

**Maschio a rullare a macchina HOLEX Pro Form con scanalature di lubrificazione HSS-E-PM, TiN, G: G1/4****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139475 G1/4
GTIN	4069515003742
Classe articolo	12I

Descrizione**Esecuzione:**

DIN 2189 (≈ DIN 5156). **Con scanalature per lubrificazione; azione lubrificante ottimale anche per filettature più profonde.**

HOLEX Pro Form:

potente maschio a rullare per l'utilizzo su un'ampia gamma di materiali.

- **Materiale da taglio HSS-E-PM per un'elevata resistenza all'usura.**
- **Rivestimento HiPIMS TiN ottimizzato di ultima generazione.**

Uso:

Per **filettatura gas Whitworth cilindrica** DIN-ISO 228/1 (non per raccordi con filetto a tenuta).

Descrizione tecnica

Valore indicativo del Ø preforo	12,55 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Passo della filettatura	1,337 mm
Numero taglienti Z	6
Misura del filetto	G1/4
Ø Codolo D _s	11 mm
Ø Filettatura	13,16 mm
Profondità filettatura	39,48 mm
Numero di scanalature per i trucioli	6

Scheda tecnica

Quadro del codolo □	9 mm
Filetti per pollice	19
Rivestimento	TiN
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	DIN 2189
Classe di tolleranza	ISO 228 X
Forma dell'imbocco	C
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destro
Colore collarino	verde
Serie	Pro Form
Tipo di prodotto	Maschio per filettatura

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idonea	20 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	20 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	27 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	25 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	25 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	8 m/min	M
CuZn	limitatamente adatta	20 m/min	N

Scheda tecnica

Uni	idonea
Olio	idonea
a umido max.	idonea