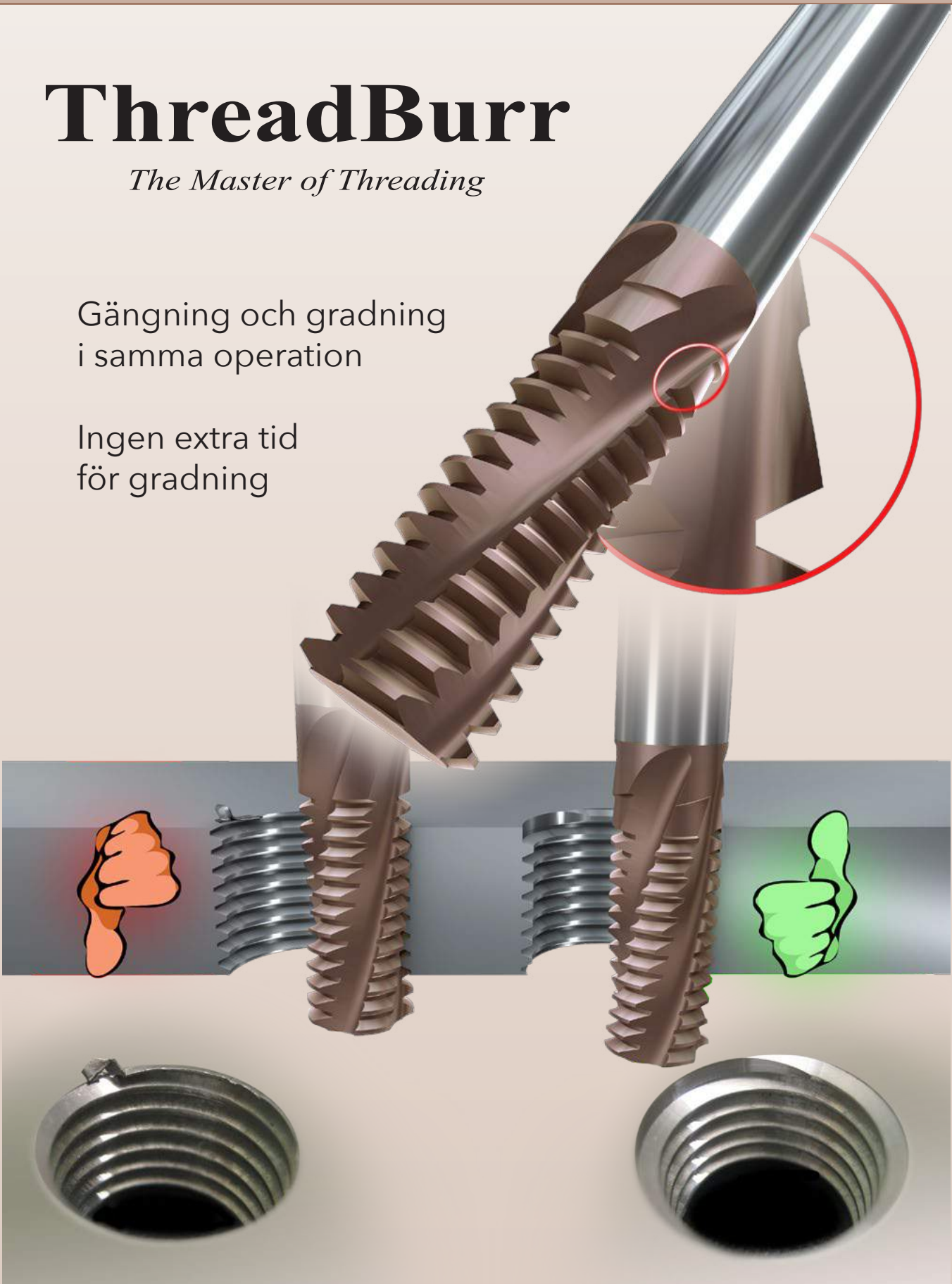


# ThreadBurr

*The Master of Threading*

Gängning och gradning  
i samma operation

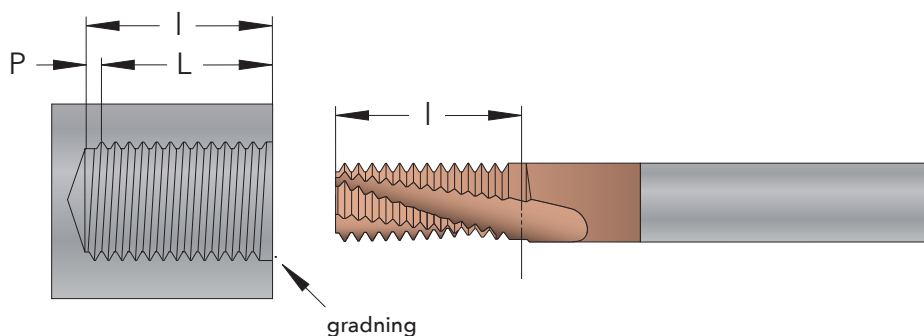
Ingen extra tid  
för gradning



## ThreadBurr

Fördelen med ThreadBurr är att du kan gänga och grada i samma operation. Ingen extra tid för gradning och försänkning. Gradoperationen sker automatiskt vid gängfräsningen vilket innebär att gradningen fås utan extra kostnad.

