

DORMER PRAMET



PELIZZARI
FAUSTINO
UTENSILI

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 prevents the outer ahead of the cutting edge, thus reducing loading and chipping in the flutes. The bright finish improves the chip flow in work and reduces the risk of work hardening.

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



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

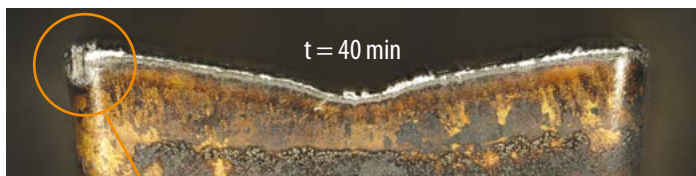
v_c = velocità di taglio (m/min), f_n = avanzamento al giro (mm), CW = larghezza di taglio (mm), CD = profondità di taglio (mm)



WMG M3.1

Utensile: GL3-S2525PFR-32-80

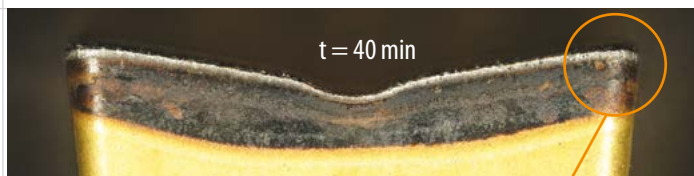
Refrigerante esterno a 15 bar



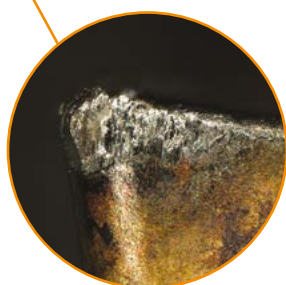
t = 40 min

Utensile: GL3-A2525PFR-32-80

Refrigerante interno a 15 bar



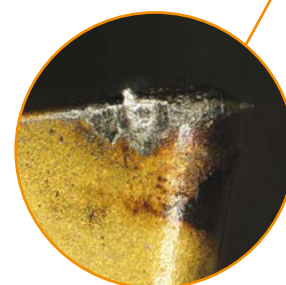
t = 40 min



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 Pra-
met 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 incre-
mento 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**

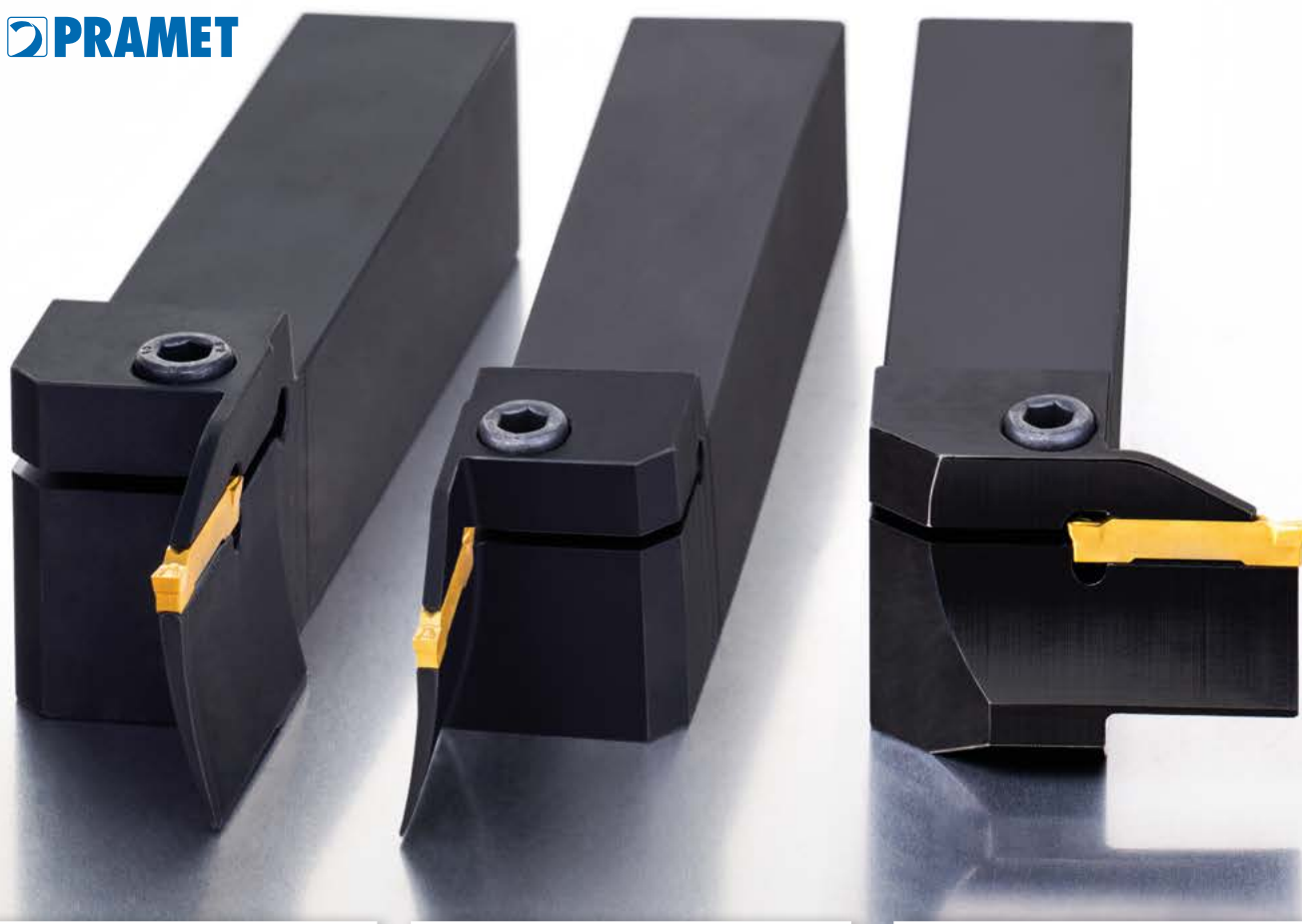
UTENSILI PER SCANALATURA FRONTALE

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





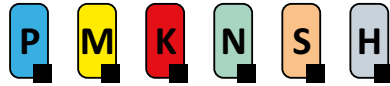
NAVIGATORE UTENSILI ESTERNI

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

NEW



GLAF(RL) EXT



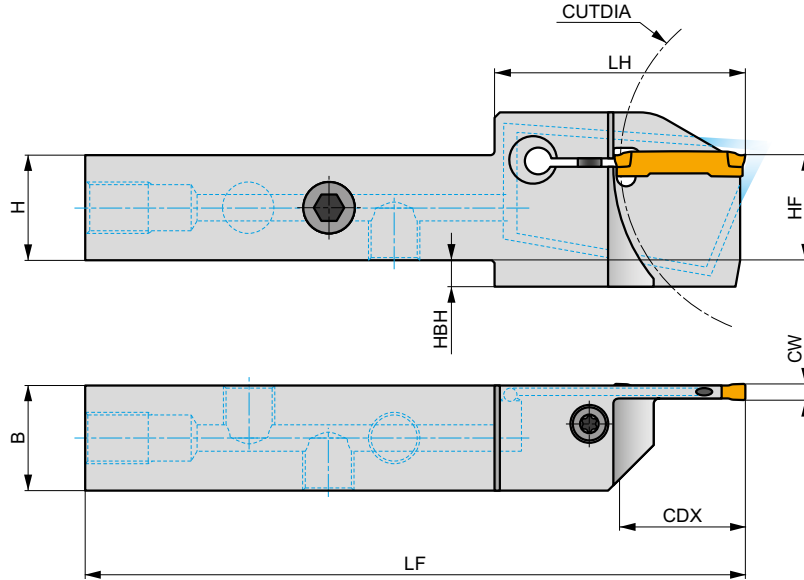
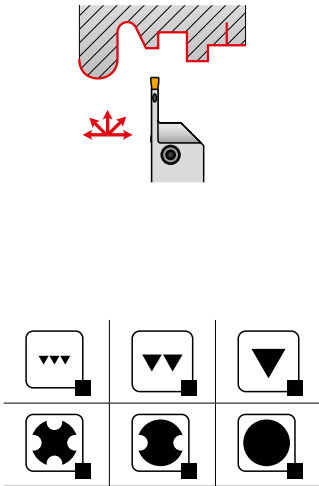
PRAMET

