

## GREENRING UNI 綠環 Plus Grulo 通用螺紋螺旋槽絲錐

Grulo UNI Plus是經過驗證的通用螺紋絲錐Grulo UNI (Greenring) 的升級。通過幾何調整，特殊的凹槽設計和50°的螺距，成功優化了排屑，從而提高了加工安全性和絲錐壽命。螺紋深度 (3xd) 和長切屑材料 (例如1.0116或1.0570) 引起的切屑問題已經成為過去。

絲錐材料使用高級粉末冶金鋼以滿足所有材料的加工，而多層塗層 (TiAlN-GLT) 可顯著延長絲錐壽命，且乾切劑和最小潤滑也可行。

## GREENRING UNI 綠環 Plus Rapid 通用螺紋直槽絲錐

新型直槽絲錐-使用粉末冶金鋼和TiAlN-GLT /多層塗層。非常適合通孔內螺紋。

### 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

### 優勢

- 用於加工非合金鋼  
高達1200 N/mm<sup>2</sup>
- 具有多層塗層 (TiAlN-GLT)
- 適用於灰鑄鐵、球墨鑄鐵、不銹鋼、鋁和鋁合金

### Neoboss 滿足各種範圍

- 公制ISO標準螺紋
- 公制ISO細牙
- 符合ANSI B 1.1的UNC螺紋/ UNF螺紋
- 管螺紋DIN ISO 228



Neoboss 綠環 UNI Plus – 排屑更好



## 最重要的材料選擇

UNI PLUS是一種通用絲錐，用於抗拉強度高達1200 N/mm<sup>2</sup>的鋼、球墨鑄鐵、灰鑄鐵、不銹鋼以及鋁和鋁合金。

	標準名稱	DIN no.	抗拉強度N/mm <sup>2</sup>	硬度 HB	AISI/SAE/ASTM
結構鋼	St37-3	1.0116	370-450	110-130	A262
結構鋼	St52-3	1.0570	450-680	140-210	
熱處理鋼	C45	1.0503	650-850	190-250	1045
熱處理鋼	42CrMo4	1.7225	800-1.000	240-300	4140
膠結鋼	16MnCr5	1.7131	500-700	160-210	5115
易切削鋼	95Mn28	1.0715	390-580	110-170	1213
細晶粒鋼	StE500	1.8907	560-800	166-238	
不銹鋼	X12CrS13	1.4005			416
不銹鋼	X5CrNi189	1.4301	500-700	160-210	304
球墨鑄鐵	GGG50	0.7050	500	160	EN-GJS-500-7
鋁合金	G-AlSi6Cu	3.2151	160-200	50-60	

## 成功案例

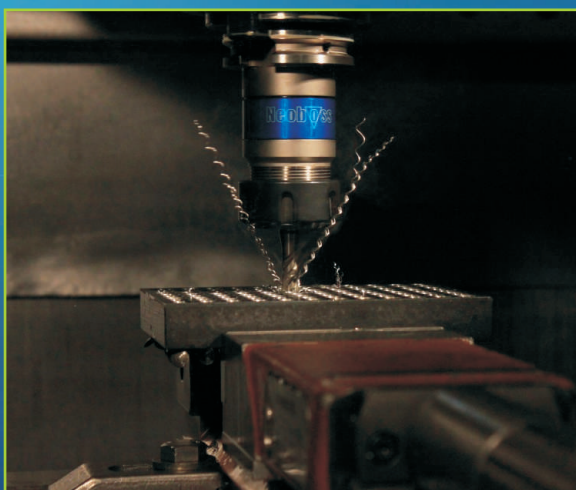


### ❖ 使用他牌絲錐

僅加工幾次螺紋孔，切屑就會在絲錐周圍堆積。操作人員必須中斷加工且清理積屑。如果未清理積屑繼續進行加工，則可能導致絲錐損壞，甚至可能損壞正在加工的工件。

#### 結果：

沒有加工安全性，對正在加工的工件構成高風險，需浪費時間清理積屑，額外的設置時間和絲錐成本。



### ❖ 使用 Neoboss 絲錐

UNI Plus / Grulo TiAlN-GLT。50-50度螺旋螺距和特殊的凹槽設計相結合，可使切屑以較大角度橫向排空。

#### 結果：

無切屑堆積，不需中斷加工，可計算使用壽命，可預測且縮短了加工時間，因此提高了競爭力。