



**Execuție:** Cu porțiuni de atac și coadă foarte lungă.

13 1760 – ≤ M10 Coadă conform DIN 371;  
≥ M12 Coadă conform DIN 376.

13 1765 – Toate Ref.: Coadă conform DIN 376;  
(= Ø cozii conic); adecvat în special astfel pentru  
utilizare la adâncimi mari ca tarod universal.

**Avantaje:** Ideal pentru filetarea în zonele foarte greu accesibile.



13 1760



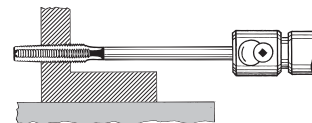
13 1765

**Notă:**

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

Se anulează astfel comutarea pe emulsia cu 8%.

Consultați Cod 13 0100 Ref. S.



$v_c = \text{m/min}$	Alu Termo PL.	Alu Alu >10% Si	Aliaj Alu <500 N								INOX <900 N	INOX >900 N	Ti >850 N	Fontă + FGS	CuZn	Grafit GRP CRP	Uni				Aer
Cod ISO:	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N	N				
13 1760 –		13		15	15									9			○	●	○		
13 1765 –		24		21	21	21	9					8			18		●	●	○		

Ref. = M	13 1760		13 1765						
	HSS/E	HSS-PM vaporizat	DIN 371 / 376 13 1760	DIN 376 13 1765					
M 3	XXX	—	0,50	112	3,5	—	2,7	—	2,5
M 4	XXX	XXX	0,70	112	4,5	2,8	3,4	2,1	3,3
M 5	XXX	XXX	0,80	125	6,0	3,5	4,9	2,7	4,2
M 6	XXX	XXX	1,00	125	6,0	4,5	4,9	3,4	5,0
M 8	XXX	XXX	1,25	140	8,0	6,0	6,2	4,9	6,8
M10	XXX	XXX	1,50	160	10,0	7,0	8,0	5,5	8,5
M12	XXX	XXX	1,75	180	9,0	9,0	7,0	7,0	10,2
M16	XXX	XXX	2,00	220	12,0	12,0	9,0	9,0	14,0
M20	XXX	XXX	2,50	280	16,0	16,0	12,0	12,0	17,5