



3'lü takım

EL TAKIM KILAVUZU DIN351 HSS								NB-351
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	MATKAP ÇAP Ø mm	
W 3/32"	48	34	10	3,15	2,5	3	1,75	
W 1/8"	40	37	12	4	3,15	3	2,4	
W 5/32"	32	41	14	5	4	3	3,0	
W 3/16"	24	44	18	5	4	3	3,5	
W 7/32"	24	44	18	5,6	4,5	3	4,3	
W 1/4"	20	48	22	6,3	5	3	4,9	
W 5/16"	18	51	26	5,6	4,5	3	6,4	
W 3/8"	16	60	26	7,1	5,6	3	7,7	
W 7/16"	14	60	28	8	6,3	3	9,1	
W 1/2"	12	70	32	9	7,1	3	10,3	
W 9/16"	12	70	32	9	7,1	3	11,8	
W 5/8"	11	80	36	12,5	10	3	13,25	
W 3/4"	10	90	40	14	11,2	3	16,25	
W 7/8"	9	100	45	18	14	3	19	
W 1"	8	100	45	20	16	3	21,75	
Type N → Çekme dayanımı 800N/mm ² 'ye kadar olan çelikler için Kılavuzlar HSS → Yüksek hız çeliği		KULLANIM ALANI		ANA KULLANIM - Yapısal çelikler (max. 500N/mm²) - Yalın dökme demir (max. 500N/mm²) - Kolay işlenir çelikler (max. 800N/mm²) - Yapısal çelikler ve ısıtılmış çelikler (Max. 800N/mm²) - Yalın dökme demir (max. 800N/mm²) - Gri dökme demir			- Sfero dökme ve siyah temper dökme demir - Alüminyum alaşımları Silisyum miktarı max. 10% - Alaşımlı bakır, kısa talaş ARA KULLANIM - Alüminyum alaşımları Silisyum miktarı min. 10%	