

DEĐİŐİR UÇLU ve
SABİT TIRNAKLI
PUNTALAR
GRUBU

www.ozkayali.com.tr

FACE DRIVERS
GROUP

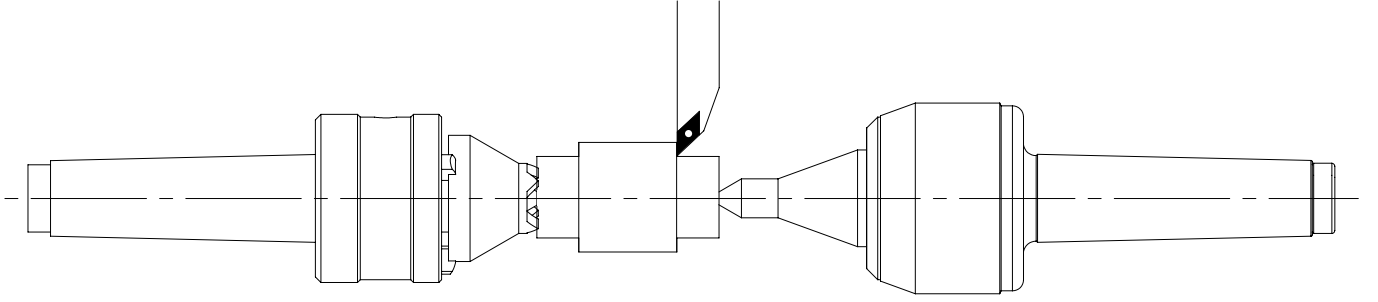
THE POWER OF
QUALITY
KALİTENİN GÜCÜ



 **Özkayali®**

Tırnaklı Puntalar

Face Drivers



ÖZELLİKLER

Tırnaklı Puntalar iki punta arası malzeme işlenmesi gerektiğinde işparçasını merkezlemek ve kilitlemek için kullanılan ürünlerdedir.

Tırnaklı puntalar ile çalışırken güvenli bir şekilde talaş kaldırmak için tırnaklı puntanın dış kısımlarının kesinlikle işparçasına batması gerekir. Bu miktar az 0,25mm olmalıdır.

Tırnaklı puntalar işparçalarına batmadığı takdirde talaş kaldırma işlemi esnasında, işparçası tırnaklar üzerinde dönerek tırnakları aşındıracaktır.

Tırnaklı puntalar punta bar basıncı yüksek olan makinelerde kullanılmalıdır. Aksi takdirde tırnakların işparçasına batması için gereken kuvvet yetersiz gelecek ve işlem esnasında, işparçası tırnaklı punta dişleri üzerinde dönme yaparak dişlere verecektir.

Tırnaklı puntada işlenecek işparçasının kesinlikle her iki yüzeyinde yeteri kadar Punta deliği açılması gerekmektedir. Aksi takdirde işlem esnasında işparçası makina üzerinden fırlayarak iş kazasına sebebiyet verilebilir.

ÖNEMLİ:

Tırnaklı punta yüksek punta basınçlı makinalarda kullanılmalıdır. Aksi takdirde tırnaklar işparçasına batmayacak ve işparçası tırnaklar üzerinde dönerek Tırnaklarla aşınma meydana gelecektir. Güvenli bir şekilde tornalama işlemi yapmak için tırnakların min. 0,25 mm işparçasına batması gerekmektedir.

FEATURES

Face Drivers are used to process workpieces between two tailstock.

For safe workpiece machining with claw tailstock-claws must sink 0.25 mm into the workpiece.

If the claws do not sink into the workpiece, the workpiece will rotate on the claws and abrade the claws.

Face Drivers be used on machines with high bar pressure. otherwise, the pressure required for the claws to sink into the workpiece may be insufficient.

Tailstock holes must be drilled on both sides of the workpieces to be machined on the tailstock. otherwise, the workpiece may be thrown off the machine, causing an accident.

ATTENTION:

Face Drivers be used on machines with high bar pressure. otherwise, the pressure required for the claws to sink into the workpiece may be insufficient. For safe workpiece machining with claw tailstock, claws must sink 0.25 mm into the workpiece.

