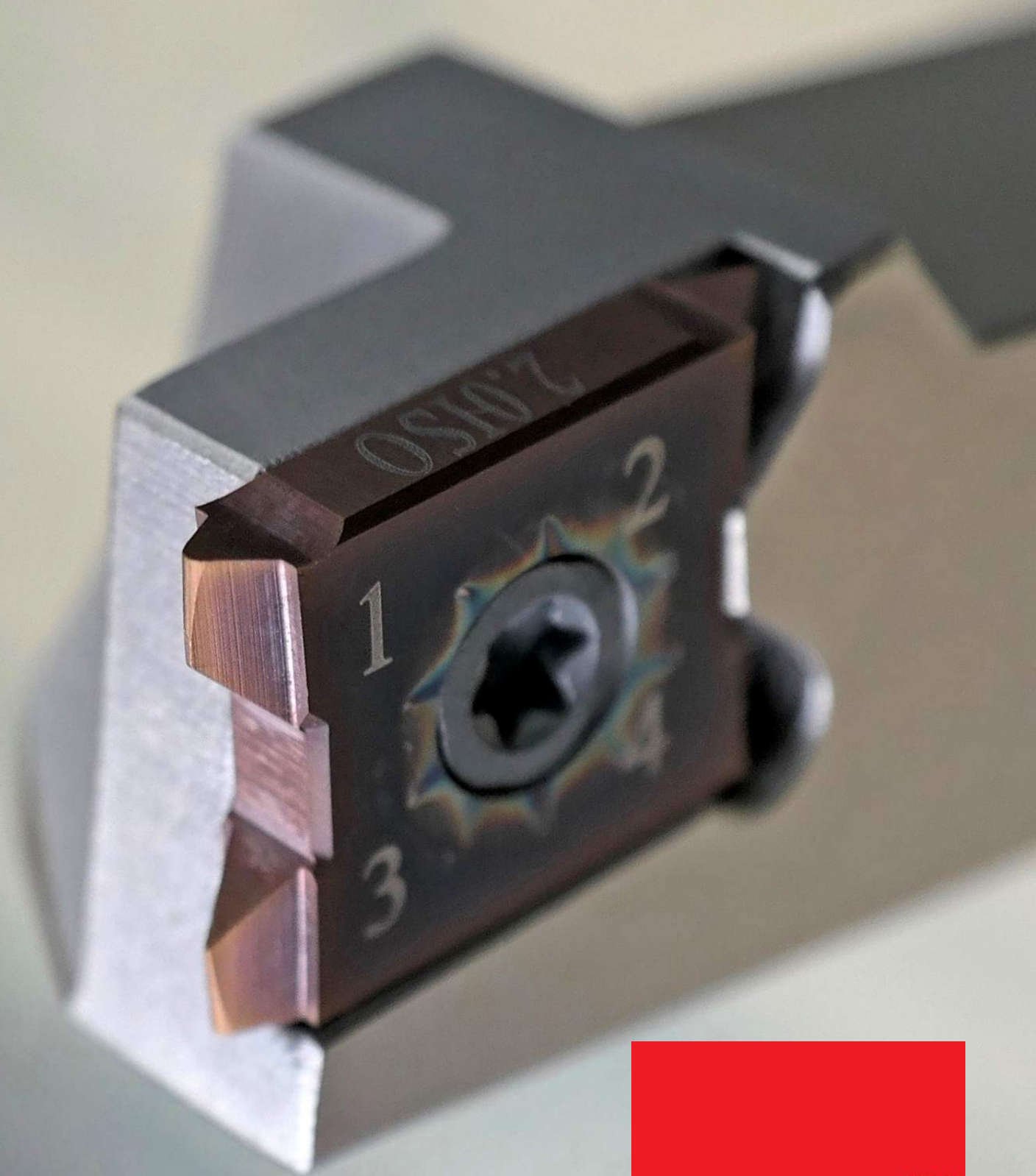


# FourCut

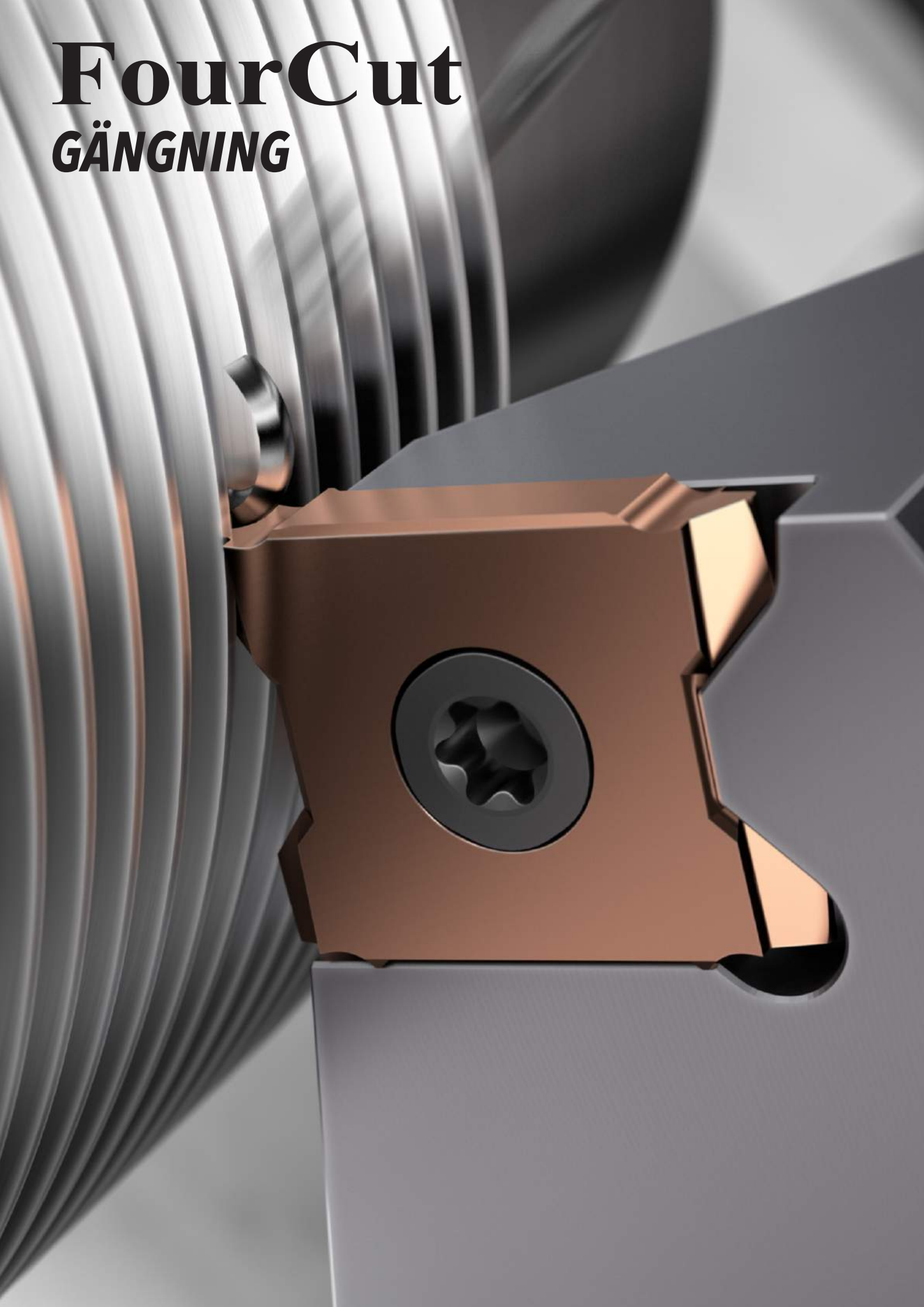


2022



# FourCut

## *GÄNGNING*



# INNEHÅLL

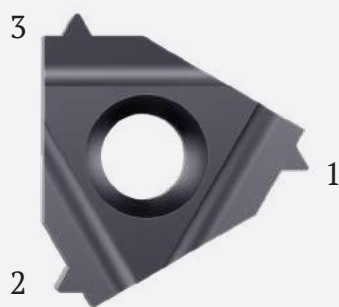
|                        |    |
|------------------------|----|
| FourCut fördelar       | 4  |
| Skärdata               | 6  |
| Gängskär               | 8  |
| Hållare                | 12 |
| Skär för spårstickning | 14 |

PRISERNA ÄR EXKLUSIVE MOMS OCH GÄLLER FRÅN OCH MED 1 JANUARI 2022  
med reservation för prisändringar

I Ludvika finns SmiCut som tillverkar och säljer skärande verktyg. Företaget ägs och drivs av familjen Schmidt som har mer än 60 års erfarenhet av utveckling och tillverkning av skärande verktyg. SmiCut marknadsför sina egna produkter och skärande verktyg från KYOCERA.

