DIN 371 Art.-Nr. 4359/70 TIALN
DIN 376/374 Art.-Nr. 6309/70 TIALN

Ihre Vorteile:

- hervorragende Gewindequalität
- präzise Maßhaltigkeit
- erhöhte Schnittgeschwindigkeiten (bis 50m/min)
- höhere Standzeiten
- geeignet für Trockenbearbeitung und MMS

Das Neoboss-Lieferprogramm:

- metrisches ISO Regelgewinde
- Innenkühlung
- Grundmaterial PM oder HSSE



Neoboss Weißring – Garant für Effizienz und hohe Standzeit.

GRAUGUSS

EN-GJL-100 bis EN-GJL-400 (GG10 bis GG40)

Durchgangs- und Sacklochgewinde sind am besten mit geradegenuteten Gewindebohrern zu fertigen. Die kurzen Späne werden von den Spannuten aufgenommen. Aufgrund der hohen abrasiven Beanspruchung sind verschleißfeste Werkzeuge unbedingt zu empfehlen. NEOBOSS löst diese Aufgabe mit einer den Anforderungen angepassten Schneidengeometrie und mit einer TIALN-beschichteten Oberfläche.

KUGELGRAPHITGUSS

EN-GJS-400-25 bis EN-GJS-800-2 (GGG40 bis GGG80)

Kugelgraphitguss ist ein langspanender Gusswerkstoff. Deshalb sind für Durchgangs- und Sacklochgewinde verschiedene Gewindebohrer-Ausführungen erforderlich. Hierfür empfiehlt NEOBOSS die TIALN-beschichteten **Gewindebohrer Rapid TM** (Art.-Nr. 7270/70 bzw. 7271/70) für Durchgangsgewinde und **Grulo TM** (Art.-Nr. 4340/70 bzw. 6340/70) für Sacklochgewinde. Günstigere Reibwerte und höhere Härte verringern die Verklebneigung und vermeiden die Bildung von Aufbauschneiden. Höhere Schnittgeschwindigkeiten verbessern die Qualität der Gewindeoberfläche und verkürzen die Fertigungszeiten.

WEITERE BEARBEITBARE GUSSWERKSTOFFE:

- ❖ Temperguss EN-JM1160 (GTS55-05, schwarzer Temperguss)
- ❖ Temperguss EN-JM1010 (GTW35-04, weißer Temperguss)
- ❖ Gusseisen mit Vermikulargraphit (GJV oder engl. CGI).

ANWENDUNGSBEISPIELE INNENGEWINDEFERTIGUNG:



Werkstück:	Pumpe
Material:	GG 30
Neoboss Artikel-Nr:	6308/70
Abmessung:	M16x1,5 6HX
Material:	PM
Beschichtung:	TIALN
Standzeit:	12.000 Gewinde
Schnittgeschwindigkeit:	$V_c = 25\text{m/min}$
Maschine:	CNC

Grauguss

Grauguss

Werkstück:	Bremssattel
Material:	GG 26
Neoboss Artikel-Nr:	6308
Abmessung:	M8 6HX
Material:	PM
Beschichtung:	TIALN
Standzeit:	4.000 Gewinde
Schnittgeschwindigkeit:	$V_c = 30\text{m/min}$
Maschine:	CNC
Werkzeughalter:	Synchro-Futter
Kühlung:	Emulsion

