


Execuție: Cu porțiune de atac.

 13 1200 – **Toate Ref.:** Coadă conform DIN 376 (= Ø cozii), astfel este adecvat pentru adâncimi de folosire mari.

 13 1250 – (Forma C) 2 – 3 pași – **fără porțiune de atac.** Se poate utiliza și pentru gaură înfundată.

Cu acoperire TiN pentru:

- Proprietăți îmbunătățite de rezistență la uzură.
- Încărcare cu material redusă.
- Sunt posibile viteze de așchiere mai mari.

 Poate fi utilizat cu **emulsie** (conținut de grăsime minim 8%).

13 1250/1260 – ≤ M10: Coadă conform DIN 371; ≥ M12: Coadă conform DIN 376.

Notă:

13 1150 – Ref. M2,3 și M2,6 cu profilul vechi conform DIN.

 13 1200 – Ref. M2; M2,5; M3 – **Fără pătrat!**
Notă:

Microsistemul de ungere GARANT asigură distribuția optimă și exactă a uleiului de așchiere.

Se anulează astfel comutarea pe emulsia de concentrație 8%. Consultați Cod 130100 Ref. S.


13 1150



13 1200



13 1250



13 1260

v _c = m/min	Alu	Alu	Aliaj	Alu	Alu	Alu	Alu	Alu	Alu	Alu	INOX	INOX	Ti	Fontă	CuZn	Grafit	Uni	Aer			
	Termo Pl.	Alu	Alu >10% Si	<500 N	<750 N	<900 N	<1100 N	<1400 N	<55 HRC	<60 HRC	<67 HRC	<900 N	>900 N	>850 N	+ FGS	CRP	CRP	max	min		
Cod ISO:	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N	N				
13 1150 –		13		15	15													●	○		
13 1200 –		13		15	15													●	○		
13 1250 –		16		20	19													●	○		
13 1260 –		13		15	15													●	○		

Ref. = M	13 1150			13 1200		13 1250	13 1260	DIN 371		DIN 376		DIN 371		DIN 376	
	Tarod de mașină pentru găuri străpuse			Tarod de mașină pentru găuri străpuse		Tarod de mașină pentru găuri străpuse	Tarod de mașină pentru găuri străpuse	DIN 371		DIN 376		DIN 371		DIN 376	
	Forma B DIN 371	Forma B DIN 376	Forma C DIN 371/376	TIN				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M 1	XXX	—	—	—	—	—	—	0,25	40	2,5	—	2,1	—	—	0,75
M 1,2	XXX	—	—	—	—	—	—	0,25	40	2,5	—	2,1	—	—	0,95
M 1,4	XXX	—	—	—	—	—	—	0,30	40	2,5	—	2,1	—	—	1,10
M 1,6	XXX	—	—	—	—	—	—	0,35	40	2,5	—	2,1	—	—	1,25
M 1,7	XXX	—	—	—	—	—	—	0,35	40	2,5	—	2,1	—	—	1,30
M 1,8	XXX	—	—	—	—	—	—	0,35	40	2,5	—	2,1	—	—	1,45
M 2	XXX	XXX	—	—	—	—	—	0,40	45	2,8	1,4	2,1	—	—	1,60
M 2,2	XXX	—	—	—	—	—	—	0,45	45	2,8	—	2,1	—	—	1,75
M 2,3	XXX	—	—	—	—	—	—	0,40	45	2,8	—	2,1	—	—	1,90
M 2,5	XXX	XXX	—	—	—	—	—	0,45	50	2,8	1,8	2,1	—	—	2,05
M 2,6	XXX	—	—	—	—	—	—	0,45	50	2,8	—	2,1	—	—	2,10
M 3	XXX	XXX	XXX	—	—	—	XXX	0,50	56	3,5	2,2	2,7	—	—	2,50
M 3,5	XXX	—	—	—	—	—	—	0,60	56	4,0	—	3,0	—	—	2,90
M 4	XXX	XXX	XXX	—	—	—	XXX	0,70	63	4,5	2,8	3,4	2,1	—	3,30
M 5	XXX	XXX	XXX	—	—	—	XXX	0,80	70	6,0	3,5	4,9	2,7	—	4,20
M 6	XXX	XXX	XXX	—	—	—	XXX	1,00	80	6,0	4,5	4,9	3,4	—	5,00
M 7	XXX	—	—	—	—	—	—	1,00	80	7,0	—	5,5	—	—	6,00
M 8	XXX	XXX	XXX	—	—	—	XXX	1,25	90	8,0	6,0	6,2	4,9	—	6,80
M10	XXX	XXX	XXX	—	—	—	XXX	1,50	100	10,0	7,0	8,0	5,5	—	8,50
M12	—	XXX	XXX	—	—	—	XXX	1,75	110	—	9,0	—	7,0	—	10,20
M14	—	XXX	XXX	—	—	—	—	2,00	110	—	11,0	—	9,0	—	12,00
M16	—	XXX	XXX	—	—	—	XXX	2,00	110	—	12,0	—	9,0	—	14,00
M18	—	XXX	—	—	—	—	—	2,50	125	—	14,0	—	11,0	—	15,50
M20	—	XXX	XXX	—	—	—	—	2,50	140	—	16,0	—	12,0	—	17,50
M22	—	XXX	—	—	—	—	—	2,50	140	—	18,0	—	14,5	—	19,50
M24	—	XXX	—	—	—	—	—	3,00	160	—	18,0	—	14,5	—	21,00
M27	—	XXX	—	—	—	—	—	3,00	160	—	20,0	—	16,0	—	24,00
M30	—	XXX	—	—	—	—	—	3,50	180	—	22,0	—	18,0	—	26,50
M33	—	XXX	—	—	—	—	—	3,50	180	—	25,0	—	20,0	—	29,50
M36	—	XXX	—	—	—	—	—	4,00	200	—	28,0	—	22,0	—	32,00