# Kostnads- effektiv

Fyra skäreppor  
för samma pris som tre



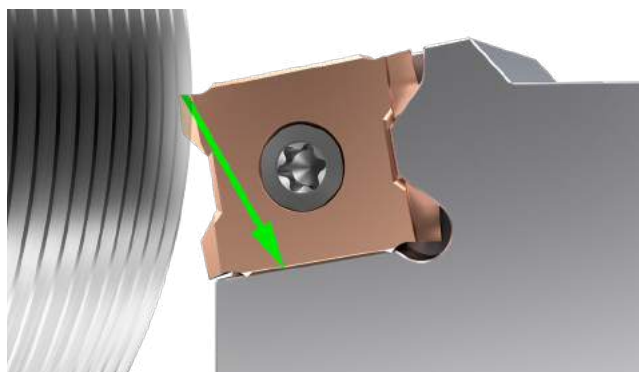
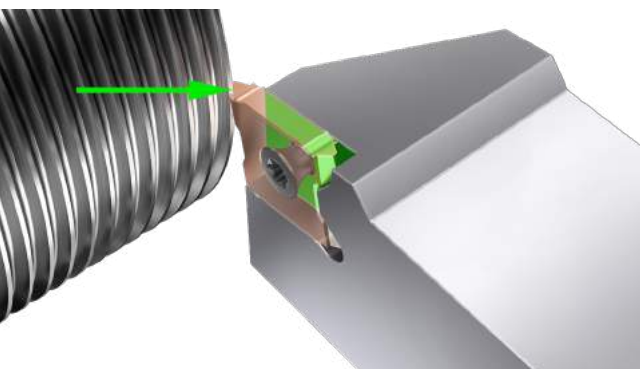
# FourCut

*The Master of Threading*



Eftersom priset är detsamma, så är FourCut gängskäret 25% billigare då den har fyra skäreppor istället för tre.

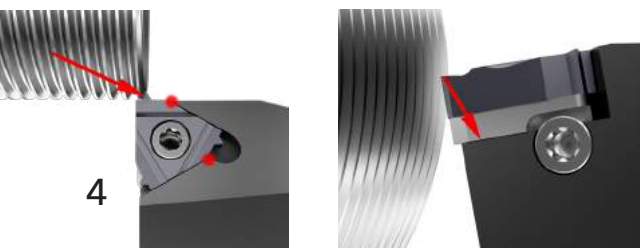
# Styrka



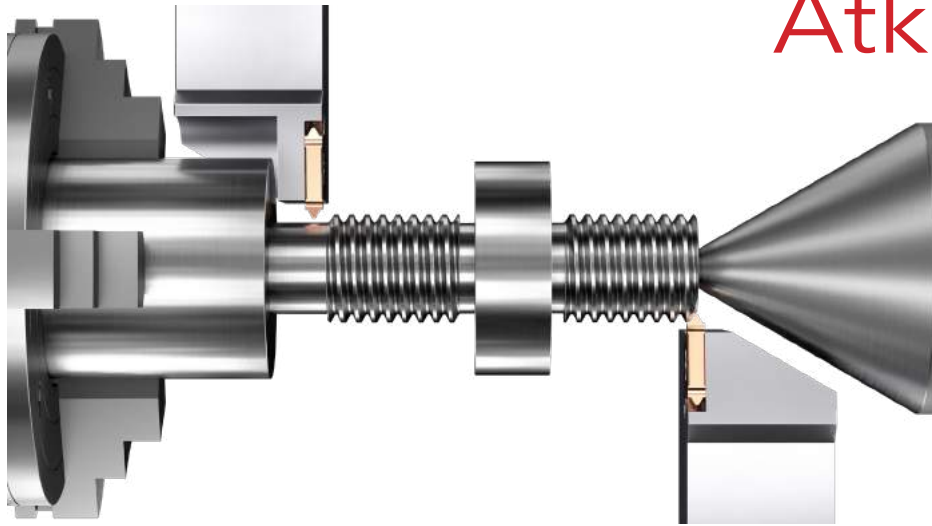
## Stark och stabil bearbetning

FourCut är ett vertikalt skär. Detta ger ett väldigt starkt skär. Skärkrafterna går in i skäret och du behöver ingen underläggsplatta eftersom hårdmetallskäret tar upp krafterna.

- Inget problem med sidokrafter eftersom den plana ytan på skäret tar upp dessa krafter.
- Ingen svag punkt på hållaren.



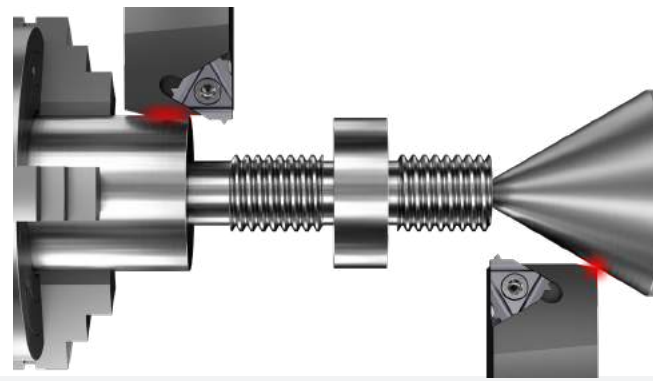
# Åtkomlighet



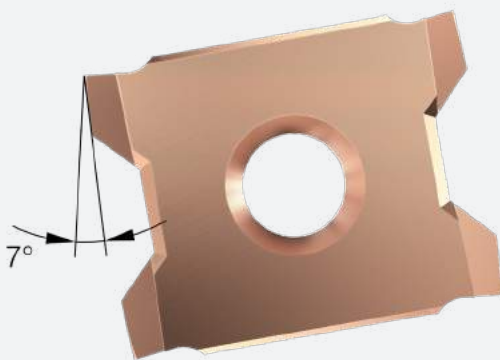
Minimal  
förlust av  
material

Med ett vertikalt skär får du bättre åtkomlighet som ger dig följande fördelar.

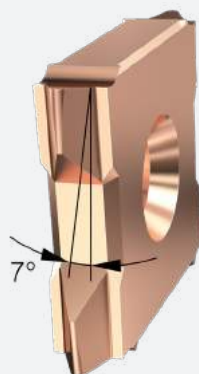
- Mindre förlust av material då du inte behöver svarva bort material för att göra gängan.
- Eftersom du har mer plats kan du använda en svarvdubb när du gängar små diametrar. Detta ger dig en stabil bearbetning och en bättre kvalitet på gängan.



# Optimal släppning



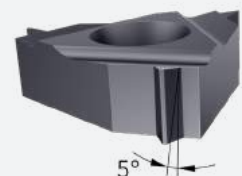
7° är optimalt



## Perfekta bearbetningsförhållanden

Skäret är slipat på alla sidor med en komplex slipteknik i 6-axliga slipmaskiner för att uppnå 7° släppning runt hela gängprofilen vilket ger följande fördelar.

