



z=Ağız sayısı



MAKİNA KILAVUZU DIN 371 HSSE									1580	1590	2680	2690												
									N-371BV TiCN	N-371B OX	N-371CV TiCN	N-371C OX												
d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₂ ^{R40°}	d ₂	a	Z	MATKAP ÇAP Ø mm	FİYAT KODU	FİYAT KODU	FİYAT KODU	FİYAT KODU												
M3	0,5	56	9	5	3,5	2,7	3	2,5	05612	05622	05632	05642												
M3,5	0,6	56	11	6	4	3	3	2,9	05613	05623	05633	05643												
M4	0,7	63	12	7	4,5	3,4	3	3,3	05614	05624	05634	05644												
M4,5	0,75	70	13	8	6	4,9	3	3,7	05615	05625	05635	05645												
M5	0,8	70	13	8	6	4,9	3	4,2	05616	05626	05636	05646												
M6	1	80	15	10	6	4,9	3	5	05617	05627	05637	05647												
M7	1	80	15	10	7	5,5	3	6	05618	05628	05638	05648												
M8	1,25	90	18	13	8	6,2	3	6,8	05619	05629	05639	05649												
M9	1,25	90	18	13	9	7	3	7,8	05620	05630	05640	05650												
M10	1,5	100	20	15	10	8	3	8,5	05621	05631	05641	05651												
TEKNİK ÖZELLİKLERİ:									 	 	 	 												
<p>HSSE V3 → Vanadyumlu süper yüksek hız çeliği</p> <p>Type H → Alaşımli çelikler için</p> <p>TiCN → Titanyum karbonitrür</p> <p>OX → Oksidasyon</p>									<p>KULLANIM ALANI</p> <p>ANA KULLANIM</p> <ul style="list-style-type: none"> • Yüzeysel sertleştirilmiş çelikler ve nitrürlenmiş çelikler (Max.1100N/mm²) • Isıl işlem görmüş çelikler (Max.1100N/mm²) • Takım çelikleri (Max.1100N/mm²) • Alüminyum alaşımları, silisyum miktarı max.10% <p>ARA KULLANIM</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sfero dökme ve siyah temper dökme demir 				<p>ANA KULLANIM</p> <ul style="list-style-type: none"> • Alüminyum alaşımları, silisyum miktarı min.10% <p>ARA KULLANIM</p> <ul style="list-style-type: none"> • Isıl işlem görmüş çelikler (Max.1100N/mm²) 				<p>ANA KULLANIM</p> <ul style="list-style-type: none"> • Isıl işlem görmüş çelikler (Max.1100N/mm²) • Alüminyum alaşımları, silisyum miktarı min.10% <p>ARA KULLANIM</p> <ul style="list-style-type: none"> • Yüzeysel sertleştirilmiş çelikler ve nitrürlenmiş çelikler (Max.1100N/mm²) • Takım çelikleri (Max.1100N/mm²) • Sfero dökme ve siyah temper dökme demir 				<p>ARA KULLANIM</p> <ul style="list-style-type: none"> • Isıl işlem görmüş çelikler (Max.1100N/mm²) 			