

**Garant****Tarod de mașină HSS-E, vaporizat, MF: 22X1,5****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 132870 22X1,5 |
| GTIN               | 4045197074096 |
| Clasa articolului  | 11H           |

**Descriere****Execuție:****Con de atac durificat.**Porțiuni de ghidare **cu canale de ungere.****Descriere tehnică**

|                                 |            |
|---------------------------------|------------|
| Pas filet                       | 1,5 mm     |
| Număr de dinți Z                | 3          |
| Ø găurii de centrare            | 20,5 mm    |
| Ø Filet                         | 22 mm      |
| Număr caneluri de pretensionare | 3          |
| Ø cozii D <sub>s</sub>          | 18 mm      |
| Lungimea totală L               | 125 mm     |
| Pătrat coadă □                  | 14,5 mm    |
| Clasa de toleranță              | ISO 2X 6HX |
| Materialul sculei               | HSS E      |
| Standard                        | DIN 374    |
| Adâncimea filetului             | 66 mm      |
| Tip de filet                    | MF         |
| Dimensiunea filetului           | M22×1,5    |

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| Strat de acoperire            | vaporizat                                  |
| Unghi al flancurilor          | 60 grad                                    |
| Normă pentru filet            | DIN 13                                     |
| Forma conului de atac         | B  |
| Coadă tip                     | Coadă cilindrică cu h9                     |
| Răcire interioară             | nu   |
| Utilizare la tipul de găurire | Până la 3xD la gaură străpunsă             |
| Direcție de tăiere            | pe dreapta                                 |
| Tipul uneltei cu filet        | Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică |
| Inel colorat                  | albastru                                   |
| Tip produs                    | Tarod                                      |

### Date utilizator

|                              | Se recomandă pentru         | $V_c$    | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|----------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte)  | indicat în anumite condiții | 13 m/min | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 15 m/min | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 15 m/min | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 15 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 6 m/min  | M       |
| CuZn                         | indicat în anumite condiții | 13 m/min | N       |
| Ulei                         | recomandat                  |          |         |
| Umiditate maximă             | indicat în anumite condiții |          |         |