- Extra släppning på flankerna ger bättre bearbetningsförhållanden.
- Samma hållare för olika stigningsvinklar eftersom den extra släppningen tillåter dig att ha större skillnad mellan lutningsvinkeln på skäret och stigningsvinkeln på gängan.
- Mindre släppning på radien ger en starkare skäregg och längre verktygslivslängd.



## Skärhastighet ( $V_c$ ) och materialfaktor ( $F_m$ )

| MATERIAL      |                          | Hårdhet<br>HB | Brottstyrka<br>N/mm <sup>2</sup> | Skärhastighet<br>( $V_c$ ) m/min | Materialfaktor<br>( $F_m$ ) |
|---------------|--------------------------|---------------|----------------------------------|----------------------------------|-----------------------------|
| Stål          | Låg kolhalt, C < 0,25%   | < 120         | < 400                            | 150 - 200                        | 1,2                         |
|               | Medel kolhalt, C < 0,55% | < 200         | < 700                            | 120 - 170                        | 1,1                         |
|               | Hög kolhalt, C < 0,85%   | < 250         | < 850                            | 110 - 150                        | 1,0                         |
|               | Låglegerat               | < 250         | < 850                            | 100 - 140                        | 1,0                         |
|               | Höglegerat               | < 350         | < 1200                           | 70 - 110                         | 0,9                         |
|               | Härdat, HRC < 45         |               |                                  | 60 - 100                         | 0,8                         |
|               | Härdat, HRC < 55         |               |                                  | 30 - 60                          | 0,7                         |
|               | Härdat, HRC < 65         |               |                                  | 20 - 40                          | 0,6                         |
| Gjutjärn      | Gråjärn                  | < 150         | < 500                            | 130 - 180                        | 1,2                         |
|               | Gråjärn                  | < 300         | < 1000                           | 100 - 150                        | 1,1                         |
|               | Segjärn, aducergods      | < 200         | < 700                            | 100 - 150                        | 1,0                         |
|               | Segjärn, aducergods      | < 300         | < 1000                           | 80 - 120                         | 0,9                         |
| Rostfria stål | Rostfria automatstål     | < 250         | < 850                            | 130 - 180                        | 1,0                         |
|               | Austenitiska             | < 250         | < 850                            | 90 - 140                         | 0,9                         |
|               | Ferritaustenitiska       | < 300         | < 1000                           | 80 - 120                         | 0,8                         |
| Titan         | Olegerat                 | < 200         | < 700                            | 60 - 80                          | 0,8                         |
|               | Legerat                  | < 270         | < 900                            | 50 - 70                          | 0,7                         |
|               | Legerat                  | < 350         | < 1250                           | 30 - 50                          | 0,6                         |
| Nickel        | Olegerat                 | < 150         | < 500                            | 80 - 120                         | 0,8                         |
|               | Legerat                  | < 270         | < 900                            | 60 - 80                          | 0,7                         |
|               | Legerat                  | < 350         | < 1250                           | 50 - 70                          | 0,6                         |
| Koppar        | Olegerat                 | < 100         | < 350                            | 150 - 250                        | 1,0                         |
|               | Mässing, brons           | < 200         | < 700                            | 130 - 180                        | 1,0                         |
|               | Brons, hög brottstyrka   | < 470         | < 1500                           | 60 - 80                          | 0,8                         |
| Aluminium     | Olegerat                 | < 100         | < 350                            | 500 - 900                        | 1,4                         |
|               | Legerat, Si < 0.5%       | < 150         | < 500                            | 400 - 800                        | 1,3                         |
|               | Legerat, Si < 10%        | < 120         | < 400                            | 300 - 500                        | 1,2                         |
|               | Legerat, Si > 10%        | < 120         | < 400                            | 200 - 400                        | 1,1                         |
| Inconel       | 718                      | < 370         |                                  | 50 - 70                          | 0,6                         |
| Grafit        |                          |               |                                  | 300 - 500                        | 1,0                         |

## Kodnyckel

### SKÄR

12

skärstorlek

E

E = utvändig

2.0

stigning

ISO

gängprofil

HC

hårdmetallsort

### HÅLLARE

S

S = skruv

E

E = utvändig

R

R = höger  
L = vänster

2525

skaftdimension

M

total längd

12

skärstorlek

H = 100 mm  
K = 125 mm  
M = 150 mm

## Antal pass

| ISO  | Stigning |    |      | Materialfaktor (F <sub>m</sub> ) |     |     |     |     |     |     |     |     |
|------|----------|----|------|----------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|      | UN       | W  | NPT  | 0,6                              | 0,7 | 0,8 | 0,9 | 1,0 | 1,1 | 1,2 | 1,3 | 1,4 |
| 0,5  |          |    |      | 7                                | 6   | 5   | 4   | 4   | 4   | 4   | 4   | 4   |
| 0,75 | 32       | 28 |      | 8                                | 6   | 6   | 5   | 4   | 4   | 4   | 4   | 4   |
| 1,0  | 28-24    | 19 |      | 8                                | 7   | 6   | 6   | 5   | 5   | 4   | 4   | 4   |
| 1,25 | 20       |    |      | 9                                | 8   | 7   | 6   | 6   | 5   | 5   | 4   | 4   |
| 1,5  | 18-16    | 14 |      | 10                               | 9   | 8   | 7   | 6   | 5   | 5   | 5   | 4   |
| 1,75 | 14       |    |      | 12                               | 10  | 9   | 8   | 7   | 6   | 6   | 5   | 5   |
| 2,0  | 13-12    |    | 27   | 14                               | 12  | 11  | 9   | 8   | 8   | 7   | 7   | 6   |
| 2,5  | 11-10    | 11 | 18   | 16                               | 14  | 13  | 11  | 10  | 9   | 8   | 8   | 7   |
| 3,0  | 9-8      |    | 14   | 18                               | 16  | 14  | 12  | 11  | 10  | 9   | 8   | 8   |
| 3,5  | 7        |    |      | 20                               | 17  | 15  | 13  | 12  | 11  | 10  | 9   | 9   |
|      |          |    | 11,5 | 22                               | 19  | 16  | 14  | 13  | 12  | 11  | 10  | 9   |

## Radiell inmatning per pass

| PASS | Antal procent av det totala inmatningsdjupet |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |     |     |
|------|----------------------------------------------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|
|      | 4                                            | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19  | 20  |
| 1    | 33                                           | 28 | 25 | 22 | 20 | 19 | 18 | 16 | 14 | 12 | 11 | 11 | 11 | 11 | 10 | 10  | 9   |
| 2    | 27                                           | 24 | 20 | 18 | 17 | 16 | 15 | 14 | 13 | 11 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 9   | 9   |
| 3    | 22                                           | 19 | 17 | 16 | 15 | 14 | 13 | 12 | 11 | 10 | 9  | 9  | 9  | 9  | 9  | 8   | 8   |
| 4    | 18                                           | 16 | 15 | 14 | 13 | 12 | 11 | 10 | 9  | 9  | 9  | 8  | 8  | 9  | 8  | 8   | 8   |
| 5    |                                              | 13 | 13 | 12 | 11 | 10 | 9  | 8  | 8  | 8  | 8  | 8  | 8  | 8  | 8  | 7   | 7   |
| 6    |                                              |    | 10 | 10 | 10 | 9  | 8  | 8  | 8  | 8  | 8  | 7  | 7  | 7  | 7  | 6   | 6   |
| 7    |                                              |    |    | 8  | 8  | 8  | 7  | 8  | 8  | 7  | 7  | 7  | 7  | 6  | 6  | 6   | 6   |
| 8    |                                              |    |    |    | 6  | 7  | 7  | 7  | 7  | 7  | 7  | 7  | 6  | 6  | 6  | 6   | 6   |
| 9    |                                              |    |    |    |    | 5  | 7  | 7  | 7  | 7  | 7  | 6  | 6  | 5  | 6  | 5   | 5   |
| 10   |                                              |    |    |    |    |    | 5  | 6  | 6  | 6  | 6  | 6  | 5  | 5  | 5  | 5   | 5   |
| 11   |                                              |    |    |    |    |    |    | 4  | 5  | 6  | 6  | 5  | 5  | 5  | 5  | 5   | 5   |
| 12   |                                              |    |    |    |    |    |    |    | 4  | 5  | 5  | 5  | 5  | 4  | 4  | 5   | 5   |
| 13   |                                              |    |    |    |    |    |    |    |    | 4  | 4  | 4  | 4  | 4  | 4  | 4   | 4   |
| 14   |                                              |    |    |    |    |    |    |    |    |    | 3  | 4  | 4  | 4  | 3  | 4   | 4   |
| 15   |                                              |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    | 3  | 3  | 3  | 3  | 4   | 3   |
| 16   |                                              |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    | 2  | 2  | 2  | 3   | 3   |
| 17   |                                              |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    | 2  | 2  | 2   | 2   |
| 18   |                                              |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    | 2  | 1,5 | 2   |
| 19   |                                              |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    | 1,5 | 1,5 |
| 20   |                                              |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |     | 1,5 |