Det är aldrig en nackdel att använda ThreadBurr även om du inte utnyttjar den gradande funktionen. ThreadBurr är standard på alla gängfräsar från SmiCut.

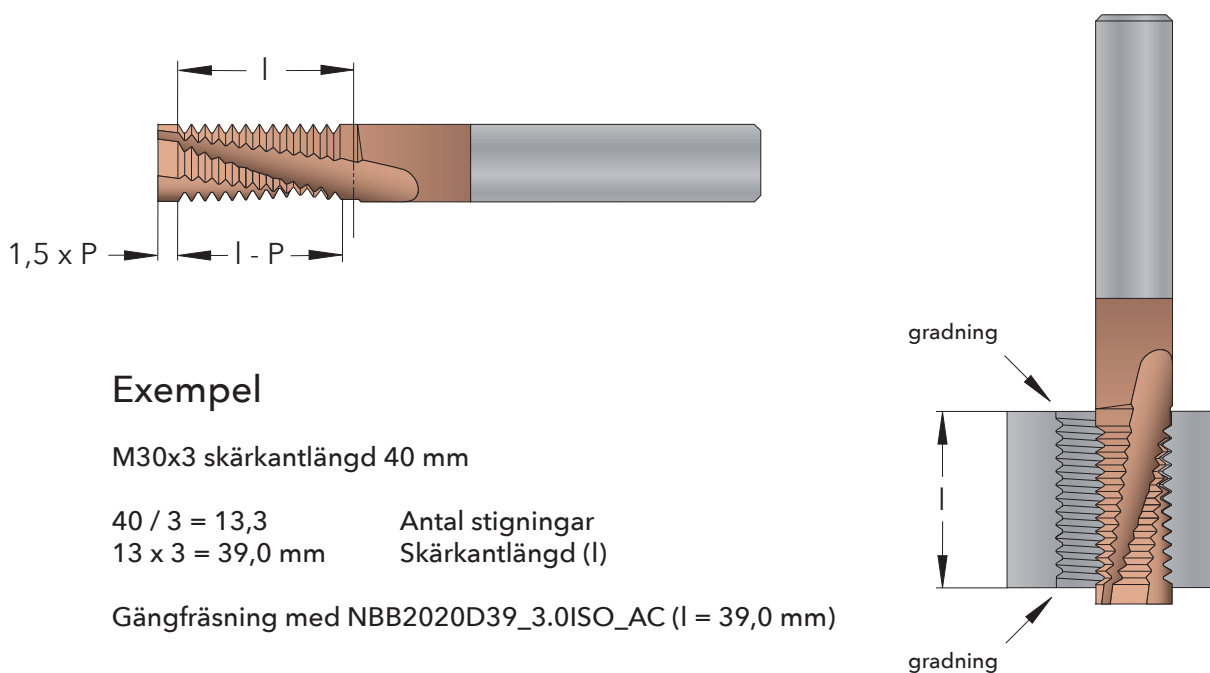


För att få en fin ingång och en gradfri gänga måste du förflytta verktyget skärkantlängden (l) in i hålet innan du börjar gängoperationen. Gänglängden (L) blir skärkantlängden (l) minus en stigning (P).

