

## VIOLETRING DO STALI NIERDZEWNYCH

Stale nierdzewne nie są łatwe w obróbce. Tendencja do zakleszczania skutkująca wysokim momentem obrotowym, niskie przewodnictwo cieplne oraz utwardzenia w strefach krawędziowych wywołują dodatkowe naprężenia obciążające gwintownik.

Gwintownik maszynowy Neoboss Violettring posiada specjalną geometrię oraz doskonałą powłokę nieodzowną w stalach z wysoką zawartością chromu i niklu.

### 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

### Zalety :

- > Większa żywotność
- > Wysoka niezawodność
- > Doskonała jakość gwintu

### Neoboss – program dostaw :

- > Metryczne ISO standardowe
- > Metryczne ISO drobnozwojne
- > Wszystkie inne możliwe na zamówienie



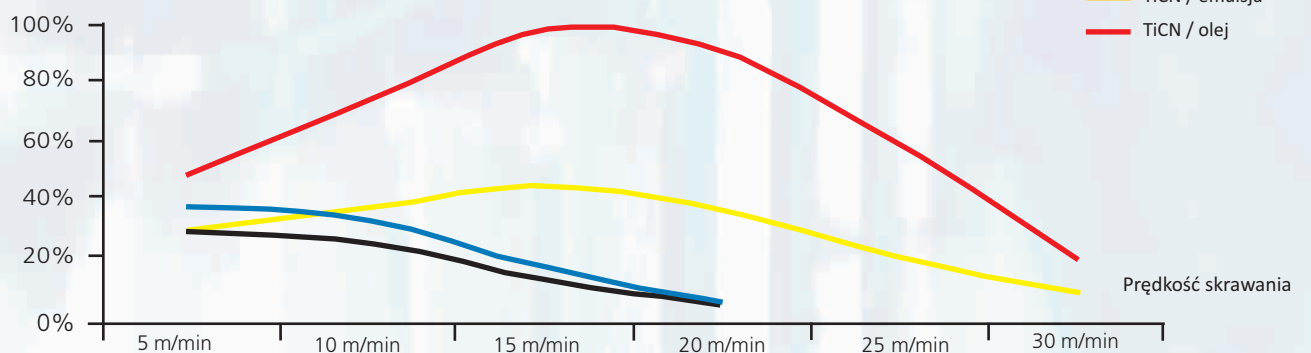
## Przykłady obrabianych materiałów

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



### Wzajemna zależność żywotności gwintownika, zastosowanej powłoki oraz chłodziwa w stali DIN 1.4438

max. żywotność gwintownika 100%



## Prędkość skrawania / Chłodziwo

<b>Powłoka TiCN</b>	<b>10 - 20 m/min</b>	<b>olej / emulsja</b>
<b>Pasywacja VAP</b>	<b>6 - 10 m/min</b>	<b>olej / emulsja</b>

Przy obrabianiu stali o wytrzymałości 1.000 N/mm<sup>2</sup> i więcej zalecamy chłodzenie wyłącznie olejem.



**Detal** : śruba dociskowa  
**Materiał** : X12CrNi 17 7  
**V<sub>c</sub>** : 20 m / min  
**Neoboss** Nr. 4365/81 M8 6H



**Detal** : złączka  
**Materiał** : X5CrNiMo 17 13 3  
**V<sub>c</sub>** : 8 m / min  
**Neoboss** Nr. 7235 M14 6HX