## Gängsvarvsmetoder

| HÖGERGÄNGA |                                                                                     |                                                                                     |
|------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| Verktyg    | Rotation                                                                            | Riktning                                                                            |
| SER        |  |  |
| SEL        |  |  |

| VÄNSTERGÄNGA |                                                                                       |                                                                                       |
|--------------|---------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| Verktyg      | Rotation                                                                              | Riktning                                                                              |
| SEL          |  |  |
| SER          |  |  |

## Hårdmetallsorter

**HC**

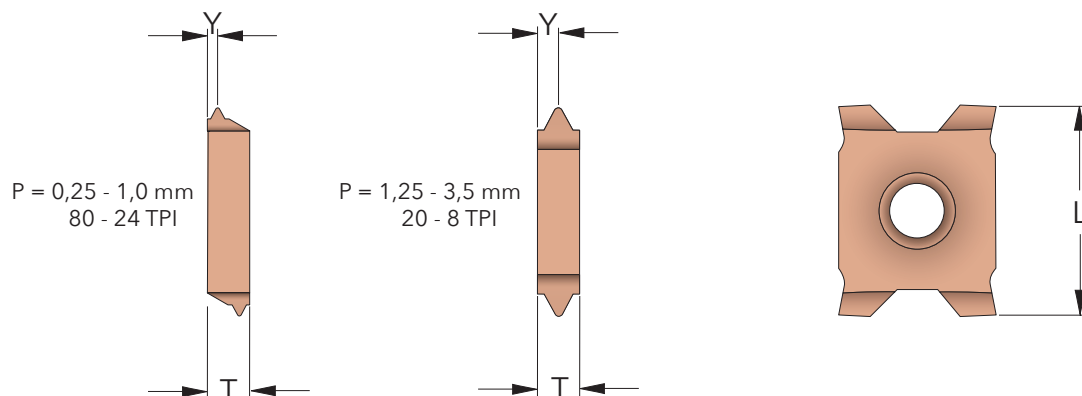
Micrograin hårdmetall med AlTiSiN-beläggning.  
Mycket hård allroundsort som tål hög värme.  
Använd skärdata enligt tabeller.

**FC**

Micrograin hårdmetall med TiAlN-beläggning.  
Allroundsort som tål hög värme.  
Använd skärdata enligt tabeller.

# GÄNGSKÄR

## FourCut



## M

### METRISK

| Stigning<br>mm | Artikel        | L<br>mm | T<br>mm | Y<br>mm | Pris/st<br>SEK |
|----------------|----------------|---------|---------|---------|----------------|
| 0,25           | 12E_0.25ISO_HC | 12      | 2,4     | 0,2     | 207,00         |
| 0,3            | 12E_0.3ISO_HC  | 12      | 2,4     | 0,2     | 207,00         |
| 0,35           | 12E_0.35ISO_HC | 12      | 2,4     | 0,25    | 207,00         |
| 0,4            | 12E_0.4ISO_HC  | 12      | 2,4     | 0,3     | 207,00         |
| 0,45           | 12E_0.45ISO_HC | 12      | 2,4     | 0,4     | 207,00         |
| 0,5            | 12E_0.5ISO_HC  | 12      | 2,4     | 0,4     | 207,00         |
| 0,6            | 12E_0.6ISO_HC  | 12      | 2,4     | 0,4     | 207,00         |
| 0,7            | 12E_0.7ISO_HC  | 12      | 2,4     | 0,4     | 207,00         |
| 0,75           | 12E_0.75ISO_HC | 12      | 2,4     | 0,4     | 207,00         |
| 0,8            | 12E_0.8ISO_HC  | 12      | 2,4     | 0,5     | 207,00         |
| 1,0            | 12E_1.0ISO_HC  | 12      | 2,4     | 0,6     | 174,00         |
| 1,25           | 12E_1.25ISO_HC | 12      | 2,4     | 1,2     | 174,00         |
| 1,5            | 12E_1.5ISO_HC  | 12      | 2,4     | 1,2     | 174,00         |
| 1,75           | 12E_1.75ISO_HC | 12      | 2,4     | 1,2     | 174,00         |
| 2,0            | 12E_2.0ISO_HC  | 12      | 2,4     | 1,2     | 174,00         |
| 2,5            | 12E_2.5ISO_HC  | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |
| 3,0            | 12E_3.0ISO_HC  | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |
| 3,5            | 12E_3.5ISO_HC  | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |

## UN

### UNIFIED

| Stigning<br>TPI | Artikel     | L<br>mm | T<br>mm | Y<br>mm | Pris/st<br>SEK |
|-----------------|-------------|---------|---------|---------|----------------|
| 80              | 12E_80UN_HC | 12      | 2,4     | 0,2     | 207,00         |
| 72              | 12E_72UN_HC | 12      | 2,4     | 0,25    | 207,00         |
| 64              | 12E_64UN_HC | 12      | 2,4     | 0,3     | 207,00         |
| 56              | 12E_56UN_HC | 12      | 2,4     | 0,4     | 207,00         |
| 48              | 12E_48UN_HC | 12      | 2,4     | 0,4     | 207,00         |
| 44              | 12E_44UN_HC | 12      | 2,4     | 0,4     | 207,00         |
| 40              | 12E_40UN_HC | 12      | 2,4     | 0,4     | 207,00         |
| 36              | 12E_36UN_HC | 12      | 2,4     | 0,4     | 207,00         |
| 32              | 12E_32UN_HC | 12      | 2,4     | 0,5     | 207,00         |
| 28              | 12E_28UN_HC | 12      | 2,4     | 0,6     | 207,00         |
| 24              | 12E_24UN_HC | 12      | 2,4     | 0,6     | 174,00         |
| 20              | 12E_20UN_HC | 12      | 2,4     | 1,2     | 174,00         |
| 18              | 12E_18UN_HC | 12      | 2,4     | 1,2     | 174,00         |
| 16              | 12E_16UN_HC | 12      | 2,4     | 1,2     | 174,00         |
| 14              | 12E_14UN_HC | 12      | 2,4     | 1,2     | 174,00         |
| 13              | 12E_13UN_HC | 12      | 2,4     | 1,2     | 174,00         |
| 12              | 12E_12UN_HC | 12      | 2,4     | 1,2     | 174,00         |
| 11              | 12E_11UN_HC | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |
| 10              | 12E_10UN_HC | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |
| 9               | 12E_9UN_HC  | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |
| 8               | 12E_8UN_HC  | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |

# GÄNGSKÄR



60°

## FourCut V-PROFIL 60°

| Stigning<br>mm | TPI   | UTVÄNDIG<br>Artikel | L<br>mm | T<br>mm | Y<br>mm | Pris/st<br>SEK |
|----------------|-------|---------------------|---------|---------|---------|----------------|
| 0,35 - 1,0     | 72-24 | 12E_AA60_HC         | 12      | 2,4     | 0,6     | 174,00         |
| 0,5 - 2,0      | 48-12 | 12E_A60_HC          | 12      | 2,4     | 1,2     | 174,00         |
| 0,5 - 3,0      | 48-8  | 12E_AG60_HC         | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |
| 1,75 - 3,0     | 14-8  | 12E_G60_HC          | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |

