

**DORMER  PRAMET**

**GL SCANALATURA  
E TRONCATURA**

2023.2





# NUOVI PRODOTTI HSS

Scoprite gli utensili di domani: vi presentiamo il nostro prossimo catalogo ricco di punte HSS, maschi ed estrattori per viti rotte.

**DORMER PRAMET**

**NEW HSS PRODUCTS 2023.2**

**GL AN**

**DORMER**

*HSS Spiral Point Power Tool Tap, Metric, ISO Standard*  
Ideal for hand held tapping with the use of Power Tools. Suited for through holes only the spiral point prepol the outer ahead of the cutting zone the reducing loading and chipping in the flutes. The bright finish improves the chip flow in work and

*HSS Spiral Flute Power Tool Tap, Metric, ISO Standard*  
Ideal for hand held tapping with the use of Power Tools. Tapping typically produces long stringy chips which, when not cleared, causes serious problems especially when threading blind holes. The spiral flute design counters this problem as it breaks

**values for cutting speed (m/min).**

P2.2	P3.1	P3.2		
9	8	15		
OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
10	11	3.15	2.50	5
12	13	4.00	3.15	6
14	16	5.00	4.00	7
16	19	6.30	5.00	8
18	22	8.00	6.30	9
20	24	10.00	8.00	11
22	29	9.00	7.10	10

**speed (m/min).**

P3.1	P3.2	
8	15	
THL	DCON MS	WSC
(mm)	(mm)	(mm)
6	3.15	
8	4.00	
10	5.00	
12	6.30	
15	8.00	
18	10.00	
21	9	

ES57M12 12 1.75 89.0 21 9

2	<b>NOVITA'</b>	<b>GLAF</b>	<b>UTENSILI PER REFRIGERANTE AD ALTA PRESSIONE</b>
5		<b>GLAG</b>	<b>UTENSILI PER SCANALATURA INTERNA</b>
6		<b>GLSF L-R/R-L GLSG R-R</b>	<b>UTENSILI PER SCANALATURA FRONTALE</b>
7		<b>GL. S</b>	<b>INSERTI MONO TAGLIANTI</b>
8	<b>PAGINE PRODOTTO</b>		<b>UTENSILI PER SCANALATURA ESTERNA E UTENSILI PER TRONCATURA</b>
20			<b>LAME PER TRONCATURA</b>
26			<b>UTENSILI PER SCANALATURA INTERNA</b>
26			<b>UTENSILI PER SCANALATURA FRONTALE</b>
34			<b>INSERTI</b>
39			<b>CODICI E ISTRUZIONI</b>
43			<b>SEZIONE TECNICA</b>



GLAF

UTENSILI PER REFRIGERANTE AD ALTA PRESSIONE

## INTRODUZIONE



L'assortimento Pramet GL per applicazioni di troncatura e scanalatura è stato ampliato con una gamma di utensili con fori per refrigerante interno ad alta pressione. L'ampliamento include utensili esterni GLAF e utensili per macchine a fantina mobile GLAF-S, fornendo ulteriori opzioni per lavorazioni altamente produttive. Si deve sempre considerare l'influenza della pressione del refrigerante (max. fino a 140 Bar), in generale: più alta è la pressione, maggiore è la durata inserto, migliorando la formazione del truciolo.

 **PRAMET**



- Scanalatura e troncatura produttiva
- Dimensioni stelo: 20 × 20, 25 × 25 mm
- Gamma inserti: GL2 – GL6



- Per macchine a fantina mobile
- Dimensioni stelo: 12 × 12, 16 × 16 mm
- Gamma inserti: GL2 – GL4



## UTENSILI PER SCANALATURA E TRONCATURA

### CARATTERISTICHE E VANTAGGI

Utensili GLAF disponibili con dimensioni stelo 12 x 12 – 25 x 25 mm per inserti dimensioni GL2 – GL6.



**AMPIA GAMMA DI PRODOTTI**  
con design della sede inserto per elevate prestazioni.

Massima profondità di taglio (CDX) fino a 40 mm per sporgenza extra.



**TRONCATURA PROFONDA,**  
disponibile nella gamma versatile GL.

L'adduzione di refrigerante interno dall'alto e dal basso diretta precisamente al tagliente riduce l'attrito e il calore.



**VITA UTENSILE ELEVATA E COSTANTE**  
con un processo di usura del tagliente affidabile e progressivo.

Fornisce una pressione del refrigerante più elevata per le operazioni richieste. (max. 140 Bar)



**ALTA PRODUTTIVITA',**  
trucioli corti ed evacuazione migliorata.

Diversi connettori per il refrigerante disponibili.



**SEMPLICE E VERSATILE**  
per tutti i tipi di macchina.

### CONFRONTO TRA REFRIGERANTE INTERNO / ESTERNO

Pezzo: Tubo (D = 30 mm, spessore 6 mm)  
Materiale: X2CrNiMo 17-2-2 / 316L (170 HB)  
Utensile: GL3-D300M02-PM:G8330  
Refrigerante: Si (esterno / interno)

#### Dati di taglio

$v_c$	$f_n$	CW	CD
130	0.11	3	6

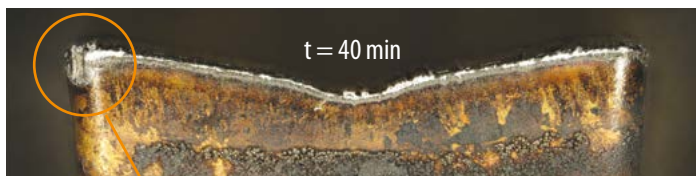
$v_c$  = velocità di taglio (m/min),  $f_n$  = avanzamento al giro (mm), CW = larghezza di taglio (mm), CD = profondità di taglio (mm)



WMG M3.1

Utensile: GL3-S2525PFR-32-80

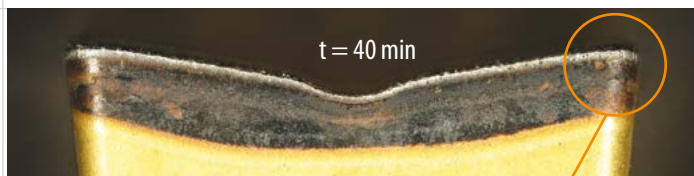
Refrigerante esterno a 15 bar



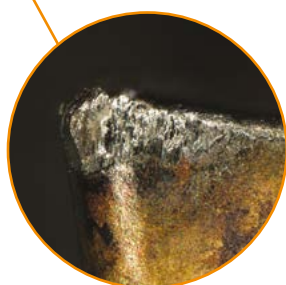
t = 40 min

Utensile: GL3-A2525PFR-32-80

Refrigerante interno a 15 bar



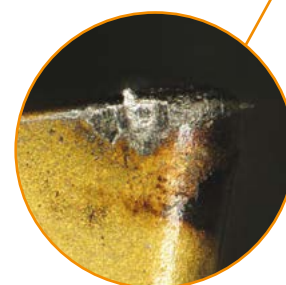
t = 40 min



Durata dell'utensile (min)

100 %

250 %







## STORIE DI SUCCESSO – GLAF

**Macchina:** Doosan Puma GT2100N  
**Componente:** Coperchio idraulico a tenuta  
**Materiale:** 1.4305 / M3.1 (Acciaio inox, 165 HB)  
**Refrigerante:** Interno ed esterno, 9 Bar emulsione (olio ~ 10%)  
**Applicazione:** Scanalatura radiale esterna e tornitura di finitura ( $a_p = 0.1$  mm)  
**Risultato precedente:** Il cliente eseguiva due operazioni separate per scanalatura e finitura. La durata di un tagliente in scanalatura era ~ 22 pezzi

**Risultato con GLAF:** Applicando la nuova tecnologia del refrigerante ad alta pressione e gli inserti Pramet GL, il cliente è stato in grado di finire 30 pezzi, riducendo anche i tempi morti sostituendo l'operazione di finitura con gli utensili Pramet GL.

## Soluzione Dormer Pramet

Utensile:	GL3-A2525MFR-20-80
Inserto:	GL3-D300M02-PM:G8330

## Dati di lavorazione

$v_c$	$f_n$	CW	CD
140	0.1	3	10.5



WMG M3.1

**Macchina:** Tornio a fantina mobile  
**Componente:** Vite speciale  
**Materiale:** Inconel A286 / S2.2 (lega resistente al calore base Fe, 270 HB)  
**Refrigerante:** Refrigerante interno ed esterno, Olio / lubrificante  
**Applicazione:** Scanalatura esterna e troncatura  
**Risultato precedente:** Con l'utensile per refrigerante ad alta pressione della concorrenza e l'inserto per scanalatura a due lati taglienti, il cliente è stato in grado di lavorare 30 viti con un tagliente.

**Risultato con GLAF:** Il cliente ha aumentato la vita utensile con Pramet GL fino a 40 pezzi (+33%) rispetto alla precedente soluzione della concorrenza.

## Soluzione Dormer Pramet

Utensile:	GL3-A1616KFL-16-45
Inserto:	GL3-D300M02-PM:G8330

## Dati di lavorazione

$v_c$	$f_n$	CW	CD
35	0.1	3	7.5



WMG S2.2

**Macchina:** Macchina a fantina mobile Manhurin KMX 532  
**Componente:** Rullo Guida  
**Materiale:** 1.4301 / M3.1 (acciaio inox, 160 HB)  
**Refrigerante:** Interno, 50 Bar emulsione (olio ~ 10%)  
**Applicazione:** Tornitura longitudinale, scanalatura e troncatura  
**Risultato precedente:** Il problema del cliente riguardava un cattivo controllo del truciolo che portava a tempi di fermo macchina eccessivi.

**Risultato con GLAF:** La soluzione Pramet GL ha portato ad un incremento della durata tagliente del 65% inoltre ha migliorato il controllo del truciolo aumentando il tempo di attività della macchina.

## Soluzione Dormer Pramet

Utensile:	GL4-A1616KFR-16-45
Inserto:	GL4-D400M02-GM:G8330

## Dati di lavorazione

$v_c$	$f_n$	CW	CD
220	0.12	4	3.5



WMG M3.1



GLAG

## UTENSILI PER SCANALATURA INTERNA CON REFRIGERANTE

### INTRODUZIONE



E' stata realizzata una nuova linea di utensili per scanalatura interna con inserti GL. Il design rinforzato della lama garantisce un'eccellente stabilità durante il taglio e fornisce un'elevata precisione anche a velocità di taglio elevate. La sede degli utensili GL è compatibile con più stili di inserti, offrendo ai clienti versatilità e flessibilità nelle loro operazioni. La gamma di diametri di scanalatura parte da 32 mm, rendendola adatta a un'ampia gamma di applicazioni.

 **PRAMET**



**GLAG**

- Scanalatura interna
- Diametri stelo: 25, 32, 40 mm
- Gamma inserti: GL2 – GL4



**GLSF L-R/R-L  
GLSG R-R**

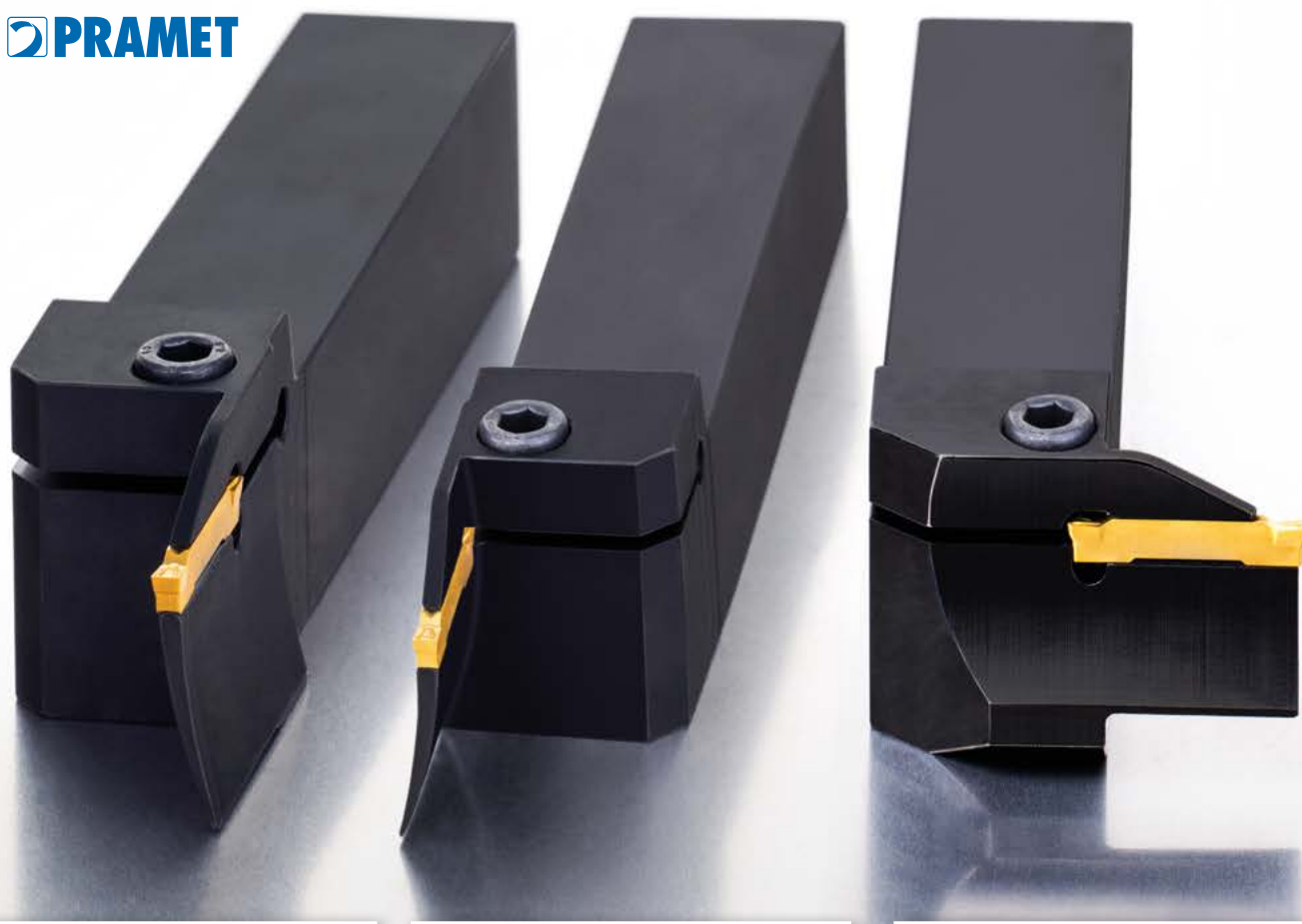
## UTENSILI PER SCANALATURA FRONTALE

### INTRODUZIONE



Dormer Pramet ha ampliato la sua gamma di utensili per scanalatura GL con tre nuove famiglie di utensili per scanalatura frontale. I nuovi utensili comprendono due tipi assiali per la rotazione del tornio destra o sinistra e un tipo radiale a 90° per la rotazione del tornio sinistra. Tutti gli utensili sono dotati di una lama rinforzata e di un design robusto della sede inserto, garantendo sicurezza e affidabilità durante le operazioni di scanalatura frontale profonda.

**PRAMET**





**GLSF-R**

- Utensile assiale, destro
- Dimensioni stelo: 20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 mm
- Gamma inserti: GL3 – GL6




**GLSF-L**

- Utensile assiale, sinistro
- Dimensioni stelo: 25 × 25, 32 × 32 mm
- Gamma inserti: GL3 – GL6




**GLSG-R**

- Utensile a 90°, destro
- Dimensioni stelo: 25 × 25 mm
- Gamma inserti: GL3 – GL4





GL. S

## INSERTI MONO TAGLIENTI

### INTRODUZIONE



La gamma di inserti Pramet GL è stata ampliata con gli inserti lunghi mono taglienti.S, progettati per scanalature extra profonde e operazioni di troncatura. Caratterizzati da un unico lato tagliente, questi inserti sono particolarmente utili nelle applicazioni in cui la qualità della superficie sulla faccia della barra troncata è importante. L'assenza di un tagliente secondario impedisce segni involontari sulla superficie durante la scanalatura più profonda di 24 mm.

