



MAKİNA KILAVUZU DIN 376 HSSE									3580	3590	4680	4690
									N-376BV TiCN	N-376B OX	N-376CV TiCN	N-376C OX
d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₂ ^{R40°}	d ₂	a	z/z ^{R45°}	MATKAP CAPI Ø mm	FİYAT KODU	FİYAT KODU	FİYAT KODU	FİYAT KODU
M3	0,5	56	9	5	2,2	-	3/3	2,5	05652	05674	05696	05718
M3,5	0,6	56	11	6	2,5	2,1	3/3	2,9	05653	05675	05697	05719
M4	0,7	63	12	7	2,8	2,1	3/3	3,3	05654	05676	05698	05720
M4,5	0,75	70	13	8	3,5	2,7	3/3	3,7	05655	05677	05699	05721
M5	0,8	70	13	8	3,5	2,7	3/3	4,2	05656	05678	05700	05722
M6	1	80	15	10	4,5	3,4	3/3	5	05657	05679	05701	05723
M7	1	80	15	10	5,5	4,3	3/3	6	05658	05680	05702	05724
M8	1,25	90	18	13	6	4,9	3/3	6,8	05659	05681	05703	05725
M9	1,25	90	18	13	7	5,5	3/3	7,8	05660	05682	05704	05726
M10	1,5	100	20	15	7	5,5	3/3	8,5	05661	05683	05705	05727
M11	1,5	100	20	15	8	6,2	3/3	9,5	05662	05684	05706	05728
M12	1,75	110	23	18	9	7	3/4	10,2	05663	05685	05707	05729
M14	2	110	25	20	11	9	3/4	12	05664	05686	05708	05730
M16	2	110	25	20	12	9	3/4	14	05665	05687	05709	05731
M18	2,5	125	30	25	14	11	3/4	15,5	05666	05688	05710	05732
M20	2,5	140	30	25	16	12	3/4	17,5	05667	05689	05711	05733
M22	2,5	140	30	25	18	14,5	3/4	19,5	05668	05690	05712	05734
M24	3	160	36	30	18	14,5	4/4	21	05669	05691	05713	05735
M27	3	160	36	30	20	16	4/4	24	05670	05692	05714	05736
M30	3,5	180	40	35	22	18	4/5	26,5	05671	05693	05715	05737
M33	3,5	180	42	35	25	20	4/5	29,5	05672	05694	05716	05738
M36	4	200	50	40	28	22	4/5	32	05673	05695	05717	05739

TEKNİK ÖZELLİKLERİ:



Vanadyumlu süper yüksek hız çeliği



Alaşımli çelikler için



Titanyum karbonitrür



Oksidasyon

KULLANIM ALANI

ANA KULLANIM

- Yüzei sertleştirilmiş çelikler ve nitrürlenmiş çelikler (Max.1100N/mm²)
- Isıl işlem görmüş çelikler (Max.1100N/mm²)
- Takım çelikleri (Max.1100N/mm²)
- Aluminyum alaşımları, silisyum miktarı max.10%

ARA KULLANIM

- Sfero dökme ve siyah temper dökme demir

ARA KULLANIM

- Isıl işlem görmüş çelikler (Max.1100N/mm²)
- Aluminyum alaşımları, silisyum miktarı min.10%

ANA KULLANIM

- Isıl işlem görmüş çelikler (Max.1100N/mm²)
- Aluminyum alaşımları, silisyum miktarı min.10%

ARA KULLANIM

- Yüzei sertleştirilmiş çelikler ve nitrürlenmiş çelikler (Max.1100N/mm²)
- Takım çelikleri (Max.1100N/mm²)
- Sfero dökme ve siyah temper dökme demir

ARA KULLANIM

- Isıl işlem görmüş çelikler (Max.1100N/mm²)