

## TURBO 8000 ORANGERING WYSOKOWYDAJNY GWINTOWNIK

**Wysokowydajny gwintownik**, wykonany ze stali proszkowej, do uniwersalnego zastosowania w szerokiej gamie materiałów (do stali niestopowych o wytrzymałości  $R_m$  do 1000 N/mm<sup>2</sup>, do żeliwa sferoidalnego jak również do aluminium i stopów miedzi). Dzięki precyzyjnemu wykonaniu chwytu typu Weldon w tolerancji h6 oraz minimalnemu biciu promieniowemu, gwintownik zamocowany w oprawce termokurczliwej lub hydraulicznej, może pracować z prędkością skrawania do  $v_c = 80$  m/min przy głębokości skrawania do  $3 \times D$ .

Gwintownik Neoboss – Orangering umożliwia **skrócenia czasów obróbczych**, co prowadzi do optymalnego wykorzystania czasu pracy obrabiarek i redukcji kosztów. Przy zastosowaniu na obrabiarkach CNC z synchronicznymi wrzecionami, narzędzia te cechuje **wysoka trwałość** dzięki zastosowanej kombinacji wysokiej jakości stali proszkowej i ultra twardej powłoki TIALN.

### Rapid-Turbo PM

DIN1835 B Art.-No. 7650/70 TIALN

Na zapytanie również z promieniowym (KR)  
doprowadzeniem chłodziwa

### Grulo-Turbo PM

DIN1835 B Art.-No. 6650/70 TIALN

Również z osiowym (KA)  
doprowadzeniem chłodziwa.

### Korzyści stosowania :

- krótkie czasy obróbki
- uniwersalne zastosowanie
- wysoka trwałość
- minimalne bicie promieniowe
- możliwe zastosowanie w oprawkach termokurczliwych

### Neoboss – Zakres gwintowników

- Do gwintów metrycznych zgodnych z ISO
- Do gwintów metrycznych drobnozwojnych zgodnych z ISO
- Do gwintów zgodnych z innymi normami jak również w wykonaniu specjalnym zgodnie z wymaganiami klienta.



# Wymiary/ Dane techniczne



--- Rapid 7650/70



--- Grulo 6650/70



--- Grulo z osiowym doprowadzeniem chłodziwa (KA) B6650/70



## Do gwintów metrycznych – zwykłych wg ISO

d <sub>1</sub>	P (mm)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>
M 5	0,80	75	10,40	24	6
M 6	1,00	80	10,50	26	6
M 8	1,25	90	13,20	34	8
M 10	1,50	100	15,80	41	10
M 12	1,75	110	18,40	48	12
M 16	2,00	110	21,00	58	16



## Do gwintów metrycznych – zwykłych wg ISO

d <sub>1</sub>	P (mm)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>
M 5	0,80	75	12,00	24	6
M 6	1,00	80	12,50	26	6
M 8	1,25	90	15,70	34	8
M 10	1,50	100	18,80	41	10
M 12	1,75	110	21,90	48	12
M 16	2,00	110	25,00	58	16



## Do gwintów metrycznych – zwykłych wg ISO z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa (KA)

d <sub>1</sub>	P (mm)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	IKZ
M 8	1,25	90	13,20	34	8	KA
M 10	1,50	100	15,80	41	10	KA
M 12	1,75	110	18,40	48	12	KA
M 16	2,00	110	21,00	58	16	KA



## Do gwintów metrycznych – drobnoszwojnych wg ISO

d <sub>1</sub>	P (mm)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>
M 8	1,00	90	10,50	34	8
M 10	1,00	100	10,50	41	10
M 12	1,50	110	15,80	48	12
M 14	1,50	110	15,80	52	14
M 16	1,50	110	15,80	58	16



## Do gwintów metrycznych – drobnoszwojnych wg ISO

d <sub>1</sub>	P (mm)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>
M 8	1,00	90	12,50	34	8
M 10	1,00	100	12,50	41	10
M 12	1,50	110	18,80	48	12
M 14	1,50	110	18,80	52	14
M 16	1,50	110	18,80	58	16



## Do gwintów metrycznych – zwykłych wg ISO z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa (KA)

d <sub>1</sub>	P (mm)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	IKZ
M 8	1,00	90	10,50	34	8	KA
M 10	1,00	100	10,50	41	10	KA
M 12	1,50	110	15,80	48	12	KA
M 14	1,50	110	15,80	52	14	KA
M 16	1,50	110	15,80	58	16	KA

