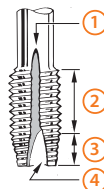




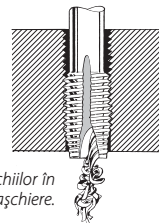
Execuție: Cu tăiș pe stânga, cu porțiune dură de atac.
Porțiune de ghidare cu canale de ungere, dar fără canale de așchii.

Avantaje: Foarte stabil, autoghidare optimă și evitarea formării unui al 2-lea filet la inversarea sensului de rotație.

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.



- ① Canal de ungere
- ② Filet de ghidare
- ③ Con de atac
- ④ Porțiunea de atac



Evacuarea așchilor în direcția de așchiere.

$v_c = \text{m/min}$	Alu Termo Pl.	Alu Aliaj >10% Si	Aliaj Alu >10% Si										INOX <900 N	INOX >900 N	Ti >850 N	Fontă + FGS	CuZn	Grafit GRP CRP	Uni				
Cod ISO:	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N	N						
13 2800 –		13		15	15	15	6					6					13		●	●	○		

Ref. = M-LH	TH	13 2800 Garant® Tarod de mașină pentru găuri străpunse cu filet pe stânga niturat și vaporizat					
			mm	mm	mm	mm	mm
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
M14		XXX	2,00	110	11,0	9,0	12,0
M16		XXX	2,00	110	12,0	9,0	14,0
M20		XXX	2,50	140	16,0	12,0	17,5
M24		XXX	3,00	160	18,0	14,5	21,0