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)					
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
R 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
L 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			
L 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



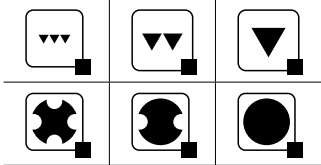
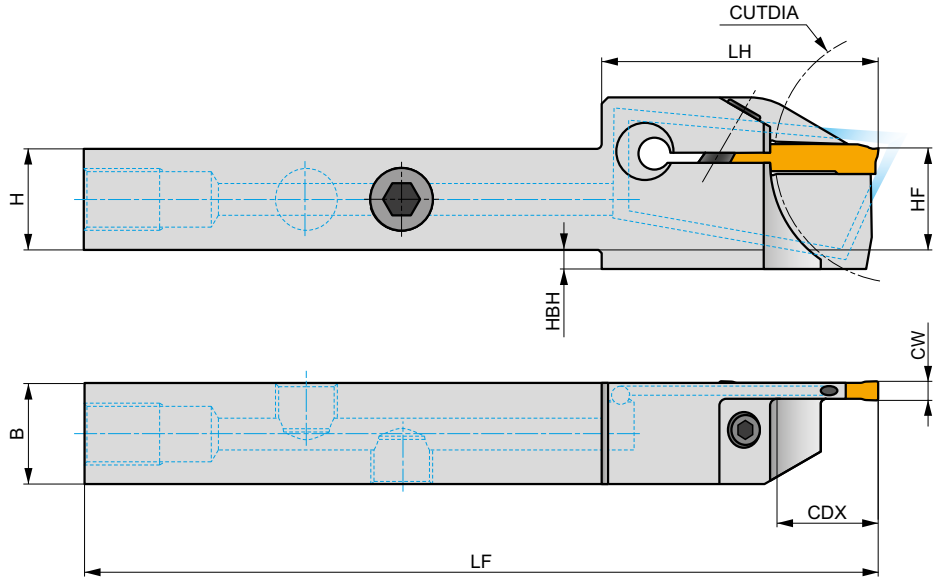
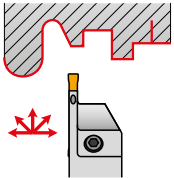
PRAMET

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)					
GL2-A1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	✓	0.09	GI334	GL13	CC02
GL2-A1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	43.5	2.00	16	45	✓	0.21	GI334	GL12	CC01
R GL3-A1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	✓	0.11	GI335	GL13	CC02
GL3-A1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	43.5	3.00	16	45	✓	0.21	GI335	GL12	CC01
GL4-A1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	43.6	4.00	16	45	✓	0.21	GI336	GL12	CC01
L GL2-A1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	✓	0.11	GI334	GL13	CC02
GL2-A1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	43.5	2.00	16	45	✓	0.21	GI334	GL12	CC01
GL3-A1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	✓	0.12	GI335	GL13	CC02
GL3-A1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	43.5	3.00	16	45	✓	0.25	GI335	GL12	CC01
GL4-A1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	43.6	4.00	16	45	✓	0.21	GI336	GL12	CC01

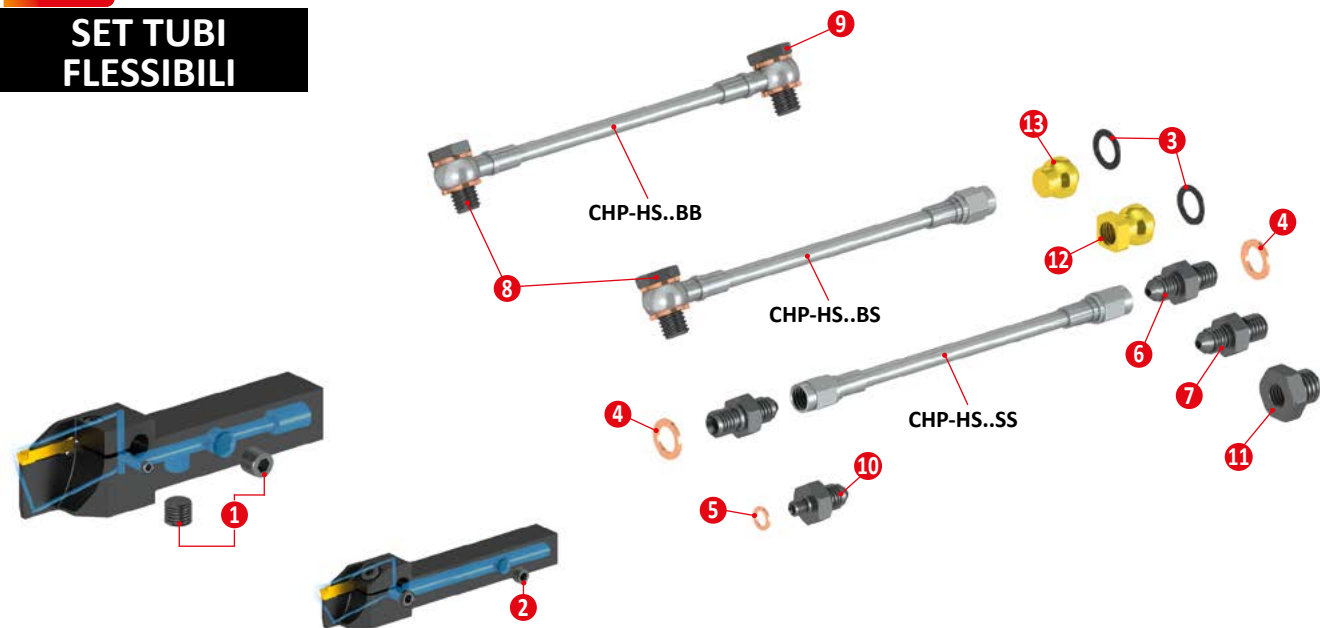
GI334		GL2..
GI335		GL3..
GI336		GL4..

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**

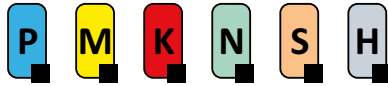
			lunghezza			
			150 mm	CHP-HS150 SS	CHP-HS150 BS	CHP-HS150 BB
			250 mm	CHP-HS250 SS	CHP-HS250 BS	CHP-HS250 BB
			300 mm	CHP-HS300 SS	CHP-HS300 BS	CHP-HS300 BB
1		Tappo G1/8"	CHP-P1/8	1 x	1 x	1 x
2		Tappo M6*	CHP-P6	–	–	–
3		O-ring	CHP-O10x1	2 x	2 x	2 x
4		Guarnizione in rame	CHP-G10	2 x	3 x	4 x
5		Guarnizione 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

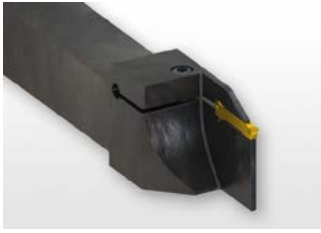


GLSF(RL) EXT



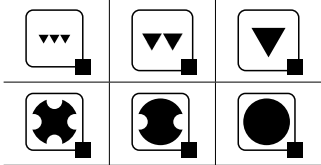
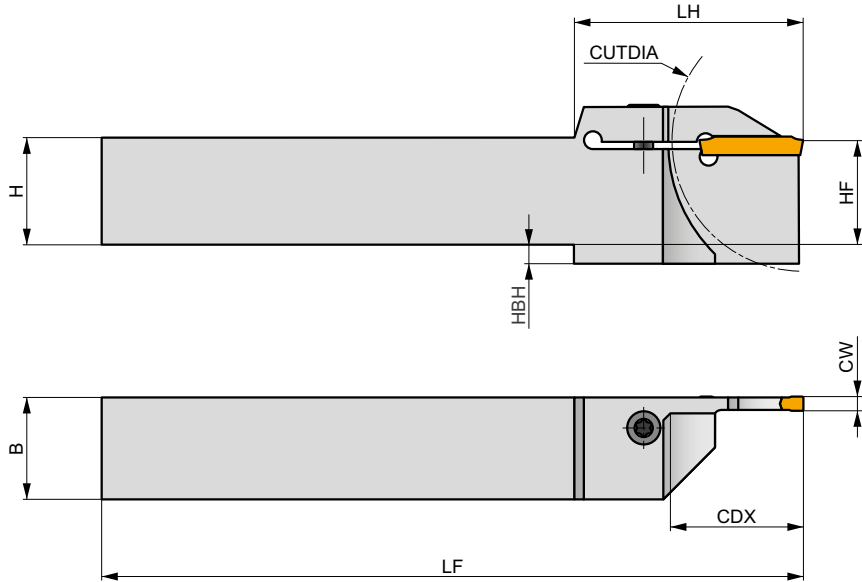
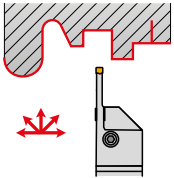
PRAMET