 **PRAMET**



GL. S-PM

- Geometria affilata
- Troncatura profonda
- Acciai dolci, acciai inossidabili
- Taglio stabile



GL. S-PR

- Geometria resistente
- Scanalatura profonda
- Acciai, ghise
- Taglio instabile





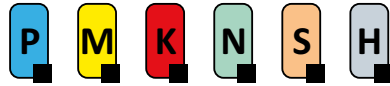
## NAVIGATORE UTENSILI ESTERNI

SEDE INSERTO	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
<b>NEW</b> <b>GLAF(RL)EXT</b> 20x20 25x25		CDX 20 mm 	CDX 20 - 40 mm 	CDX 20 - 32 mm 	CDX 24 - 32 mm 	CDX 24 - 32 mm 	
<b>NEW</b> <b>GLAF(RL)EXT-S</b> 12x12 16x16		CDX 12 - 16 mm 	CDX 12 - 16 mm 	CDX 16 mm 			
<b>GLSF(RL)EXT</b> 20x20 25x25	CDX 16 mm 	<b>NEW</b> CDX 20 - 24 mm 	CDX 20 - 32 mm 	CDX 20 - 32 mm 	CDX 20 - 32 mm 	CDX 20 - 32 mm 	
<b>GLSF(RL)EXT-S</b> 12x12 16x16	CDX 12 - 16 mm 	<b>NEW</b> CDX 12 - 16 mm 	CDX 12 - 16 mm 	CDX 16 mm 			
<b>GLSF(RL)EXT-G</b> 20x20 32x32 <b>NEW</b>		CDX 10 mm 	CDX 10 - 20 mm 	CDX 12 - 24 mm 	CDX 12 - 32 mm 	CDX 12 - 32 mm 	
Larghezza di taglio (mm)	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
<b>NEW</b> <b>Troncatura profonda</b> (inserto mono tagliente) 			 INSERTO MONO TAGLIENTE PM  PR	 INSERTO MONO TAGLIENTE PM  PR			
<b>Troncatura</b> (tubo / barra piena) 	<b>NEW</b>  PM	 PM  PR	 CW = 2.5 / 3 PM  PR	 PM  PR	 PM  PR	 PM  PR	 PM  PR
<b>Scanalatura</b> (profonda / poco profonda) 		 PR  GM	 PR  GM	 PR  GM	 PR  GM	 GM	<b>NEW</b>  GM
<b>Tornitura</b> (longitudinale) 		 GM	 GM	 GM	 GM	 GM	<b>NEW</b>  GM
<b>Profilatura</b> (multiasiale) 		 MM	 MM	 MM	 MM	 MM	

**NEW**



**GLAF(RL) EXT**



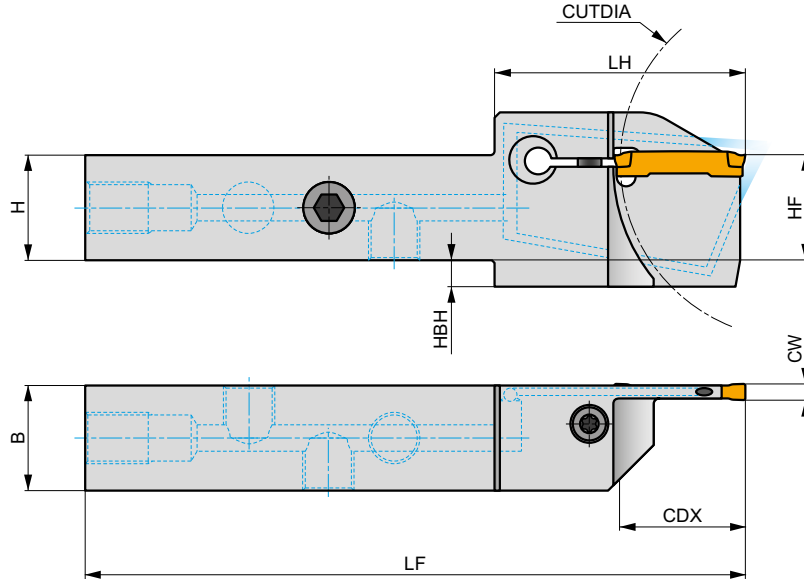
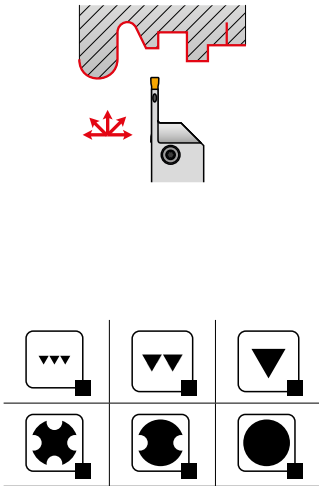
**PRAMET**

**G**



**Utensile per troncatura e scanalatura con refrigerante interno per inserti GL**

Portautensile destro/sinistro esterno con refrigerante interno per inserti GL. Adatto per applicazioni di scanalatura radiale, troncatura, tornitura e profilatura. Corpo rinforzato per una maggiore vita utensile e vibrazioni minime. Corpo trattato per una maggiore vita utensile.



Prodotto	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA		kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
<b>R</b> GL2-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.5	2.00	20	80	✓	0.33	GI334	GL11	CC01
GL2-A2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.5	2.00	20	80	✓	0.65	GI334	GL11	CC01
GL3-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.5	3.00	20	80	✓	0.33	GI335	GL11	CC01
GL3-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	✓	0.32	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.5	3.00	20	80	✓	0.66	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	✓	0.73	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525PFR-40-100	25	7	25	25	170	63.5	3.00	40	100	✓	0.70	GI335	GL11	CC01
<b>L</b> GL4-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.6	4.00	20	80	✓	0.38	GI336	GL11	CC01
GL4-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	4.00	24	80	✓	0.37	GI336	GL11	CC01
GL4-A2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.6	4.00	20	80	✓	0.58	GI336	GL11	CC01
GL4-A2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.6	4.00	32	80	✓	0.67	GI336	GL11	CC01
GL5-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	5.00	24	80	✓	0.32	GI337	GL11	CC01
GL5-A2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.6	5.00	32	100	✓	0.67	GI337	GL11	CC01
GL6-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	6.00	24	80	✓	0.37	GI338	GL11	CC01
GL6-A2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.6	6.00	32	100	✓	0.68	GI338	GL11	CC01
GL2-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.5	2.00	20	80	✓	0.38	GI334	GL11	CC01
GL2-A2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	43.5	2.00	20	80	✓	0.65	GI334	GL11	CC01
GL3-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.5	3.00	20	80	✓	0.33	GI335	GL11	CC01
GL3-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	✓	0.32	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	43.5	3.00	20	80	✓	0.65	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	✓	0.67	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525PFL-40-100	25	7	25	25	170	63.5	3.00	40	100	✓	0.70	GI335	GL11	CC01
GL4-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.6	4.00	20	80	✓	0.33	GI336	GL11	CC01
GL4-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	4.00	24	80	✓	0.37	GI336	GL11	CC01
GL4-A2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	43.6	4.00	20	80	✓	0.65	GI336	GL11	CC01
GL4-A2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.6	4.00	32	80	✓	0.73	GI336	GL11	CC01
GL5-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	5.00	24	80	✓	0.32	GI337	GL11	CC01





Prodotto	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		kg			
<b>L</b> GL5-A2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.6	5.00	32	100	✓	0.67	GI337	GL11	CC01
GL6-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	6.00	24	80	✓	0.33	GI338	GL11	CC01
GL6-A2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.6	6.00	32	100	✓	0.68	GI338	GL11	CC01

GI334	GL2..	-
GI335	GL3..	-
GI336	GL4..	-
GI337	GL5..	-
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

La profondità di taglio in base al diametro da lavorare si trova a pag. 43.

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P

CC01	CHP-P1/8	G1/8"	HXX 4

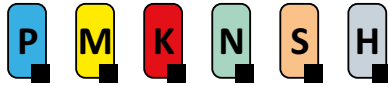
Gli accessori per l'adduzione interna del refrigerante si trovano a pagina 13.





**NEW**

**GLAF(RL) EXT-S**



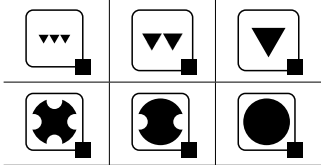
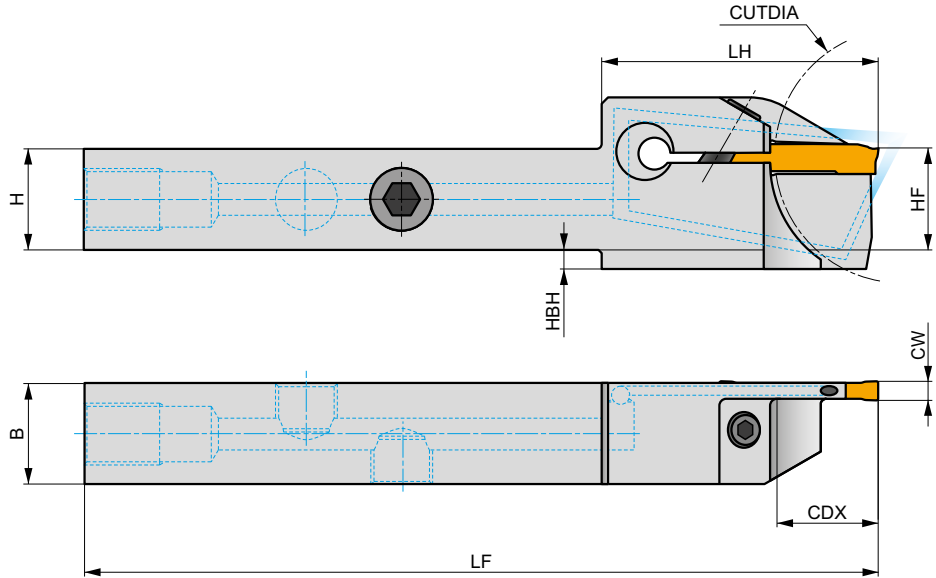
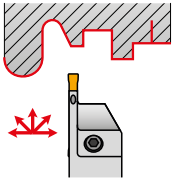
PRAMET

G



**Utensile per scanalatura con refrigerante interno per inserti GL, per macchine a fantina mobile**

Portautensile destro/sinistro esterno con refrigerante interno per inserti GL, progettato per macchine a fantina mobile e accesso facile al bloccaggio degli inserti. Adatto per applicazioni di scanalatura radiale, troncatura, tornitura e profilatura. Corpo trattato per una maggiore vita utensile.



Prodotto	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA		kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
<b>GL2-A1212HFR-12-40</b>	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	✓	0.09	GI334	GL13	CC02
<b>GL2-A1616KFR-16-45</b>	16	3	16	16	125	43.5	2.00	16	45	✓	0.21	GI334	GL12	CC01
<b>R</b> <b>GL3-A1212HFR-12-40</b>	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	✓	0.11	GI335	GL13	CC02
<b>GL3-A1616KFR-16-45</b>	16	3	16	16	125	43.5	3.00	16	45	✓	0.21	GI335	GL12	CC01
<b>GL4-A1616KFR-16-45</b>	16	4	16	16	125	43.6	4.00	16	45	✓	0.21	GI336	GL12	CC01
<b>L</b> <b>GL2-A1212HFL-12-40</b>	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	✓	0.11	GI334	GL13	CC02
<b>GL2-A1616KFL-16-45</b>	16	3	16	16	125	43.5	2.00	16	45	✓	0.21	GI334	GL12	CC01
<b>GL3-A1212HFL-12-40</b>	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	✓	0.12	GI335	GL13	CC02
<b>GL3-A1616KFL-16-45</b>	16	3	16	16	125	43.5	3.00	16	45	✓	0.25	GI335	GL12	CC01
<b>GL4-A1616KFL-16-45</b>	16	4	16	16	125	43.6	4.00	16	45	✓	0.21	GI336	GL12	CC01

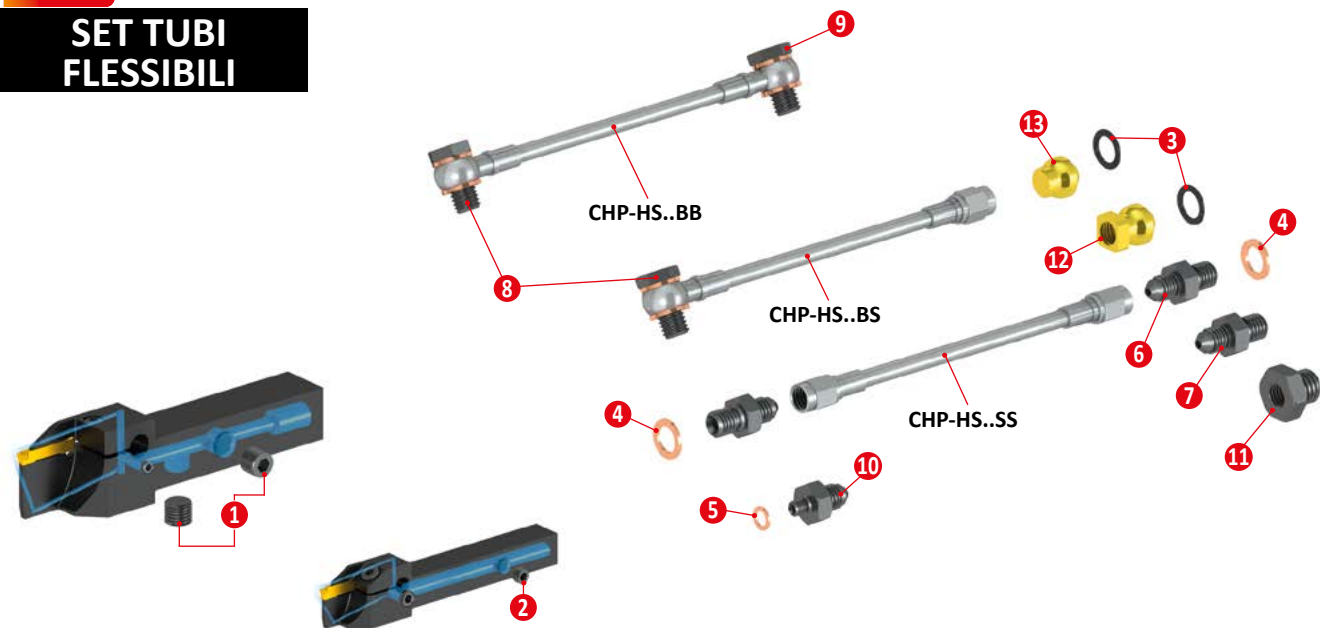
GI334		GL2..
GI335		GL3..
GI336		GL4..

La profondità di taglio in base al diametro da lavorare si trova a pag. 43.

GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXX 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXX 3

CC01	CHP-P1/8	-	G1/8"	HXX 4	-	-
CC02	-	CHP-P6	M6	HXX 3	CHP-G06	CHP-R1/8-6

Gli accessori per l'adduzione interna del refrigerante si trovano a pagina 13.

**NEW****SET TUBI FLESSIBILI**

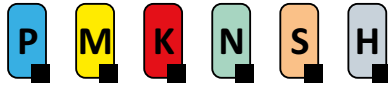
			lunghezza			
			150 mm	<b>CHP-HS150 SS</b>	<b>CHP-HS150 BS</b>	<b>CHP-HS150 BB</b>
			250 mm	<b>CHP-HS250 SS</b>	<b>CHP-HS250 BS</b>	<b>CHP-HS250 BB</b>
			300 mm	<b>CHP-HS300 SS</b>	<b>CHP-HS300 BS</b>	<b>CHP-HS300 BB</b>
		Designazione				
1		Tappo G1/8"	CHP-P1/8	1 x	1 x	1 x
2		Tappo M6*	CHP-P6	–	–	–
3		O-ring	CHP-O10x1	2 x	2 x	2 x
4		Guarnizione in rame	CHP-G10	2 x	3 x	4 x
5		Guarnizione in rame*	CHP-G06	–	–	–
6		Connettore dritto G1/8"	CHP-CS1/8	2 x	1 x	–
7		Connettore dritto M10	CHP-CS10	1 x	–	–
8		Connettore banjo G1/8"	CHP-CB1/8	–	1 x	2 x
9		Connettore banjo M10	CHP-CB10	–	1 x	1 x
10		Riduzione da G1/8" a M6*	CHP-R1/8-6	–	–	–
11		Riduzione da G1/4" a G1/8"	CHP-R1/4-1/8	–	1 x	1 x
12		Ugello refrigerante G1/8"	CHP-PV1/8-12	1 x	1 x	1 x
13		Tappo ugello refrigerante	CHP-PV14	1 x	1 x	1 x

\* incluso nel gambo dell'utensile 12x12

Maggiori informazioni nel foglio illustrativo

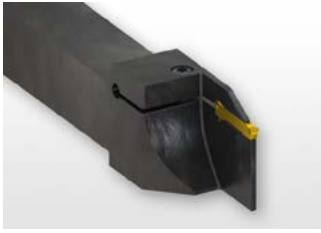


# GLSF(RL) EXT



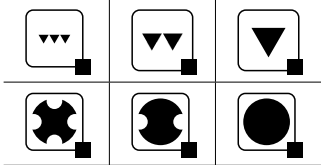
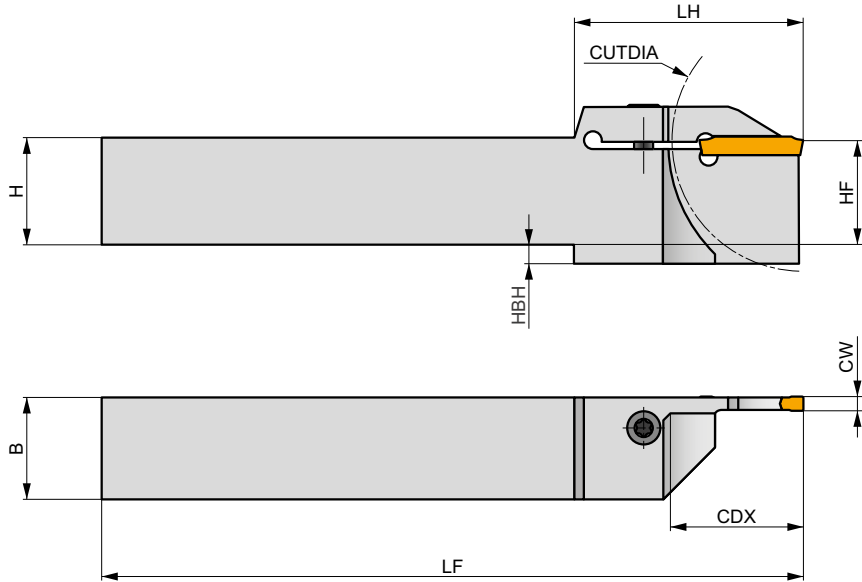
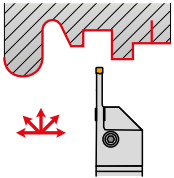
PRAMET

G



## Utensile per troncatura e scanalatura per inserti GL

Portautensile destro/sinistro esterno per inserti GL. Adatto per applicazioni di scanalatura radiale, troncatura, tornitura e profilatura. Corpo rinforzato per una maggiore vita utensile e vibrazioni minime. Corpo trattato per una maggiore vita utensile.



