



3505

3505 TiN

3505 TiAlN

MAKİNA KILAVUZU DIN 374B HSSE DÜZ KANAL UÇ BİLEMELİ								3505	3505	3505	
								N-2183B	N-2183B TiN	N-2183B TiAlN	
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	z	MATKAP ÇAP Ø mm	FİYAT KODU	FİYAT KODU	FİYAT KODU	
UNF No. 5	44	56	9	2,2	-	3	2,7	06701	06717	06733	
UNF No. 6	40	56	11	2,5	2,1	3	3	06702	06718	06734	
UNF No. 8	36	63	12	2,8	2,1	3	3,5	06703	06719	06735	
UNF No. 10	32	70	13	3,5	2,7	3	4,1	06704	06720	06736	
UNF No. 12	28	80	15	4	3	3	4,65	06705	06721	06737	
UNF 1/4	28	80	15	4,5	3,4	3	5,5	06706	06722	06738	
UNF 5/16	24	90	18	6	4,9	3	6,9	06707	06723	06739	
UNF 3/8	24	90	20	7	5,5	3	8,5	06708	06724	06740	
UNF 7/16	20	100	20	8	6,2	3	9,9	06709	06725	06741	
UNF 1/2	20	100	21	9	7	3	11,5	06710	06726	06742	
UNF 9/16	18	100	21	11	9	3	12,9	06711	06727	06743	
UNF 5/8	18	100	21	12	9	3	14,5	06712	06728	06744	
UNF 3/4	16	110	24	14	11	3	17,5	06713	06729	06745	
UNF 7/8	14	125	24	18	14,5	3	20,5	06714	06730	06746	
UNF 1	12	140	26	18	14,5	3	23,25	06715	06731	06747	
UNF 1 1/8	12	150	28	22	18	4	26,5	06716	06732	06748	
<p><b>Type N</b> → Çekme dayanımı 800N/mm<sup>2</sup>'ye kadar olan çelikler için Kılavuzlar</p> <p><b>HSSE</b> → Süper yüksek hız çeliği</p> <p><b>TiN</b> → Titanyum nitrid</p> <p><b>TiAlN</b> → Titanyum alüminyum nitrid</p>								<b>KULLANIM ALANI</b>	<p><b>ANA KULLANIM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Yalın dökme demir (Max.500N/mm<sup>2</sup>)</li> <li>Yapısal çelikler ve ısıtılmış çelikler (Max.800N/mm<sup>2</sup>)</li> <li>Alüminyum alaşımları, silisyum miktarı max.10%</li> </ul> <p><b>ARA KULLANIM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Yapısal çelikler (Max.500N/mm<sup>2</sup>)</li> <li>Kolay işlenir çelikler (Max.800N/mm<sup>2</sup>)</li> <li>Yalın dökme demir (Max.800N/mm<sup>2</sup>)</li> <li>Sfero dökme ve siyah temper dökme demir</li> <li>Alüminyum alaşımları, silisyum miktarı min.10%</li> <li>Alaşımlı bakır, kısa talaş</li> </ul>	<p><b>ANA KULLANIM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Yalın dökme demir (Max.500N/mm<sup>2</sup>)</li> <li>Yapısal çelikler ve ısıtılmış çelikler (Max.800N/mm<sup>2</sup>)</li> <li>Alüminyum alaşımları, silisyum miktarı max.10%</li> </ul> <p><b>ARA KULLANIM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Yapısal çelikler (Max.500N/mm<sup>2</sup>)</li> <li>Kolay işlenir çelikler (Max.800N/mm<sup>2</sup>)</li> <li>Yalın dökme demir (Max.800N/mm<sup>2</sup>)</li> <li>Sfero dökme ve siyah temper dökme demir</li> <li>Alüminyum alaşımları, silisyum miktarı min.10%</li> <li>Alaşımlı bakır, kısa talaş</li> </ul>	<p><b>ANA KULLANIM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Yalın dökme demir (Max.500N/mm<sup>2</sup>)</li> <li>Yapısal çelikler ve ısıtılmış çelikler (Max.800N/mm<sup>2</sup>)</li> <li>Alüminyum alaşımları, silisyum miktarı max.10%</li> <li>Yapısal çelikler (Max.500N/mm<sup>2</sup>)</li> <li>Kolay işlenir çelikler (Max.800N/mm<sup>2</sup>)</li> <li>Yalın dökme demir (Max.800N/mm<sup>2</sup>)</li> <li>Sfero dökme ve siyah temper dökme demir</li> <li>Alüminyum alaşımları, silisyum miktarı min.10%</li> <li>Alaşımlı bakır, kısa talaş</li> </ul>