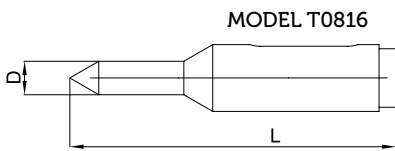
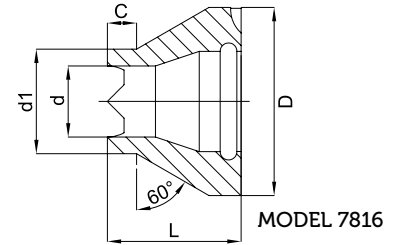
Hassas Silindir Şaftlı Set Tırnaklı Punta

Cylinder Connector Face Driver With Set Saws



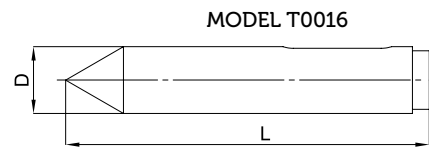
Sipariş Kodu Order Code	Ölçüler / Dimensions				İş Bağlama Çapı / mm Work Connection Dia	Ağırlık Weight (Kg.)
	D	L	d	L1		
T400925	60	53	40	45	9 - 16 / 16 - 25	2,5
T402662	60	53	40	45	26 - 50 / 33 - 62	3

Sipariş Kodu Order Code	Ölçüler / Dimensions				
	L	D	d	d1	C
T00916	32	45	45	85	3
T01625	32	45	85	15	3
T02650	32	45	17	25	7
T03362	32	45	22	32	10

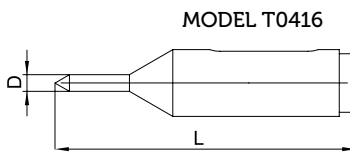


MODEL T0816

SET TIRNAKLI PUNTA
MERKEZ UÇ

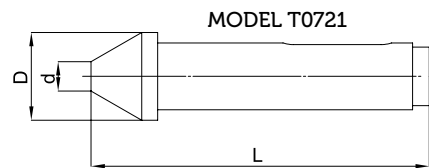


MODEL T0016



MODEL T0416

INTERCHANGEABLE
TIPS CENTER
WITH SET JAWS

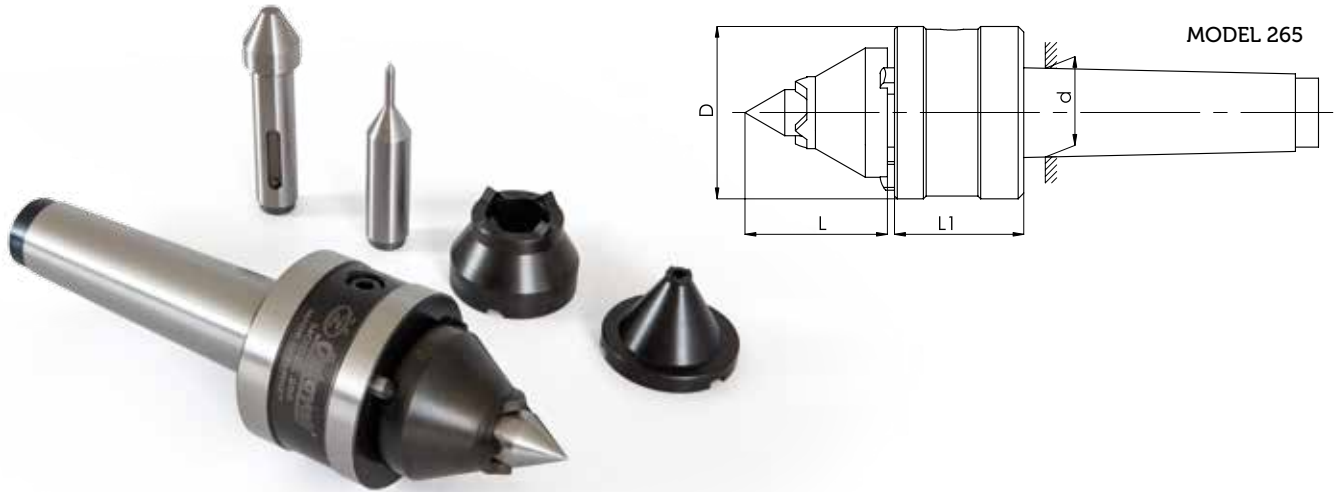


MODEL T0721

Sipariş Kodu Order Code	T0016	T0721	T0816	T0416
D	16	21	8	4
d	-	7	-	-
L	87	81	78	72

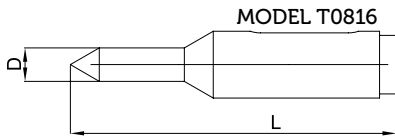
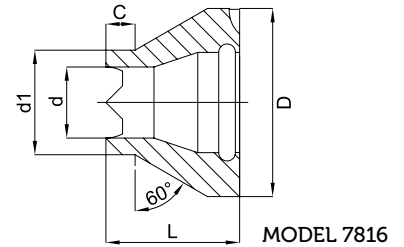
Hassas Mors Konik Set Tırnaklı Punta

Morse Taper Face Driver With Set Jaws

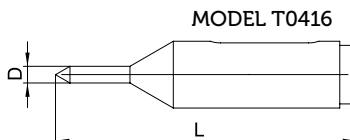
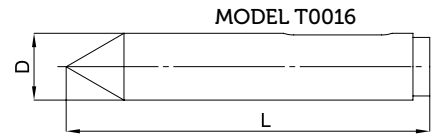


