

GREENRING UNI 绿环 Plus Grulo 通用螺纹螺旋槽丝锥

Grulo UNI Plus是经过验证的通用螺纹丝锥Grulo UNI (Greenring) 的升级。通过几何调整，特殊的凹槽设计和50°的螺距，成功优化了排屑，从而提高了加工安全性和丝锥寿命。螺纹深度 (3xd) 和长切屑材料 (例如1.0116或1.0570) 引起的切屑问题已经成为过去。

丝锥材料使用高级粉末冶金钢以满足所有材料的加工，而多层涂层 (TiAlN-GLT) 可显著延长丝锥寿命，且干切削和最小润滑也可行。

GREENRING UNI 绿环 Plus Rapid 通用螺纹直槽丝锥

新型直槽丝锥—使用粉末冶金钢和TiAlN-GLT / 多层涂层。非常适合通孔内螺纹。

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

优势

- 用于加工非合金钢
高达1200 N/mm²
- 具有多层涂层 (TiAlN-GLT)
- 适用于灰铸铁、球墨铸铁、不锈钢、铝和铝合金

Neoboss满足各种范围

- 公制ISO标准螺纹
- 公制ISO细牙
- 符合ANSI B 1.1的UNC螺纹/ UNF螺纹
- 管螺纹DIN ISO 228



Neoboss 绿环 UNI Plus – 排屑更好

最重要的材料选择

UNI PLUS是一种通用丝锥，用于抗拉强度高达1200 N/mm²的钢、球墨铸铁、灰铸铁、不锈钢以及铝和铝合金。

	标准名称	DIN no.	抗拉强度N/mm ²	硬度 HB	AISI/SAE/ASTM
结构钢	St37-3	1.0116	370-450	110-130	A262
结构钢	St52-3	1.0570	450-680	140-210	
热处理钢	C45	1.0503	650-850	190-250	1045
热处理钢	42CrMo4	1.7225	800-1.000	240-300	4140
胶结钢	16MnCr5	1.7131	500-700	160-210	5115
易切削钢	95Mn28	1.0715	390-580	110-170	1213
细晶粒钢	StE500	1.8907	560-800	166-238	
不锈钢	X12CrS13	1.4005			416
不锈钢	X5CrNi189	1.4301	500-700	160-210	304
球墨铸铁	GGG50	0.7050	500	160	EN-GJS-500-7
铝合金	G-AlSi6Cu	3.2151	160-200	50-60	

成功案例

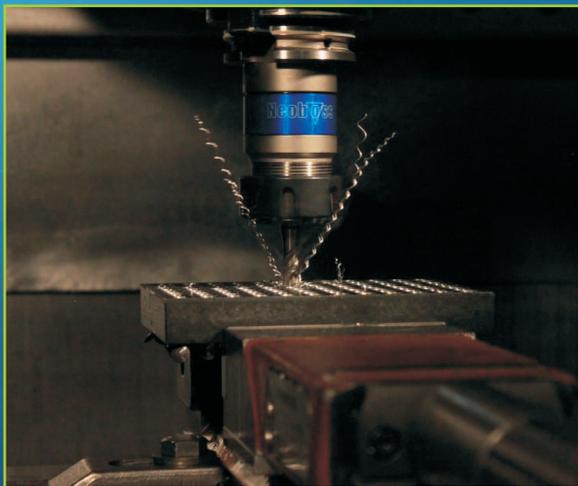


❖ 使用他牌丝锥

仅加工几次螺纹孔，切屑就会在丝锥周围堆积。操作人员必须中断加工且清理积屑。如果未清理积屑继续进行加工，则可能导致丝锥损坏，甚至可能损坏正在加工的工件。

结果：

没有加工安全性，对正在加工的工件构成高风险，需浪费时间清理积屑，额外的设置时间和丝锥成本。



❖ 使用 Neoboss 丝锥

UNI Plus / Grulo TiAlN-GLT。50-50度螺旋螺距和特殊的凹槽设计相结合，可使切屑以较大角度横向排空。

结果：

无切屑堆积，不需中断加工，可计算使用寿命，可预测且缩短了加工时间，因此提高了竞争力。