

TIRNAKLI PUNTALAR



Üreticilerin kaliteyi ve verimliliği artırma arzuları, daha yüksek hızda parça işlenmesine imkan tanıyan tekniklerin geliştirilmesine yol açmıştır.

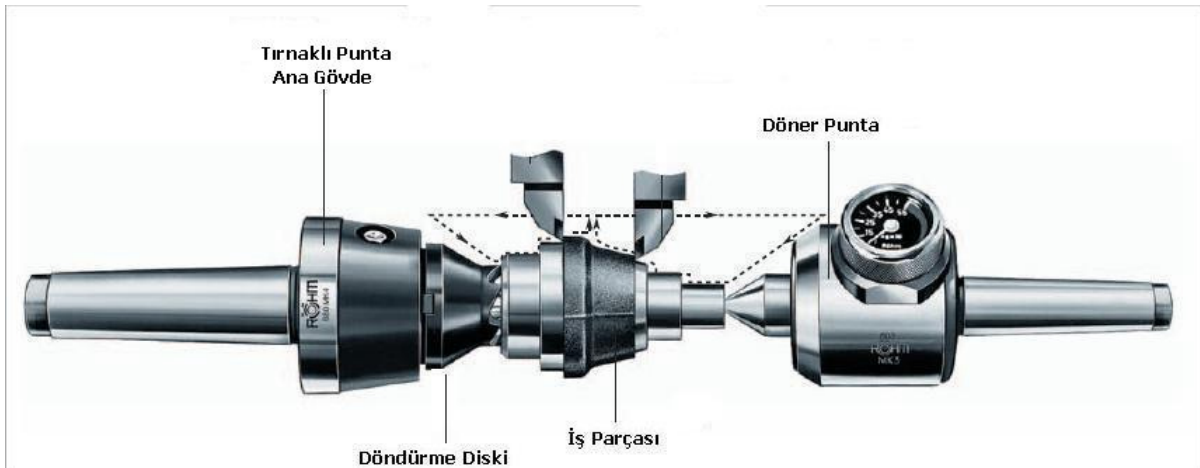
Tırnaklı puntalar gibi günümüzde var olan ileri teknolojiye sahip ekipmanlar sayesinde, düşük yatırım masraflarıyla yüksek kaliteli ürünler daha kısa sürede üretilebilmektedir.

Tırnaklı puntanın en önemli özelliği, iş parçasının tek operasyonda boydan boya işlenmesine elvermesidir.

Nasıl Çalışır ?

Tırnaklı puntanın 3 ana bileşeni vardır.

- 1- Ana gövde
- 2- Döndürme diski
- 3- Merkezleme puntası



Ana gövde: Tornalama işlemi sırasında oluşacak yüksek kuvvetlere karşı direnç gösteren ve tırnaklı puntanın tezgaha bağlanmasını sağlayan bölümdür. Tezgah bağlantısı, tezgah üzerindeki konik yuvaya yapılabildiği gibi, punta direkt olarak torna aynasının ayaklarına da bağlanabilmektedir.

Döndürme diski: İşlenecek parça çapına göre değişik ölçülerde olup parçanın alından sıkıştırılmasını ve döndürülmesini sağlar. Döndürme diski üzerinde bulunan metal tırnaklar sıkma kuvvetinin en iyi şekilde iş parçasına iletilmesini sağlar.

Merkezleme Puntası: İş parçasının en hassas şekilde merkezlenip dönme ekseninin belirlenmesini ve bu eksenin tornalama süresince de korunmasını sağlar.

Karşı punta (döner punta) tarafından optimum bir aksel basma yükü seçilmelidir. Bu basma yükü gerekirse bir tablo yardımıyla teorik olarak hesaplanabilir. Bu yükü ölçmek amacıyla da bir saatli döner punta kullanılmasında yarar vardır.

Kompanzasyonlu olan modellerde, her tırnağın yüzeye eşdeğer şekilde basınç uygulaması sağlanarak, parça dayanma yüzeyinde olması muhtemel yüzey pürüzlerinin yaratacağı salgı problemlerinin önüne geçilmektedir.

Nasıl Seçilmeli ?

- 1- İlk olarak işlenecek parçanın çapı ve tornalama sonrası elde edilecek çap hesaplanır.
- 2- Bu çapa uygun bir döndürme diski seçilir. Döndürme diski üzerindeki tırnakların dizilişi farklı olduğundan işleme yönüne de dikkat edilerek döndürme diski sol dönüşlü, sağ dönüşlü veya her iki yönde kullanılabilen tür olarak belirlenir.
- 3- Döndürme diskinin çapına uygun olan bir merkezleme puntası seçilir.
- 4- Tırnaklı puntanın bağlanacağı tezgaha göre mors konik shaftlı veya torna aynasına bağlanabilen tipte bir ana gövde seçilir.

Sintek Mühendislik iş parçası teknik resmini inceleyerek müşterilerine en uygun ve ekonomik olan tırnaklı puntayı önermektedir.