Neobyss

無屑絲攻 (擠壓絲攻)

無屑攻牙和有屑攻牙相比,優勢除了不會 產生切屑問題,由於攻牙結構連續,強度 較好.但缺點是只適用軟材。

Neoboss使用更好的材料、優化的塗層、 先進的幾何形狀和高科技生產工藝可延長 刀具壽命並確保平穩的性能。

適用無屑絲攻的材料如下:

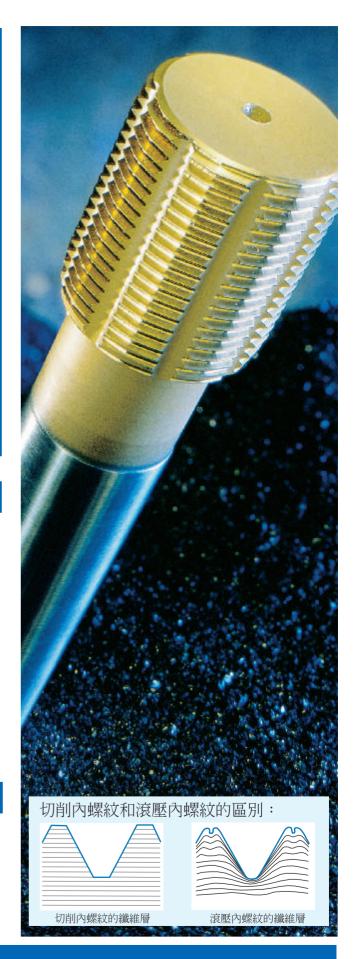
- ■軟鋼, 延展性 8%, 拉伸強度 1.400 N/mm²
- 不鏽鋼
- 鋁及矽含量高達 10% 的鋁合金
- 鋅和長屑有色金屬合金

優勢

- → 可以實現更高的切削速度
- ---- 連續的纖維結構提高穩定性 -抗撕裂性提高 20%
- 一步 切削過程中不會損壞, 所生產的螺紋公 差可能更窄
- → 無切屑堆積問題, 因此也適用於深孔
- → 更高的抗斷安全性
- → 無需修磨
- → 延長刀具更換間隔

扭矩

成型時的扭矩比螺紋切削時的扭矩高約 2.5-6 倍。 扭矩取決於刀具的螺距"P"、潤滑情況以及鑽孔表面的質量。





芯孔直徑

芯孔直徑在擠壓攻絲中起著重要作用。**鏜孔的公差小於螺紋切削的公差**。這些公差是根據DIN 13 第 50 章的標準。

可擠壓的最大螺距為 3.0 mm。螺紋的最大深度取決於擠壓攻絲的長度和潤滑。

速度

建議有塗層的擠壓攻絲速度

產品範圍

可提供內部冷卻功能,但需額外付費。

適用規格DIN 371 和DIN 374/376

HSSE DIN 371								
Material	Steel < 800 N/mm²	Steel < 800 N/mm²	Steel < 800 N/mm²	Alu Si				
Catalogue-No.	4060/80	4061/80	4063/80	4064				
Version	Form C	Form C	Form D	Form C				
Surface	TiN	TiN	TiN	CrN				
Tolerance	6HX	6GX	6HX	6HX				

PM DIN 371 Above 1.000 N/mm² we strictly recommend oil as cooling lubricant.								
Material	Steel <1200N/mm²							
Catalogue-No.	4065/80	4066/80	4076/80	4077/80	4067/80			
Version	Form E	Form E	Form C	Form C	Form F			
Surface	TiN	TiN	TiN	TiN	TiN			
Tolerance	6HX	6GX	6HX	6GX	6HX			

PM DIN 371 Above 1.000 N/mm² we strictly recommend oil as cooling lubricant.							
Material	VA-Steel	VA-Steel	VA-Steel	VA-Steel			
Catalogue-No.	4072/81	4073/81	4069/81	4070/81			
Version	Form E	Form E	Form C	Form C			
Surface	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN			
Tolerance	6HX	6GX	6HX	6GX			