Sipariş Kodu Order Code	Mors Konik / MK	53 Ölçüler / Dimensions				İş Bağlama Çapı / mm Work Connection Dia	Ağırlık Weight (kg.)
		D	L	d	L1		
T09254	4	60	53	31.267	45	9 - 16 / 16 - 25	2
T09255	5	60	53	44.399	45	9 - 16 / 16 - 25	3
T26624	4	60	53	31.267	45	26 - 50 / 33 - 62	2,5
T26625	5	60	53	44.399	45	26 - 50 / 33 - 62	3,5

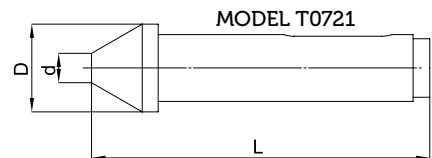
Sipariş Kodu Order Code	Ölçüler / Dimensions				
	L	D	d	d1	C
T00916	32	45	45	85	3
T01625	32	45	85	15	3
T02650	32	45	17	25	7
T03362	32	45	22	32	10



SET TIRNAKLI PUNTA
MERKEZ UÇ



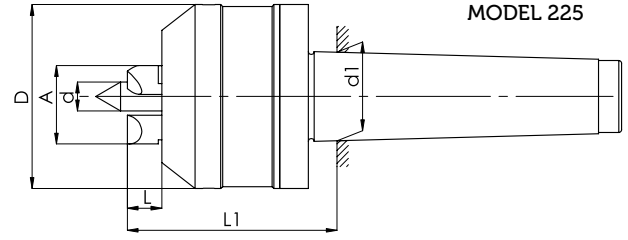
INTERCHANGEABLE
TIPS CENTER
WITH SET JAWS



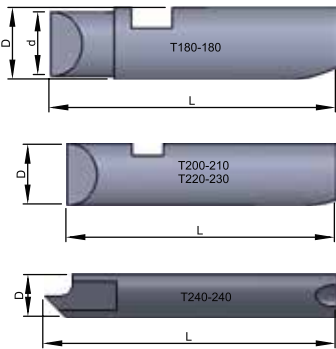
Sipariş Kodu Order Code	T0016	T0721	T0816	T0416
D	16	21	8	4
d	-	7	-	-
L	87	81	78	72

Hassas Mekanik Kilitli Tırnaklı Punta

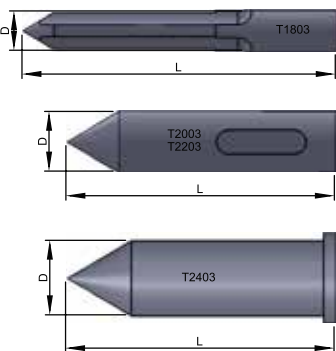
Precision Mechanic Locket Face Driver



Sipariş Kodu Order Code	Mors Konik MK	Ölçüler / Dimensions						İş Bağlama Çapı / mm Work Connection Dia	Ağırlık Weight (kg.)
		D	d	L	L1	A	d1		
T180	4	50	8	8	48	18	31,267	19 - 35	1,2
T200	4	54	8	8	62	25	31,267	26 - 50	2
T210	5	54	8	8	62	25	44,399	26 - 50	2,5
T220	4	64	10	10	65	32	31,267	33 - 80	2
T230	5	64	10	10	65	32	44,399	33 - 80	3
T240	5	125	25	12	155	65	44,399	70 - 140	11,5



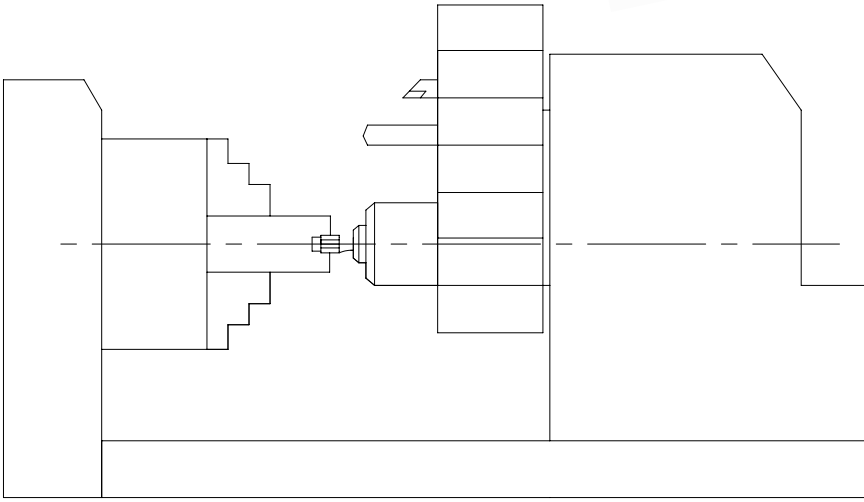
Sipariş Kodu Order Code	Ölçüler / Dimensions		
	D	d	L
T180-180	8	7	32
T200-210	8	7	44
T220-230	10	9	45
T240-240	14	-	98



