

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
- ❖ 通過不間斷的纖維取向提高穩定性 - 抗撕裂性提高 20%
- ❖ 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。



Neoboss 擠壓絲攻 — 用於生產無屑內螺紋。

芯孔直徑

芯孔直徑在擠壓攻絲中起著重要作用。鑽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

鋼類 $V_c = 20-30 \text{ m/min}$

鋁合金和銅合金 $V_c = 30-40 \text{ m/min}$

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/mm ²	Steel < 800 N/mm ²	Steel < 800 N/mm ²	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/mm ²	Steel <1200N/mm ²	Steel <1200N/mm ²	Steel <1200N/mm ²	Steel <1200N/mm ²
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



Neoboss

GOLDEN CARBIDE

日易暉機械股份有限公司 www.goldencarbide.com

台北市敦化南路二段 40 號 2 樓 Tel: 02-2705-8448

台中市西屯區台灣大道四段 936 號 6 樓之 6 Tel: 04-2463-8159