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	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GL1-S2020KFR-16-60 NEW	20	-	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	G1333	GL11
GL2-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	G1334	GL11
GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	48.5	2.00	24	80	0.36	G1334	GL11
GL2-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.68	G1334	GL11
GL2-S2525MFR-24-80	25	-	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.64	G1334	GL11
GL3-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	G1335	GL11
GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.36	G1335	GL11
GL3-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.68	G1335	GL11
GL3-S2525MFR-24-80	25	-	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.65	G1335	GL11
GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.72	G1335	GL11
GL4-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	G1336	GL11
GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.37	G1336	GL11
GL4-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	G1336	GL11
GL4-S2525MFR-24-80	25	-	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.65	G1336	GL11
GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.78	G1336	GL11
GL5-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	G1337	GL11
GL5-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.68	G1337	GL11
GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.75	G1337	GL11
GL6-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	G1338-1	GL11
GL6-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.68	G1338-1	GL11
GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.5	6.00	32	100	0.75	G1338	GL11
GL1-S2020KFL-16-60 NEW	20	-	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	G1333	GL11
GL2-S2020KFL-20-80	20	-	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	G1334	GL11
GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	2.00	24	80	0.36	G1334	GL11
GL2-S2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.70	G1334	GL11
GL2-S2525MFL-24-80	25	-	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.64	G1334	GL11
GL3-S2020KFL-20-80	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)			
GL3-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
GL3-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
GL3-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
GL3-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
GL4-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
GL4-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
GL4-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
GL4-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
GL4-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.72	GI336	GL11
GL5-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
GL5-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
GL5-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
GL6-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	GI338-1	GL11
GL6-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.71	GI338-1	GL11
GL6-S2525PFL-32-100	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..	–

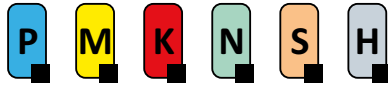
La profondità di taglio in base al diametro da lavorare si trova a pag. 44.



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



GLSF(RL) EXT-S



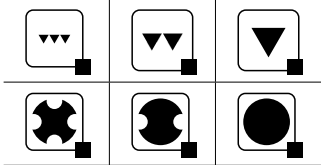
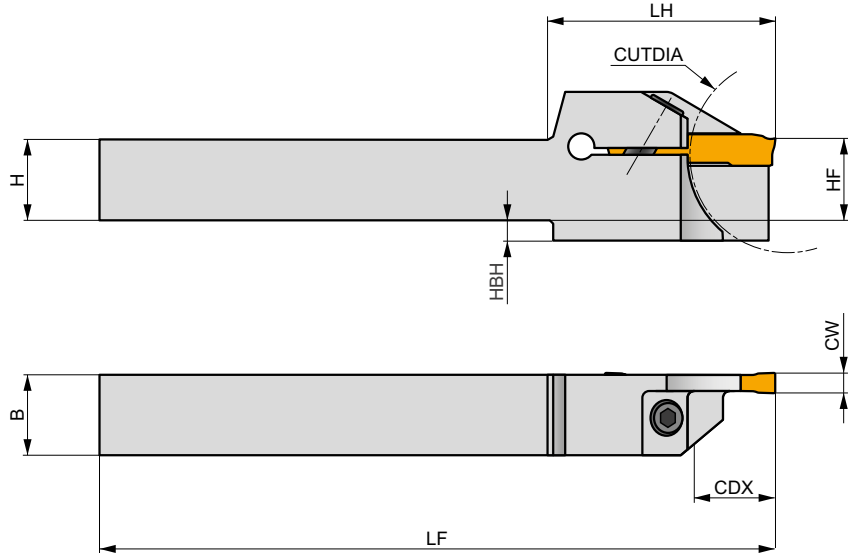
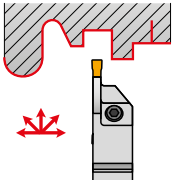
PRAMET

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)			
R GL1-S1212HFR-12-40 NEW	12	-	12	12	100	30.2	1.50	12	40	0.10	GI333	GL13
GL1-S1616KFR-16-45 NEW	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
L GL1-S1212HFL-12-40 NEW	12	-	12	12	100	30.2	1.50	12	40	0.10	GI333	GL13
GL1-S1616KFL-16-45 NEW	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

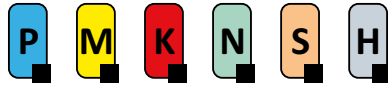
GI	GL
GI333	GL1..
GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

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



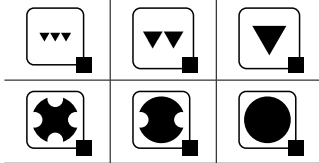
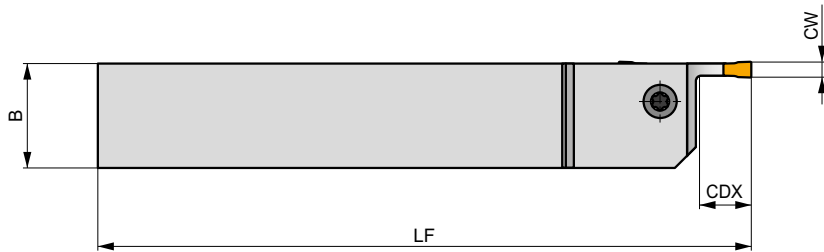
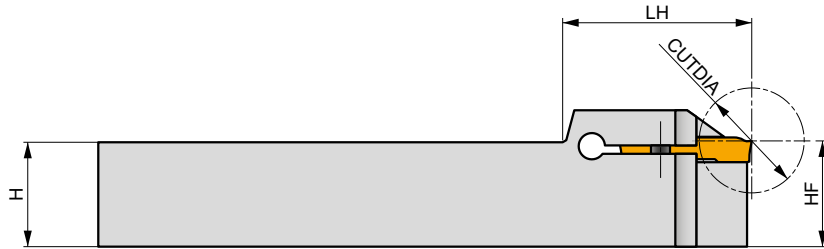
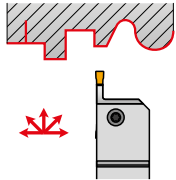
PRAMET

