2019-05-14

Information till media: För omgående publicering

Bilder bifogas

**Vilka utmaningar finns inom gängning? – Dormer Pramet förklarar skillnaden mellan olika gängverktyg**

Gängning är en av de mest krävande och problematiska bearbetningsprocesserna.

Gängor skapas vanligtvis som sista del i tillverkningsprocessen. Därför är det operatörens jobb att se till att processen är säker och avslutas på ett korrekt vis. Kvaliteten på gängan, samt toleransen ska vara utmärkt och precis för att säkerställa maximal verktygslivslängd.

**Johan Bodin, produktchef för Dormer Pramets gängverktyg, svarar här på frågor om företagets solida gängtappsprogram, vilka utmaningar man som maskinoperatör står inför och vilka alternativ som är tillgängliga för slutanvändarna.**

**Vilka varianter finns på gängtappar?**

JB: "Det finns flera olika varianter av gängtappar, men rakspårstappen är den mest vanliga och den som ofta används. Den kan användas för både genomgående- och bottenhål i de flesta material, i synnerhet stål och gjutjärn. Spåndrivande tappar rekommenderas för gängning av genomgående hål eftersom de har raka, grunda spånkanaler, med en spets som är utformad för att föra spånan framåt.

"Spiralgängtapparna å sin sida, transporterar spånan bakåt ut ur hålet, bort från arbetsstycket och används därför främst för bottenhål. En mindre vanlig, men fortfarande viktig del av vårt gängprogram, är pressgängtappar och gängfräsar."

**Vilka olika material används som standard i Dormer Pramets gängtappar?**

JB: "Vårt breda sortiment av gängtappar och gängsnitt i snabbstål stöder en rad allmänna applikationer för användning både för hand eller i maskin. Vi erbjuder gängtappar i alla vanliga gängformer, såsom rakspårs- spåndrivande- och spiralgängtappar.

"Vårt populära ”Shark”-sortiment av materialspecifika gängtappar är tillverkade av pulvermetallurgisk koboltstål (HSS-E-PM). Detta erbjuder optimerade geometrier för hög prestanda i rostfritt stål, stål, gjutjärn och icke-järnhaltiga material.

"Gängtappar i solid hårdmetall ger högst produktivitet i hårda och nötande material upp till 63 HRC. Dess starka design minskar risken för tappbrott och optimerar processäkerheten. Vi erbjuder en mängd olika typer av HM-gängtappar, däribland rakspårstappar, spiraltappar alternativt tappar utan spår. Dessutom med interna kylkanaler för optimal spånevakuering vid gängning av kortspånade material. "

**Vad är en pressgängtapp?**

JB: " Gängning med pressgängtapp innebär att man tillverkar en gänga genom att deformera materialet istället för att skära det. Därmed bildas ingen spåna och den resulterande gängan blir starkare. Pressgängtappen kallas också för rullgängtapp eller gängtapp utan spår och kan användas för såväl bottenhål som genomgående hål i de flesta materialtyper, inklusive stål upp till 1200 N / mm². Detta gör pressgängtapparna väldigt mångsidiga.

"En viktig fördel med pressgängtappar är att den stabila konstruktionen minskar risken för tappbrott och ger större dimensionsnoggrannhet. Detta är viktigt vid bearbetning i applikationer där det krävs extra pålitlighet och noggrannhet.

"Fasens design på gängtappen bestämmer gängdjup och bearbetningstyp. Pressgängtappar med fasform C fungerar för både genomgående- och bottenhål under 3xD. Fasform E innebär att spetsen har en avfasning på 1,5-2 mm, vilken gör den bäst lämpad för bottenhål.

"Pressgängtappar med invändiga kylkanaler, radiella skärvätskeutlopp och oljespår, ökar verktygslivslängden och processäkerheten ytterligare. Smörjmedlet hamnar exakt vid den punkt där krafterna och friktionen är som högst.

**Varför är gängfräsning en del av gängtappsprogrammet?**

JB: "Gängfräsning är en del av vårt gängtappsprogram eftersom de erbjuder bättre noggrannhet, större dimensioner och kan användas i CNC-maskiner. Dormer Pramets sortiment av gängfräsar täcker följande gängformer: M, MF, UNC, UNF, G och NPT.

"Samtliga gängfräsar håller en hög säkerhetsnivå, stabilitet och ytjämnhet. Samma gängfräs kan användas i nästan alla typer av material, exempelvis härdat stål, rostfritt stål och tuffa legeringar. Detta gör den extremt mångsidig".

För mer information om Dormer Pramets omfattande gängprogram, besök vår hemsida <https://www.dormerpramet.com/sv-se/products/threading/taps-and-dies?country=se> eller kontakta ditt lokala Dormer Pramet-säljkontor.

SLUT

Bild (Johan Bodin.jpg): Johan Bodin, produktchef för Dormer Pramets gängverktyg.

Bild (Shark Blue ring tap E414.jpg): Dormer Pramets “Shark”-gängtapp med blå färgring.

Bild (Shark Line taps.jpg): Dormer Pramets populära ”Shark”-sortiment av materialspecifika gängtappar.

Bild (Forming Taps.jpg): Pressgängtappar tillverkar en gänga genom att deformera materialet.

Bild (Thread milling cutters.jpg): Gängfräsar erbjuder bättre noggrannhet, större dimensioner och kan användas i CNC-maskiner.

**Fotnot:**

*Dormer Pramet är en global tillverkare och leverantör av skärande verktyg för bearbetning av metall. Produktprogrammet består av ett omfattande sortiment av roterande verktyg och vändskärsverktyg för borrning, fräsning, gängning och svarvverktyg för verkstadssektorn. Vi erbjuder försäljning och teknisk support från 21 kontor, som servar mer än 100 marknader runtom i världen. Dessa stöds av moderna produktionsenheter i Europa och Sydamerika och ett globalt distributionsnät.*

**Utgivet av:**

Dormer Pramet

Box 618

301 16 Halmstad

Tel: +46 (0)35 16 52 00

[www.dormerpramet.com](http://www.dormerpramet.com)

**Kontakt:**

Michel Andersson

Marketing Coordinator, Dormer Pramet Norden

E-mail: michel.andersson@dormerpramet.com

Tel: +46 35 16 52 28