

Rätt diameter

Välj rätt diameter på gängfräsen

Vid gängfräsning så måste verktygets diameter vara mindre än gängans diameter. Skälet är att gängan har en stigningsvinkel, men verktyget är rakt. Om verktyget är för stort kommer det bli en avvikelse på gängans profil. Storleken på avvikelsen beror på flera faktorer.

- 1) Gängans diameter
- 2) Verktygets diameter
- 3) Profilvinkeln
- 4) Stigningen

Stor diameter på gängfräsen jämfört med gängans diameter, liten profilvinkel och stor stigning. De är faktorer som ger större avvikelser.



Det finns tre sätt som hjälper dig välja rätt storlek på gängfräsen.

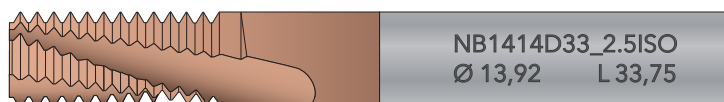
- 1) SmiCut Katalog
- 2) SmiCut Online Store, www.smicutstore.se (se sidan 8)
- 3) SmiProg mjukvara, www.smicut.se (se sidan 9)

Så här får du rätt gängdiameter

Diametern på stigningen är optiskt mätt på gängfräsar från SmiCut. Den teoretiska ytterdiametern är individuellt lasermärkt på varje gängfräs. Det här måttet är det du använder i ditt program för att få rätt diameter på gängan.

För grovgångor hamnar du normalt sett i mitten av toleransen om du använder värdet som är lasermärkt.

När det gäller fingångor så kan gängan bli för trång eftersom du får en väldigt liten profilavvikelse (se ovan). I dem här fallen kan du bearbeta gängan igen efter att ha justerat diametern i ditt program.



Gör så här för att få en gradfri gänga

Gängfräsar från SmiCut (ThreadBurr) ger dig en gradfri gänga med fin ingång. Skärkantlängden är lasermärkt på verktyget och informationen finns även i vår katalog. Det måttet är sträckan du bör gå in i hålet med från ytan. Resultatet blir en perfekt ingång till gängan.