## Dubbel ThreadBurr

Det är möjligt att få gängan gradad på bägge sidorna. För detta måste du använda ett specialverktyg eftersom skärkantlängden (l) beror på materialets tjocklek. Tänk på följande när du beställer ett verktyg för gradning på bägge sidorna.

- Skärkantlängden (l) ska vara så nära som möjligt som tjockleken på materialet.



### Exempel

M30x3 skärkantlängd 40 mm

$$40 / 3 = 13,3$$

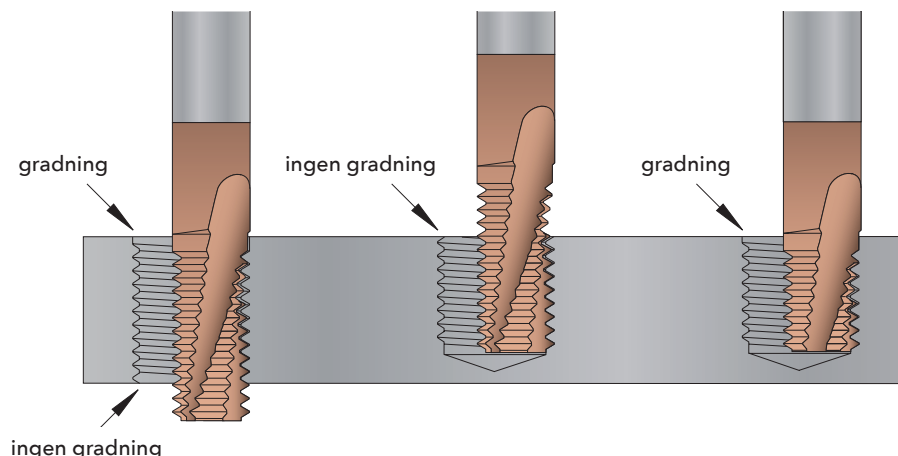
Antal stigningar

$$13 \times 3 = 39,0 \text{ mm}$$

Skärkantlängd (l)

Gängfräsning med NBB2020D39\_3.0ISO\_AC (l = 39,0 mm)

## ThreadBurr



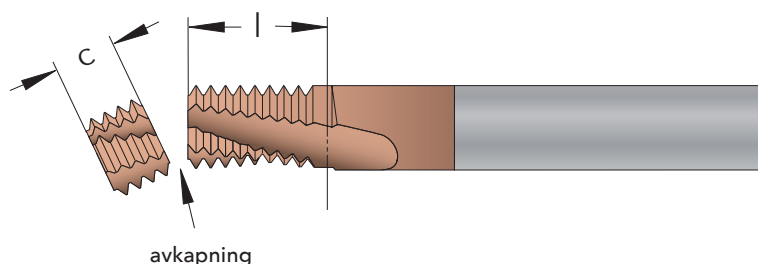
## Genomgående hål

Du kan alltid använda ett standardverktyg för genomgående hål. Använd ändå kortast möjliga verktyg för att få bästa stabilitet och ekonomi.

## Bottenhål

Vid bottenhål är det viktigt att ha rätt skärkantlängd (l) på verktyget för att gängan ska bli gradad. Vanligtvis kommer du finna ett passande standardverktyg. Om inte, kapar vi verktyget till rätt längd på mycket kort tid till en rimlig kostnad. Tänk på följande när du beställer ett verktyg för bottenhål.

- Skärkantlängden (l) ska vara önskad gänglängd (L) plus en stigning (P).
- Avkapningslängden (c) måste vara delbart med stigningen (P).



## Exempel

M16x1,5 skärkantlängd 24 mm  
Gängfräsning med NB1212D29\_1.5ISO\_AC (L = 29,25 mm)

$24 + 1,5 = 25,5$ mm	Behövlig skärkantlängd (l)
$29,25 - 25,5 = 3,75$ mm	Maximal avkapning
$3,75 / 1,5 = 2,5$	Antal stigningar att kapa av
$2 \times 1,5 = 3,0$ mm	Avkapningslängd (c)
$29,25 - 3,0 = 26,25$ mm	Skärkantlängd (l) efter avkapning
$26,25 - 1,5 = 24,75$ mm	Gänglängd (L) efter avkapning

Du behöver endast kapa av verktyget ifall du vill använda gradfunktionen i ett bottenhål och om det inte finns något standardverktyg med passande skärkantlängd.