

 MITSUBISHI MATERIALS

TORNALAMA TAKIMLARI

 DIA  EDGE

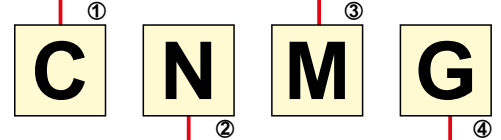
TANIMLAMA

Sembol	KESİCİ UÇ ŞEKLİ	
H	Altıgen	
O	Sekizgen	
P	Beşgen	
S	Kare	
T	Üçgen	
C	Paralel kenar 80°	
D	Paralel kenar 55°	
E	Paralel kenar 75°	
F	Paralel kenar 50°	
M	Paralel kenar 86°	
V	Paralel kenar 35°	
W	Kırık üçgen	
L	Dikdörtgen	
A	Paralelkenar 85°	
B	Paralelkenar 82°	
K	Paralelkenar 55°	
R	Yuvarlak	
X	Özel Tasarım	

① KESİCİ UÇ ŞEKLİ Sembolü

③ Tolerans Sınıfı Sembolü				M Sınıfı Kesici Ucu Toleransının Ayrıntısı						
Sembol	Köşe Yüksekliğinin Toleransı M (mm)	İç Teğet Çemberinin Toleransı IC (mm)	Kalınlığının Toleransı S (mm)	● M (mm) Köşe Yüksekliğinin Toleransı						
				D.I.C.	Üçgen	Kare	Paralel kenar 80°	Paralel kenar 55°	Paralel kenar 35°	Yuvarlak
A	±0.005	±0.025	±0.025	6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	—
F	±0.005	±0.013	±0.025	9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	—
C	±0.013	±0.025	±0.025	12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	—	—
H	±0.013	±0.013	±0.025	15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	—	—
E	±0.025	±0.025	±0.025	19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	—	—
G	±0.025	±0.025	±0.13	25.40	—	±0.18	—	—	—	—
J	±0.005	±0.05—±0.15	±0.025	31.75	—	±0.20	—	—	—	—
K*	±0.013	±0.05—±0.15	±0.025	● İç Teğet Çemberinin Toleransı (mm)						
L*	±0.025	±0.05—±0.15	±0.025	D.I.C.	Üçgen	Kare	Paralel kenar 80°	Paralel kenar 55°	Paralel kenar 35°	Yuvarlak
M*	±0.08—±0.18	±0.05—±0.15	±0.13	6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	—
N*	±0.08—±0.18	±0.05—±0.15	±0.025	9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
U*	±0.13—±0.38	±0.08—±0.25	±0.13	12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	—	±0.08
* İşaretli kesici ucun yüzeyi sinterden çıktığı gibidir.				15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10
				19.05	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10
				25.40	—	±0.13	—	—	—	±0.13
				31.75	—	±0.15	—	—	—	±0.15

③ Tolerans Sınıfı Sembolü



② Kenar Açısı Sembolü		
Sembol	Normal Açıklık	
A	3°	
B	5°	
C	7°	
D	15°	
E	20°	
F	25°	
G	30°	
N	0°	
P	11°	
O	Diğer Normal Açıklık	
Büyük Normal Açıklık		

④ Bağlama ve/veya Talaş Kırıcı Sembolü									
Metrik									
Sembol	Delik	Delik Biçimi	Talaş Kırıcı	Şekil	Sembol	Delik	Delik Biçimi	Talaş Kırıcı	Şekil
W	Delikli	Silindirik Delik + Bir Havşa (40—60°)	Yok		A	Delikli	Silindirik Delik	Yok	
T	Delikli	Silindirik Delik + Çift Havşa (40—60°)	Tek Taraflı		M	Delikli	Silindirik Delik	Tek Taraflı	
Q	Delikli		Çift Taraflı		G	Delikli	Silindirik Delik	Çift Taraflı	
U	Delikli	Silindirik Delik + Bir Havşa (70—90°)	Yok		N	Deliksiz	—	Yok	
B	Delikli		Tek Taraflı		R	Deliksiz	—	Tek Taraflı	
H	Delikli	Silindirik Delik + Çift Havşa (70—90°)	Yok		F	Deliksiz	—	Çift Taraflı	
C	Delikli		Çift Taraflı		X	—	—	—	Özel Tasarım
J	Delikli								

Sembol							İç Teğet Çemberin Çapı (mm)
R	W	V	D	C	S	T	
	02		04	03	03	06	3.97
	L3	08	05	04	04	08	4.76
	03	09	06	05	05	09	5.56
06							6.00
	04	11	07	06	06	11	6.35
	05	13	09	08	07	13	7.94
08							8.00
09	06	16	11	09	09	16	9.525
10							10.00
12							12.00
	08	22	15	12	12	22	12.70
15	10		19	16	15	27	15.875
16							16.00
19	13		23	19	19	33	19.05
20							20.00
			27	22	22	38	22.225
25							25.00
25			31	25	25	44	25.40
31			38	32	31	54	31.75
32							32.00

⑤ KESİCİ UÇ Boyutu Sembölü

Sembol	Kalınlık (mm)
S1	1.39
01	1.59
T0	1.79
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
06	6.35
07	7.94
09	9.52

⑥ KESİCİ UÇ Kalınlığı Sembölü

⑤ ⑥ ⑩
12 04 08 (E) (N)-MP

Sembol	Köşe Radyusu (mm)
00	Keskin Köşe
V3	0.03
V5	0.05
01	0.1
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2

00 : İnç
MO : Metrik

Yuvarlak KESİCİ UÇ

Şekil	Kesme Kenarı	Sembol
	Keskin Kesme Kenarları	F
	Yuvarlak Kesme Kenarları	E
	Pahlı Kesme Kenarları	T
	Pahlı ve Yuvarlak Kesme Kenarları	S
-	(-) Köşe R toleransı	M

Mitsubishi Materials honlama sembolü ayrıca belirtilir.

Şekil	EI	Sembol
	Sağ	R
	Sol	L
	Nötr	N

⑩ Talaş Kırıcısı Sembölü		
LP	MP	RP
LM	MM	RM
LK	MK	RK
LS	MS	RS
FP	LP	MP
MA	SW	MW
HZ	HX	HV

Yukarıdaki tablo referans örneği olarak gösterilmiştir.