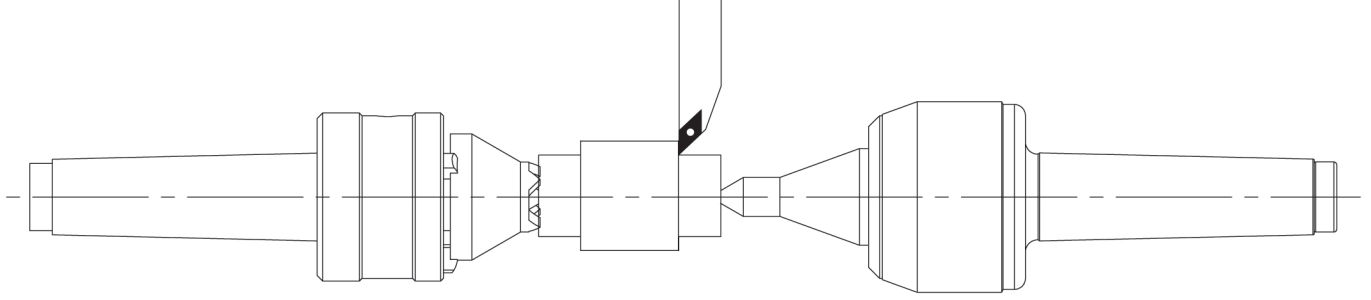


## Tırnaklı Puntalar

### 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.

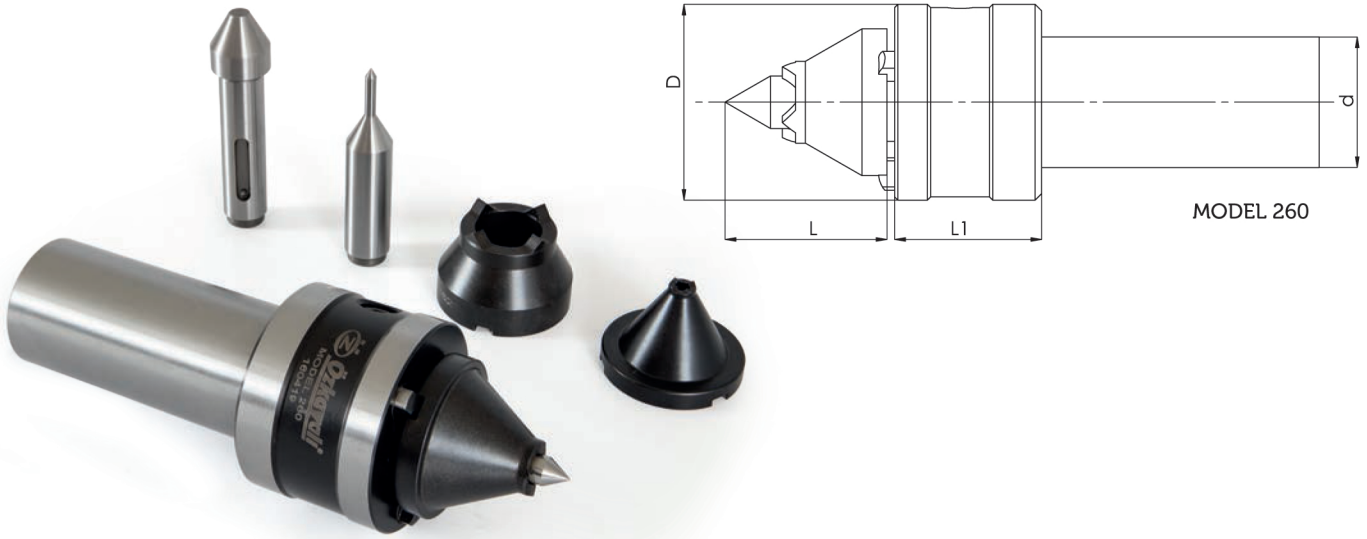
Tailstock holes must be drilled on both sides of the workpieces to be machined on the tailstock. otherwise, the workpiece may be thrown off the machine, causing an accident.

#### 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.

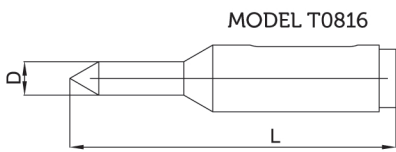
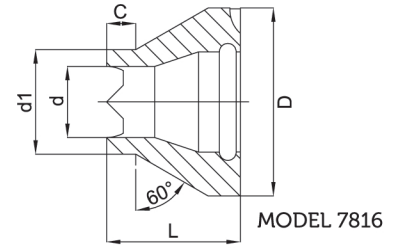
## Hassas Silindir Şaftlı Set Tırnaklı Punta

### Cylinder Connector Face Driver With Set Saws

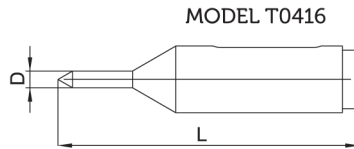
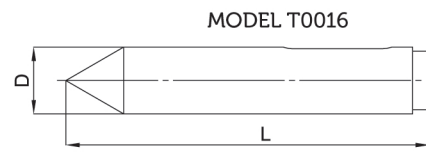


Sipariş Kodu Order Code	Ölçüler / Dimensions				İş Bağlama Çapı / mm Work Connection Dia	Ağırlık Weight (Kg.)
	D	L	d	L1		
T400925	60	53	40	45	9 - 16 / 16 - 25	2,5
T402662	60	53	40	45	26 - 50 / 33 - 62	3

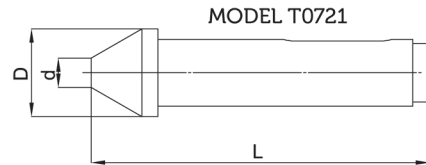
Sipariş Kodu Order Code	Ölçüler / Dimensions				
	L	D	d	d1	C
T00916	32	45	45	85	3
T01625	32	45	85	15	3
T02650	32	45	17	25	7
T03362	32	45	22	32	10



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