55°

## V-PROFIL 55°

| Stigning<br>mm | TPI   | UTVÄNDIG<br>Artikel | L<br>mm | T<br>mm | Y<br>mm | Pris/st<br>SEK |
|----------------|-------|---------------------|---------|---------|---------|----------------|
| 0,35 - 1,0     | 72-24 | 12E_AA55_HC         | 12      | 2,4     | 0,6     | 174,00         |
| 0,5 - 2,0      | 48-12 | 12E_A55_HC          | 12      | 2,4     | 1,2     | 174,00         |
| 0,5 - 3,0      | 48-8  | 12E_AG55_HC         | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |
| 1,75 - 3,0     | 14-8  | 12E_G55_HC          | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |

BS/G/Rp

## RÖRGÄNGA WHITWORTH

| Stigning<br>TPI | UTVÄNDIG<br>Artikel | L<br>mm | T<br>mm | Y<br>mm | Pris/st<br>SEK |
|-----------------|---------------------|---------|---------|---------|----------------|
| 28              | 12E_28W_HC          | 12      | 2,4     | 0,6     | 174,00         |
| 24              | 12E_24W_HC          | 12      | 2,4     | 0,6     | 174,00         |
| 20              | 12E_20W_HC          | 12      | 2,4     | 1,2     | 174,00         |
| 19              | 12E_19W_HC          | 12      | 2,4     | 1,2     | 174,00         |
| 18              | 12E_18W_HC          | 12      | 2,4     | 1,2     | 174,00         |
| 16              | 12E_16W_HC          | 12      | 2,4     | 1,2     | 174,00         |
| 14              | 12E_14W_HC          | 12      | 2,4     | 1,2     | 174,00         |
| 12              | 12E_12W_HC          | 12      | 2,4     | 1,2     | 174,00         |
| 11              | 12E_11W_HC          | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |
| 10              | 12E_10W_HC          | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |
| 9               | 12E_9W_HC           | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |
| 8               | 12E_8W_HC           | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |

R/Rc

## RÖRGÄNGA BSPT

| Stigning<br>TPI | UTVÄNDIG<br>Artikel | L<br>mm | T<br>mm | Y<br>mm | Pris/st<br>SEK |
|-----------------|---------------------|---------|---------|---------|----------------|
| 28              | 12E_28BSPT_HC       | 12      | 2,4     | 1,2     | 190,00         |
| 19              | 12E_19BSPT_HC       | 12      | 2,4     | 1,2     | 190,00         |
| 14              | 12E_14BSPT_HC       | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |
| 11              | 12E_11BSPT_HC       | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |

NPT

## RÖRGÄNGA NPT

| Stigning<br>TPI | UTVÄNDIG<br>Artikel | L<br>mm | T<br>mm | Y<br>mm | Pris/st<br>SEK |
|-----------------|---------------------|---------|---------|---------|----------------|
| 27              | 12E_27NPT_HC        | 12      | 2,4     | 0,6     | 190,00         |
| 18              | 12E_18NPT_HC        | 12      | 2,4     | 1,2     | 190,00         |
| 14              | 12E_14NPT_HC        | 12      | 2,4     | 1,2     | 190,00         |
| 11,5            | 12E_11.5NPT_HC      | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |
| 8               | 12E_8NPT_HC         | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |

NPTF

## RÖRGÄNGA NPTF DRYSEAL

| Stigning<br>TPI | UTVÄNDIG<br>Artikel | L<br>mm | T<br>mm | Y<br>mm | Pris/st<br>SEK |
|-----------------|---------------------|---------|---------|---------|----------------|
| 27              | 12E_27NPTF_HC       | 12      | 2,4     | 0,6     | 190,00         |
| 18              | 12E_18NPTF_HC       | 12      | 2,4     | 1,2     | 190,00         |
| 14              | 12E_14NPTF_HC       | 12      | 2,4     | 1,2     | 190,00         |
| 11,5            | 12E_11.5NPTF_HC     | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |
| 8               | 12E_8NPTF_HC        | 12      | 3,6     | 1,8     | 190,00         |

■ Alla skär har slipad profil och spånbrytare.

# GÄNGSKÄR

## FourCut

### PG

#### PANSARRÖRSGÄNGA DIN 40430

| Stigning<br>TPI | UTVÄNDIG<br>Artikel | L<br>mm | T<br>mm | Y<br>mm | Pris/st<br>SEK |
|-----------------|---------------------|---------|---------|---------|----------------|
| 20              | 12E_20PG_HC         | 12      | 2,4     | 1,2     | 236,00         |
| 18              | 12E_18PG_HC         | 12      | 2,4     | 1,2     | 236,00         |
| 16              | 12E_16PG_HC         | 12      | 2,4     | 1,2     | 236,00         |

### TR

#### TRAPETS DIN 103

| Stigning<br>TPI | UTVÄNDIG<br>Artikel | L<br>mm | T<br>mm | Y<br>mm | Pris/st<br>SEK |
|-----------------|---------------------|---------|---------|---------|----------------|
| 1,5             | 12E_1.5TR_HC        | 12      | 2,4     | 1,2     | 236,00         |
| 2,0             | 12E_2.0TR_HC        | 12      | 2,4     | 1,2     | 236,00         |
| 3,0             | 12E_3.0TR_HC        | 12      | 2,4     | 1,2     | 236,00         |
| 4,0             | 12E_4.0TR_HC        | 12      | 3,6     | 1,8     | 236,00         |

### RD

#### RUND DIN 405

| Stigning<br>TPI | UTVÄNDIG<br>Artikel | L<br>mm | T<br>mm | Y<br>mm | Pris/st<br>SEK |
|-----------------|---------------------|---------|---------|---------|----------------|
| 10              | 12E_10RD_HC         | 12      | 3,6     | 1,8     | 236,00         |
| 8               | 12E_8RD_HC          | 12      | 3,6     | 1,8     | 236,00         |

### ACME

#### ACME

| Stigning<br>TPI | UTVÄNDIG<br>Artikel | L<br>mm | T<br>mm | Y<br>mm | Pris/st<br>SEK |
|-----------------|---------------------|---------|---------|---------|----------------|
| 16              | 12E_16ACME_HC       | 12      | 2,4     | 1,2     | 236,00         |
| 14              | 12E_14ACME_HC       | 12      | 2,4     | 1,2     | 236,00         |
| 12              | 12E_12ACME_HC       | 12      | 2,4     | 1,2     | 236,00         |
| 10              | 12E_10ACME_HC       | 12      | 2,4     | 1,2     | 236,00         |
| 8               | 12E_8ACME_HC        | 12      | 2,4     | 1,2     | 236,00         |
| 6               | 12E_6ACME_HC        | 12      | 3,6     | 1,8     | 236,00         |

### STACME

#### STUB ACME

| Stigning<br>TPI | UTVÄNDIG<br>Artikel | L<br>mm | T<br>mm | Y<br>mm | Pris/st<br>SEK |
|-----------------|---------------------|---------|---------|---------|----------------|
| 16              | 12E_16STACME_HC     | 12      | 2,4     | 1,2     | 236,00         |
| 14              | 12E_14STACME_HC     | 12      | 2,4     | 1,2     | 236,00         |
| 12              | 12E_12STACME_HC     | 12      | 2,4     | 1,2     | 236,00         |
| 10              | 12E_10STACME_HC     | 12      | 2,4     | 1,2     | 236,00         |
| 8               | 12E_8STACME_HC      | 12      | 2,4     | 1,2     | 236,00         |
| 6               | 12E_6STACME_HC      | 12      | 3,6     | 1,8     | 236,00         |
| 5               | 12E_5STACME_HC      | 12      | 3,6     | 1,8     | 236,00         |

