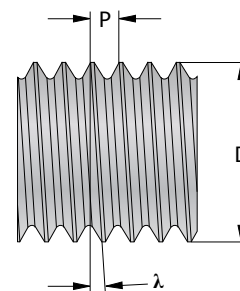


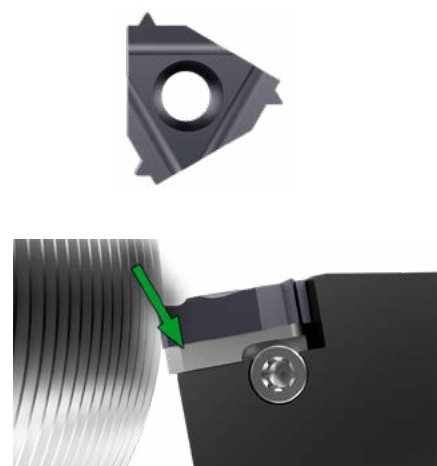
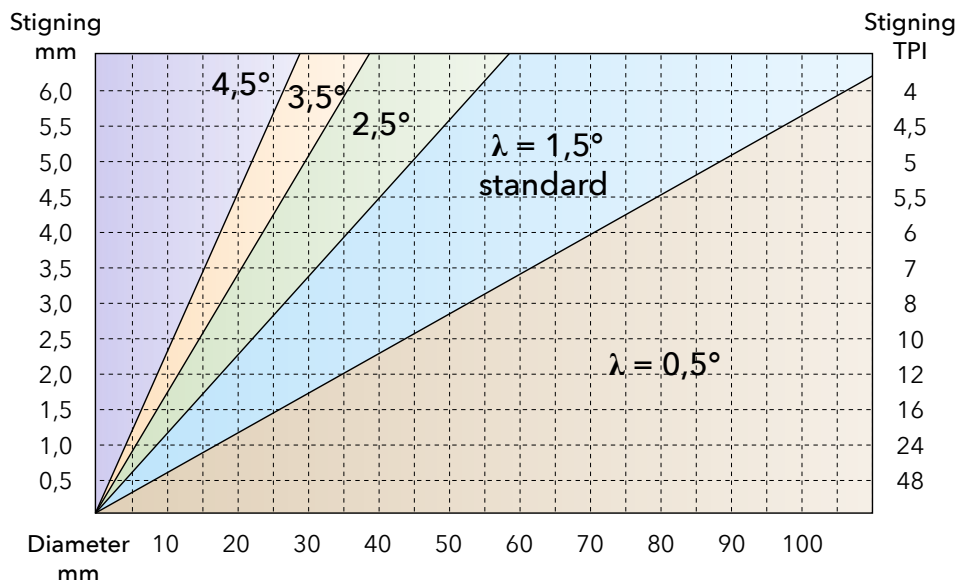
För att få tillfredsställande skäregenskaper måste gängskäret lutats i hållaren ungefär lika mycket som stigningsvinkeln på gängan.

$$\tan \lambda = \frac{P}{\pi \times D}$$



Triangulära skär

När du använder triangulära skär är det viktigt att hållarens inställning matchar gängans stigningsvinkel. Standardhållaren för triangulära skär har en förinställd vinkel på 1,5°. Om du behöver anpassa verktyget för en annan stigningsvinkel kan du byta till en lämplig underläggsplatta för att matcha gängans stigningsvinkel och säkerställa optimal bearbetning.



Tabell för underläggsplattor

Välj rätt underläggsplatta baserat på det gängskär du använder och den vinkel du behöver. I tabellen hittar du artikelnumret att använda vid beställning. Negativa vinklar på underläggsplattor används när du tillverkar en högergånga med vänsterverktyg eller en vänstergånga med högerverktyg.

Skär mm	4,5°	3,5°	2,5°	Standard 1,5°	0,5°	-0,5°	-1,5°
16 ER / IL	AE16+4.5	AE16+3.5	AE16+2.5	AE16	AE16+0.5	AE16-0.5	AE16-1.5
16 IR / EL	AI16+4.5	AI16+3.5	AI16+2.5	AI16	AI16+0.5	AI16-0.5	AI16-1.5
22 ER / IL	AE22+4.5	AE22+3.5	AE22+2.5	AE22	AE22+0.5	AE22-0.5	AE22-1.5
22 IR / EL	AI22+4.5	AI22+3.5	AI22+2.5	AI22	AI22+0.5	AI22-0.5	AI22-1.5
22U ER / IL	AE22U+4.5	AE22U+3.5	AE22U+2.5	AE22U	AE22U+0.5	AE22U-0.5	AE22U-1.5
22U IR / EL	AI22U+4.5	AI22U+3.5	AI22U+2.5	AI22U	AI22U+0.5	AI22U-0.5	AI22U-1.5
27 ER / IL	AE27+4.5	AE27+3.5	AE27+2.5	AE27	AE27+0.5	AE27-0.5	AE27-1.5
27 IR / EL	AI27+4.5	AI27+3.5	AI27+2.5	AI27	AI27+0.5	AI27-0.5	AI27-1.5
27U ER / IL	AE27U+4.5	AE27U+3.5	AE27U+2.5	AE27U	AE27U+0.5	AE27U-0.5	AE27U-1.5
27U IR / EL	AI27U+4.5	AI27U+3.5	AI27U+2.5	AI27U	AI27U+0.5	AI27U-0.5	AI27U-1.5

FourCut: Inga underläggsplattor - endast en hållare

En stor fördel med FourCut-skären är att de har extra släppning på flankerna. Detta gör att det inte är nödvändigt att exakt matcha gängans stigningsvinkel. Standardhållaren har en förinställd vinkel på 2°, vilket innebär att nästan alla gängor kan göras med samma hållare. Detta ger en enorm flexibilitet och möjliggör användning av samma hållare för olika stigningsvinklar.

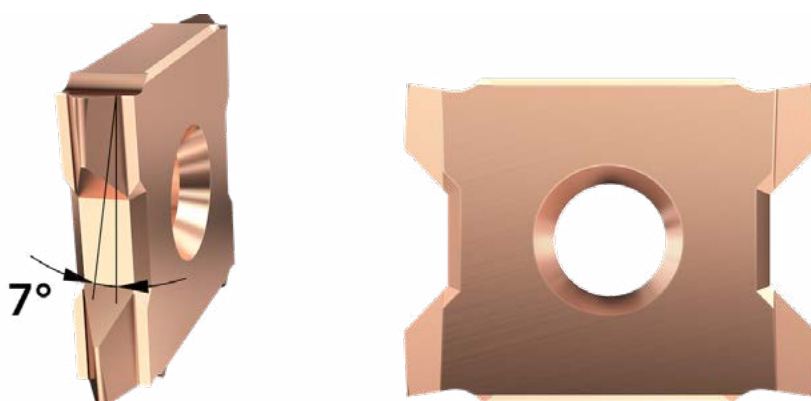


Diagram för FourCut gängsvärning

Diagrammet visar hur FourCut använder samma hållare för många olika diametrar och stigningar. Detta gängverktyg, som inte behöver underläggsplattor, är ett smart och flexibelt val eftersom nästan alla gängor kan tillverkas med standardhållaren.

