



## Taraud machine à refouler HOLEX Pro Form avec goujures de lubrification HSS-E-PM, TiN, G: G1/2



### Données de commande

N° commande	139475 G1/2
GTIN	4069515003766
Classe d'article	12I

### Description

#### Exécution:

**DIN 2189** (≈ DIN 5156). **Avec goujures de lubrification; lubrification optimale sur filetages profonds.**

#### HOLEX Pro Form:

Taraud à refouler performant pour une utilisation dans un **large éventail de matériaux.**

- **Nuance de coupe HSS-E-PM pour une grande résistance à l'usure.**
- **Revêtement TiN HiPIMS optimisé de dernière génération.**

#### Utilisation:

**Pour taraudages gaz whitworth cylindriques DIN-ISO 228/1 (raccords à filetage non étanche).**

### Description technique

Ø queue D <sub>s</sub>	16 mm
Filets au pouce	14
Nombre de goujures	6
Taille de filetage	G1/2
Profondeur de filetage	62,88 mm
Pas de filetage	1,814 mm
Ø perçage valeur indicative	20,05 mm
Carré corps □	12 mm
Nombre de dents Z	6

## Fiche technique

Longueur totale L	125 mm
Filetage Ø	20,96 mm
Revêtement	TiN
Type de filetage	G
Angle de flanc	55 degré
Type d'outils	HSS E PM
Norme	DIN 2189
Classe de tolérance	ISO 228 X
Entrée	C
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous débouchants
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous borgnes
Sens de la coupe	droite
Bague de couleur	Vert
Série	Pro Form
Type de produit	Tarauts à refouler

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	20 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	20 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	27 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	8 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	20 m/min	N

## Fiche technique

Uni	adaptée
Huile	adaptée
av. arrosage max.	adaptée