### MJ

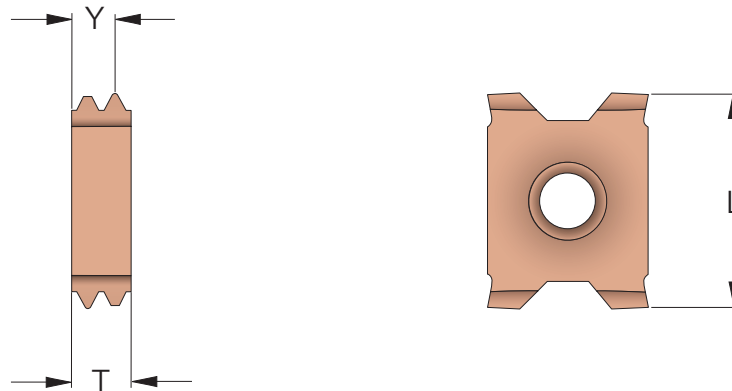
#### METRISK

| Stigning<br>TPI | UTVÄNDIG<br>Artikel | L<br>mm | T<br>mm | Y<br>mm | Pris/st<br>SEK |
|-----------------|---------------------|---------|---------|---------|----------------|
| 1,0             | 12E_1.0MJ_HC        | 12      | 2,4     | 0,6     | 236,00         |
| 1,5             | 12E_1.5MJ_HC        | 12      | 2,4     | 1,2     | 236,00         |
| 2,0             | 12E_2.0MJ_HC        | 12      | 3,6     | 1,8     | 236,00         |

■ Alla skär har slipad profil och spånbrytare.

# GÄNGSKÄR

## FourCut flertandsskär



M

### METRISK

| Stigning<br>mm | UTVÄNDIG<br>Artikel | L<br>mm | T<br>mm | Y<br>mm | Radiell inmatning per pass |      |      | Pris/st<br>SEK |
|----------------|---------------------|---------|---------|---------|----------------------------|------|------|----------------|
|                |                     |         |         |         | 1                          | 2    | 3    |                |
| 1,0            | 12ER_1.ISO2M_HC     | 12      | 2,4     | 1,7     | 0,24                       | 0,21 | 0,18 | 333,00         |
| 1,5            | 12ER_1.5ISO2M_HC    | 12      | 3,6     | 2,55    | 0,43                       | 0,30 | 0,21 | 333,00         |
| 2,0            | 12ER_2.0ISO2M_HC    | 12      | 3,6     | 2,8     | 0,57                       | 0,40 | 0,28 | 333,00         |

G/Rp

### RÖRGÄNGA WHITWORTH

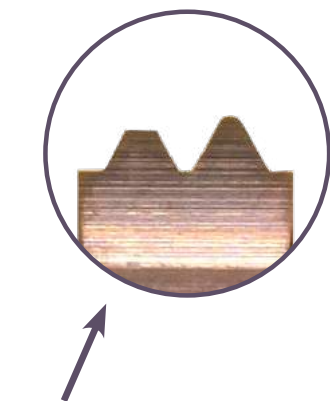
| Stigning<br>TPI | UTVÄNDIG<br>Artikel | L<br>mm | T<br>mm | Y<br>mm | Radiell inmatning per pass |      |      | Pris/st<br>SEK |
|-----------------|---------------------|---------|---------|---------|----------------------------|------|------|----------------|
|                 |                     |         |         |         | 1                          | 2    | 3    |                |
| 14              | 12ER_14W2M_HC       | 12      | 3,6     | 2,7     | 0,55                       | 0,38 | 0,25 | 333,00         |

## Fördelar med flertandsskär

Med flertandsskär kan bearbetningstiden förkortas med ca 50% eftersom två skäreggar används varje pass.

Den första skäreggen skär flankerna på gängen och den andra bearbetar radien. Resultatet är tre lättbrutna spånor.

Det är viktigt att man använder radiell inmatning för bäst avverkning. I tabellerna ovan finns rekommenderad inmatning per pass för varje skär.



## sats med blandade skär

|          |          |          |         |      |
|----------|----------|----------|---------|------|
| 0.75 ISO | 1.25 ISO | 1.75 ISO | 2.5 ISO | 14 W |
| 1.0 ISO  | 1.5 ISO  | 2.0 ISO  | 3.0 ISO | 11 W |

| Artikel   | Pris SEK |
|-----------|----------|
| 10X12E_HC | 1816,00  |

■ 10 olika skär i en ask.

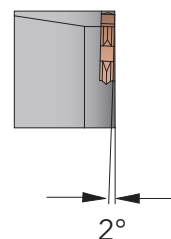
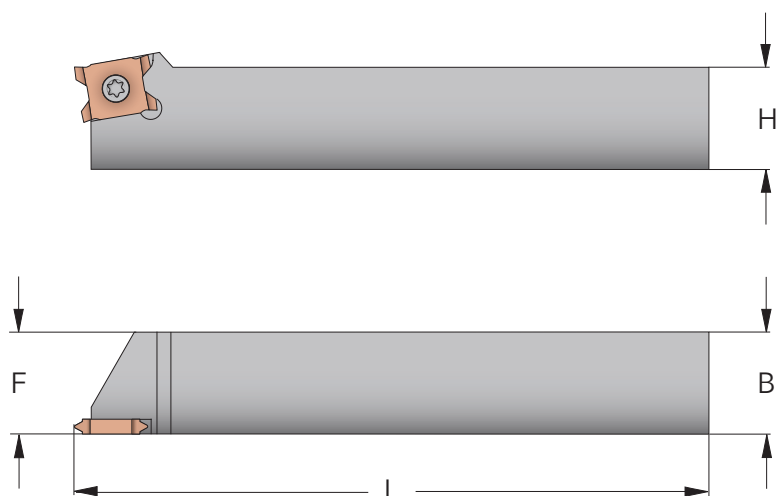
|         |         |         |         |         |
|---------|---------|---------|---------|---------|
| 1.0 ISO | 1.5 ISO | 2.0 ISO | 2.5 ISO | 3.0 ISO |
|         |         |         |         |         |

| Artikel  | Pris SEK |
|----------|----------|
| 5X12E_HC | 900,00   |

■ 5 olika skär i en ask.

# HÅLLARE

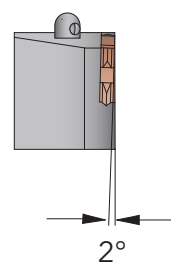
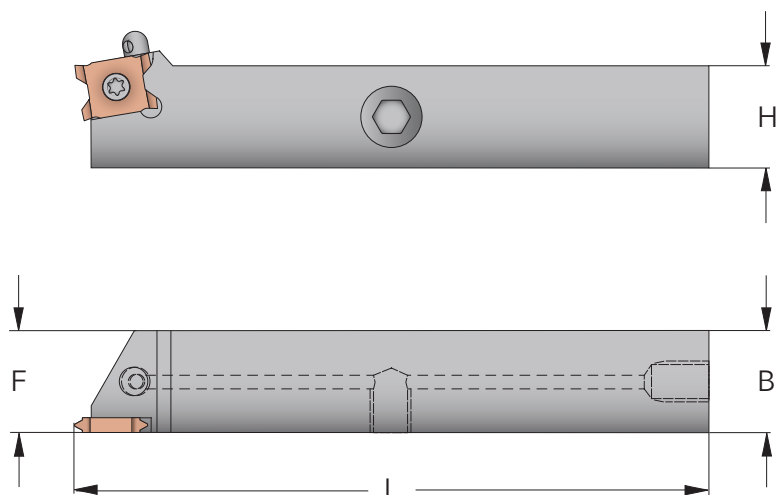
## FourCut



| Skär<br>mm | Artikel    | B/H<br>mm | L<br>mm | F<br>mm | Pris/st<br>SEK |
|------------|------------|-----------|---------|---------|----------------|
| 12         | SER0808H12 | 8         | 100     | 8       | 1037,00        |
| 12         | SER1010H12 | 10        | 100     | 10      | 1037,00        |
| 12         | SER1212H12 | 12        | 100     | 12      | 1037,00        |
| 12         | SER1616H12 | 16        | 100     | 16      | 1037,00        |
| 12         | SER2020K12 | 20        | 125     | 20      | 1037,00        |
| 12         | SER2525M12 | 25        | 150     | 25      | 1102,00        |
| 12         | SER3232P12 | 32        | 170     | 32      | 1549,00        |

■ Artikelnumren är för högerhållare. För vänsterhållare ange L istället för R. Priset är 10% högre för L.

