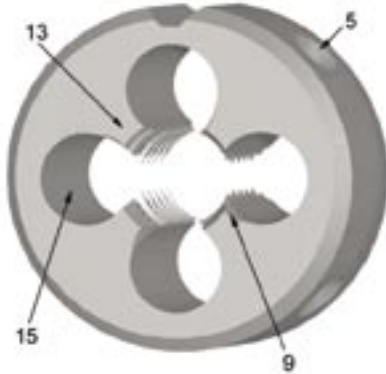
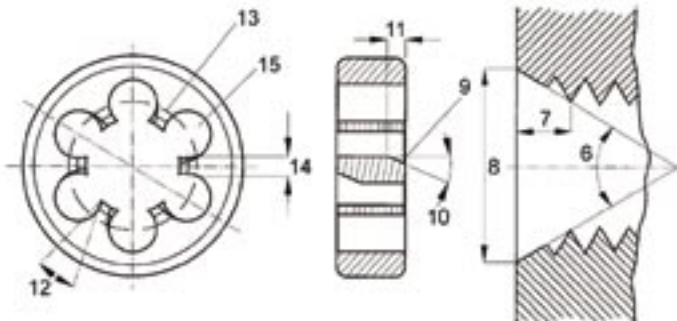
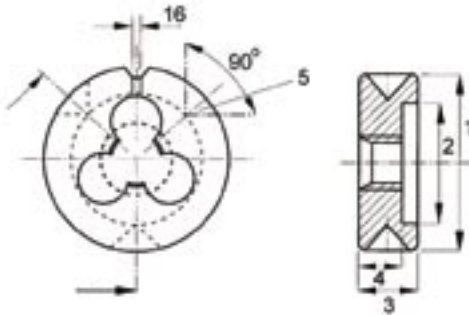


# Gängning med snitt

## NOMENKLATUR



- 1 Ytterdiameter
- 2 Ursvarvning
- 3 Tjocklek
- 4 Gänglängd
- 5 YD försänkning
- 6 Fasvinkel
- 7 Faslängd
- 8 Fasdiameter
- 9 Gunnose
- 10 Spiralvinkel
- 11 Spirallängd
- 12 Spånvinkel
- 13 Bom
- 14 Bombredd
- 15 Spånutrymme
- 16 Uppsplitsning för justering

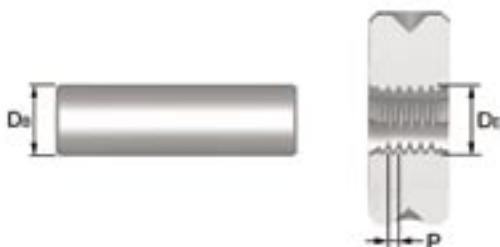


## ATT TÄNKA PÅ VID GÄNGNING MED SNITT

1. Fasa stångändan så den får en 45° fas, före användning av snittet för att undvika en alltför hastig belastning på skärepparna. Se till att snitt och stång är placerade vinkelrät mot varandra.
2. För att reducera skärkrafterna, se till att stångens diameter inte är för stor. Använd beräkningsfomel (se nedan) för att få fram lämplig stångdiameter. Detta kommer att sänka skärkrafterna till ett minimum.
3. Använd gängsnitt med spåndrivande skär, Gunnose, för att säkerställa att spånan drivs bort från skärstället.
4. Se till att smörjmedel tillförs skärstället.
5. Undvik vid justering av slitsade snitt att öppna snitten över grundläget. Slitsade snitt kan justeras inåt ca 0,15 mm genom att rotera justeringsskruven lika mycket. Tillse att alla skruvar dras åt lika för att undvika brott.
6. Slitsade snitt skall i första hand användas för att rätta till och rensa befintliga gängor för hand. De skall bara i undantagsfall användas för att producera en gänga från solid stång.

## STÅNGENS DIAMETER ( $D_B$ )

Bultämnets diameter måste vara mindre än gängans ( $D_E$ ) max ytterdiameter.



$$D_B = D_E - (0,1 * P)$$

Exempel;  $D_E = M10$

$$D_B = 10 - (0,1 * 1,5)$$

$$D_B = 9,85\text{mm}$$

# Gängning med snitt

## PROBLEMLÖSNING

Problem	Orsak	Åtgärd
Övermått/Undermått	Felaktigt riktad	Uppriktning, se till att alla delar är rena
	Felaktig axiell matning	Tillse att axiella matningen styrs rätt
Dålig ytfinhet	Felaktig spänvinkel för arbetsmaterial	Prova alternativa snitt eller specialsnitt
	Ingen eller felaktig smörjning	Se avsnitt om smörjmedel
	Felaktig skärhastighet	Följ rekommendationer i Dormers katalog
	För stor stångdiameter	Minska till rätt dimension
	Stångänden ej fasad	Tillse att fasning görs
Urfリスningar / Brott	Felaktig typ av gängsnitt	Följ rekommendationer i Dormers katalog
	För hög skärhastighet	Följ rekommendationer i Dormers katalog
	För stor stångdiameter	Minska till rätt dimension
	Stångänden ej fasad	Tillse att fasning görs
	Felaktigt riktad	Uppriktning, se till att alla delar är rena
Snabb förslitning	Ingen eller felaktig smörjning	Se avsnitt om smörjmedel
	För hög skärhastighet	Följ rekommendationer i Dormers katalog
Påkletning	Ingen eller felaktig smörjning	Se avsnitt om smörjmedel
	För stor stångdiameter	Minska till rätt dimension
	För låg skärhastighet	Följ rekommendationer i Dormers katalog