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	Icona 1	Icona 2
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	36.0	2.00	10	20	0.38	GI334	GL11
GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	36.0	2.00	10	20	0.69	GI334	GL11
GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	36.0	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	36.0	3.00	10	20	0.69	GI335	GL11
GL3-S3232MFR-20 NEW	32	32	32	150	46.0	3.00	20	40	1.06	GI335	GL15
GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
R GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
GL4-S3232MFR-24 NEW	32	32	32	150	50.0	4.00	24	48	1.04	GI336	GL15
GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	5.00	12	24	0.70	GI337	GL11
GL5-S3232PFR-32 NEW	32	32	32	170	58.0	5.00	32	64	1.15	GI337	GL15
GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	6.00	12	24	0.36	GI338-1	GL11
GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	6.00	12	24	0.68	GI338-1	GL11
GL6-S3232PFR-32 NEW	32	32	32	170	58.0	6.00	32	64	1.15	GI338	GL15
L GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	36.0	2.00	10	20	0.37	GI334	GL11
GL2-S2525MFL-10	25	25	25	150	36.0	2.00	10	20	0.70	GI334	GL11
GL3-S2020KFL-10	20	20	20	125	36.0	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
GL3-S2525MFL-10	25	25	25	150	36.0	3.00	10	20	0.70	GI335	GL11
GL3-S3232MFL-20 NEW	32	32	32	150	46.0	3.00	20	40	1.06	GI335	GL15
GL4-S2020KFL-12	20	20	20	125	36.0	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
GL4-S2525MFL-12	25	25	25	150	36.0	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
GL4-S3232MFL-24 NEW	32	32	32	150	50.0	4.00	24	48	1.04	GI336	GL15
GL5-S2020KFL-12	20	20	20	125	36.0	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
GL5-S2525MFL-12	25	25	25	150	36.0	5.00	12	24	0.69	GI337	GL11
GL5-S3232PFL-32 NEW	32	32	32	170	58.0	5.00	32	64	1.15	GI337	GL15
GL6-S2020KFL-12	20	20	20	125	36.0	6.00	12	24	0.36	GI338-1	GL11
GL6-S2525MFL-12	25	25	25	150	36.0	6.00	12	24	0.68	GI338-1	GL11
GL6-S3232PFL-32 NEW	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



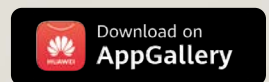
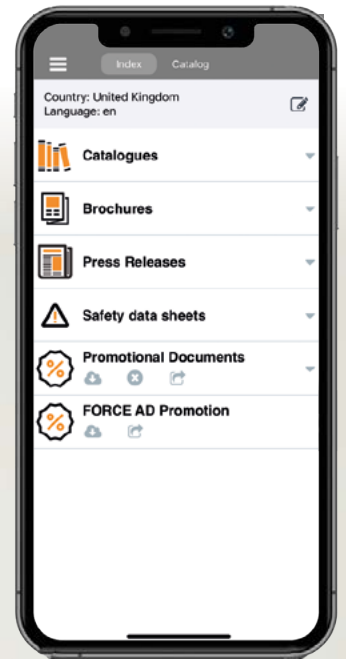


DORMER PRAMET





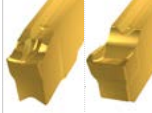


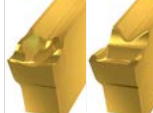







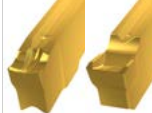


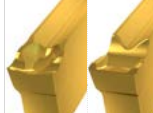


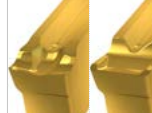


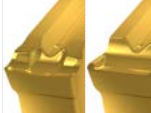


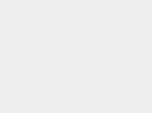



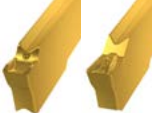





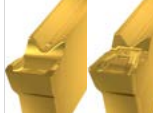


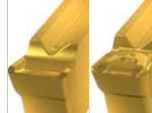


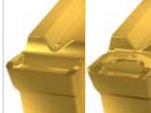




TUTTO IN UNO

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 NEW	CDX 35-50mm	CDX 35-50mm	CDX 50mm	CDX 60mm	CDX 60mm	
NEW Lame MS		CDX 24 mm	CDX 24 mm	CDX 24 mm	CDX 24 mm	CDX 24 mm	
Larghezza di taglio (mm) 	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
NEW Troncatura profonda (inserto mono tagliente) 			 INSERTO MONO TAGLIENTE PM  PR 	 INSERTO MONO TAGLIENTE PM  PR 			
Troncatura (tubo / barra piena) 	NEW  PM	 PM  PR 	 CW = 2.5 / 3 PM  PR 	 PM  PR 	 PM  PR 	 PM  PR 	 PR  PR 
Scanalatura (profonda / poco profonda) 		 PR  GM 	 PR  GM 	 PR  GM 	 PR  GM 	 PR  GM 	 NEW GM 



MS-EN

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

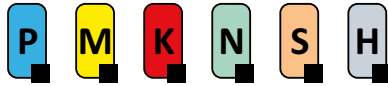


DU, D

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



GLS B

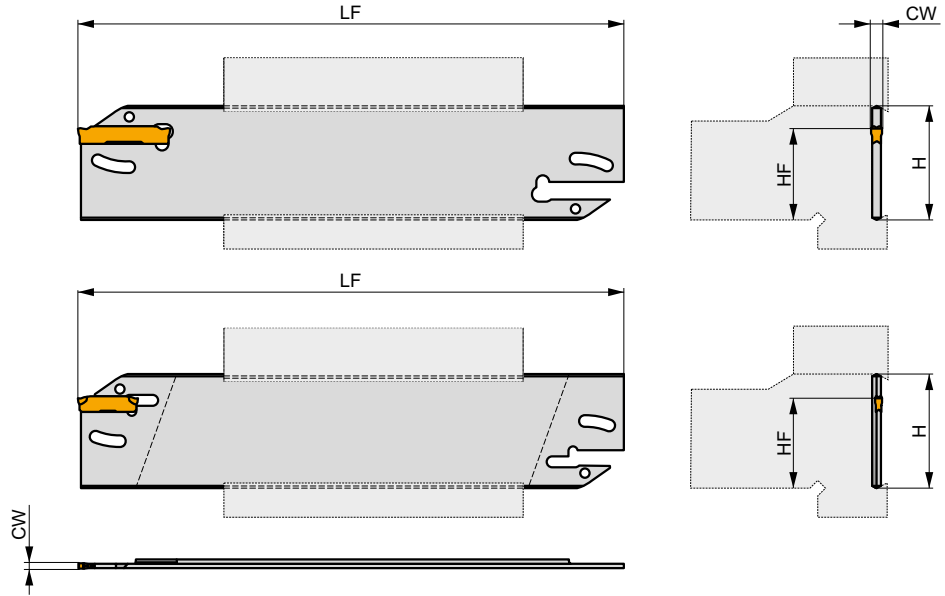
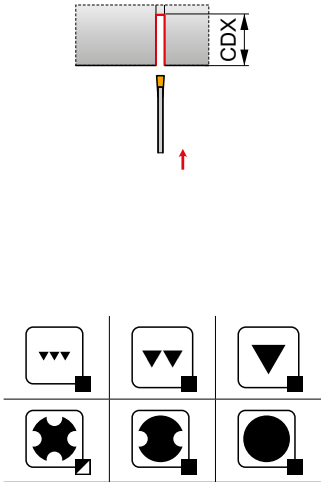


PRAMET



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)			
R GL1-S26KBR-16 NEW	21.4	26	125	1.50	16	0.05	GI333	KV2
GL1-S32MBR-16 NEW	32	32	150	1.50	16	0.07	GI333	KV2
L GL1-S26KBL-16 NEW	21.4	26	125	1.50	16	0.05	GI333	KV2
GL1-S32MBL-16 NEW	32	32	150	1.50	16	0.07	GI333	KV2
GL2-S26KB	21.4	26	125	2.00	35	0.13	GI334	KV2
GL2-S32MB	25	32	150	2.00	50	0.15	GI334	KV2
N GL3-S26KB	21.4	26	125	3.00	35	0.15	GI335	KV2
GL3-S32MB	25	32	150	3.00	50	0.15	GI335	KV2
GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.16	GI336	KV2
GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.22	GI337	KV2
GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.25	GI338	KV2

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

KV2	KV 15x150

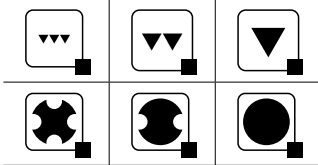
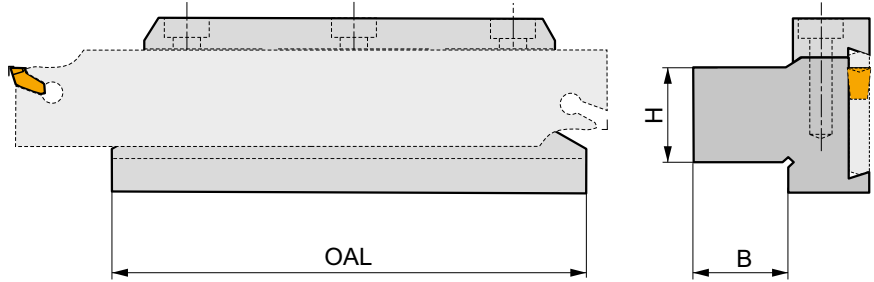
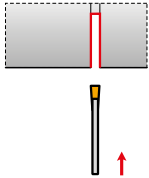


DU, D



Blocco portautensile per lame di troncatura e scanalatura

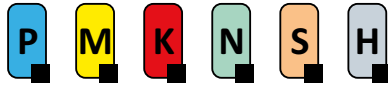
Portautensile per lame di troncatura e scanalatura. Corpo trattato per una maggiore vita utensile.



