



Makina Takım Endüstrisi A.Ş.



[www.makinatakim.com.tr](http://www.makinatakim.com.tr)  
[info@makinatakim.com.tr](mailto:info@makinatakim.com.tr)

# MATKAP KILAVUZ ve MATKAP FREZE KOMBİNE TAKIM







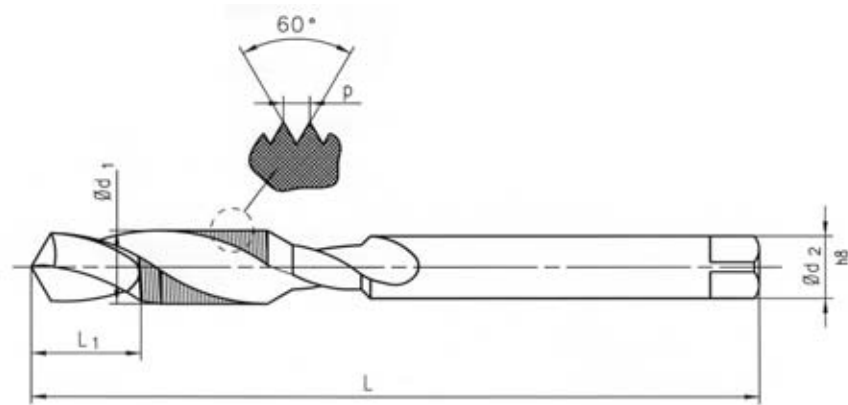
## MATKAP KILAVUZ KOMBİNE TAKIM



**Malzeme** CO Alaşımli Yüksek Hız Çeliği (HSS-E)

**Kullanım Alanı** Kombine-Matkap-Kılavuz takımı, delik uçları boşta çıkan işlemlerde, delme işlemi ve vida çekme işlemini takım değiştirmeden yapılmaya yarayan bir kombine takımdır. Kılavuzun deliği yataklama yapabilmesi için, açık deliklerde kullanılan kombine takımın matkap boyunun max. somun yüksekliği kadar olmalıdır. Bu takım, genel olarak yumuşak malzemelerde örneğin max 600 N/mm<sup>2</sup> çekme mukavemetli imalat çelikleri için tavsiye edilir. Kombine-Matkap-Kılavuz takımını kullanan tezgah Matkap ve Kılavuz çekmede iki ayrı hız ve ilerleme yapabilecek özellikte olması gerekmektedir. Kombine takımda, basınçlı kılavuz çekme aparatı kullanılması tavsiye edilmez.

Ürün kodu	d1 Ø mm	P mm	L2 mm	L1 mm	d2 mm
B00109370400	M4	0.7	10	70	4.5
B00109370500	M5	0.8	12	78	6.0
B00109370600	M6	1.0	14	85	6.0
B00109370800	M8	1.25	20	93	6.0
B00109371000	M10	1.5	25	110	9.0

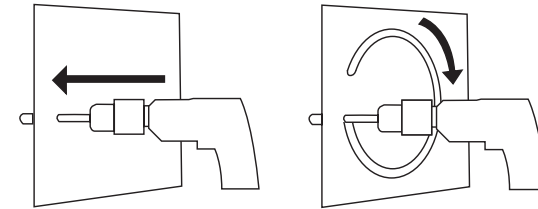


## MATKAP FREZE KOMBİNE TAKIM



**Malzeme** Yüksek Hız Çeliği (HSS)

**Kullanım Alanı** Özellikle ince cidarlı malzemelerde çelik, plastik ve ahşapta kullanılması tavsiye edilir. Aşağıdaki resimde görüldüğü gibi, matkap + freze takımları el breyizinde önce delme işlemi yapılır ve daha sonra istenilen bölgede el breyizi ile frezenin kesme yönüne uygun ilerleme ile frezeleme işlemi gerçekleştirilir. Matkap ucu 118° bilenmiş olup, kern inceltme DIN 1412/form C şeklinde bilenmiştir. Böylece matkap ucunun iyi merkezleme yapması sağlanmıştır. Tavsiye edilen dönme hızı 1000-2000 dev/dak.'dır.



Ürün kodu	d1 Ø mm	L2 mm	L1 mm	d2 mm
B00902000686	6.0	18	90	6.0
B00902000688	8.0	18	90	8.0

