



**Execuție:** Cu canale de așchii drepte și con de atac scurt (2 – 3 pași).

- Avantaje:**
- 13 2500 – ■ **Proprietăți îmbunătățite împotriva uzurii** datorită acoperirii cu un material dur.
  - **Viteze de așchiere mai mari** datorate reducerii încălzirii termice a tășurilor.
  - **La prelucrarea uscată** a fontei cenușii – se poate renunța la lichidul de răcire.

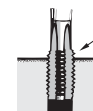


13 2500



13 2550

**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 13 0100 Ref. S.**



13 2500  
Suprafață nitrată – fonta se comportă ca material abraziv care solicită foarte mult tarozii care nu sunt nitrați



- ① 4 tășuri (începând cu dimensiunea M5).
- ② 4 canale (începând cu dimensiunea M5).
- ③ Deosebit de rezistent la uzură datorită suprafeței nirate (13 2500).

$v_c = m/min$	Alu Termo Pl.	Alu	Aliaj Alu >10% Si									INOX <900 N	INOX >900 N	Ti >850 N	Fontă gri	FGS	Grafit GRP CRP	Uni				Aer	
Cod ISO:	N	N	N	P	P	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	K	N					
13 2500 –																13	9					●	○
13 2550 –																16	14					●	○

Ref. = M	13 2500		13 2550					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
	nitratat	TiCN	Tarod de mașină pentru fontă																	
M 2	XXX	XXX	0,40	45	2,8	2,1	1,6	M10	XXX	XXX	1,50	100	10,0	8,0	8,5					
M 3	XXX	XXX	0,50	56	3,5	2,7	2,5	M12	XXX	XXX	1,75	110	9,0	7,0	10,2					
M 4	XXX	XXX	0,70	63	4,5	3,4	3,3	M14	XXX	XXX	2,00	110	11,0	9,0	12,0					
M 5	XXX	XXX	0,80	70	6,0	4,9	4,2	M16	XXX	XXX	2,00	110	12,0	9,0	14,0					
M 6	XXX	XXX	1,00	80	6,0	4,9	5,0	M18	XXX	—	2,50	125	14,0	11,0	15,5					
M 8	XXX	XXX	1,25	90	8,0	6,2	6,8	M20	XXX	XXX	2,50	140	16,0	12,0	17,5					