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..	-

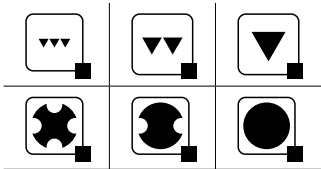
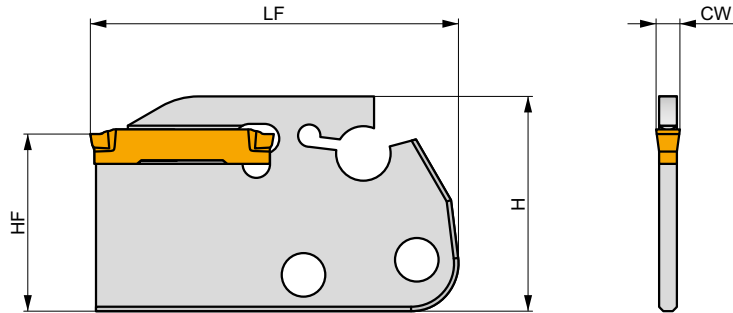
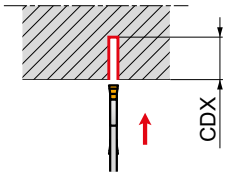
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

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. Lame trattate 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..

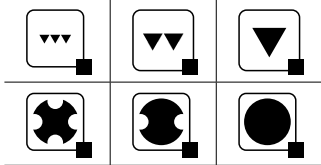
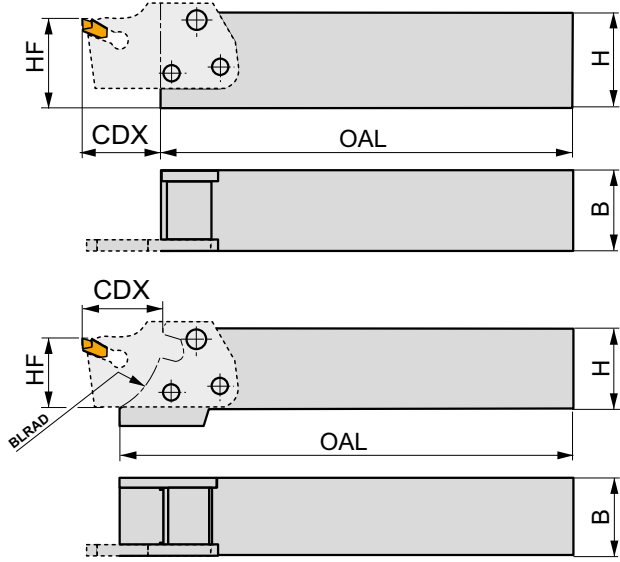
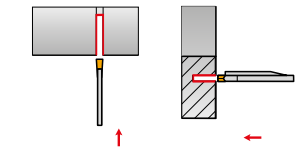


MS-EN



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

















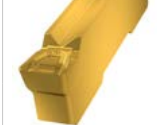

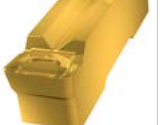
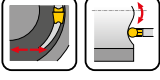









UTENSILI PER SCANALATURA INTERNA

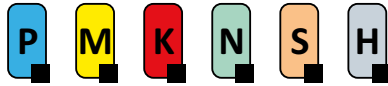
SEDE INSERTO	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
NEW GLAG (RL)INT DCON MS = 25 – 40 mm DMIN = 32 mm		CDX6 – 10 mm 	CDX6 – 12 mm 	CDX6 – 20 mm 			
Larghezza di taglio (mm) 	1.5	2	3	4	5	6	8
Scanalatura (interna) 		 GM	 GM	 GM			
Tornitura / Profilatura (interna) 		 GM MM	 GM MM	 GM MM			

UTENSILI PER SCANALATURA FRONTALE

SEDE INSERTO	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
NEW Frontale assiale, Destro  20 × 20 32 × 32			CDX 12 mm 	CDX 20 – 25 mm 	CDX 25 mm 	CDX 25 – 32 mm 	
NEW Frontale assiale, Sinistro  25 × 25 32 × 32			CDX 12 mm 	CDX 20 – 25 mm 	CDX 25 mm 	CDX 25 – 32 mm 	
NEW 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	NEW  GM
Tornitura frontale Profilatura frontale 			 GM MM	 GM MM	 GM MM	 GM MM	NEW  GM MM

NEW

GLAG (RL) INT



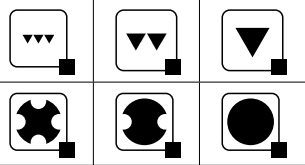
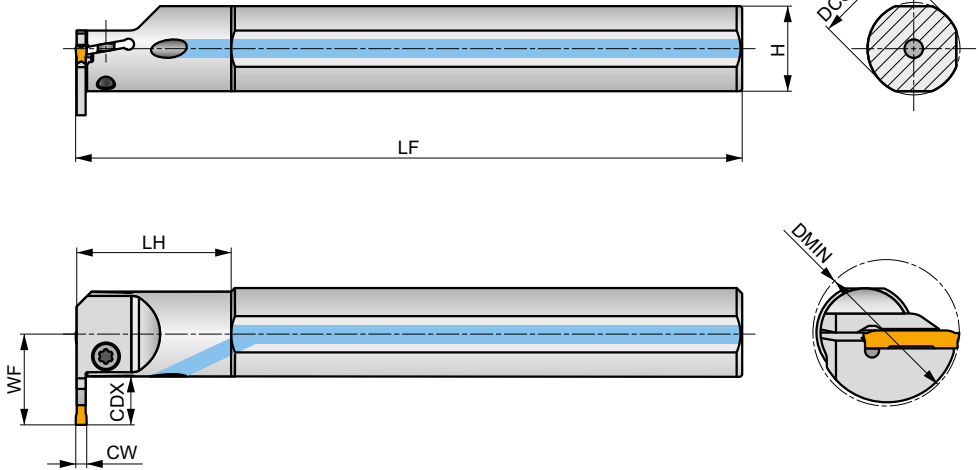
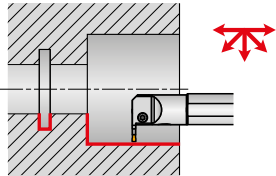
PRAMET

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	DCON 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
R 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
L 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



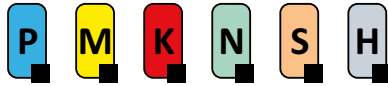
Prodotto	DCON MS	H	WF	LF	LH	CW	CDX	DMIN				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
GL3-A40TGL-12-54	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.70	GI361	GL14
GL4-A40TGL-12-56	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.70	GI362	GL14
GL4-A40TGL-20-62	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	GI362	GL14

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



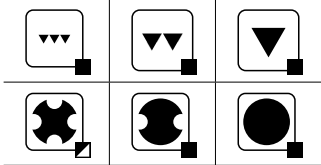
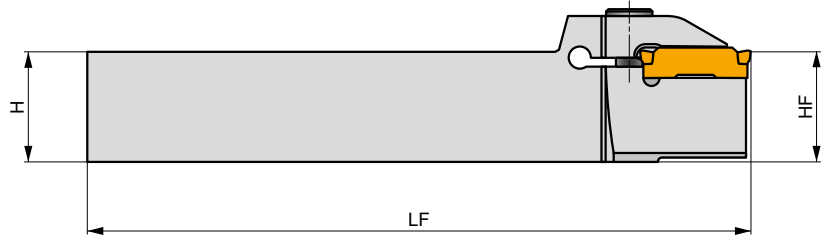
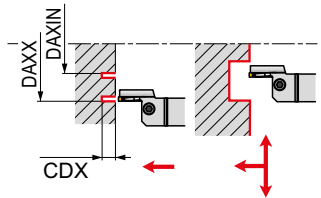
PRAMET

