

**Garant**

**Mini lamator la 180° pentru gaură străpunsă 180°, neacoperită, Ø teșitor D1 × Ø pin D2: 5X2,7mm**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 155700 5X2,7  |
| GTIN               | 4045197462893 |
| Clasa articolului  | 11M           |

**Descriere****Execuție:**

Lamator cu canale în formă de spirală cu pini de centrare ficși.  
DIN 373 / ISO 4206.

**Aplicație:**

**Pentru gaură străpunsă** de calitate **fină** (valori ISO) conform DIN 69.  
Pentru lamajul șuruburilor cu cap cu gaură hexagonală conform DIN 912, 6912, 7984 și a șuruburilor cu cap cilindric ISO 1207 (DIN 84).

**Notă:**

Ref. 4,6x2,4 – Nu este prevăzut în DIN.

**Descriere tehnică**

|   |             |
|---|-------------|
| Avans f pentru oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>     | 0,07 mm/rot |
| Ø teșitorului                                   | 5 mm        |
| Ø găurii prelabile                              | 2,7 mm      |
| Număr de dinți Z                                | 3           |
| Ø pinului                                       | 2,7 mm      |
| Pentru dimensiunea șuruburilor                  | M2,5        |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                          | 5 mm        |
| Lungimea totală L                               | 56 mm       |
| Înălțimea treptei L <sub>1</sub> 1. cu teșitură | 3 mm        |

|                          |                  |
|--------------------------|------------------|
| Unghiul la vârf          | 180 grad         |
| Lungimea tăișului $l_c$  | 10 mm            |
| Strat de acoperire       | neacoperită      |
| Materialul sculei        | HSS E            |
| Standard                 | DIN 373          |
| Coadă tip                | Coadă cilindrică |
| Unghi treaptă de găurire | 180 grad         |
| Răcire interioară        | nu               |
| Tip produs               | Lamatoare        |

### Date utilizator

|                              | Se recomandă pentru         | $V_c$    | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|----------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte)  | recomandat                  | 33 m/min | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 28 m/min | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 27 m/min | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 27 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 8 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 5 m/min  | M       |
| Umiditate maximă             | recomandat                  |          |         |