## med invändig kylning

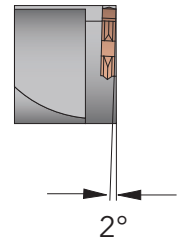
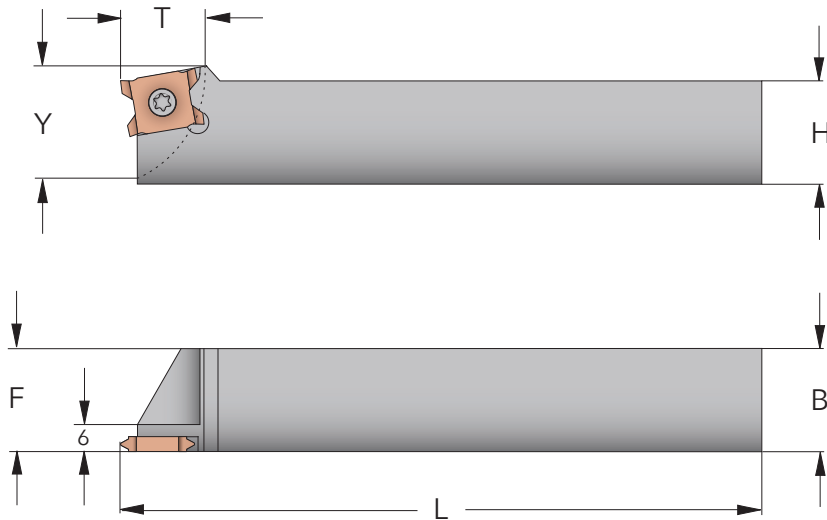


| Skär<br>mm | Artikel       | B/H<br>mm | L<br>mm | F<br>mm | PLUGG | Pris/st<br>SEK |
|------------|---------------|-----------|---------|---------|-------|----------------|
| 12         | SER1212H12-J* | 12        | 100     | 12      | M8x1  | 1556,00        |
| 12         | SER1616H12-J  | 16        | 100     | 16      | G1/8  | 1556,00        |
| 12         | SER2020K12-J  | 20        | 125     | 20      | G1/8  | 1556,00        |
| 12         | SER2525M12-J  | 25        | 150     | 25      | G1/8  | 1654,00        |

\* Den här hållaren har även en plugg på baksidan, totalt tre pluggar.

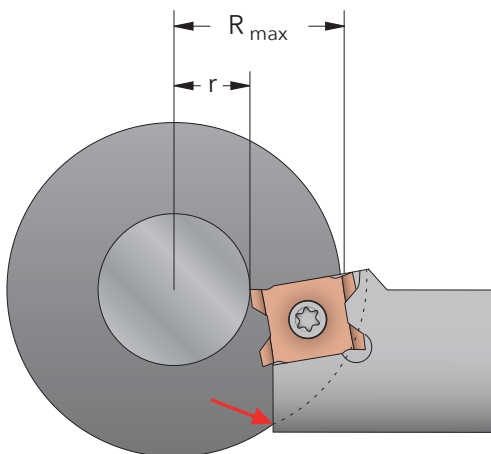
# HÅLLARE

med bättre åtkomlighet



| Skär<br>mm | Artikel       | B/H<br>mm | L<br>mm | F<br>mm | T<br>mm | Y<br>mm | Pris/st<br>SEK |
|------------|---------------|-----------|---------|---------|---------|---------|----------------|
| 12         | SER1212T09H12 | 12        | 100     | 12      | 9       | 11,0    | 1141,00        |
| 12         | SER1616T11H12 | 16        | 100     | 16      | 11      | 14,7    | 1141,00        |
| 12         | SER2020T14K12 | 20        | 125     | 20      | 14      | 18,7    | 1141,00        |
| 12         | SER2525T18M12 | 25        | 150     | 25      | 18      | 23,8    | 1213,00        |

## största möjliga åtkomlighet



När du bearbetar mellan ansatser finns det en begränsning av åtkomligheten som beror på hållaren och diametern på arbetsstycket.

$$R_{\max} = \sqrt{(r + 2,5)^2 + Y^2}$$

$$T = R - r$$

Överstig aldrig det beräknade  $R_{\max}$ -värdet eller T-måttet på hållaren. Behöver du ännu större åtkomlighet kan man modifiera hållaren.

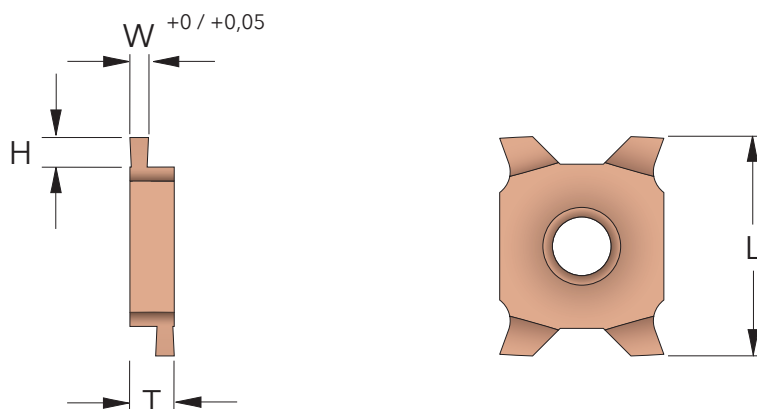
Se ett diagram för största åtkomlighet på [smicut.com/atk](http://smicut.com/atk)

## reservdelar

| Skär<br>mm | Skruv<br>till skär | Pris/st<br>SEK | Torx<br>nyckel | Pris/st<br>SEK |
|------------|--------------------|----------------|----------------|----------------|
| 12         | T9XM3              | 30,00          | TORX_T9        | 51,00          |