Prodotto	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
<b>GL1-S2020KFR-16-60</b> <b>NEW</b>	20	-	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	G1333	GL11
<b>GL2-S2020KFR-20-80</b>	20	-	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	G1334	GL11
<b>GL2-S2020KFR-24-80</b>	20	5	20	20	125	48.5	2.00	24	80	0.36	G1334	GL11
<b>GL2-S2525MFR-20-80</b>	25	-	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.68	G1334	GL11
<b>GL2-S2525MFR-24-80</b>	25	-	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.64	G1334	GL11
<b>GL3-S2020KFR-20-80</b>	20	-	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	G1335	GL11
<b>GL3-S2020KFR-24-80</b>	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.36	G1335	GL11
<b>GL3-S2525MFR-20-80</b>	25	-	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.68	G1335	GL11
<b>GL3-S2525MFR-24-80</b>	25	-	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.65	G1335	GL11
<b>GL3-S2525PFR-32-80</b>	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.72	G1335	GL11
<b>GL4-S2020KFR-20-80</b>	20	-	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	G1336	GL11
<b>GL4-S2020KFR-24-80</b>	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.37	G1336	GL11
<b>GL4-S2525MFR-20-80</b>	25	-	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	G1336	GL11
<b>GL4-S2525MFR-24-80</b>	25	-	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.65	G1336	GL11
<b>GL4-S2525PFR-32-80</b>	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.78	G1336	GL11
<b>GL5-S2020KFR-20-80</b>	20	-	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	G1337	GL11
<b>GL5-S2525MFR-20-80</b>	25	-	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.68	G1337	GL11
<b>GL5-S2525PFR-32-100</b>	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.75	G1337	GL11
<b>GL6-S2020KFR-20-80</b>	20	-	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	G1338-1	GL11
<b>GL6-S2525MFR-20-80</b>	25	-	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.68	G1338-1	GL11
<b>GL6-S2525PFR-32-100</b>	25	5	25	25	170	55.5	6.00	32	100	0.75	G1338	GL11
<b>GL1-S2020KFL-16-60</b> <b>NEW</b>	20	-	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	G1333	GL11
<b>GL2-S2020KFL-20-80</b>	20	-	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	G1334	GL11
<b>GL2-S2020KFL-24-80</b>	20	5	20	20	125	47.5	2.00	24	80	0.36	G1334	GL11
<b>GL2-S2525MFL-20-80</b>	25	-	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.70	G1334	GL11
<b>GL2-S2525MFL-24-80</b>	25	-	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.64	G1334	GL11
<b>GL3-S2020KFL-20-80</b>	20	-	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	G1335	GL11



Prodotto	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>GL3-S2020KFL-24-80</b>	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
<b>GL3-S2525MFL-20-80</b>	25	–	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
<b>GL3-S2525MFL-24-80</b>	25	–	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
<b>GL3-S2525PFL-32-80</b>	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
<b>GL4-S2020KFL-20-80</b>	20	–	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
<b>GL4-S2020KFL-24-80</b>	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
<b>GL4-S2525MFL-20-80</b>	25	–	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
<b>GL4-S2525MFL-24-80</b>	25	–	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
<b>GL4-S2525PFL-32-80</b>	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.72	GI336	GL11
<b>GL5-S2020KFL-20-80</b>	20	–	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
<b>GL5-S2525MFL-20-80</b>	25	–	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
<b>GL5-S2525PFL-32-100</b>	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
<b>GL6-S2020KFL-20-80</b>	20	–	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	GI338-1	GL11
<b>GL6-S2525MFL-20-80</b>	25	–	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.71	GI338-1	GL11
<b>GL6-S2525PFL-32-100</b>	25	5	25	25	170	55.5	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11



GI333	GL1..	–
GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..
GI338_1	GL6-D600..	–

La profondità di taglio in base al diametro da lavorare si trova a pag. 44.



GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P
------	--------------	-----	-----	------	---------



# GLSF(RL) EXT-S



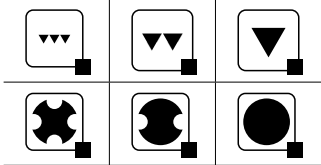
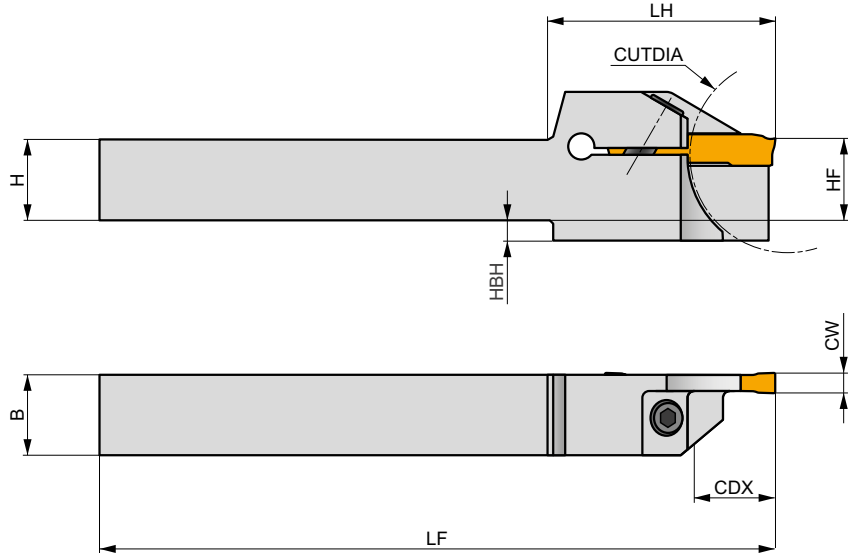
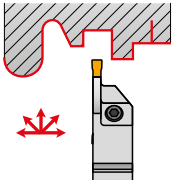
PRAMET

G



## Utensile per troncatura e scanalatura per inserti GL, per macchine a fantina mobile

Portautensile destro/sinistro esterno per inserti GL, progettato per macchine a fantina mobile e accesso facile al bloccaggio degli inserti. Adatto per applicazioni di scanalatura radiale, troncatura, tornitura e profilatura. Corpo trattato per una maggiore vita utensile.



Prodotto	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg	GI	GL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>R</b> GL1-S1212HFR-12-40 <b>NEW</b>	12	-	12	12	100	30.2	1.50	12	40	0.10	GI333	GL13
GL1-S1616KFR-16-45 <b>NEW</b>	16	-	16	16	125	34.2	1.50	16	45	0.23	GI333	GL12
GL2-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	39.5	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	39.5	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	39.5	4.00	16	45	0.26	GI336	GL12
<b>L</b> GL1-S1212HFL-12-40 <b>NEW</b>	12	-	12	12	100	30.2	1.50	12	40	0.10	GI333	GL13
GL1-S1616KFL-16-45 <b>NEW</b>	16	-	16	16	125	34.2	1.50	16	45	0.23	GI333	GL12
GL2-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	39.5	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	39.5	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	39.5	4.00	16	45	0.24	GI336	GL12

GI	GL
GI333	GL1..
GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

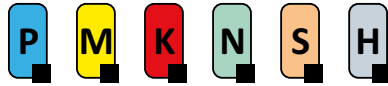
La profondità di taglio in base al diametro da lavorare si trova a pag. 44.

GL	HS	Nm	M	mm	HXX
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXX 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXX 3





# GLSF(RL) EXT-G



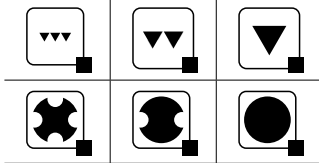
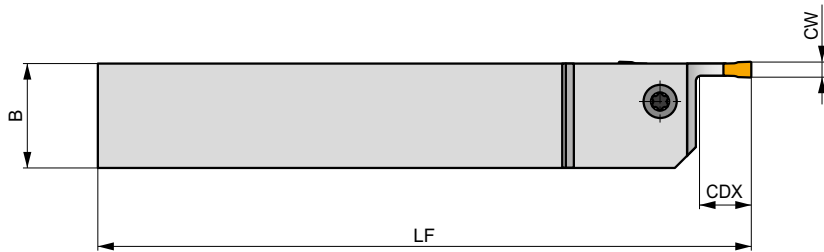
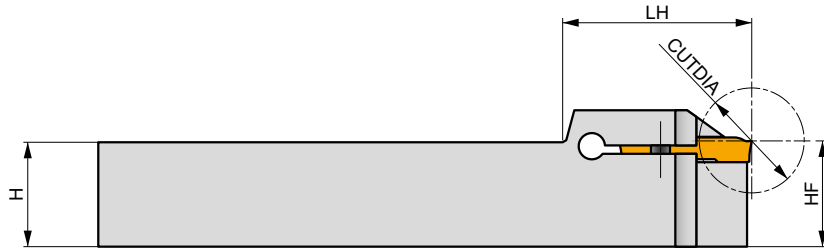
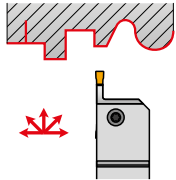
PRAMET

G






## Utensile per tornitura e scanalatura per inserti GL







Portautensile destro/sinistro esterno per inserti GL. Perfettamente adatto per applicazioni di tornitura longitudinale e profilatura, utilizzabile anche per scanalatura e troncatura. Corpo trattato per una maggiore vita utensile.



Prodotto	≠	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>GL2-S2020KFR-10</b>	20	20	20	125	36.0	2.00	10	20	0.38	GI334	GL11
<b>GL2-S2525MFR-10</b>	25	25	25	150	36.0	2.00	10	20	0.69	GI334	GL11
<b>GL3-S2020KFR-10</b>	20	20	20	125	36.0	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
<b>GL3-S2525MFR-10</b>	25	25	25	150	36.0	3.00	10	20	0.69	GI335	GL11
<b>GL3-S3232MFR-20</b> <b>NEW</b>	32	32	32	150	46.0	3.00	20	40	1.06	GI335	GL15
<b>GL4-S2020KFR-12</b>	20	20	20	125	36.0	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
<b>GL4-S2525MFR-12</b>	25	25	25	150	36.0	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
<b>GL4-S3232MFR-24</b> <b>NEW</b>	32	32	32	150	50.0	4.00	24	48	1.04	GI336	GL15
<b>GL5-S2020KFR-12</b>	20	20	20	125	36.0	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
<b>GL5-S2525MFR-12</b>	25	25	25	150	36.0	5.00	12	24	0.70	GI337	GL11
<b>GL5-S3232PFR-32</b> <b>NEW</b>	32	32	32	170	58.0	5.00	32	64	1.15	GI337	GL15
<b>GL6-S2020KFR-12</b>	20	20	20	125	36.0	6.00	12	24	0.36	GI338-1	GL11
<b>GL6-S2525MFR-12</b>	25	25	25	150	36.0	6.00	12	24	0.68	GI338-1	GL11
<b>GL6-S3232PFR-32</b> <b>NEW</b>	32	32	32	170	58.0	6.00	32	64	1.15	GI338	GL15
<b>GL2-S2020KFL-10</b>	20	20	20	125	36.0	2.00	10	20	0.37	GI334	GL11
<b>GL2-S2525MFL-10</b>	25	25	25	150	36.0	2.00	10	20	0.70	GI334	GL11
<b>GL3-S2020KFL-10</b>	20	20	20	125	36.0	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
<b>GL3-S2525MFL-10</b>	25	25	25	150	36.0	3.00	10	20	0.70	GI335	GL11
<b>GL3-S3232MFL-20</b> <b>NEW</b>	32	32	32	150	46.0	3.00	20	40	1.06	GI335	GL15
<b>GL4-S2020KFL-12</b>	20	20	20	125	36.0	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
<b>GL4-S2525MFL-12</b>	25	25	25	150	36.0	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
<b>GL4-S3232MFL-24</b> <b>NEW</b>	32	32	32	150	50.0	4.00	24	48	1.04	GI336	GL15
<b>GL5-S2020KFL-12</b>	20	20	20	125	36.0	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
<b>GL5-S2525MFL-12</b>	25	25	25	150	36.0	5.00	12	24	0.69	GI337	GL11
<b>GL5-S3232PFL-32</b> <b>NEW</b>	32	32	32	170	58.0	5.00	32	64	1.15	GI337	GL15
<b>GL6-S2020KFL-12</b>	20	20	20	125	36.0	6.00	12	24	0.36	GI338-1	GL11
<b>GL6-S2525MFL-12</b>	25	25	25	150	36.0	6.00	12	24	0.68	GI338-1	GL11
<b>GL6-S3232PFL-32</b> <b>NEW</b>	32	32	32	170	58.0	6.00	32	64	1.15	GI338	GL15



		
GI334	GL2..	-
GI335	GL3..	-
GI336	GL4..	-
GI337	GL5..	-
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..
GI338_1	GL6-D600..	-

		 Nm			
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P
GL15	SR 88026-T30P	5.0	M8	26	LKT30P



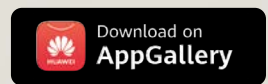
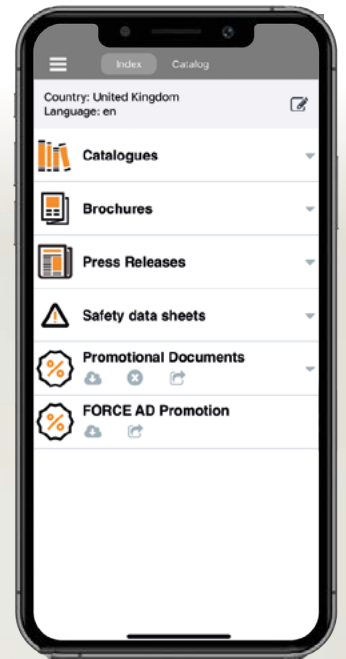


# DORMER PRAMET



# TUTTO IN UNO






























Tutte le nostre pubblicazioni raggruppate in un'unica posizione e aggiornate con le ultime versioni. Che cosa state aspettando? Scaricate la nostra library App oggi stesso dal vostro app store. **Simply Reliable.**







NAVIGATORE LAME E ACCESSORI

SEDE INSERTO	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
Lame H = 26; 32 mm	CDX 16mm <b>NEW</b>	CDX 35-50mm	CDX 35-50mm	CDX 50mm	CDX 60mm	CDX 60mm	
<b>NEW</b> Lame MS		CDX 24mm	CDX 24mm	CDX 24mm	CDX 24mm	CDX 24mm	
Larghezza di taglio (mm) 	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
<b>NEW</b> Troncatura profonda (inserto mono tagliente) 			INSERTO MONO TAGLIENTE PM  PR 	INSERTO MONO TAGLIENTE PM  PR 			
Troncatura (tubo / barra piena) 	<b>NEW</b> PM	PM  PR 	CW = 2.5 / 3 PM  PR 	PM  PR 	PM  PR 	PM  PR 	
Scanalatura (profonda / poco profonda) 		PR  GM 	PR  GM 	PR  GM 	PR  GM 	PR  GM 	<b>NEW</b> GM 



MS-EN

- Utensile modulare
- Dimensioni stelo: 20 x 20, 25 x 25, 32 x 32 mm



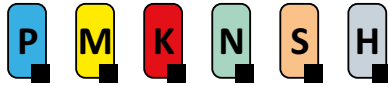
DU, D

- Blocco porta lama
- Dimensioni stelo: 20 x 20, 25 x 23, 25 x 32, 32 x 29, 25 x 30 mm





GLS B

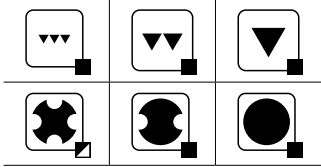
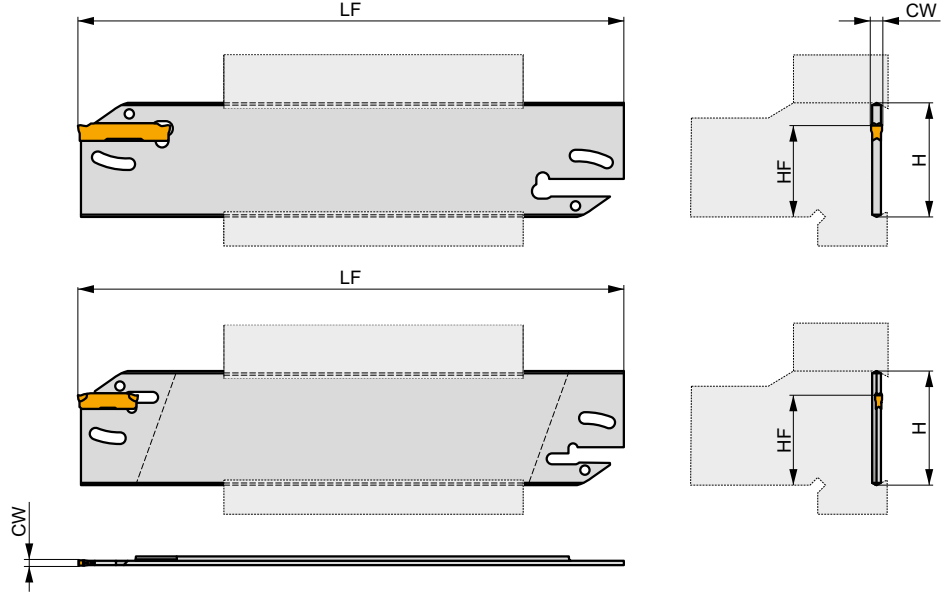
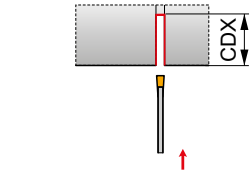


PRAMET



### Lama da troncatura e scanalatura a doppio lato per inserti GL

Lama per inserti GL, adatta per applicazioni di troncatura e scanalatura. Sostituzione facile degli inserti con chiave specifica (inclusa nel pacchetto). Può essere montata nel blocco porta utensile DU, D. Corpo trattato per una maggiore vita utensile.



