



- Execuție:** Cu porțiune de atac.
Fiecare al doilea dinte al filetului de ghidare este eliminat; rezultă astfel un moment mai mic și o mai bună distribuire a lubrifiantului.
- Avantaje:** Se utilizează cel mai bine pentru materiale elastice și pentru piese cu perete subțire, deoarece datorită rezistenței mici la frecare nu rezultă deformarea materialului.



Notă: Microsistemul de ungere GARANT asigură distribuirea optimă și exactă a uleiului de așchiere.
Se anulează astfel comutarea pe emulsia de concentrație 8%.
A se vedea Cod 13 0100 Ref. S.



$v_c = \text{m/min}$	Alu Termo Pl.	Alu Aliaj >10% Si	Alu <500 N	<750 N	<900 N	<1100 N	<1400 N	<55 HRC	<60 HRC	<67 HRC	INOX <900 N	INOX >900 N	Ti >850 N	Fontă + FGS	CuZn	Grafit GRP CRP	Uni	max	min	Aer	
Cod ISO:	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N	N				
13 1650-		13		15	15									9			o	●	o		

Ref. = M	13 1650 Garant® Tarod de mașină cu filet întrerupt	mm	mm	mm	mm	mm
M 2	XXX	0,40	45	2,8	2,1	1,6
M 3	XXX	0,50	56	3,5	2,7	2,5
M 4	XXX	0,70	63	4,5	3,4	3,3
M 5	XXX	0,80	70	6,0	4,9	4,2
M 6	XXX	1,00	80	6,0	4,9	5,0
M 8	XXX	1,25	90	8,0	6,2	6,8
M10	XXX	1,50	100	10,0	8,0	8,5
M12	XXX	1,75	110	9,0	7,0	10,2
M16	XXX	2,00	110	12,0	9,0	14,0
M20	XXX	2,50	140	16,0	12,0	17,5