# SKÄR FÖR SPÅRSTICKNING

## FourCut

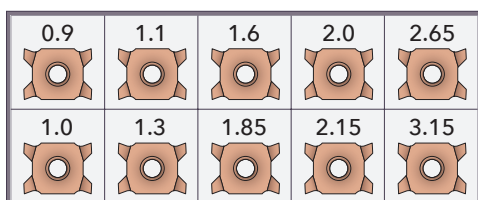


## SQ

## SPÅRSTICKNING

| W<br>+0 / +0,05 | UTVÄNDIG<br>Artikel | L<br>mm | T<br>mm | H<br>mm | Pris/st<br>SEK |
|-----------------|---------------------|---------|---------|---------|----------------|
| 0,4             | 12ER_0.4SQ_HC       | 12      | 2,4     | 0,8     | 260,00         |
| 0,5             | 12ER_0.5SQ_HC       | 12      | 2,4     | 1,0     | 260,00         |
| 0,6             | 12ER_0.6SQ_HC       | 12      | 2,4     | 1,2     | 260,00         |
| 0,7             | 12ER_0.7SQ_HC       | 12      | 2,4     | 1,4     | 260,00         |
| 0,8             | 12ER_0.8SQ_HC       | 12      | 2,4     | 1,6     | 260,00         |
| 0,9             | 12ER_0.9SQ_HC       | 12      | 2,4     | 1,8     | 260,00         |
| 1,0             | 12ER_1.0SQ_HC       | 12      | 2,4     | 2,0     | 260,00         |
| 1,1             | 12ER_1.1SQ_HC       | 12      | 2,4     | 2,0     | 260,00         |
| 1,2             | 12ER_1.2SQ_HC       | 12      | 2,4     | 2,0     | 260,00         |
| 1,3             | 12ER_1.3SQ_HC       | 12      | 2,4     | 2,0     | 260,00         |
| 1,4             | 12ER_1.4SQ_HC       | 12      | 2,4     | 2,0     | 260,00         |
| 1,5             | 12ER_1.5SQ_HC       | 12      | 2,4     | 2,0     | 260,00         |
| 1,6             | 12ER_1.6SQ_HC       | 12      | 2,4     | 2,0     | 260,00         |
| 1,7             | 12ER_1.7SQ_HC       | 12      | 2,4     | 2,0     | 260,00         |
| 1,85            | 12ER_1.85SQ_HC      | 12      | 2,4     | 2,0     | 260,00         |
| 2,0             | 12ER_2.0SQ_HC       | 12      | 2,4     | 2,0     | 260,00         |
| 2,15            | 12ER_2.15SQ_HC      | 12      | 2,4     | 2,0     | 260,00         |
| 2,3             | 12ER_2.3SQ_HC       | 12      | 2,4     | 2,0     | 260,00         |
| 2,5             | 12ER_2.5SQ_HC       | 12      | 3,6     | 2,0     | 285,00         |
| 2,65            | 12ER_2.65SQ_HC      | 12      | 3,6     | 2,0     | 285,00         |
| 2,8             | 12ER_2.8SQ_HC       | 12      | 3,6     | 2,0     | 285,00         |
| 3               | 12ER_3.0SQ_HC       | 12      | 3,6     | 2,0     | 285,00         |
| 3,15            | 12ER_3.15SQ_HC      | 12      | 3,6     | 2,0     | 285,00         |
| 3,3             | 12ER_3.3SQ_HC       | 12      | 3,6     | 2,0     | 285,00         |
| 3,5             | 12ER_3.5SQ_HC       | 12      | 3,6     | 2,0     | 285,00         |

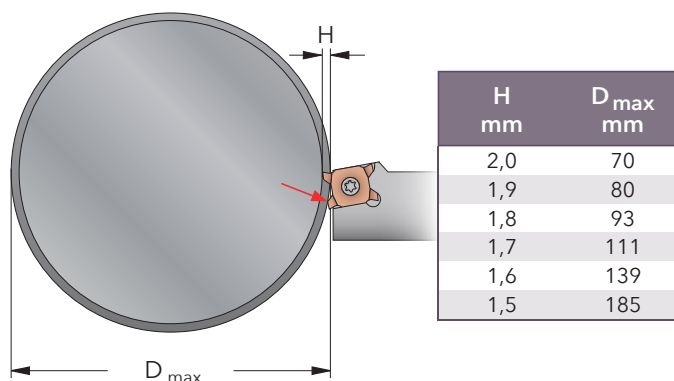
## sats med blandade skär



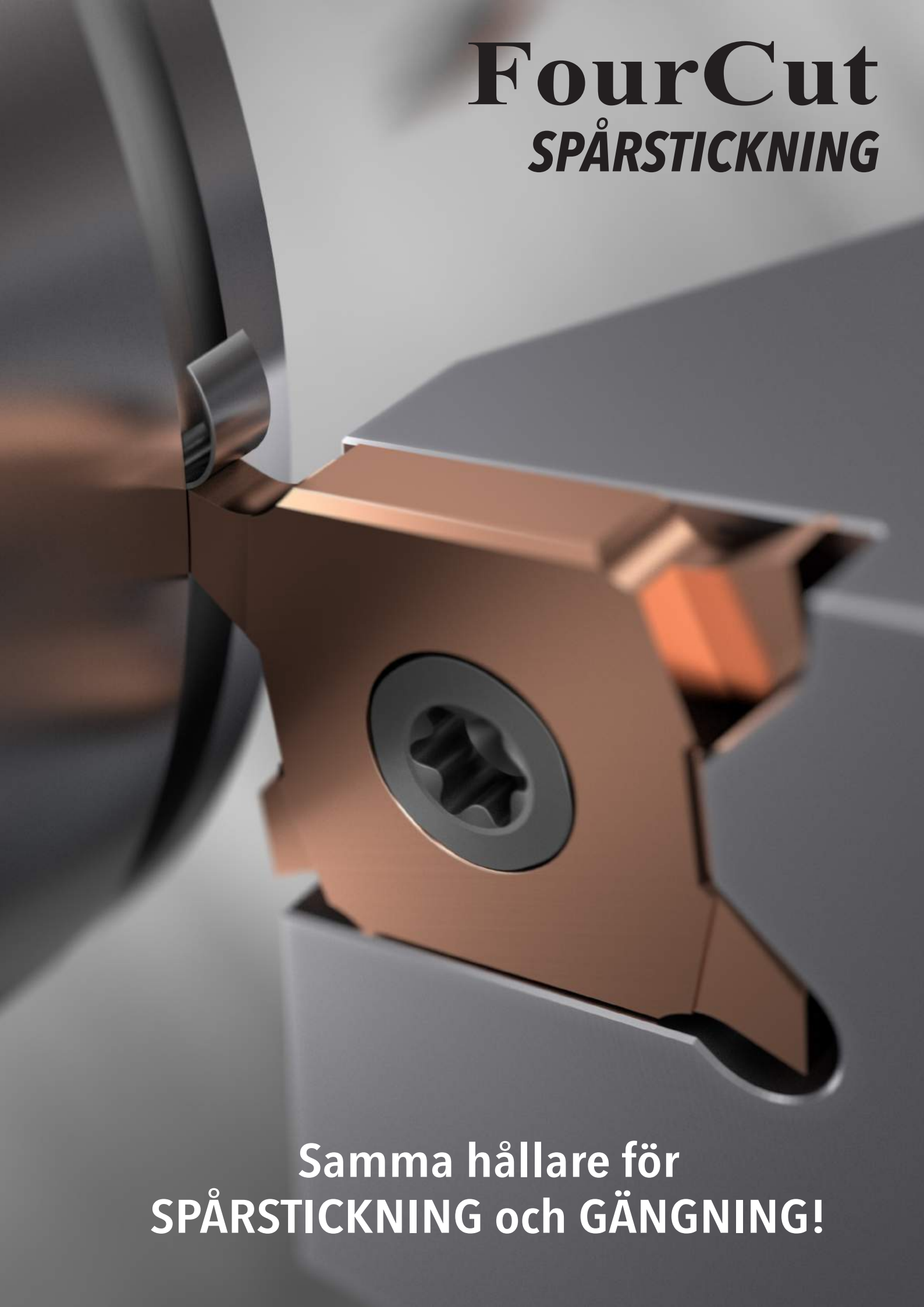
| Artikel    | Pris SEK |
|------------|----------|
| 10X12SQ_HC | 2650,00  |

10 olika skär i en ask.

## största diameter för spårstickning



Det går inte att använda maximalt spår djup när diametern är större än D<sub>max</sub> eftersom den nedre skärebben då kommer i kontakt med detaljen.

A close-up photograph showing a precision-cutting tool, the FourCut SPÅRSTICKNING, in the process of machining a metal workpiece. The tool, which has a distinctive four-fluted design, is shown in a dark, metallic finish. It is positioned to cut a slot into a copper-colored metal block. The workpiece is held in a grey, industrial-grade vise. The background is a soft, out-of-focus grey, emphasizing the sharp edges and metallic textures of the tool and workpiece.

# **FourCut**

## ***SPÅRSTICKNING***

**Samma hållare för  
SPÅRSTICKNING och GÄNGNING!**

# SmiCut

*The Master of Threading*



SmiCut AB  
Fläderstigen 12 - 771 43 Ludvika  
tel. 0240-182 30 - [info@smicut.se](mailto:info@smicut.se) - [www.smicut.se](http://www.smicut.se)