

**Lamatore modulare per sedi viti, Dim. / Ø Lamatore: 2/58mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 156730 2/58   |
| GTIN            | 4033591013650 |
| Classe articolo | 16C           |

**Descrizione****Esecuzione:**

Le scanalature elicoidali consentono un'ottima truciolatura. **Facile riaffilatura.** Il bloccaggio del lamatore nel portautensili evita lo slittamento.

**Uso:**

Per creare la sede alla testa di viti a norma DIN oppure, **con relativa combinazione di perno e lamatore, per creare fori a gradini o lamature non a norma.**

**Nota:**

Lamatore per sedi di viti disponibile su richiesta anche in HSS con rivestimento TIN opzionale, nonché con taglianti in metallo duro saldati e inserti ISO di forma "T".

**Descrizione tecnica**

|                             |               |
|-----------------------------|---------------|
| Ø Svasatura                 | 58 mm         |
| Numero taglienti Z          | 4             |
| Ø Gambo                     | 22 mm         |
| Lunghezza tagliente         | 24 mm         |
| Angolo gradino di svasatura | 180 grado     |
| Rivestimento                | non rivestito |
| Materiale da taglio         | HSS           |
| Norma                       | Norma interna |

|                          |                                |
|--------------------------|--------------------------------|
| Passaggio interno per LR | sì                             |
| Tipo di prodotto         | Insero da taglio per svasatura |

### Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche             | idoneo               | 40 m/min       | N          |
| Alluminio (a truciolo corto)     | idoneo               | 60 m/min       | N          |
| Alluminio > 10% Si               | limitatamente adatto | 20 m/min       | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 25 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 20 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 15 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatto | 10 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatto | 5 m/min        | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 5 m/min        | M          |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |