



MAKİNA KILAVUZU DIN 376C 35 DERECE HELİS								HSS	HSS TiN	HSS Co5
								C.376C	C.376CT	C.376CCo5
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
M3	0,5	56	5	2,2	-	3	2,5	07310	07339	07368
M3,5	0,6	56	6	2,5	2,1	3	2,9	07311	07340	07369
M4	0,7	63	7	2,8	2,1	3	3,3	07312	07341	07370
M4,5	0,75	70	8	3,5	2,7	3	3,7	07313	07342	07371
M5	0,8	70	8	3,5	2,7	3	4,2	07314	07343	07372
M6	1	80	10	4,5	3,4	3	5	07315	07344	07373
M7	1	80	10	5,5	4,3	3	6	07316	07345	07374
M8	1,25	90	13	6	4,9	3	6,8	07317	07346	07375
M9	1,25	90	12	7	5,5	3	7,8	07318	07347	07376
M10	1,5	100	15	7	5,5	3	8,5	07319	07348	07377
M11	1,5	100	15	8	6,2	3	9,5	07320	07349	07378
M12	1,75	110	18	9	7	3	10,2	07321	07350	07379
M14	2	110	20	11	9	3	12	07322	07351	07380
M16	2	110	20	12	9	4	14	07323	07352	07381
M18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	07324	07353	07382
M20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	07325	07354	07383
M22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	07326	07355	07384
M24	3	160	30	18	14,5	4	21	07327	07356	07385
M27	3	160	30	20	16	4	24	07328	07357	07386
M30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	07329	07358	07387
M33	3,5	180	35	25	20	4	29,5	07330	07359	07388
M36	4	200	40	28	22	4	32	07331	07360	07389
M39	4	200	40	32	24	4	35	07332	07361	07390
M42	4,5	200	45	32	24	4	37,5	07333	07362	07391
M45	4,5	200	45	36	29	4	40,5	07334	07363	07392
M48	5	200	50	36	29	4	43	07335	07364	07393
M52	5	250	50	40	32	4	47	07336	07365	07394
M56	5,5	250	50	40	32	4	50,5	07337	07366	07395
M60	5,5	250	50	45	35	4	54,5	07338	07367	07396

**HSS** → Yüksek hız çeliği

**TiN** → Titanyum nitür

**HSSCo5** → Süper yüksek hız çeliği  
%5 Kobalt

KULLANIM ALANI

**ANA KULLANIM**

- Kolay işlenir çelikler (max. 800N/mm<sup>2</sup>)
- Yalın Dökme demir (max. 800N/mm<sup>2</sup>)
- Yapısal çelikeler (max. 500N/mm<sup>2</sup>)

**ANA KULLANIM**

- Kolay işlenir çelikler (max. 800N/mm<sup>2</sup>)
- Yalın Dökme demir (max. 800N/mm<sup>2</sup>)
- Yapısal çelikeler (max. 500N/mm<sup>2</sup>)
- Yüksek kesme hızı

**ANA KULLANIM**

- Yalın Dökme demir (max. 800N/mm<sup>2</sup>)
- Yapısal çelikler ve ısıtılmış görmüş çelikler (Max.800N/mm<sup>2</sup>)
- Alüminyum alaşımları Silisyum miktarı max.10%
- ARA KULLANIM**
- Sfero dökme ve siyah temper dökme demir
- Alaşımlı bakır, kısa talaş