

### ■ 1) En säker bearbetningsmetod

Minimal risk för haveri eftersom skärkrafterna är låga och spånorna är korta. Om olyckan skulle vara framme är arbetsstycket inte förstört eftersom verktyget inte fastnar då gängfräsens diameter är mindre än gängans.

### ■ 2) Gängning i svårbearbetade material

Optimala skäregenskaper gör det möjligt att gängfräsa material som härdat stål upp till HRC 65, titan och andra svårbearbetade material.

### ■ 3) Högre kvalitet på gängan

Vid gängfräsning erhålles optimala skäregenskaper vilket innebär att gängans yta, tolerans, vinkel mm är av mycket högre kvalitet än med någon annan gängmetod.

### ■ 4) Flexibelt verktyg

Samma verktyg kan användas för både höger- och vänstergänga. Gängor med olika diametrar kan göras med samma verktyg så länge stigningen är densamma. Samma gängfräs för bottenhål och genomgående hål. W, BSPT, PG, NPT, NPTF och NPSF är gängprofiler där man kan använda samma verktyg för in- och utvändiga gänga.

### ■ 5) Gänga ända ner till botten av hålet

Vid gängfräsning erhålles full gängprofil ända ner i botten av hålet. Med gängtapp måste man alltid borra mycket djupare eftersom det är först efter den tredje gängan som gängtappen ger full gängprofil. Konstruktionsändringar är möjliga då man inte behöver ta i beaktande det långa borrdjupet.

### ■ 6) Mindre slitage på maskinspindeln

Gängfräsning är en mycket skonsam operation för din verktygsmaskin i jämförelse med gängtapp då rotationen på spindeln måste stoppas och reverseras för varje gänga.

### ■ 7) Energisnål produktion

Låg energiförbrukning eftersom spindeln ej behöver stoppas och startas efter varje gänga.

### ■ 8) Gängfräsning i svarv med roterande verktyg

En snabb metod i förhållande till gängsvarvning. Utmärkt spånkontroll.

### ■ 9) Gradfri gängning

Ingången till gängan blir gradfri med ThreadBurr. Gängning och gradning sker i samma operation. Ingen extra tid för gradning.

### ■ 10) Kortare bearbetningstid

Bearbetningstiden blir kort eftersom gängan inte behöver fasas då ThreadBurr redan har tagit bort graderna. Vid stora diametrar, fina stigningar och långa hål blir tidsvinsten störst i jämförelse med gängtapp.

### ■ 11) Rätt gängdiameter direkt

På gängfräsar från SmiCut är medeldiametern uppmätt optiskt och sedan har man lasermärkt den teoretiska ytterdiametern på verktyget vilket gör att rätt dimension erhålles direkt. När verktyget börjar slitas kan toleransjusteringar göras genom ändring i CNC-programmet.

