

UNIWERSALNY GWINTOWNIK GREENRING UNI Plus Grulo

Grulo UNI Plus to udoskonalona wersja naszego sprawdzonego uniwersalnego gwintownika Grulo UNI (Greenring). Dzięki modyfikacji geometrii, specjalnej konstrukcji rowków oraz spiralnemu skokowi 50°, udało nam się zoptymalizować odprowadzanie wiórów, a tym samym zwiększyć bezpieczeństwo procesu i trwałość narzędzia. Problemy z wiórami spowodowane głębokością gwintu (3xD) oraz długowiórowymi materiałami (np. 1.0116 lub 1.0570) należą już do przeszłości.

Wysokiej jakości stal proszkowa PM, zastosowana jako materiał rdzeniowy w celu optymalnego pokrycia szerokiego zakresu materiałów, oraz wielowarstwowa powłoka o niskim współczynniku tarcia (TIALN-GLT), czynią z UNI Plus narzędzie klasy premium, zapewniające wyraźne wydłużenie trwałości oraz umożliwiające zastosowanie w obróbce na sucho i przy minimalnym smarowaniu.

UNIWERSALNY GWINTOWNIK GREENRING UNI Plus Rapid

Nowy gwintownik z prostymi rowkami wiórowymi to idealne uzupełnienie ofert NEOBOSS, spójne konstrukcyjnie (materiał i powłoka): stal PM oraz powłoka wielowarstwowa TIALN-GLT, doskonale nadaje się do gwintów wewnętrznych w otworach przelotowych.

GRULO UNI-Plus

DIN 371 item no. 4343/69
DIN 376 item no. 6343/69

RAPID UNI-Plus

DIN 371 item no. 7263/69
DIN 376 item no. 7273/69

Korzyści:

- do obróbki stali niestopowych o wytrzymałości do 1200 N/mm²
- z wielowarstwową powłoką (TIALN-GLT)
- odpowiedni do żeliwa szarego, żeliwa sferoidalnego, stali nierdzewnych, aluminium i stopów aluminium

Asortyment Neoboss

- gwinty metryczne wg ISO
- gwinty metryczne drobnozwojne wg ISO
- gwinty UNC/UNF zgodne z ANSI B 1.1
- gwinty rurowe wg DIN ISO 228



Gwintowniki Neoboss Greenring UNI Plus – dla optymalnego odprowadzania wiórów

PRZEGLĄD NAJWAŻNIEJSZYCH MATERIAŁÓW OBRABIANYCH

UNI PLUS to uniwersalny gwintownik do stali o wytrzymałości na rozciąganie do 1200 N/mm², żeliwa sferoidalnego, żeliwa szarego, stali nierdzewnych oraz aluminium i stopów aluminium.

	Oznaczenie standardowe	Nr DIN	Wytrzymałość w N/mm ²	Twardość HB	AISI/SAE/ASTM
Stal konstrukcyjna	St37-3	1.0116	370-450	110-130	A262
Stal konstrukcyjna	St52-3	1.0570	450-680	140-210	
Stal do ulepszania cieplnego	C45	1.0503	650-850	190-250	1045
Stal do ulepszania cieplnego	42CrMo4	1.7225	800-1.000	240-300	4140
Stal do nawęglania	16MnCr5	1.7131	500-700	160-210	5115
Stal automatowa	95Mn28	1.0715	390-580	110-170	1213
Stal drobnoziarnista	StE500	1.8907	560-800	166-238	
Stal nierdzewna	X12CrS13	1.4005			416
Stal nierdzewna	X5CrNi189	1.4301	500-700	160-210	304
Żeliwo sferoidalne	GGG50	0.7050	500	160	EN-GJS-500-7
Stopy aluminium	G-ALSi6Cu	3.2151	160-200	50-60	

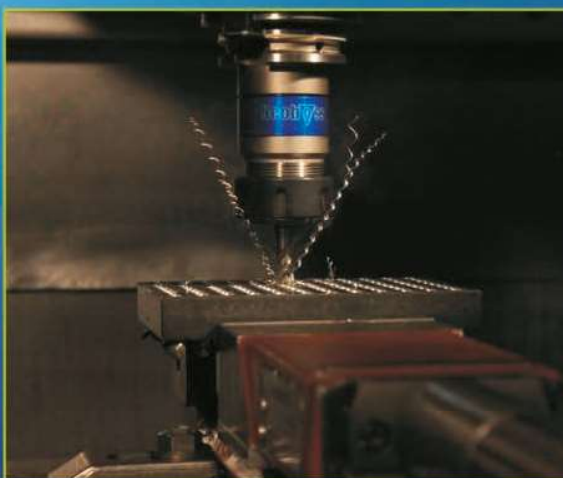
PORÓWNANIE SCENARIUSZY WYDAJNOŚCI „PRZED I PO” ZMIANIE GWINTOWNIKA:



→ Scenariusz "Przed":

Wydajność zilustrowana na przykładzie prostego, komercyjnego produktu. Już po kilku operacjach gwintowania dochodzi do nagromadzenia wiórów wokół narzędzia. Operator musi przerwać proces i podjąć ręczną interwencję. Jeśli proces będzie kontynuowany bez kontroli, może dojść do uszkodzenia narzędzia, a nawet do zniszczenia obrabianego elementu.

Rezultat: brak bezpieczeństwa procesu, wysokie ryzyko uszkodzenia obrabianego elementu (zarówno pod względem jakości, jak i możliwości zastosowania), straty czasowe, dodatkowy czas przezbrajania i koszty narzędzi, konsekwencji brak możliwości kalkulacji kosztów jednostkowych (cpp).



→ Scenariusz "Po":

Wyjątkowa wydajność dzięki nowemu UNI Plus/Gruło TIALN-GLT. Połączenie spirali 50° oraz specjalnej konstrukcji rowków umożliwiła boczne i bardziej strome odprowadzanie wiórów.

Rezultat: brak zalegających wiórów, brak zakłóceń w procesie, przewidywalna trwałość narzędzia (plan/rzeczywistość), możliwe do zaplanowania i krótsze czasy obróbki, a tym samym zwiększona konkurencyjność.