

GTH
Cutting Tools



Açık deliklerin raybalanmasında (kesme başının uzun ve talaşın ilerleme yönünde boşaltılmasından dolayı kapalı deliklerde kullanılmaz) uygulamada temiz - prüzüz delik yüzeyi ve hassas delik elde etmek için normal rayba toleransı kullanılır. Raybalama ölçü farkı en az %50 daha büyük ilerleme hızı %100'e kadar daha yüksek olmalıdır, (kesme hızı değişmeden) çok daha uzun kullanım süresi.

ALÜMİNYUM RAYBASİ

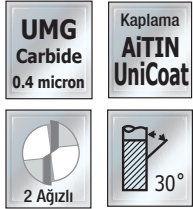
Büyük Helis Açılı Makina Raybası

48 HRC - Komple Karbür / Elmas Helis Uçlu SADECE Alüminyum İş Parçasının Deliklerini Finish İşlemede

Kesme kenarı deliği perdahlı ve raybanın girişini kolaylaştırır Kesme başı kesme başının ağır boyunun 1:4'u kadardır. FINISH ve çok TEMİZ YÜZEY İŞLER.

Sipariş Kodu	d d1	L1 mm	L2 mm	Z Ağız
R 305 030	3	105	20	3
R 305 035	3.5			
R 305 040	4			
R 305 045	4.5			
R 305 050	5			
R 305 055	5.5	130	25	
R 305 060	6			
R 305 070	7			
R 305 080	8			
R 305 100	10			
R 305 120	12	170	30	
R 305 140	14			
R 305 160	16			
				210
			4	

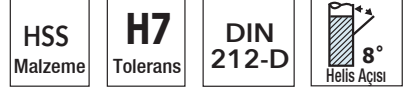
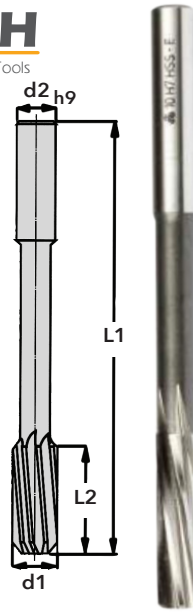
Genel Çelikler	P	INOX M	Gri Dökme Demir K	Alüminyum N
GR.2 Vc : 10 - 18 GR.3 Vc : 8 - 15		GR.8 Vc : 5 - 10	GR.9 Vc : 20 - 40	GR.10 Vc : 5 - 8 GR.11 Vc : 4 - 6



Matkap / Delme ve Raybalama Komple Sert Metal - Z2

55 HRC - Hard Cut

Sipariş 1241...	d d1	L1 mm	L2 mm	Sipariş 1241...	d d1	L1 mm	L2 mm
03 0600	6	3D / 66	20	03 1200	12	3D / 102	40
05 0600		5D / 82	35	05 1200		5D / 118	56
08 0600		8D / 95	48	08 1200		8D / 162	96
03 0800	8	3D / 79	29	03 1400	14	3D / 107	43
05 0800		5D / 91	43	05 1400		5D / 124	60
08 0800		8D / 114	64	08 1400		8D / 178	112
03 1000	10	3D / 89	35	03 1600	16	3D / 115	45
05 1000		5D / 103	49	05 1600		5D / 133	63
08 1000		8D / 142	80	08 1600		8D / 203	128



İsteğe göre

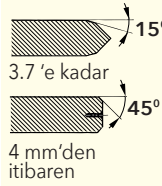
Düz sap çaplı böylece imalatta yüksek salgilama hassasiyeti ve güvenli imalat sürecine erişilir. Özel bağlama tertibatlarının temini gerekmez Uzun kesme ağızlı ve sol helisel H7 toleransına uygun taşlanmış raybalar.

Kullanım yeri talaşlar kesme yönünde itildikleri için açık deliklerin raybalanmasında kullanılır. Kısa kesme başı dolayısıyla kapalı delikler içinde kullanılabilir. Standart / Makina Raybası

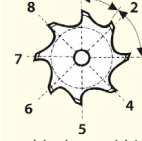
Silindirik Saplı - DIN 212 HSS - Makina Raybaları

İsteğe Göre HSS-E Ayrıca Temin Edilir.

Kesme Başı Formu



1/4 Kesme Ağız Boyu



Farklı dış aralıklı çift diş sayısı iki diş merkeze göre tam karşılıklı konumda bulunur. Ör. Diş 1 ve 5

Delik Toleransı

Çap Aralığı	Tolr. H7
1'den 3 Kadar	+8 +4
3'ten 6 Kadar	+10 +5
6'dan 10'a	+12 +6
10'dan 18'e	+15 +8
18'den 30'a	+17 +9
30'dan 50'ye	+21 +12
50'den 80'e	+25 +14
80'den 120'ye	+29 +16
120'den 180'e	+34 +20

P	GR.2	●
P	GR.3	●
H	GR.4	●
M	GR.8	●
K	GR.9	●
N	GR.10	●

Sipariş Kodu	d1 Çap	d2 h9	L1 Boy	L2 Kesme
B0030301 0200	2	2	49	11
B0030301 0250	2.5	2.5	57	14
B0030301 0300	3	3	61	15
B0030301 0350	3.5	3.5	70	18
B0030301 0400	4	4	75	19
B0030301 0450	4.5	4.5	80	21
B0030301 0500	5	5	86	23
B0030301 0550	5.5	5.6	93	26
B0030301 0600	6		101	28
B0030301 0650	6.5	6.3	101	28
B0030301 0700	7	7.1	109	31
B0030301 0750	7.5		117	33
B0030301 0800	8	8	117	33
B0030301 0850	8.5		125	36
B0030301 0900	9	9	125	36
B0030301 0950	9.5		133	38
B0030301 1000	10	10	142	41
B0030301 1050	10.5		151	44
B0030301 1100	11		160	47
B0030301 1150	11.5	12.5	162	50
B0030301 1200	12		170	52
B0030301 1250	12.5	14	175	54
B0030301 1300	13		182	56
B0030301 1350	13.5		189	58
B0030301 1400	14	16	195	60
B0030301 1450	14.5		225	55
B0030301 1500	15	18	240	60
B0030301 1550	15.5		245	
B0030301 1600	16	20	250	
B0030301 1650	16.5		250	
B0030301 1700	17	18	225	55
B0030301 1750	17.5		240	
B0030301 1800	18	20	245	60
B0030301 1850	18.5		250	
B0030301 1900	19	22	225	55
B0030301 2000	20		240	
B0030301 2200	22	24	240	60
B0030301 2400	24		245	
B0030301 2500	25	26	250	60
B0030301 2600	26		250	