Sipariş Kodu Order Code	Ölçüler / Dimensions	
	D	L
T1803	8	70
T2003	8	44
T2203	10	45
T2403	25	90

Altıköşe Açma Döner Punta

Hexagonal Opening Center



ÖZELLİKLER

Altıköşe Açma Döner Puntalar, Cnc Torna Tezgahında İşparçasına çeşitli altıköşler açmak için üretilmiştir.

Adetli ve seri İmalatlarda Cnc torna tezgahında hızlı ve temiz bir şekilde altıköşe formu açarak zamandan tasarruf etmenizi sağlar.

Pres... vb gibi makinelerde yapılan işlemi cnc torna tezgahında daha hızlı bir şekilde yaparak, Hem makine kullanımından, hemde zamandan tasarruf etmenizi sağlar.

Punta ucuna montaj edilen, altıköşe formundaki uç sayesinde işparçasına sıvana tekniği ile altıköşe açmaktadır.

Altıköşe Açma Döner Puntalar makinenin taret kısmına bağlanmaktadır. Döner punta piyolunda kullanılmaz. Altıköşe Açma Döner Puntalar, 2mm'den 14mm'ye kadar altıköşe açabilirler.

Puntanın kullanılacağı makinenin X'eksenin Merkezde olmasına dikkat edilmelidir. X eksenini merkezden kaçık olmamalıdır. Aksi takdirde altıköşe formundaki uç deforme olabilir ve çabuk aşınabilir.

FEATURES

Hexagonal Punch are produced to open hexagon form on Cnc Lathe

It allows you to save time by opening hexagonal form in cnc lathe quickly and cleanly.

It allows you to perform the process done on machines such as presses more quickly. In this way, you save both machine used and time.

The hexagon-shaped tip mounted on the tailstock tip opens Hexagon form on the workpiece.

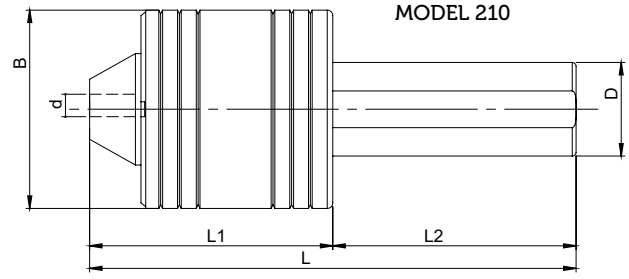
Hexagonal opening live center is connected to the turret part of the machine. Live center cannot be used in place.

Hexagonal opening live center can open hexagon form 2mm to 14mm.

The x axis of the machine where the tailstock will be used must be in the center. There should be no deviation in the center. Otherwise the Insert may refracting and can be refracted quickly.

Altıköşe Açma Döner Punta

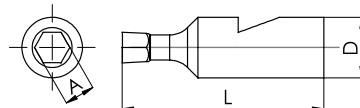
Hexagonal Opening Center



Sipariş Kodu Order Code	Ölçüler / Dimensions						Ağırlık Weight (kg.)
	L	L1	L2	B	D	d	
AD2553	130	54	65	53	25	12	1
AD3253	130	54	65	53	32	12	1,5
AD4053	130	54	65	53	40	12	1,5
AD2541	123	47	65	41	25	8	1
AD1635	125	48	75	35	16	8	0,5
AD2035	125	48	75	35	20	8	0,5
AD2535	125	48	75	35	25	8	0,6
AD4095	203	103	100	95	40	16	5,6

Altıköşe Zimba / Hexagonal Insert

Sipariş Kodu Order Code	Ölçüler / Dimensions		
	D	A	L
AK0802	8	2	28
AK0803	8	3	28
AK0804	8	4	28
AK0805	8	5	28
AK0806	8	6	28
AK1203	12	3	40
AK1204	12	4	40
AK1205	12	5	40
AK1206	12	6	40
AK1208	12	8	40
AK1210	12	10	40
AK1212	12	12	40
AK1214	12	14	40



Sipariş Kodu Order Code	Ölçüler / Dimensions		
	D	A	L
AK1614	16	14	70
AK1615	16	15	70
AK1616	16	16	70
AK1617	16	17	70
AK1618	16	18	70
AK1619	16	19	70
AK1620	16	20	70
AK1621	16	21	70
AK1622	16	22	70
AK1623	16	23	70
AK1624	16	24	70
AK1625	16	25	70