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
L 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
L 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



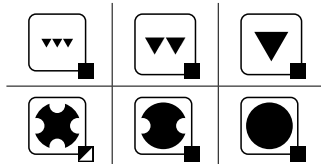
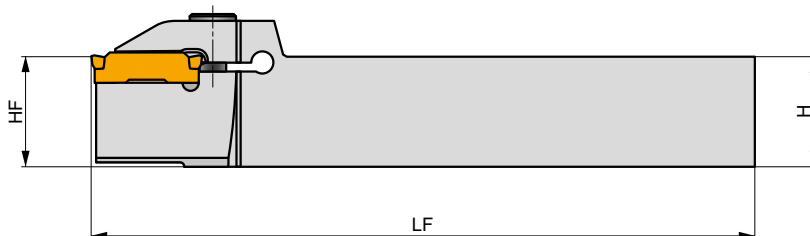
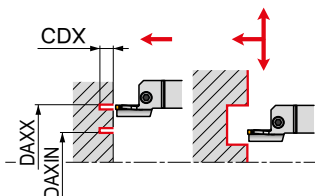
PRAMET

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.

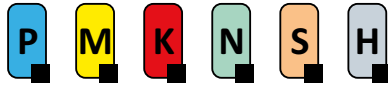


Prodotto	HF	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GL3-S2020KFR-12-L035027	20	20	20	20.5	125	3.00	12	35	27	0.40	GI361	GL16
GL3-S2020KFR-15-L044033	20	20	20	20.5	125	3.00	15	44	33	0.40	GI361	GL16
GL3-S2020KFR-15-L055040	20	20	20	20.5	125	3.00	15	55	40	0.40	GI361	GL16
GL3-S2020KFR-20-L080051	20	20	20	20.5	125	3.00	20	80	51	0.40	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-12-L035027	25	25	25	26	150	3.00	12	35	27	0.69	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-15-L044033	25	25	25	26	150	3.00	15	44	33	0.68	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-15-L055040	25	25	25	26	150	3.00	15	55	40	0.68	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-20-L080051	25	25	25	26	150	3.00	20	80	51	0.65	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-25-L110076	25	25	25	26	150	3.00	25	110	76	0.63	GI361	GL16
GL4-S2525MFR-20-L065050	25	25	25	26	150	4.00	20	65	50	0.66	GI362	GL16
GL4-S2525MFR-20-L095060	25	25	25	26	150	4.00	20	95	60	0.65	GI362	GL16
GL4-S2525MFR-25-L160090	25	25	25	26	150	4.00	25	160	90	0.63	GI362	GL16
GL4-S2525MFR-25-L400150	25	25	25	25.7	150	4.00	25	400	150	0.63	GI362	GL16
GL4-S2525MFR-25-L950380	25	25	25	25.7	150	4.00	25	950	380	0.63	GI362	GL16
GL5-S2525MFR-25-L095060	25	25	25	25.3	150	5.00	25	95	60	0.63	GI363	GL16
GL5-S2525MFR-25-L200090	25	25	25	25.3	150	5.00	25	200	90	0.63	GI363	GL16
GL5-S2525MFR-25-L950180	25	25	25	25.3	150	5.00	25	950	180	0.63	GI363	GL16
GL6-S2525MFR-25-L095060	25	25	25	25.4	150	6.00	25	95	60	0.64	GI364	GL16
GL6-S2525MFR-25-L200090	25	25	25	25.4	150	6.00	25	200	90	0.64	GI364	GL16
GL6-S2525MFR-25-L950180	25	25	25	25.4	150	6.00	25	950	180	0.64	GI364	GL16
GL6-S3232PFR-32-L200090	32	32	32	32.4	170	6.00	32	200	90	1.20	GI364	GL17
GL6-S3232PFR-32-L950180	32	32	32	32.4	170	6.00	32	950	180	1.20	GI364	GL17

GI361	GL3-GM	GL3-MM	GL16	HS 0620	6.0	HXK 5
GI362	GL4-GM	GL4-MM	GL17	HS 0825	8.0	HXK 6
GI363	GL5-GM	GL5-MM				
GI364	GL6-GM	GL6-MM				

NEW

GLSG R-R AXIAL



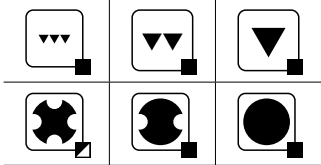
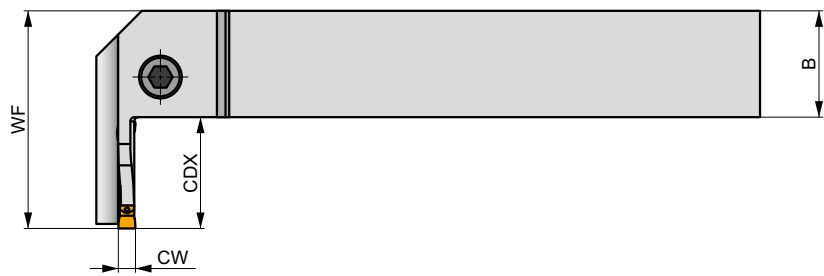
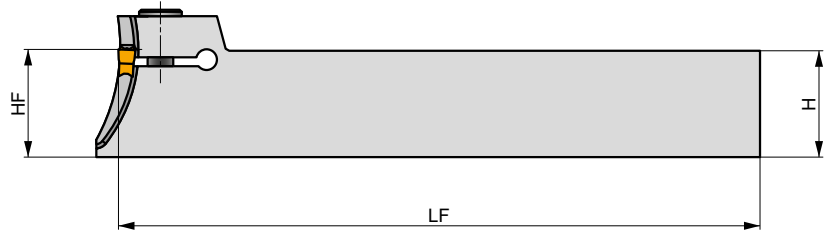
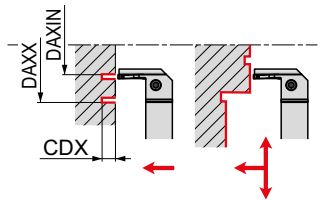
PRAMET

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 (mm)	H (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXX (mm)	DAXIN (mm)	kg		
GL3-S2525MGR-15-R044033	25	25	25	40.9	150	3.00	15	44	33	0.75	GI361	GL16
GL3-S2525MGR-15-R055040	25	25	25	40.9	150	3.00	15	55	40	0.75	GI361	GL16
GL3-S2525MGR-20-R080051	25	25	25	45.9	150	3.00	20	80	51	0.75	GI361	GL16
R GL3-S2525MGR-25-R110076	25	25	25	50.9	150	3.00	25	110	76	0.75	GI361	GL16
GL4-S2525MGR-20-R065050	25	25	25	46	150	4.00	20	65	50	0.77	GI362	GL16
GL4-S2525MGR-25-R095060	25	25	25	51	150	4.00	25	95	60	0.76	GI362	GL16
GL4-S2525MGR-25-R160090	25	25	25	51	150	4.00	25	160	90	0.76	GI362	GL16
GL4-S2525MGR-25-R400150	25	25	25	51	150	4.00	25	400	150	0.75	GI362	GL16

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

GL16	HS 0620	6.0	HXK 5

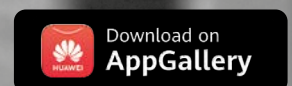
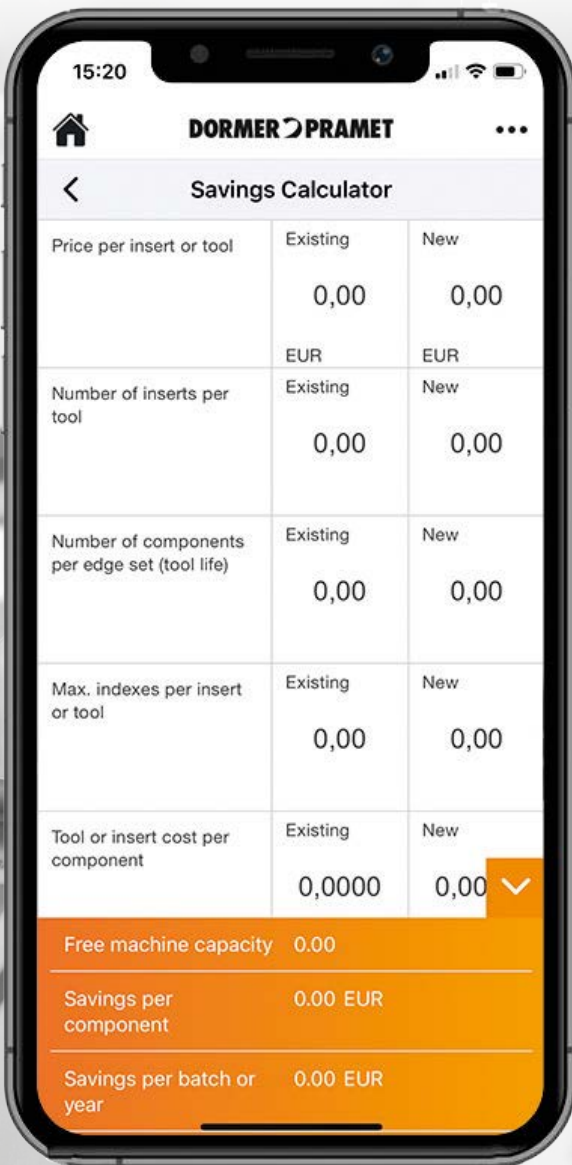


DORMER PRAMET



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.**

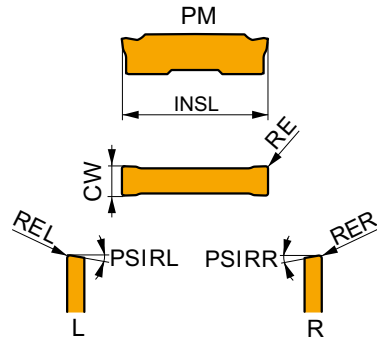




GL. D - PM

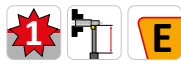
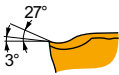


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
150	1.50	-0.04	0.04	16.5
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



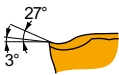
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc) e avanzamento (f). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

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)		



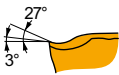
PM geometria con angolo di spoglia altamente positivo, scelta primaria per operazioni di troncatura, taglio leggermente interrotto.

GL1-D150M015-PM:G8330 NEW	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 NEW	0.15	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	6	-
GL1-D150G015R12-PM:G8330 NEW	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	-



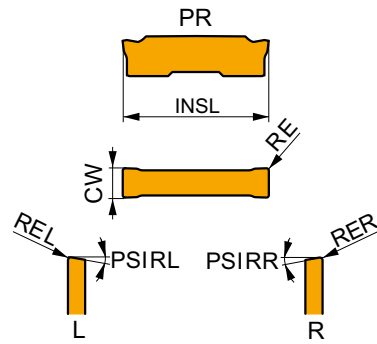
L-PM geometria sinistra con angolo di spoglia altamente positivo, scelta primaria per operazioni di troncatura dei tubi e taglio continuo.

GL1-D150G015L06-PM:G8330 NEW	0.15	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	6
GL1-D150G015L12-PM:G8330 NEW	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



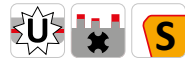
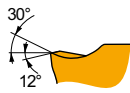
GL. D - PR

	CW	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



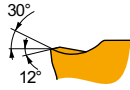
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc) e avanzamento (f). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

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)		



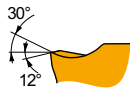
PR geometria con fascetta negativa di rinforzo, scelta primaria per operazioni di troncatura e scanalatura difficili, da taglio continuo a interrotto.

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	-



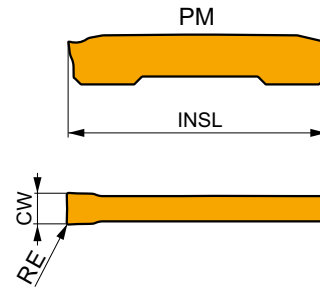
L-PR geometria sinistra con fascetta negativa di rinforzo, scelta primaria per operazioni di troncatura di barre difficili, da taglio continuo a interrotto.

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**

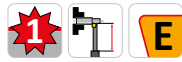
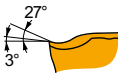
PRAMET

	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)	(°)	(°)



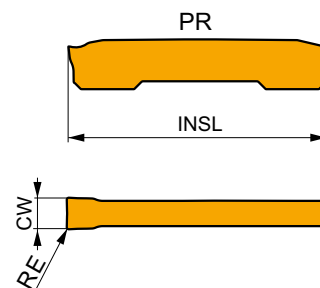
PM geometria con angolo di spoglia altamente positivo su inserto monolaterale, scelta primaria per operazioni di troncatura profonda, da taglio continuo a leggermente interrotto.

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**

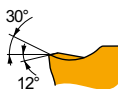
PRAMET

	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.

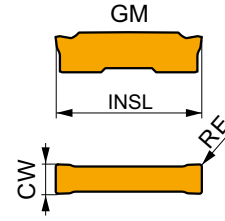
GL3-S300M02-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
GL4-S400M02-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-



GL. D - GM

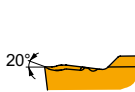
PRAMET

	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.

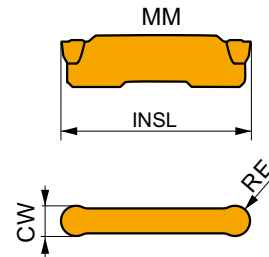
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	—	—	—	45	0.08	0.6	—	—	—
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	—	—	—	70	0.08	0.6	—	—	—
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	—	—	—	35	0.14	0.8	—	—	—
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	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 ¹⁾	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	—	—	—	40	0.21	1.2	—	—	—

¹⁾ Usable only in holders ≥ CDX 24.

GL. D - MM

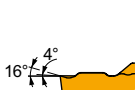
PRAMET

	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	—	—	—



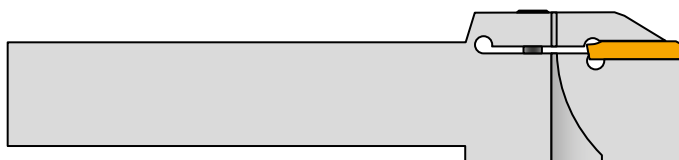
**SEZIONE
TECNICA**





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

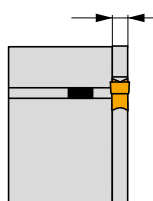
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
GL	3	S	2525	M	F	R	20	R	120	090



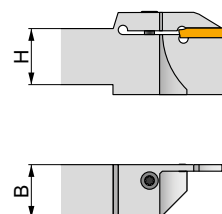
1	2	3	4
Gruppo utensile	Dimensione sede	Tipo di stelo	Dimensioni stelo

GL

1, 2, 3, 4, 5, 6

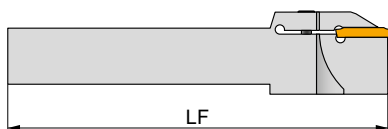


A	Con passaggio refrigerante interno
S	Senza passaggio refrigerante interno

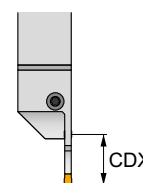
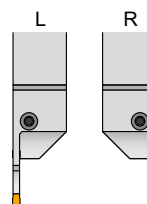
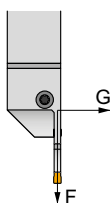


		H × B (mm)
1212	-	12 × 12
1616	-	16 × 16
2020	-	20 × 20
2525	-	25 × 25
3232	-	32 × 32