Prodotto	≡	H	LF	CW	CDX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>R</b> GL1-S26KBR-16 <b>NEW</b>	21.4	26	125	1.50	16	0.05	GI333	KV2
	GL1-S32MBR-16 <b>NEW</b>	32	32	150	1.50	0.07	GI333	KV2
<b>L</b> GL1-S26KBL-16 <b>NEW</b>	21.4	26	125	1.50	16	0.05	GI333	KV2
	GL1-S32MBL-16 <b>NEW</b>	32	32	150	1.50	0.07	GI333	KV2
	GL2-S26KB	21.4	26	125	2.00	0.13	GI334	KV2
	GL2-S32MB	25	32	150	2.00	0.15	GI334	KV2
<b>N</b>	GL3-S26KB	21.4	26	125	3.00	0.15	GI335	KV2
	GL3-S32MB	25	32	150	3.00	0.15	GI335	KV2
	GL4-S32MB	25	32	150	4.00	0.16	GI336	KV2
	GL5-S32MB	25	32	150	5.00	0.22	GI337	KV2
	GL6-S32MB	25	32	150	6.00	0.25	GI338	KV2

GI333	GL1..
GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6-D600..
	GL6-D800..

KV2	KV 15x150

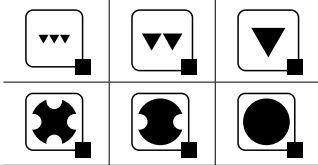
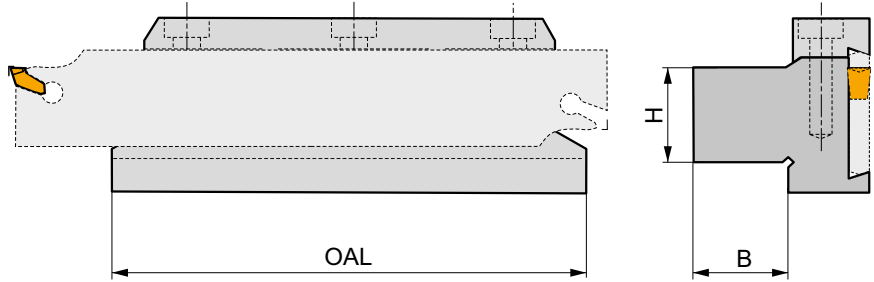
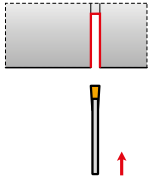


## DU, D



### Blocco portautensile per lame di troncatura e scanalatura

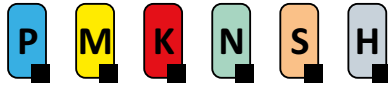
Portautensile per lame di troncatura e scanalatura. Corpo trattato per una maggiore vita utensile.



Prodotto	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B.
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B.
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

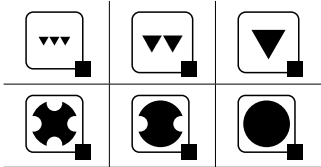
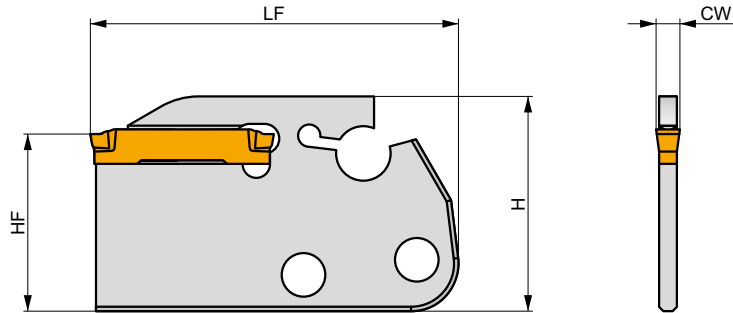
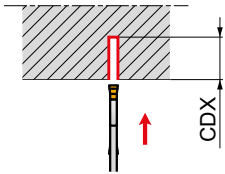
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

**NEW****GLS BS**

PRAMET

**G****Lama da troncatura e scanalatura per inserti GL, per portautensile MS-EN**

Lama per portautensile modulare MS-EN, progettata per inserti GL. Adatta per applicazioni di troncatura e scanalatura. Lama trattata per una maggiore vita utensile.



Prodotto	≡ (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
GL2-S29CBS	24	29	50	2.00	24	0.01	GI334	-
GL3-S29CBS	24	29	50	3.00	24	0.02	GI335	-
GL4-S29CBS	24	29	50	4.00	24	0.02	GI336	-
GL5-S29CBS	24	29	50	5.00	24	0.03	GI337	-
GL6-S29CBS	24	29	50	6.00	24	0.04	GI338	-

GI334	GL2..	-
GI335	GL3..	-
GI336	GL4..	-
GI337	GL5..	-
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

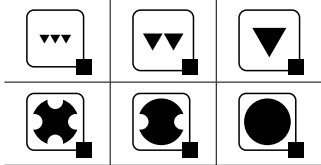
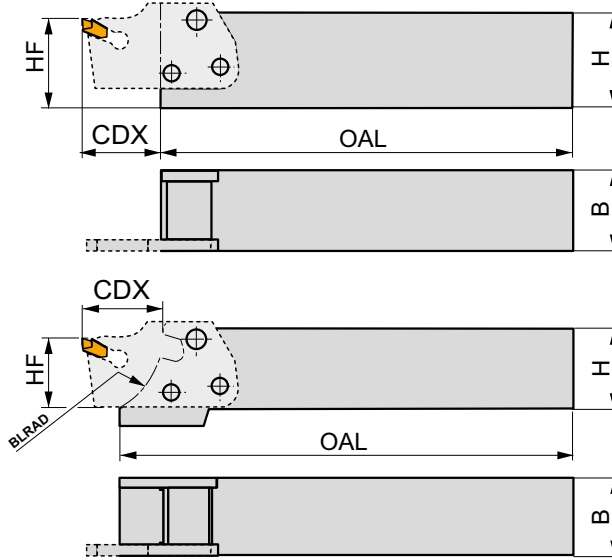
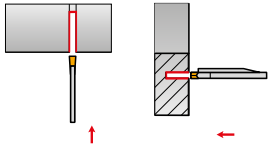


# MS-EN



## Portautensile modulare per lame di troncatura e scanalatura

Portautensile modulare per lame di troncatura e scanalatura di tipo BS. Corpo trattato per una maggiore vita utensile.



Prodotto	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	-	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	-	0.20	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	-	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	-	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	-	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	25	1.00	GI060	ND5

GI003	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	GL.BS	XLXFL 25...
GI006	XLCF. 16..15...	XLCF. 16..20...	-	-
GI060	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	GL.BS	-

ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	-	-	-	-	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P


















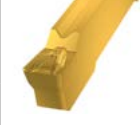
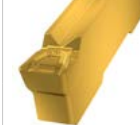














## UTENSILI PER SCANALATURA INTERNA

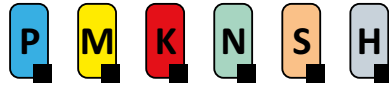
SEDE INSERTO	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
<b>NEW</b> <b>GLAG (RL)INT</b> DCON MS = 25 – 40 mm DMIN = 32 mm		CDX6 – 10 mm 	CDX6 – 12 mm 	CDX6 – 20 mm 			
Larghezza di taglio (mm) 	1.5	2	3	4	5	6	8
Scanalatura (interna) 		 GM	 GM	 GM			
Tornitura / Profilatura (interna)  		 GM MM	 GM MM	 GM MM			

## UTENSILI PER SCANALATURA FRONTALE

SEDE INSERTO	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
<b>NEW</b> Frontale assiale, Destro  20 × 20 32 × 32			CDX 12 mm 	CDX 20 – 25 mm 	CDX 25 mm 	CDX 25 – 32 mm 	
<b>NEW</b> Frontale assiale, Sinistro  25 × 25 32 × 32			CDX 12 mm 	CDX 20 – 25 mm 	CDX 25 mm 	CDX 25 – 32 mm 	
<b>NEW</b> Frontale 90°, Destro  25 × 25			CDX 15 mm 	CDX 20 – 25 mm 			
Larghezza di taglio (mm) 	1.5	2	3	4	5	6	8
Scanalatura frontale 			 GM	 GM	 GM	 GM	<b>NEW</b>  GM
Tornitura frontale Profilatura frontale  			 GM MM	 GM MM	 GM MM	 GM MM	<b>NEW</b>  GM MM

**NEW**

**GLAG (RL) INT**



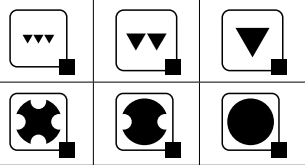
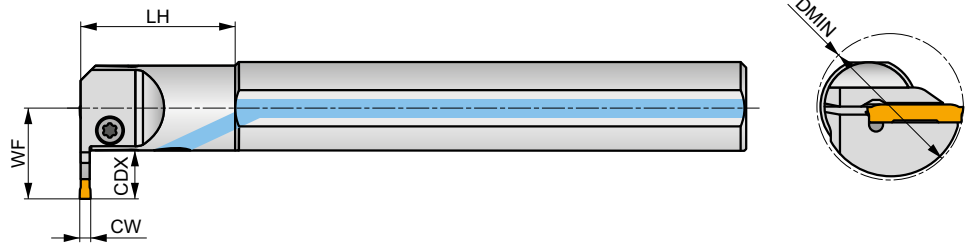
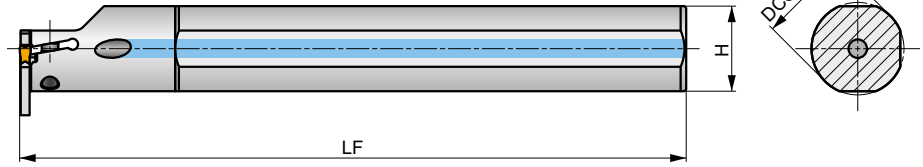
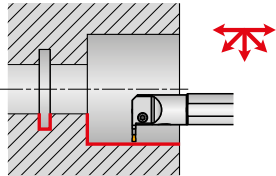
PRAMET

G



**Utensile per scanalatura interna per inserti GL**

Portautensile destro/sinistro interno con refrigerante interno per inserti GL, con sede rinforzata e staffa di bloccaggio. Adatto per applicazioni di scanalatura interna, tornitura e profilatura. Corpo trattato per una maggiore vita utensile.



Prodotto	D CON MS (mm)	H (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)		kg		
GL2-A25QGR-06-32	25	23	18.5	180	41.2	2.00	6	32	✓	0.60	G1360	GL14
GL2-A25QGR-10-38	25	23	22.5	180	41.2	2.00	10	38	✓	0.60	G1360	GL14
GL3-A25QGR-06-32	25	23	18.5	180	42.0	3.00	6	32	✓	0.60	G1361	GL14
GL3-A25QGR-12-38	25	23	24.5	180	42.0	3.00	12	38	✓	0.60	G1361	GL14
GL4-A25QGR-06-40	25	23	18.6	180	43.0	4.00	6	40	✓	0.60	G1362	GL14
GL4-A25QGR-12-40	25	23	24.6	180	43.0	4.00	12	40	✓	0.60	G1362	GL14
<b>R</b> GL2-A32SGR-06-40	32	30	22	250	51.2	2.00	6	40	✓	1.40	G1360	GL14
GL2-A32SGR-10-45	32	30	26	250	51.2	2.00	10	45	✓	1.40	G1360	GL14
GL3-A32SGR-06-40	32	30	22	250	52.0	3.00	6	40	✓	1.40	G1361	GL14
GL3-A32SGR-12-45	32	30	28	250	52.0	3.00	12	45	✓	1.40	G1361	GL14
GL4-A32SGR-06-40	32	30	22.1	250	53.0	4.00	6	40	✓	1.40	G1362	GL14
GL4-A32SGR-12-45	32	30	28.1	250	53.0	4.00	12	45	✓	1.40	G1362	GL14
GL3-A40TGR-12-54	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.70	G1361	GL14
GL4-A40TGR-12-56	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.70	G1362	GL14
GL4-A40TGR-20-62	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	G1362	GL14
<b>L</b> GL2-A25QGL-06-32	25	23	18.5	180	41.2	2.00	6	32	✓	0.60	G1360	GL14
GL2-A25QGL-10-38	25	23	22.5	180	41.2	2.00	10	38	✓	0.60	G1360	GL14
GL3-A25QGL-06-32	25	23	18.5	180	42.0	3.00	6	32	✓	0.60	G1361	GL14
GL3-A25QGL-12-38	25	23	24.5	180	42.0	3.00	12	38	✓	0.60	G1361	GL14
GL4-A25QGL-06-40	25	23	18.6	180	43.0	4.00	6	40	✓	0.60	G1362	GL14
GL4-A25QGL-12-40	25	23	24.6	180	43.0	4.00	12	40	✓	0.60	G1362	GL14
GL2-A32SGL-06-40	32	30	22	250	51.2	2.00	6	40	✓	1.40	G1360	GL14
GL2-A32SGL-10-45	32	30	26	250	51.2	2.00	10	45	✓	1.40	G1360	GL14
GL3-A32SGL-06-40	32	30	22	250	52.0	3.00	6	40	✓	1.40	G1361	GL14
GL3-A32SGL-12-45	32	30	28	250	52.0	3.00	12	45	✓	1.40	G1361	GL14
GL4-A32SGL-06-40	32	30	22.1	250	53.0	4.00	6	40	✓	1.40	G1362	GL14
GL4-A32SGL-12-45	32	30	28.1	250	53.0	4.00	12	45	✓	1.40	G1362	GL14



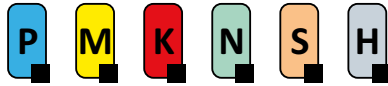
Prodotto	DCON MS	H	WF	LF	LH	CW	CDX	DMIN				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>GL3-A40TGL-12-54</b>	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.70	GI361	GL14
<b>GL4-A40TGL-12-56</b>	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.70	GI362	GL14
<b>GL4-A40TGL-20-62</b>	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	GI362	GL14

GI360	GL2-GM	GL2-MM
GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM

GL14	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	LK T20P

**NEW**

**GLSF L-R AXIAL**



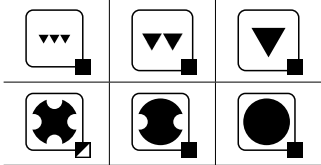
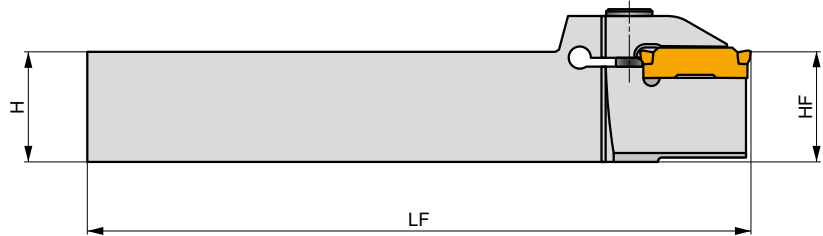
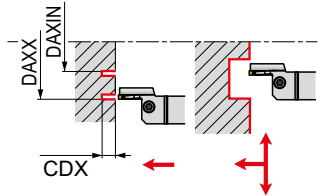
PRAMET

G



**Utensile per scanalatura frontale assiale per inserti GL**

Portautensile per scanalatura frontale assiale sinistro per inserti GL. Adatto per applicazioni di scanalatura frontale, tornitura e profilatura. Corpo trattato per una maggiore vita utensile.



Prodotto	⌀	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GL3-S2525MFL-12-R035027	25	25	25	26	150	3.00	12	35	27	0.69	GI361	GL16
GL3-S2525MFL-15-R044033	25	25	25	26	150	3.00	15	44	33	0.68	GI361	GL16
GL3-S2525MFL-15-R055040	25	25	25	26	150	3.00	15	55	40	0.68	GI361	GL16
GL3-S2525MFL-20-R080051	25	25	25	26	150	3.00	20	80	51	0.65	GI361	GL16
GL3-S2525MFL-25-R110076	25	25	25	26	150	3.00	25	110	76	0.63	GI361	GL16
GL4-S2525MFL-20-R065050	25	25	25	26	150	4.00	20	65	50	0.71	GI362	GL16
<b>L</b> GL4-S2525MFL-20-R095060	25	25	25	26	150	4.00	20	95	60	0.65	GI362	GL16
GL4-S2525MFL-25-R160090	25	25	25	26	150	4.00	25	160	90	0.63	GI362	GL16
GL4-S2525MFL-25-R400150	25	25	25	25.7	150	4.00	25	400	150	0.63	GI362	GL16
GL4-S2525MFL-25-R950380	25	25	25	25.7	150	4.00	25	950	380	0.63	GI362	GL16
GL5-S2525MFL-25-R095060	25	25	25	25.3	150	5.00	25	95	60	0.63	GI363	GL16
GL5-S2525MFL-25-R200090	25	25	25	25.3	150	5.00	25	200	90	0.63	GI363	GL16
GL5-S2525MFL-25-R950180	25	25	25	25.3	150	5.00	25	950	180	0.63	GI363	GL16
GL6-S2525MFL-25-R095060	25	25	25	25.4	150	6.00	25	95	60	0.64	GI364	GL16
GL6-S2525MFL-25-R200090	25	25	25	25.4	150	6.00	25	200	90	0.64	GI364	GL16
<b>L</b> GL6-S2525MFL-25-R950180	25	25	25	25.4	150	6.00	25	950	180	0.64	GI364	GL16
GL6-S3232PFL-32-R200090	32	32	32	32.4	170	6.00	32	200	90	1.20	GI364	GL17
GL6-S3232PFL-32-R950180	32	32	32	32.4	170	6.00	32	950	180	1.20	GI364	GL17

GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM
GI363	GL5-GM	GL5-MM
GI364	GL6-GM	GL6-MM

GL16	HS 0620	6.0	HXK 5
GL17	HS 0825	8.0	HXK 6

**NEW**

**GLSF R-L AXIAL**



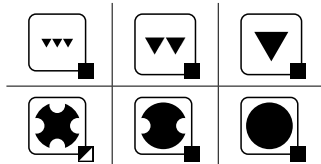
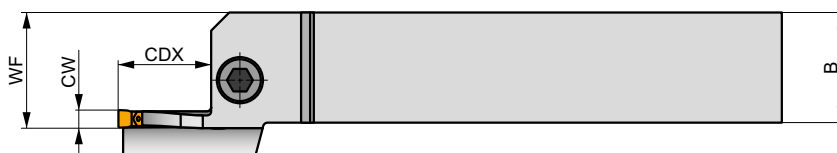
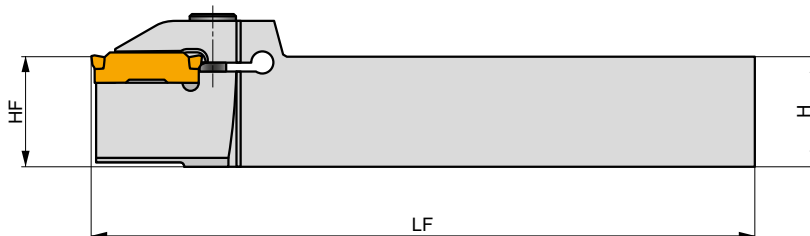
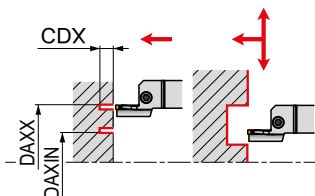
PRAMET

G



**Utensile per scanalatura frontale assiale per inserti GL**

Portautensile per scanalatura frontale assiale destro per inserti GL. Adatto per applicazioni di scanalatura frontale, tornitura e profilatura. Corpo trattato per una maggiore vita utensile.



