



### Maschio a rullare a macchina HOLEX Pro Form con scanalature di lubrificazione HSS-E-PM, TiN, G: G3/8



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139475 G3/8
GTIN	4069515003759
Classe articolo	12I

#### Descrizione

##### Esecuzione:

**DIN 2189** ( $\approx$  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

Filetti per pollice	19
Lunghezza complessiva L	100 mm
Numero taglienti Z	6
Profondità filettatura	49,98 mm
$\varnothing$ Filettatura	16,66 mm
Quadro del codolo □	9 mm
$\varnothing$ Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Passo della filettatura	1,337 mm
Numero di scanalature per i trucioli	6

## Scheda tecnica

Misura del filetto	G3/8
Valore indicativo del Ø preforo	16,05 mm
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

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

## Scheda tecnica

Uni	idonea
Olio	idonea
a umido max.	idonea