

**Lamator modular, Dimensiune / Ø teșitor: 0/11mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 156730 0/11   |
| GTIN               | 4033591011892 |
| Clasa articolului  | 16C           |

**Descriere****Execuție:**

O așchiere foarte eficientă și o evacuare ideală a așchiilor datorită canalelor spiralate. **Ușor de reascuțit.** Odată așezat în suport, lamatorul este protejat contra răsucirii.

**Aplicație:**

Pentru lamarea șuruburilor conform DIN, sau **prin combinarea corespunzătoare a lamatorului și a vârfului pentru realizarea găurilor în trepte sau a teșiturilor care nu respectă standardul.**

**Notă:**

Lamator și în HSS cu strat de acoperire TIN. Opțional, precum și cu tăișuri lipite din carbură și cu plăcuțe amovibile ISO forma „T”, disponibil la cerere.

**Descriere tehnică**

|                          |            |
|--------------------------|------------|
| Număr de dinți Z         | 3          |
| Ø de teșire              | 11 mm      |
| Lungimea de tăiere       | 14 mm      |
| Ø cozii                  | 10 mm      |
| Unghi treaptă de găurire | 180 grad   |
| Strat de acoperire       | neacoperit |
| Materialul sculei        | HSS        |

|                   |                         |
|-------------------|-------------------------|
| Standard          | Normă de lucru          |
| Răcire interioară | da                      |
| Tip produs        | Placuță pentru adâncire |

**Date utilizator**

|                               | Se recomandă pentru         | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu Termo Pl                  | recomandat                  | 40 m/min       | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | recomandat                  | 60 m/min       | N       |
| Alu > 10% Si                  | indicat în anumite condiții | 20 m/min       | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 25 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 20 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 15 m/min       | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 10 m/min       | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 5 m/min        | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 5 m/min        | M       |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |                |         |