Prodotto	HF	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg	G1361	G1362
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>GL3-S2020KFR-12-L035027</b>	20	20	20	20.5	125	3.00	12	35	27	0.40	G1361	GL16
<b>GL3-S2020KFR-15-L044033</b>	20	20	20	20.5	125	3.00	15	44	33	0.40	G1361	GL16
<b>GL3-S2020KFR-15-L055040</b>	20	20	20	20.5	125	3.00	15	55	40	0.40	G1361	GL16
<b>GL3-S2020KFR-20-L080051</b>	20	20	20	20.5	125	3.00	20	80	51	0.40	G1361	GL16
<b>GL3-S2525MFR-12-L035027</b>	25	25	25	26	150	3.00	12	35	27	0.69	G1361	GL16
<b>GL3-S2525MFR-15-L044033</b>	25	25	25	26	150	3.00	15	44	33	0.68	G1361	GL16
<b>GL3-S2525MFR-15-L055040</b>	25	25	25	26	150	3.00	15	55	40	0.68	G1361	GL16
<b>GL3-S2525MFR-20-L080051</b>	25	25	25	26	150	3.00	20	80	51	0.65	G1361	GL16
<b>GL3-S2525MFR-25-L110076</b>	25	25	25	26	150	3.00	25	110	76	0.63	G1361	GL16
<b>GL4-S2525MFR-20-L065050</b>	25	25	25	26	150	4.00	20	65	50	0.66	G1362	GL16
<b>GL4-S2525MFR-20-L095060</b>	25	25	25	26	150	4.00	20	95	60	0.65	G1362	GL16
<b>GL4-S2525MFR-25-L160090</b>	25	25	25	26	150	4.00	25	160	90	0.63	G1362	GL16
<b>GL4-S2525MFR-25-L400150</b>	25	25	25	25.7	150	4.00	25	400	150	0.63	G1362	GL16
<b>GL4-S2525MFR-25-L950380</b>	25	25	25	25.7	150	4.00	25	950	380	0.63	G1362	GL16
<b>GL5-S2525MFR-25-L095060</b>	25	25	25	25.3	150	5.00	25	95	60	0.63	G1363	GL16
<b>GL5-S2525MFR-25-L200090</b>	25	25	25	25.3	150	5.00	25	200	90	0.63	G1363	GL16
<b>GL5-S2525MFR-25-L950180</b>	25	25	25	25.3	150	5.00	25	950	180	0.63	G1363	GL16
<b>GL6-S2525MFR-25-L095060</b>	25	25	25	25.4	150	6.00	25	95	60	0.64	G1364	GL16
<b>GL6-S2525MFR-25-L200090</b>	25	25	25	25.4	150	6.00	25	200	90	0.64	G1364	GL16
<b>GL6-S2525MFR-25-L950180</b>	25	25	25	25.4	150	6.00	25	950	180	0.64	G1364	GL16
<b>GL6-S3232PFR-32-L200090</b>	32	32	32	32.4	170	6.00	32	200	90	1.20	G1364	GL17
<b>GL6-S3232PFR-32-L950180</b>	32	32	32	32.4	170	6.00	32	950	180	1.20	G1364	GL17

G1361	GL3-GM	GL3-MM	GL16	HS 0620	6.0	HXK 5	G1362	GL4-GM	GL4-MM	GL17	HS 0825	8.0	HXK 6	
G1363	GL5-GM	GL5-MM					G1364	GL6-GM	GL6-MM					

**NEW**

**GLSG R-R AXIAL**



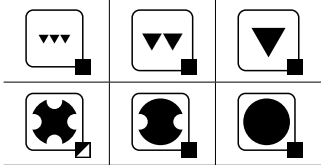
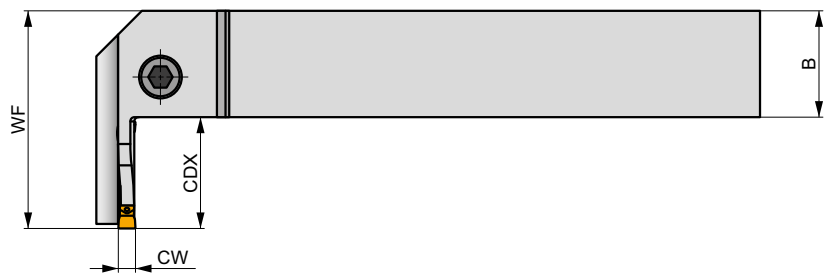
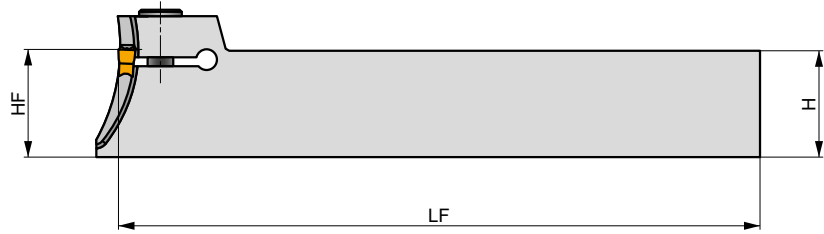
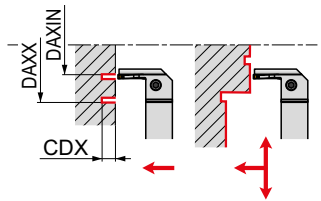
PRAMET

G



**Utensile per scanalatura frontale radiale per inserti GL**

Portautensile per scanalatura frontale radiale destro per inserti GL. Adatto per applicazioni di scanalatura frontale, tornitura e profilatura. Corpo trattato per una maggiore vita utensile.



Prodotto	HF	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>GL3-S2525MGR-15-R044033</b>	25	25	25	40.9	150	3.00	15	44	33	0.75		
<b>GL3-S2525MGR-15-R055040</b>	25	25	25	40.9	150	3.00	15	55	40	0.75		
<b>GL3-S2525MGR-20-R080051</b>	25	25	25	45.9	150	3.00	20	80	51	0.75		
<b>R</b> <b>GL3-S2525MGR-25-R110076</b>	25	25	25	50.9	150	3.00	25	110	76	0.75		
<b>GL4-S2525MGR-20-R065050</b>	25	25	25	46	150	4.00	20	65	50	0.77		
<b>GL4-S2525MGR-25-R095060</b>	25	25	25	51	150	4.00	25	95	60	0.76		
<b>GL4-S2525MGR-25-R160090</b>	25	25	25	51	150	4.00	25	160	90	0.76		
<b>GL4-S2525MGR-25-R400150</b>	25	25	25	51	150	4.00	25	400	150	0.75		

GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM

GL16	HS 0620	6.0	HXK 5



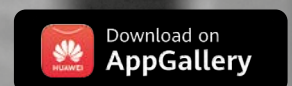
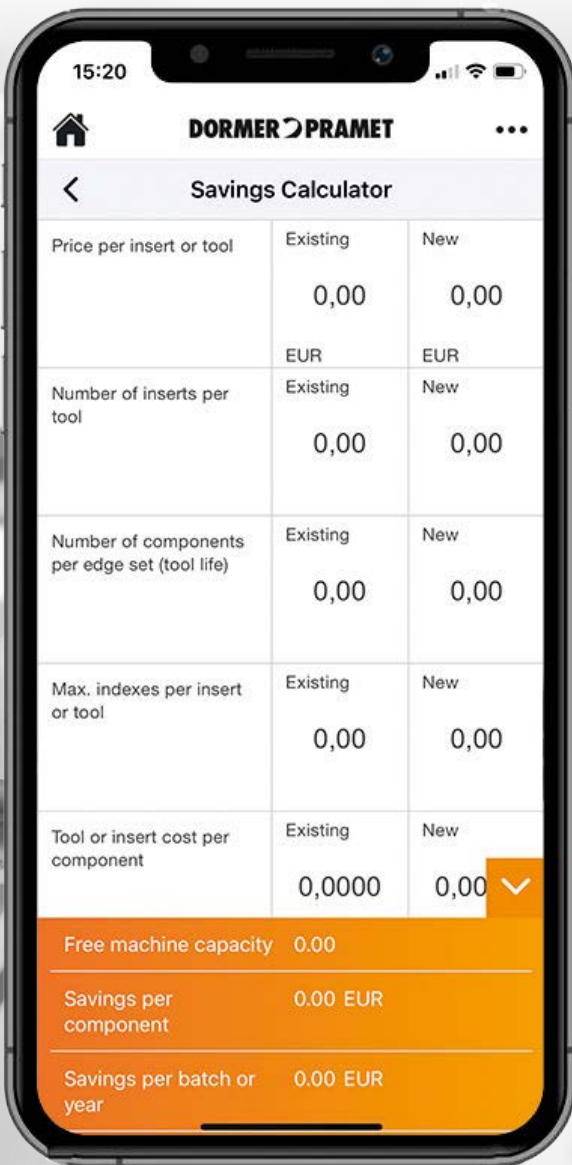


# DORMER PRAMET



## IL RISPARMIO IN TASCA

La nostra App Calculators consente di misurare i risparmi in base a differenti prodotti e applicazioni. Un utile strumento tascabile, che vi aiuterà a salvaguardare il vostro denaro! **Semplicemente affidabili.**

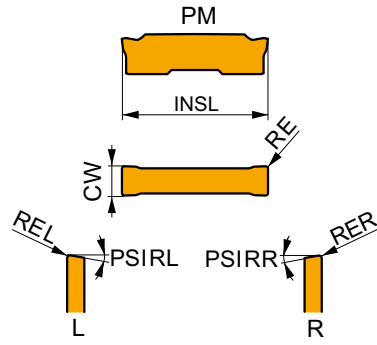




# GL. D - PM

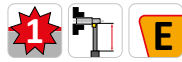
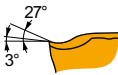


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
150	1.50	-0.04	0.04	16.5
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



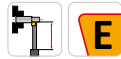
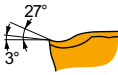
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc) e avanzamento (f). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



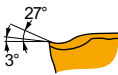
PM geometria con angolo di spoglia altamente positivo, scelta primaria per operazioni di troncatura, taglio leggermente interrotto.

GL1-D150M015-PM:G8330 <b>NEW</b>	0.15	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	-
GL2-D200M02-PM:G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	-
GL2-D200M02-PM:T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	-	-
GL3-D250G02-PM:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL3-D300M02-PM:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL3-D300M02-PM:T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	-	-
GL4-D400M02-PM:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	-
GL4-D400M02-PM:T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	-	-
GL5-D500M03-PM:G8330	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	-	-	-	-
GL6-D600M03-PM:G8330	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	-	-	-	-



R-PM geometria destra con angolo di spoglia altamente positivo, scelta primaria per operazioni di troncatura dei tubi e taglio continuo.

GL1-D150G015R06-PM:G8330 <b>NEW</b>	0.15	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	6	-
GL1-D150G015R12-PM:G8330 <b>NEW</b>	0.15	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	12	-
GL2-D200G02R06-PM:G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	6	-
GL2-D200G02R06-PM:T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	6	-
GL2-D200G02R12-PM:G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	12	-
GL3-D300G02R06-PM:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	6	-
GL3-D300G02R06-PM:T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	6	-
GL3-D300G02R12-PM:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	12	-
GL4-D400G02R06-PM:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	6	-
GL4-D400G02R06-PM:T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	6	-
GL4-D400G02R12-PM:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	12	-




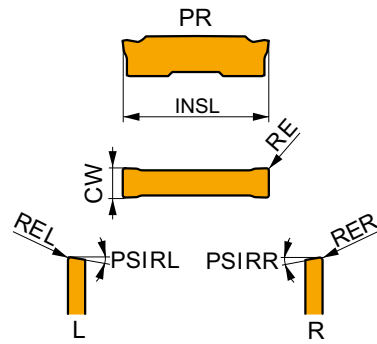
L-PM geometria sinistra con angolo di spoglia altamente positivo, scelta primaria per operazioni di troncatura dei tubi e taglio continuo.

GL1-D150G015L06-PM:G8330 <b>NEW</b>	0.15	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	6
GL1-D150G015L12-PM:G8330 <b>NEW</b>	0.15	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	12
GL2-D200G02L06-PM:G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	6
GL2-D200G02L06-PM:T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	-	6
GL2-D200G02L12-PM:G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	12
GL3-D300G02L06-PM:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	6
GL3-D300G02L06-PM:T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	-	6
GL3-D300G02L12-PM:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	12
GL4-D400G02L06-PM:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	6
GL4-D400G02L06-PM:T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	-	6
GL4-D400G02L12-PM:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	12



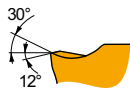
# GL. D - PR

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



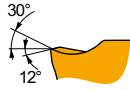
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc) e avanzamento (f). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



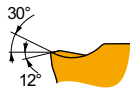
PR geometria con fascetta negativa di rinforzo, scelta primaria per operazioni di troncatura e scanalatura difficili, da taglio continuo a interrotto.

GL2-D200M02-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-
GL2-D200M02-PR:T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-
GL3-D300M02-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
GL3-D300M02-PR:T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
GL4-D400M02-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-
GL4-D400M02-PR:T7325	0.2	150	0.15	115	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-
GL5-D500M04-PR:G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	-	-	-	-	-	-	-	-
GL6-D600M04-PR:G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	-	-	-	-	-	-	-	-



R-PR geometria destra con fascetta negativa di rinforzo, scelta primaria per operazioni di troncatura di barre difficili, da taglio continuo a interrotto.

GL2-D200G02R06-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	6	-
GL2-D200G02R12-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	12	-
GL3-D300G02R06-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	6	-
GL3-D300G02R12-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	12	-
GL4-D400G02R06-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	6	-
GL4-D400G02R12-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	12	-



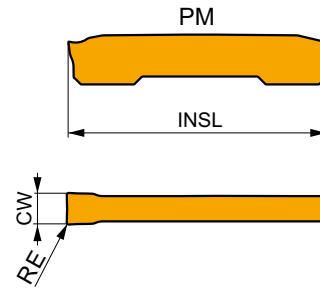
L-PR geometria sinistra con fascetta negativa di rinforzo, scelta primaria per operazioni di troncatura di barre difficili, da taglio continuo a interrotto.

GL2-D200G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	6
GL2-D200G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	12
GL3-D300G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	6
GL3-D300G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	12
GL4-D400G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	6
GL4-D400G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	12

**NEW****GL. S - PM**

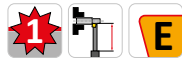
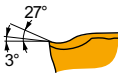
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc) e avanzamento (f). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



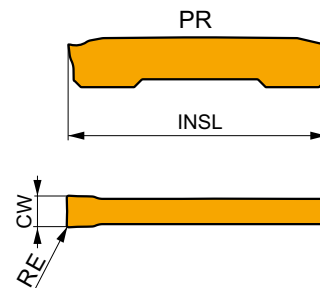
PM geometria con angolo di spoglia altamente positivo su inserto monolaterale, scelta primaria per operazioni di troncatura profonda, da taglio continuo a leggermente interrotto.

GL3-S300M02-PM:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL4-S400M02-PM:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	-

**NEW****GL. S - PR**

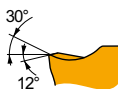
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc) e avanzamento (f). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



PR geometria con fascetta negativa di rinforzo su inserto monolaterale, scelta primaria per operazioni di scanalatura profonda e troncatura, da taglio continuo a interrotto.

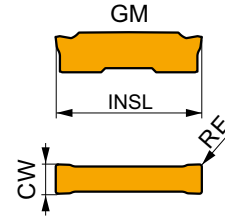
GL3-S300M02-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
GL4-S400M02-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-



## GL. D - GM

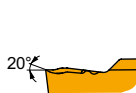
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



GM geometria versatile per operazioni di scanalatura e tornitura longitudinale, taglio da continuo a interrotto.

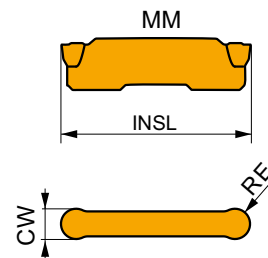
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	—	—	—	45	0.08	0.6	—	—	—
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	—	—	—	70	0.08	0.6	—	—	—
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	—	—	—	35	0.14	0.8	—	—	—
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	—	—	—	55	0.14	0.8	—	—	—
GL3-D300M04-GM:G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	—	—	—	40	0.14	0.8	—	—	—
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	—	—	—	60	0.14	0.8	—	—	—
GL4-D400M04-GM:G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	—	—	—	35	0.18	1.0	—	—	—
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	—	—	—	55	0.18	1.0	—	—	—
GL4-D400M08-GM:G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	—	—	—	45	0.18	1.0	—	—	—
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	—	—	—	65	0.18	1.0	—	—	—
GL5-D500M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	—	—	—	40	0.21	1.0	—	—	—
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	—	—	—	60	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D600M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	—	—	—	40	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	—	—	—	60	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D800M08-GM:G8330 <sup>1)</sup>	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	—	—	—	40	0.21	1.2	—	—	—

<sup>1)</sup> Usable only in holders ≥ CDX 24.

## GL. D - MM

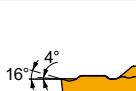
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



MM geometria a testa sferica per operazioni di copiatura e tornitura longitudinale, da taglio continuo a interrotto.

GL2-D200MM0-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	—	—	—	60	0.08	0.8	—	—	—
GL2-D200MM0-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	—	—	—	90	0.08	0.8	—	—	—
GL3-D300MM0-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	—	—	—	50	0.14	1.0	—	—	—
GL3-D300MM0-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	—	—	—	75	0.14	1.0	—	—	—
GL4-D400MM0-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	—	—	—	55	0.14	1.0	—	—	—
GL4-D400MM0-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	—	—	—	80	0.14	1.0	—	—	—
GL5-D500MM0-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	—	—	—	50	0.18	1.0	—	—	—
GL5-D500MM0-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	—	—	—	75	0.18	1.0	—	—	—
GL6-D600MM0-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	—	—	—	45	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D600MM0-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	—	—	—	70	0.21	1.0	—	—	—



**SEZIONE  
TECNICA**

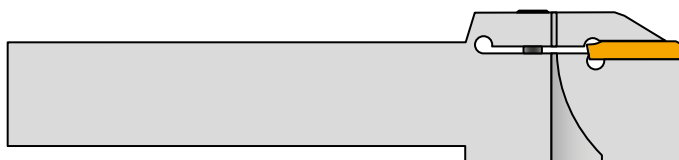






## UTENSILI PER TRONCATURA E SCANALATURA (TORNITURA ESTERNA) - DESIGNAZIONE CODICE GL

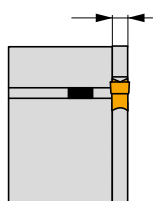
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>	<b>11</b>
<b>GL</b>	<b>3</b>	<b>S</b>	<b>2525</b>	<b>M</b>	<b>F</b>	<b>R</b>	<b>20</b>	<b>R</b>	<b>120</b>	<b>090</b>



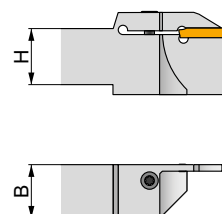
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
<b>Gruppo utensile</b>	<b>Dimensione sede</b>	<b>Tipo di stelo</b>	<b>Dimensioni stelo</b>

GL

1, 2, 3, 4, 5, 6

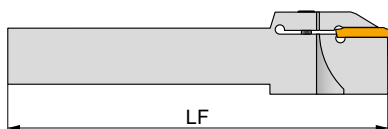


<b>A</b>	Con passaggio refrigerante interno
<b>S</b>	Senza passaggio refrigerante interno

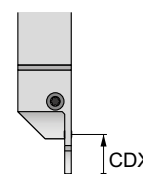
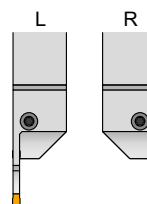
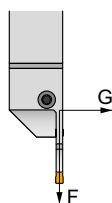


		H × B (mm)
<b>1212</b>	-	12 × 12
<b>1616</b>	-	16 × 16
<b>2020</b>	-	20 × 20
<b>2525</b>	-	25 × 25
<b>3232</b>	-	32 × 32

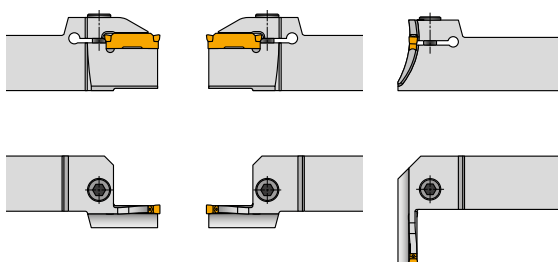
<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>
<b>Lunghezza totale utensile - LF</b>	<b>Tipo di utensile - Angolo di taglio</b>	<b>Versione (R destra, L sinistra)</b>	<b>Profondità di taglio massima CDX</b>



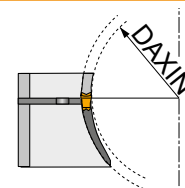
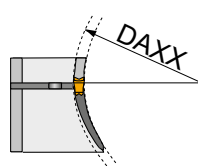
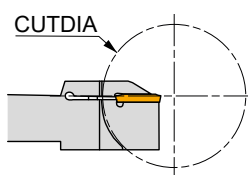
	LF (mm)
<b>H</b>	100
<b>K</b>	125
<b>M</b>	150
<b>P</b>	170



<b>9</b>	<b>10</b>	<b>11</b>
<b>Direzione curvatura lama</b>	<b>Diametro massimo</b>	<b>Diametro massimo scanalatura frontale</b>



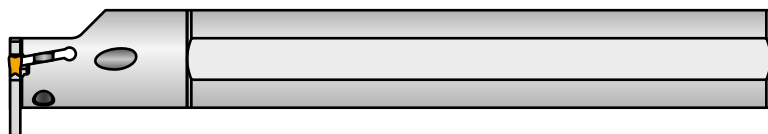
Informazioni aggiuntive per scanalatura frontale.





## UTENSILI PER TRONCATURA E SCANALATURA (TORNITURA ESTERNA) - DESIGNAZIONE CODICE GL

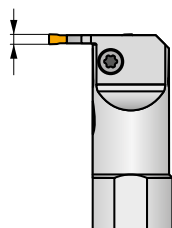
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>
<b>GL</b>	<b>3</b>	<b>-</b>	<b>A</b>	<b>32</b>	<b>S</b>	<b>G</b>	<b>R</b>	<b>- 12 - 45</b>



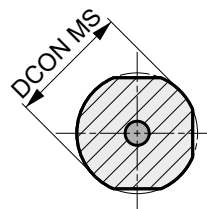
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
<b>Gruppo utensile</b>	<b>Dimensione sede</b>	<b>Tipo di stelo</b>	<b>Dimensioni stelo</b>

GL

2, 3, 4

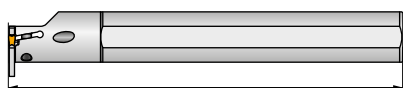


<b>A</b>	Con passaggio refrigerante interno
<b>S</b>	Senza passaggio refrigerante interno



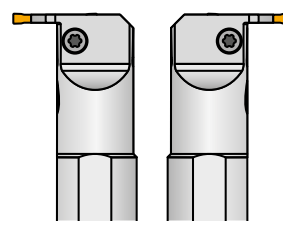
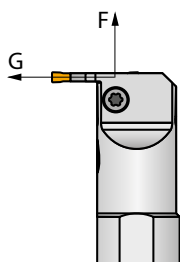
DCON MS (mm)	
<b>25</b>	25
<b>32</b>	32
<b>40</b>	40

<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>
<b>Lunghezza totale utensile - LF</b>	<b>Tipo di utensile - Angolo di taglio</b>	<b>Versione (R destra, L sinistra)</b>	<b>Profondità di taglio massima CDX</b>

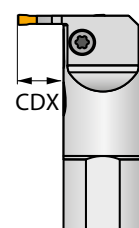


LF

	LF (mm)
<b>Q</b>	180
<b>S</b>	250
<b>T</b>	300

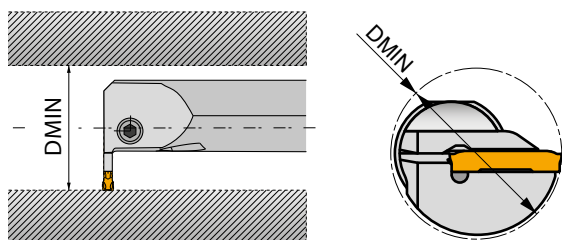


R L



CDX

<b>9</b>
<b>Diametro massimo scanalatura frontale</b>





## LAME PER TRONCATURA – DESIGNAZIONE CODICE GL

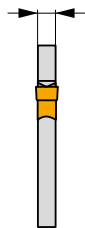
1	2	3	4	5	6	7	8		
GL	1	-	S	26	K	B	R	-	16



1	2	3
Gruppo utensile	Dimensione sede	Tipo di stelo

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL

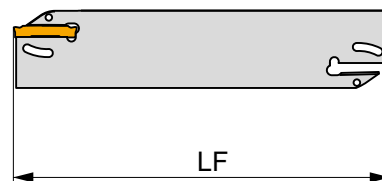


<b>A</b>	con refrigerante interno
<b>S</b>	senza refrigerante interno

4	5	6
Dimensioni stelo	Lunghezza totale lama - LF	Tipo di utensile



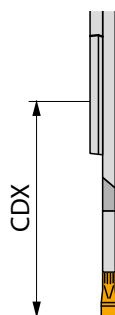
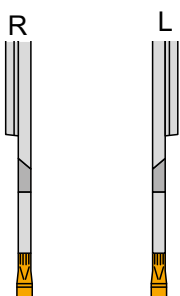
	H (mm)
26	26
29	29
32	32



	LF (mm)
<b>C</b>	50
<b>K</b>	125
<b>M</b>	150

**B** – lama  
**BS** – lama modulare

7	8
Versione (R destra, L sinistra)	Profondità di taglio massima CDX





## INSERTI DI TRONCATURA E SCANALATURA – DESIGNAZIONE CODICE GL

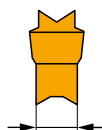
1	2	3	4	5	6	7	8
GL	3	-	D	300	G	02	L06 - PM



<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
<b>Gruppo utensile</b>	<b>Dimensione sede</b>	<b>Numero di taglienti</b>	<b>Larghezza di taglio- CW</b>

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL



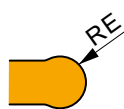
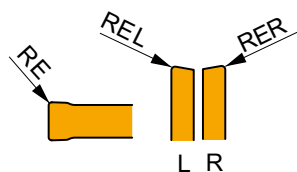
S	Un tagliente
D	Due taglienti



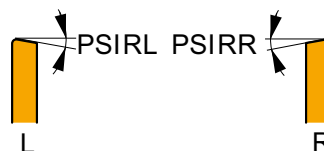
	CW
150	1.50
200	2.00
250	2.50
300	3.00
400	4.00
500	5.00
600	6.00
800	8.00

<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>
<b>Tagliente</b>	<b>Raggio di punta</b>	<b>Angolo di inclinazione tagliente</b>	<b>Denominazione rompitrucolo</b>

G	rettificato
M	sinterizzato



GEOMETRIA A TESTA SFERICA



	RE, RER, REL (mm)
015	0.15
02	0.2
03	0.3
04	0.4
08	0.8

	RE (mm)
MO	RE = CW/2

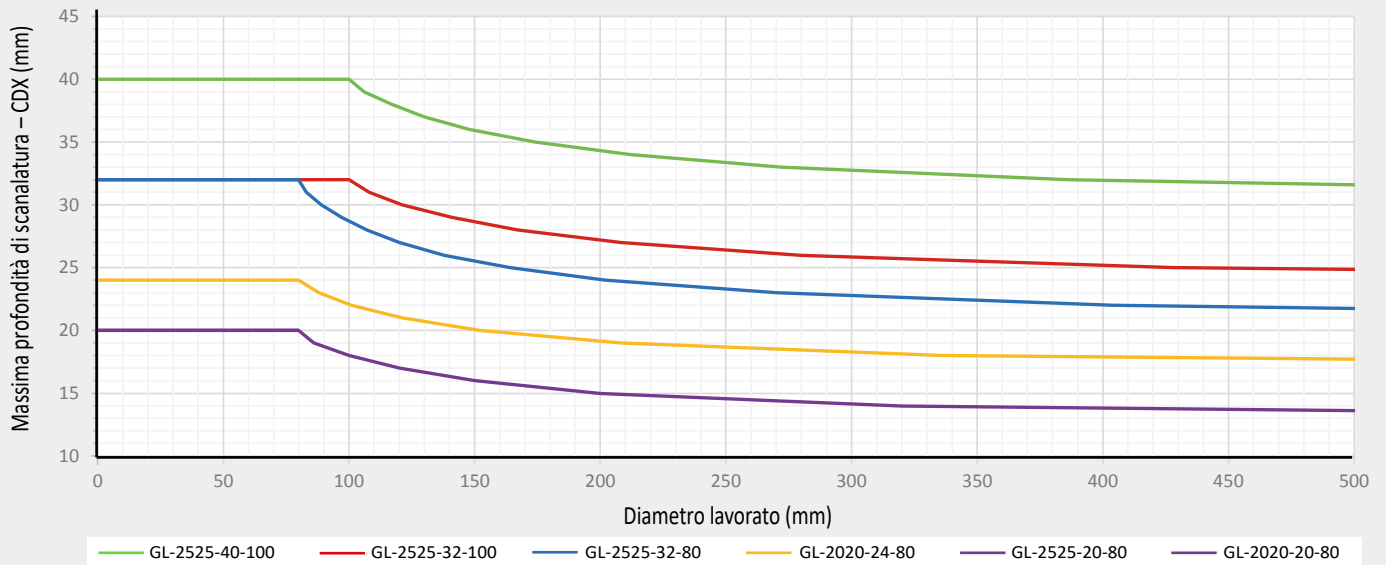
	(°)
06	6
12	12

PM  
PR  
GM  
MM

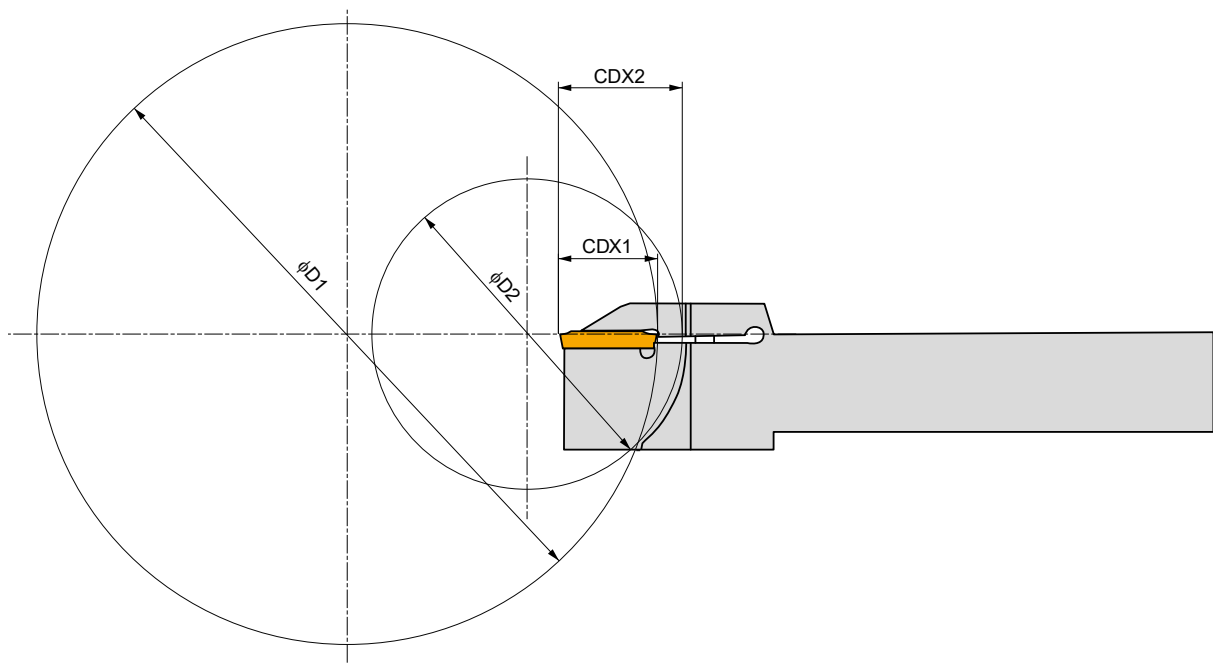
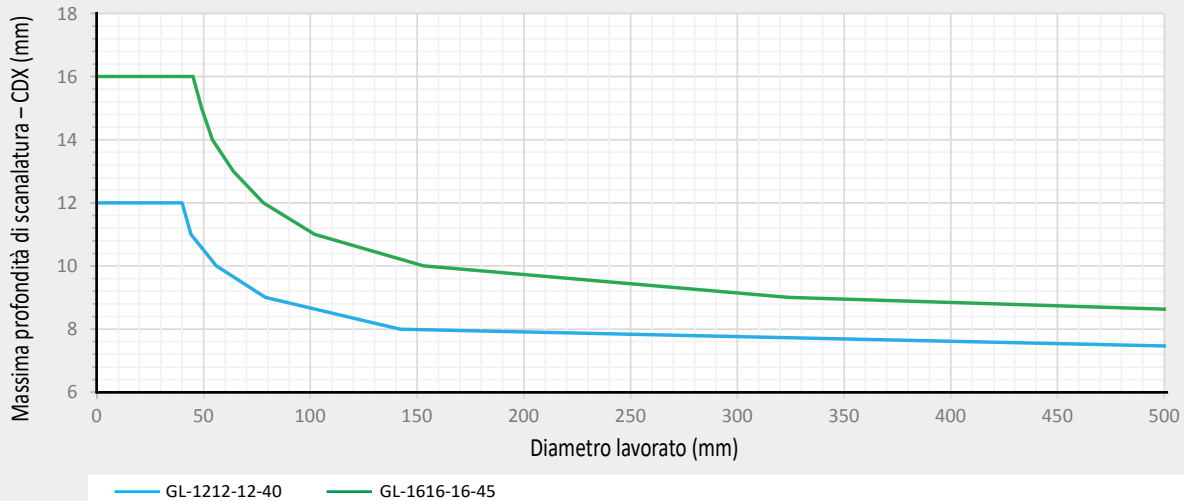


## PROFONDITÀ DI TAGLIO IN BASE AL DIAMETRO LAVORATO

### GLAF(RL) EXT



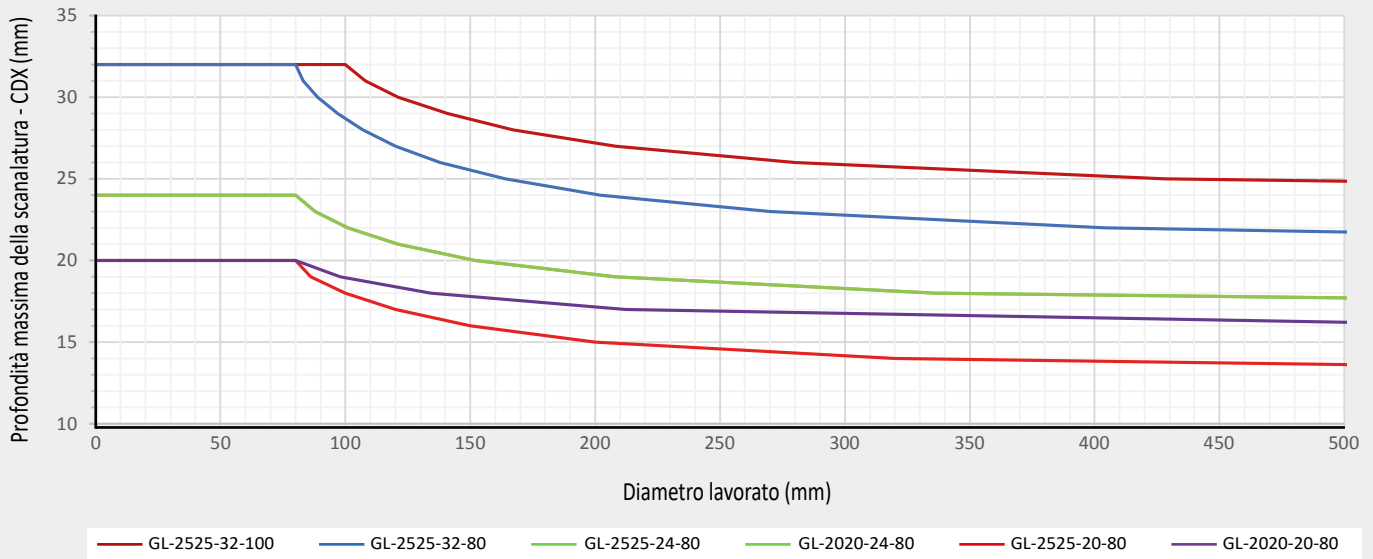
### GLAF(RL) EXT-S



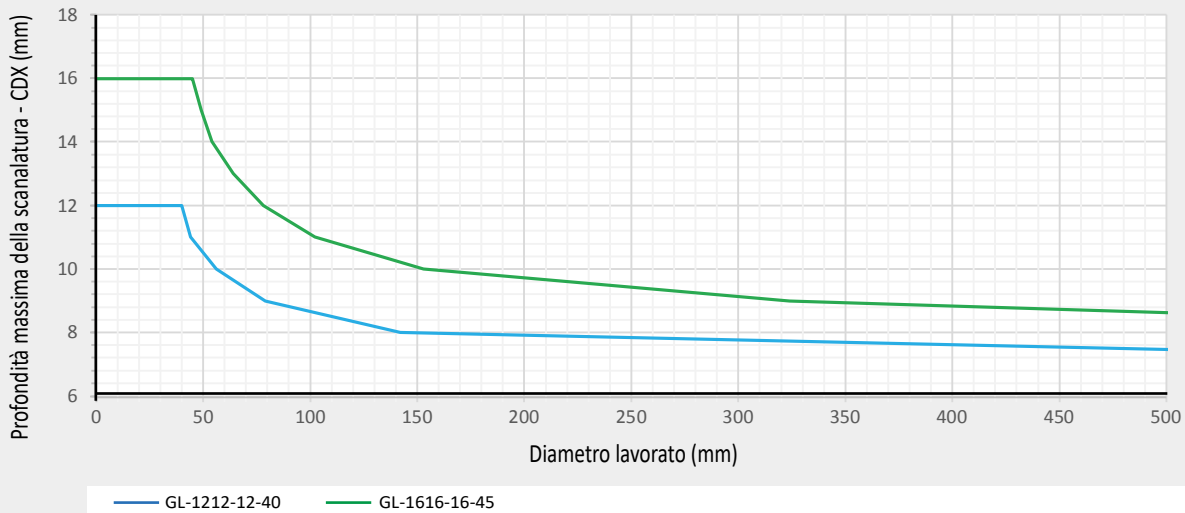


## PROFONDITÀ DI TAGLIO IN BASE AL DIAMETRO LAVORATO

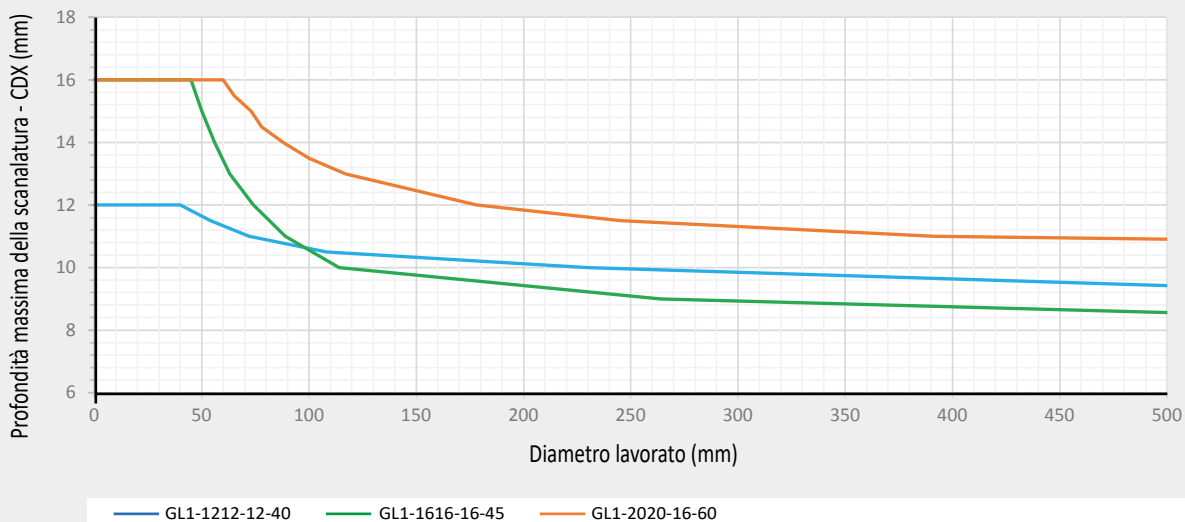
### GLSF (RL) EXT



### GLSF (RL) EXT-S



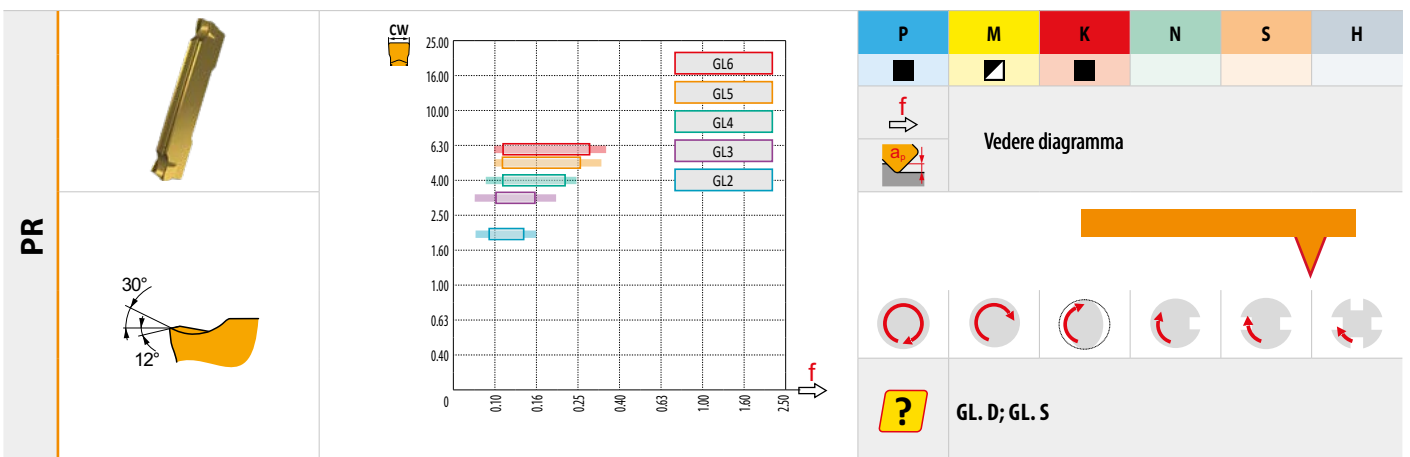
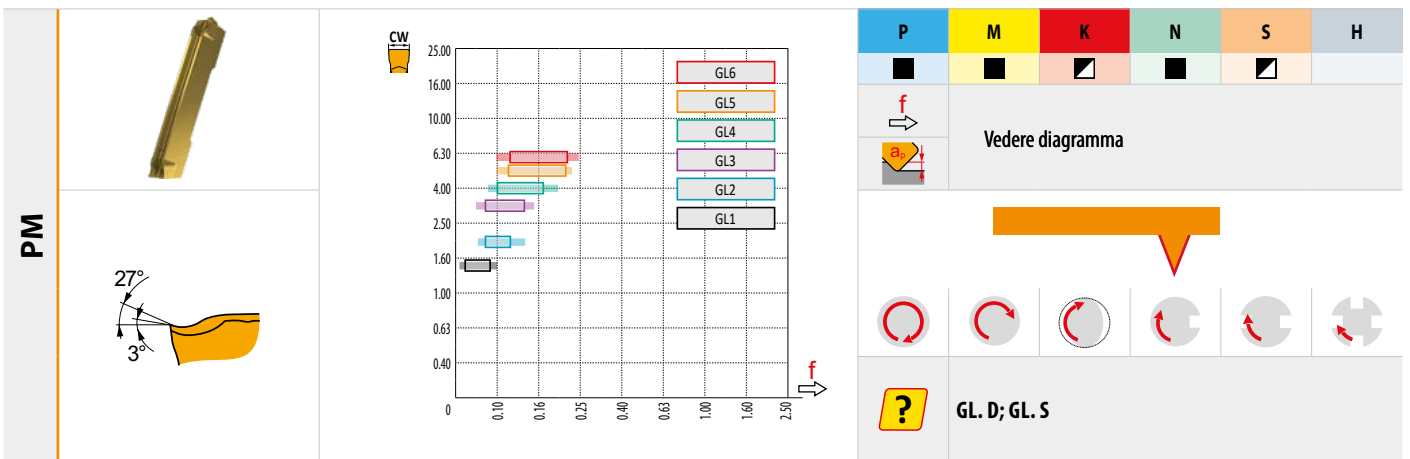
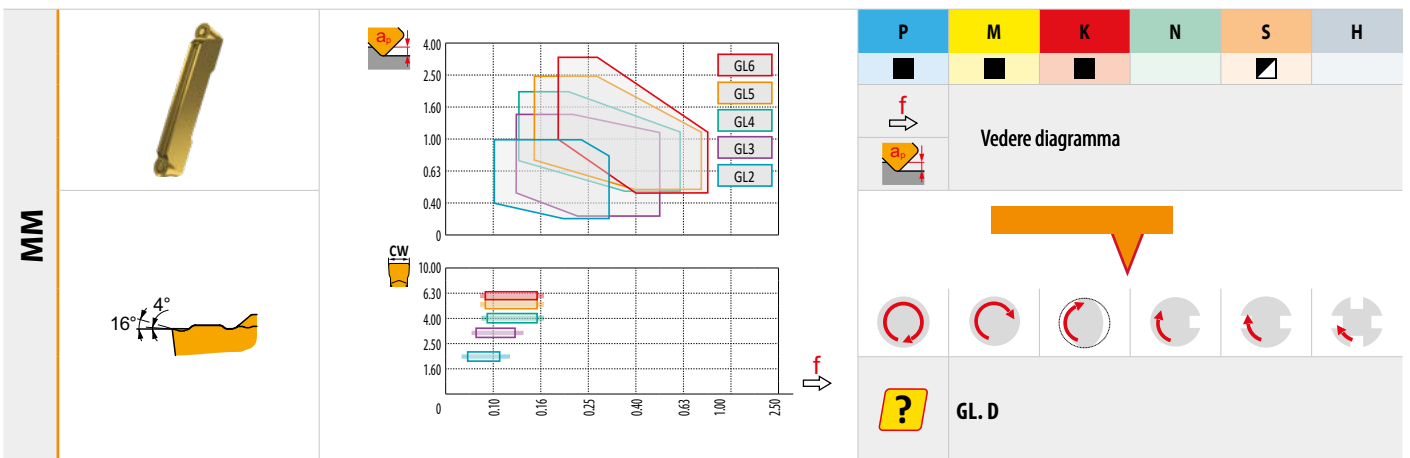
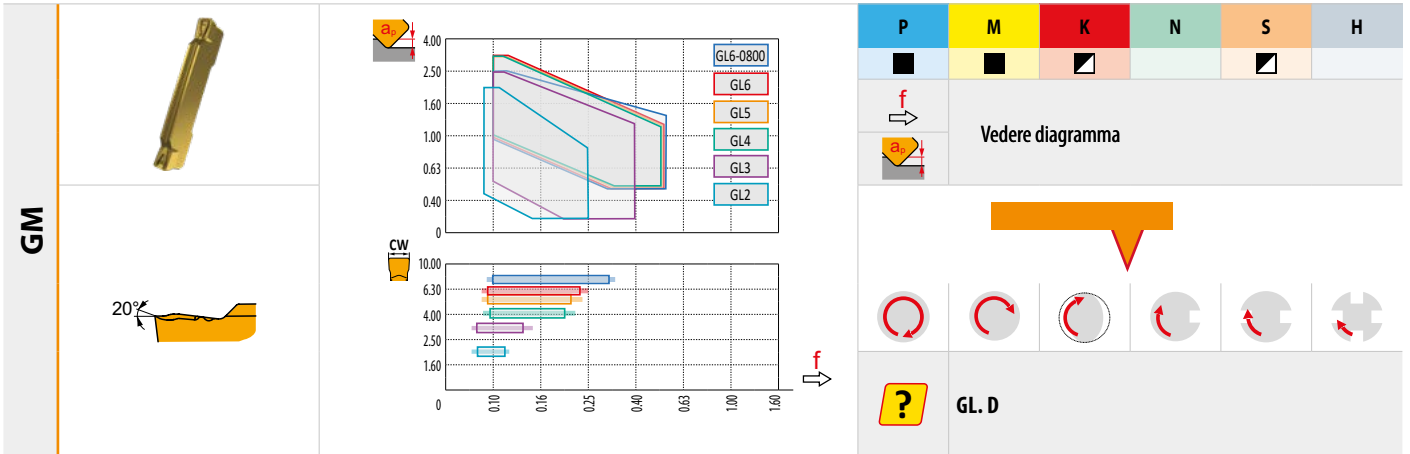
### GL1





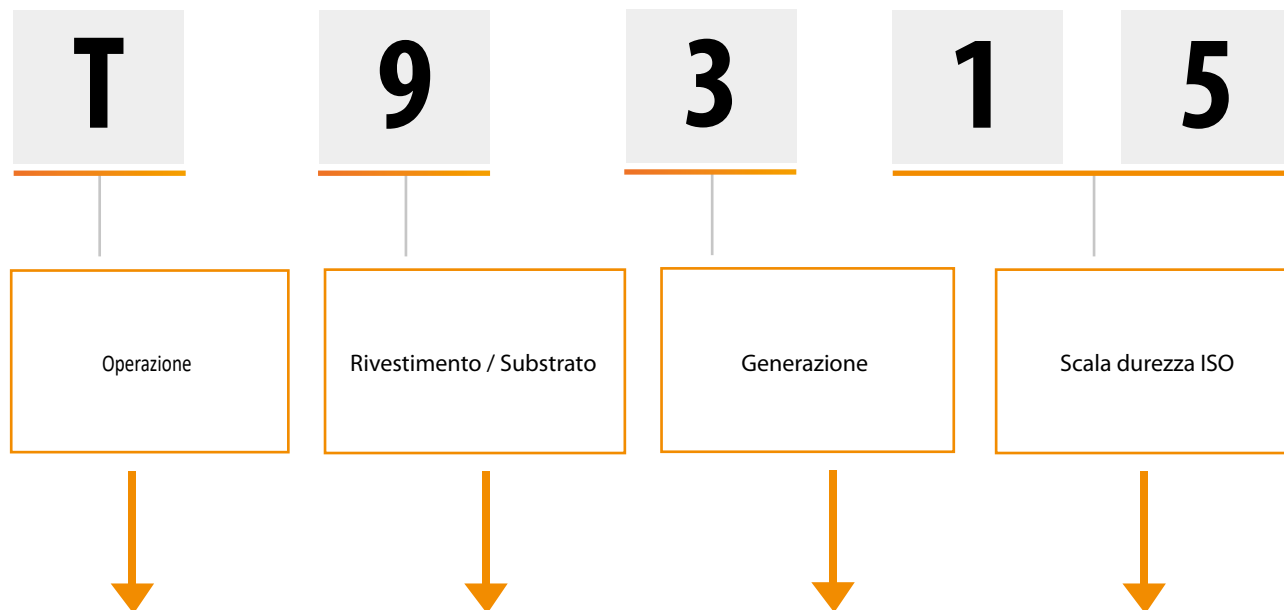


# DIAGRAMMA APPLICATIVO DEGLI AVANZAMENTI PER GEOMETRIA - INSERTI GL





## QUALITÀ DI TORNITURA



<b>D</b>	Foratura
<b>M</b>	Fresatura
<b>T</b>	Tornitura
<b>G</b>	Scanalatura e Troncatura

<b>0 PVD 1 CVD</b>	Applicazione speciale
<b>2 PVD 3 CVD</b>	Libero
<b>4 PVD 5 CVD</b>	Gruppo K, H
<b>6 PVD 7 CVD</b>	Gruppo M, S
<b>8 PVD 9 CVD</b>	Universale
<b>B</b>	CBN
<b>C</b>	Ceramico
<b>D</b>	PKD
<b>T</b>	Cermet

1 - 9

01 - 50	
	01 - 05
	05 - 10
	10 - 20
	20 - 30
	30 - 40
	40 - 50



## QUALITÀ DI TORNITURA

Identificazione della qualità	Area di applicazione	Applicazione	Avanzamento	Velocità di taglio	Resistenza a condizioni di lavoro avverse	Rivestimento	Colore	Substrato	Vantaggio refrigerante	Descrizione della qualità
<b>T7325</b>	P15 - P35	<input checked="" type="checkbox"/>				MT-CVD	FGM	FGM	+++	Una delle qualità di tornitura più universali. Concepita appositamente per la lavorazione di acciaio inossidabile. Equilibrio ottimale tra resistenza all'usura e affidabilità operativa. Adatta per un'ampia varietà di applicazioni nelle operazioni di tornitura.
	M10 - M25	<input type="checkbox"/>								
	K15 - K25	<input type="checkbox"/>								
	S10 - S25	<input type="checkbox"/>								
<b>G8330</b>	P25 - P40	<input type="checkbox"/>				PVD	submicron H	submicron H	+++	Qualità di taglio universale per applicazioni di scanalatura e troncatura. Questa qualità è caratterizzata dalla sua eccezionale affidabilità e versatilità. Sviluppata per adattarsi alle condizioni di lavorazione per la maggior parte dei materiali dei pezzi da lavorare.
	M20 - M35	<input type="checkbox"/>								
	K20 - K40	<input type="checkbox"/>								
	S15 - S25	<input checked="" type="checkbox"/>								

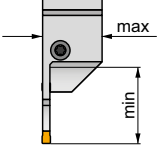

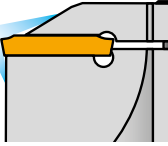

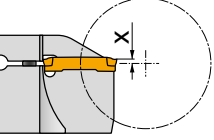



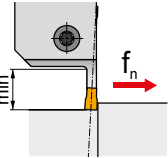

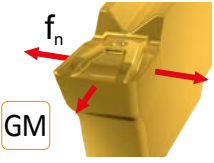

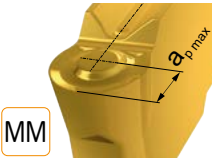



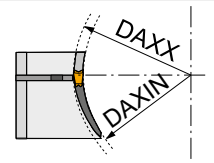



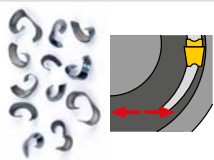

Substrato	
<b>H</b>	Substrato in base WC-Co
<b>submicron H</b>	Substrato in base WC-Co a grana fine (< 1 µm)
<b>ultra submicron H</b>	Substrato in base WC-Co a grana finissima (< 0,5 µm)
<b>FGM</b>	Substrato a gradiente funzionale
<b>Cermet</b>	Carburo cementato senza WC
<b>ceramics</b>	Ceramico
<b>PCD</b>	Diamante policristallino
<b>CBN</b>	Nitrato cubico di boro
<b>HSS</b>	Acciaio super rapido

Rivestimento	
<b>MT-CVD</b>	Rivestimento chimico a media temperatura
<b>PVD</b>	Rivestimento fisico a media temperatura
×	Qualità non rivestita

Benefici del liquido da taglio	
+++	L'utilizzo del refrigerante è essenziale
++	Estremamente raccomandato
+	Raccomandato
+/-	Facoltativo
--	Non utilizzare refrigerante
-	Refrigerante non raccomandato



## CONSIGLI APPLICATIVI E FORMAZIONE

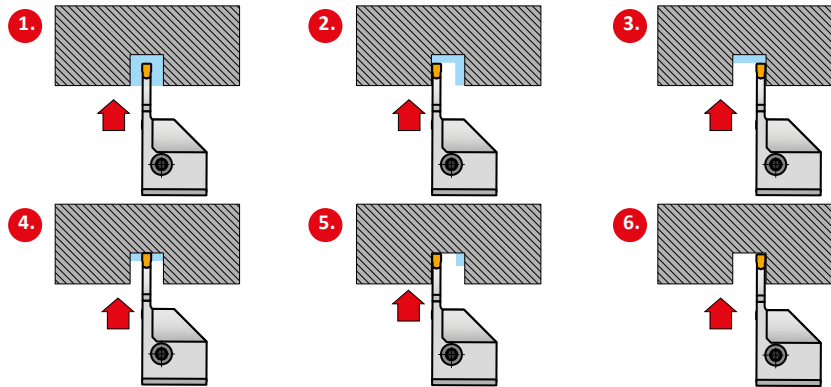
Esempio	Raccomandazione	Formazione
	Scegliere un utensile con la massima sezione trasversale, minima sporgenza e minimo CDX (massima profondità di taglio) possibile per ridurre le vibrazioni.	
	L'applicazione del refrigerante direttamente sul tagliente in quantità sufficiente riduce la temperatura del tagliente e della sede inserto, con conseguente prolungamento della vita utensile.	
	Nella troncatura o scanalatura profonda, si consiglia di posizionare il tagliente leggermente più in alto rispetto all'asse del pezzo per ridurre le vibrazioni.	
	Per le operazioni di troncatura o scanalatura profonde, utilizzare i rompitruciolo PM o PR, che formano entrambi i trucioli a forma di spirale desiderati.	
	Nella tornitura longitudinale, si consiglia di utilizzare utensili con il minimo CDX (massima profondità di taglio) possibile per ridurre le vibrazioni e la flessione dell'utensile.	
	Per le operazioni di tornitura longitudinale, utilizzare il rompitruciolo GM, che ha la geometria corretta sulla parte anteriore e su entrambi i lati del tagliente.	
	Nella tornitura a copiare con il rompitruciolo MM, la profondità di taglio massima è pari al 50% del diametro della geometria.	
	Per le operazioni di scanalatura interna, utilizzare i rompitruciolo GM e MM, che formano entrambi trucioli corti ottimali.	
	Quando si esegue una scanalatura frontale, è necessario selezionare un utensile con la corretta gamma di diametri adatti alla prima scanalatura da eseguire.	
	Per le operazioni di scanalatura frontale profonda, utilizzare la geometria GM, che forma i trucioli elicoidali che non si incastrano nella scanalatura frontale.	
	Per le operazioni di tornitura e profilatura frontali, utilizzare i rompitruciolo GM e MM, che formano entrambi trucioli corti ottimali.	

## ESECUZIONE DI RECESSI, TRONCATURA E COPIATURA DI TORNITURA

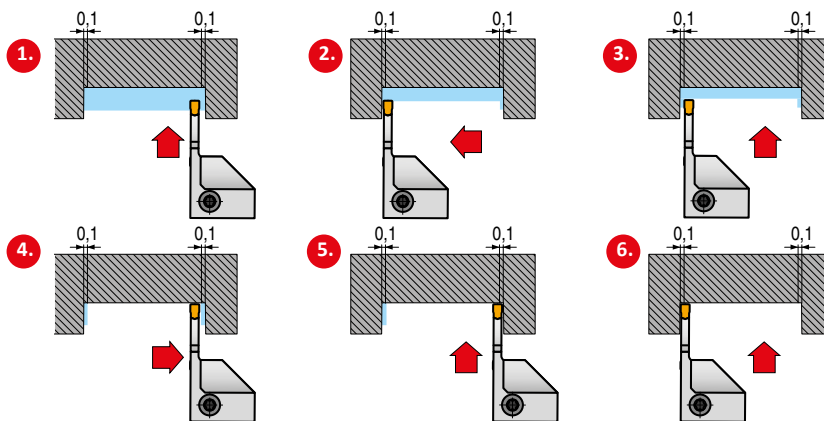
### Raccomandazione per un utilizzo pratico:

La procedura per tornire un recesso (aumento di profondità e allargamento) è riportata nella seguente illustrazione.

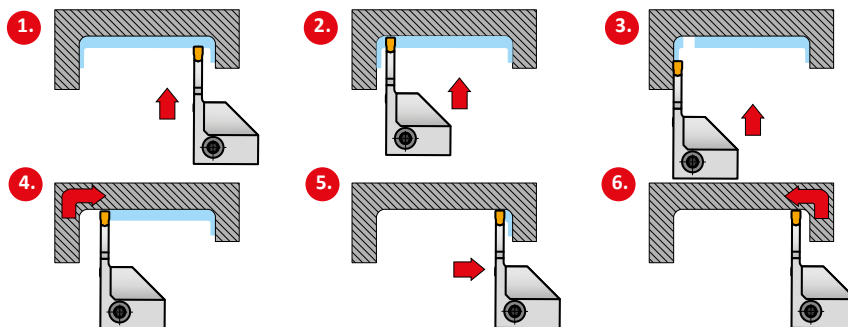
Nota: Per creare una superficie di fondo piana, utilizzare un inserto di tipo **GL** con rompitrucolo **GM** o LCMF con rompitrucolo F. Le passate di scanalatura radiale esterne dovrebbero sovrapporsi alla passata centrale di due volte il raggio di punta dell'inserto.



Lavorando un recesso largo, seguire la procedura riportata nella seguente illustrazione.

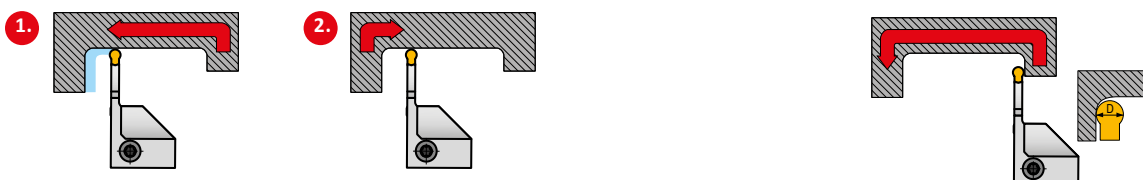


Quando si apre una scanalatura o se ne aumenta la profondità impiegando la tornitura laterale, utilizzare la procedura riportata nella seguente illustrazione.



Sgrossatura in copiatura (inserto con tagliente arrotondato)

Finitura in copiatura (inserto con tagliente arrotondato)







## WMG (GRUPPI DEI MATERIALI LAVORATI)

Gruppo ISO	WMG (Gruppi dei materiali lavorati)		Durezza (HB or HRC)	Massima resistenza alla trazione (MPa)	Correzione fattore kvG		
P	P1	P1.1	Solfurizzato	< 240 HB	≤ 830	1.33	
		P1.2	Acciaio ad alta velocità (acciaio al carbonio con aumentata lavorabilità)	Solfurizzato e fosfatizzato	< 180 HB	≤ 620	1.49
		P1.3		Solfurizzato e fosfatizzato con piombo	< 180 HB	≤ 620	1.53
	P2	Acciaio al carbonio (acciaio composto principalmente da ferro e carbonio)	P2.1	Contenuto < 0.25 % C	< 180 HB	≤ 620	1.14
			P2.2	Contenuto < 0.55 % C	< 240 HB	≤ 830	1.00
			P2.3	Contenuto > 0.55 % C	< 300 HB	≤ 1030	0.89
	P3	Acciaio legato (acciaio al carbonio con contenuto di legante ≤ 10%)	P3.1	Ricotto	< 180 HB	≤ 620	0.92
			P3.2	Indurito e temprato	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	0.74
			P3.3		260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	0.63
	P4	Acciaio per utensili (acciaio non trattabile al cromo)	P4.1	Ricotto	< 26 HRC	≤ 900	0.55
			P4.2	Indurito e temprato	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	0.47
			P4.3		39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	0.38
M	M1	Acciaio inox ferritico (leghe al cromo non temprabili)	M1.1	< 160 HB	≤ 520	1.22	
			M1.2	160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	1.03	
	M2	Acciaio inox martensitico (acciaio al cromo da bonifica)	M2.1	Ricotto	< 200 HB	≤ 670	1.08
			M2.2	Temprato e rinvenuto	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	0.89
			M2.3	Trattato per precipitazione	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	0.75
	M3	Acciaio inox austenitico (leghe al cromo nickel e al cromo nickel manganese)	M3.1	< 200 HB	≤ 750	1.00	
			M3.2	200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	0.86	
			M3.3	260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	0.77	
	M4	M4.1	Acciaio inox, austenitico-ferritico (DUPLEX) o super-austenitico	< 300 HB	≤ 990	0.75	
		M4.2	Acciaio inox austenitico, indurito per precipitazione	300 – 380 HB	≤ 1320	0.64	
K	K1	Ghisa grigia (ASTM A48) o ghisa grigia per automotive (ASTM A159) (ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare)	K1.1	Ferritica o ferritica-perlitica	< 180 HB	≤ 190	1.35
			K1.2	Ferritica-perlitica o perlitica	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	1.00
			K1.3	Perlitica	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	0.75
	K2	Ghisa malleabile (ASTM A602) (ghisa fusa con microstruttura a grafite libera)	K2.1	Ferritica	< 160 HB	≤ 400	1.39
			K2.2	Ferritica o perlitica	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	1.13
			K2.3	Perlitica	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	0.90
	K3	Ghisa malleabile (ASTM A536) (ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare)	K3.1	Ferritica	< 180 HB	≤ 560	1.23
			K3.2	Ferritica o perlitica	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	0.94
			K3.3	Perlitica	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	0.76
	K4	Ghisa Grigia Austenitica (ASTM A436) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare austenitica)	K4.1		< 180 HB	≤ 190	1.14
			K4.2	Ghisa malleabile austenitica (ASTM A439 or ASTM A571) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare austenitica)	< 240 HB	≤ 740	0.86
					< 280 HB	> 840 ≤ 980	0.63
					280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	0.54
					320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	0.45
	K5	Ghise a grafite compattata CGI (ASTM A842) (ghisa fusa con struttura a grafite vermiculare)	K5.1	Ferritica	< 180 HB	≤ 400	1.29
K5.2			Ferritica-perlitica	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	0.97	
K5.3			Perlitica	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	0.75	
N	N1	Semilavorato commerciale in puro alluminio	N1.1		< 60 HB	≤ 240	1.33
			N1.2	Semi-temprato	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	1.00
			N1.3	Temprato	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	0.67
	N2	Leghe di alluminio pressofuso	N2.1		< 75 HB	≤ 240	0.67
			N2.2		75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	0.60
			N2.3		90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	0.43
	N3	Leghe di rame con eccellente lavorabilità	N3.1		–	–	0.70
			N3.2	Leghe di rame a truciolo corto con lavorabilità buona o moderata	–	–	0.41
					–	–	0.21
	N3.3	Rame elettrolitico e leghe di rame a truciolo lungo con lavorabilità da moderata a scarsa	–	–	0.21		
	N4	Polimeri termoplastici	N4.1		–	–	0.70
			N4.2	Polimeri termoindurenti	–	–	0.27
N4.3			Polimeri o compositi rinforzati	–	–	0.29	
N5	N5.1	Grafite	–	–	1.00		
S	S1	Titanio o leghe di titanio	S1.1	< 200 HB	≤ 660	1.94	
			S1.2	200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	1.72	
			S1.3	280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	1.44	
	S2	Leghe resistenti al calore a base Fe	S2.1	< 200 HB	≤ 690	1.33	
			S2.2	200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	1.17	
	S3	Leghe resistenti al calore a base Ni	S3.1	< 280 HB	≤ 940	1.00	
			S3.2	280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	0.83	
	S4	Leghe resistenti al calore a base Co	S4.1	< 240 HB	≤ 800	0.78	
S4.2			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070	0.67		
H	H1	Ghisa fusa in conchiglia	H1.1	< 440 HB	–	1.52	
			H1.2	< 55 HRC	–	0.90	
	H2	Ghisa temprata	H2.1	> 55 HRC	–	0.77	
			H2.2	< 51 HRC	–	1.00	
	H3	Acciaio trattato < 55 HRC	H3.1	51 – 55 HRC	–	0.82	
			H3.2	55 – 59 HRC	–	0.64	
H4	Acciaio trattato > 55 HRC	H4.1	> 59 HRC	–	0.54		
H4.2							



# DORMER PRAMET

# SEGUITECI



SHARE



LIKE



COMMENT



TAG



RE-TWEET





# SIMPLY RELIABLE

Un professionista può giudicare la qualità del lavoro grazie ad un semplice esame del truciolo. Il nostro truciolo è pulito e di forma semplice e da solo racchiude in se' una storia. Il truciolo è il simbolo perfetto del nostro essere **Simply Reliable**.



**DORMER PRAMET**

[www.dormerpramet.com](http://www.dormerpramet.com)



**CONTATTI COL  
SUPPORTO VENDITE  
LOCALE SEMPRE  
AGGIORNATI!**



PRA-BRO-NEWSGL-2023.2-IT

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