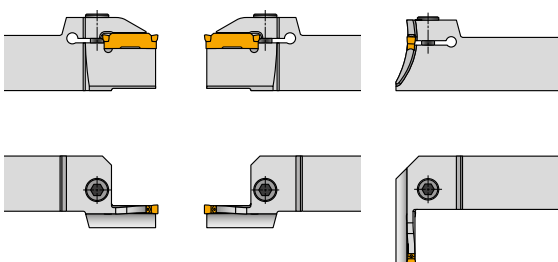
5	6	7	8
Lunghezza totale utensile - LF	Tipo di utensile - Angolo di taglio	Versione (R destra, L sinistra)	Profondità di taglio massima CDX



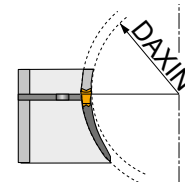
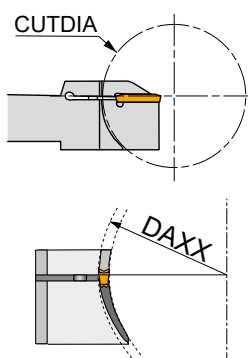
	LF (mm)
H	100
K	125
M	150
P	170



9	10	11
Direzione curvatura lama	Diametro massimo	Diametro massimo scanalatura frontale



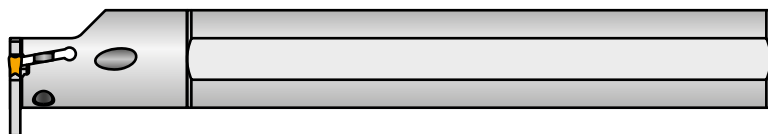
Informazioni aggiuntive per scanalatura frontale.





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

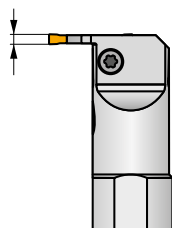
1	2	3	4	5	6	7	8	9
GL	3	-	A	32	S	G	R	- 12 - 45



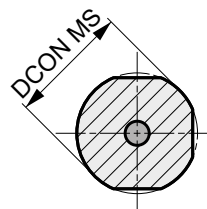
1	2	3	4
Gruppo utensile	Dimensione sede	Tipo di stelo	Dimensioni stelo

GL

2, 3, 4

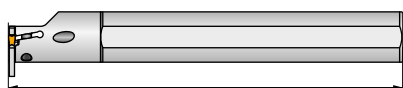


A	Con passaggio refrigerante interno
S	Senza passaggio refrigerante interno



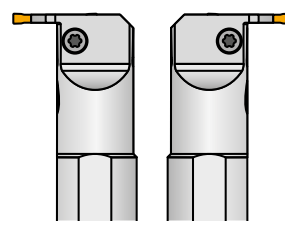
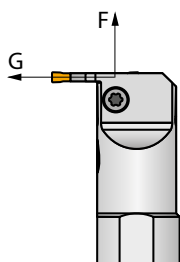
DCON MS (mm)	
25	25
32	32
40	40

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

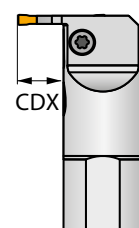


LF

	LF (mm)
Q	180
S	250
T	300

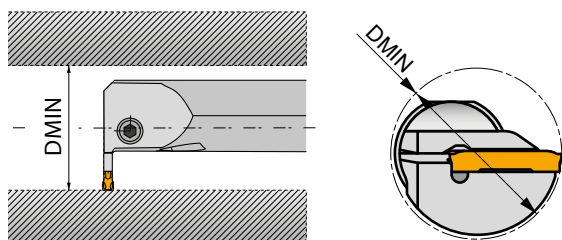


R L



CDX

9
Diametro massimo scanalatura frontale





LAME PER TRONCATURA – DESIGNAZIONE CODICE GL

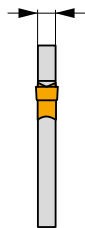
1	2	3	4	5	6	7	8		
GL	1	-	S	26	K	B	R	-	16



1	2	3
Gruppo utensile	Dimensione sede	Tipo di stelo

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL

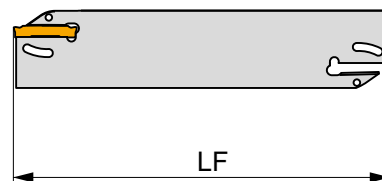


A	con refrigerante interno
S	senza refrigerante interno

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



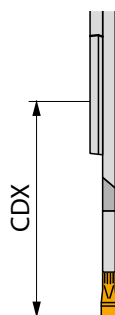
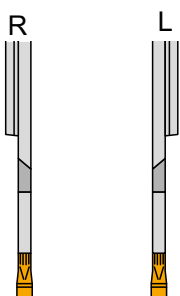
	H (mm)
26	26
29	29
32	32



	LF (mm)
C	50
K	125
M	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

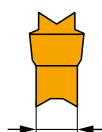
1	2	3	4	5	6	7	8
GL	3	- D	300	G	02	L06	- PM



1	2	3	4
Gruppo utensile	Dimensione sede	Numero di taglienti	Larghezza di taglio- CW

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL



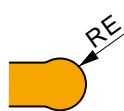
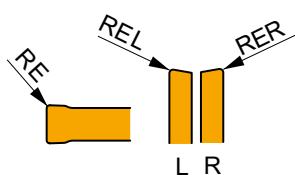
S	Un tagliente
D	Due taglienti



	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

5	6	7	8
Tagliente	Raggio di punta	Angolo di inclinazione tagliente	Denominazione rompitrucolo

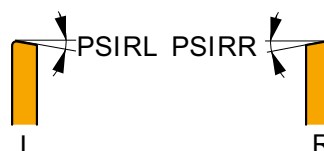
G	rettificato
M	sinterizzato



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



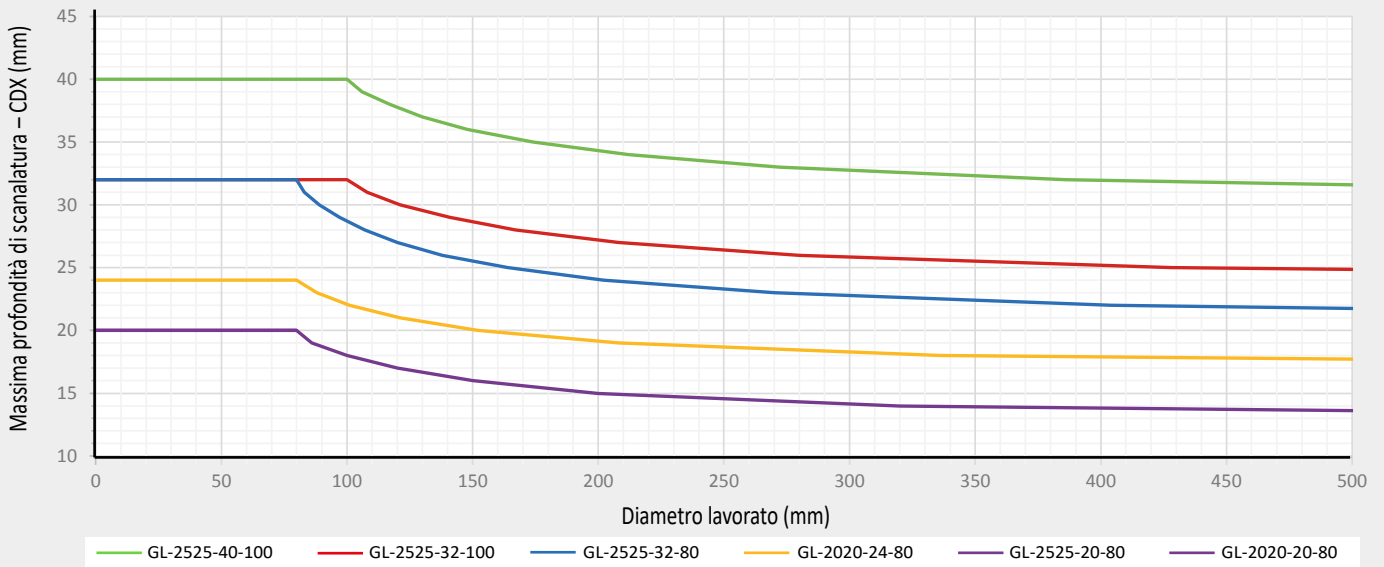
(°)	
06	6
12	12

PM
PR
GM
MM

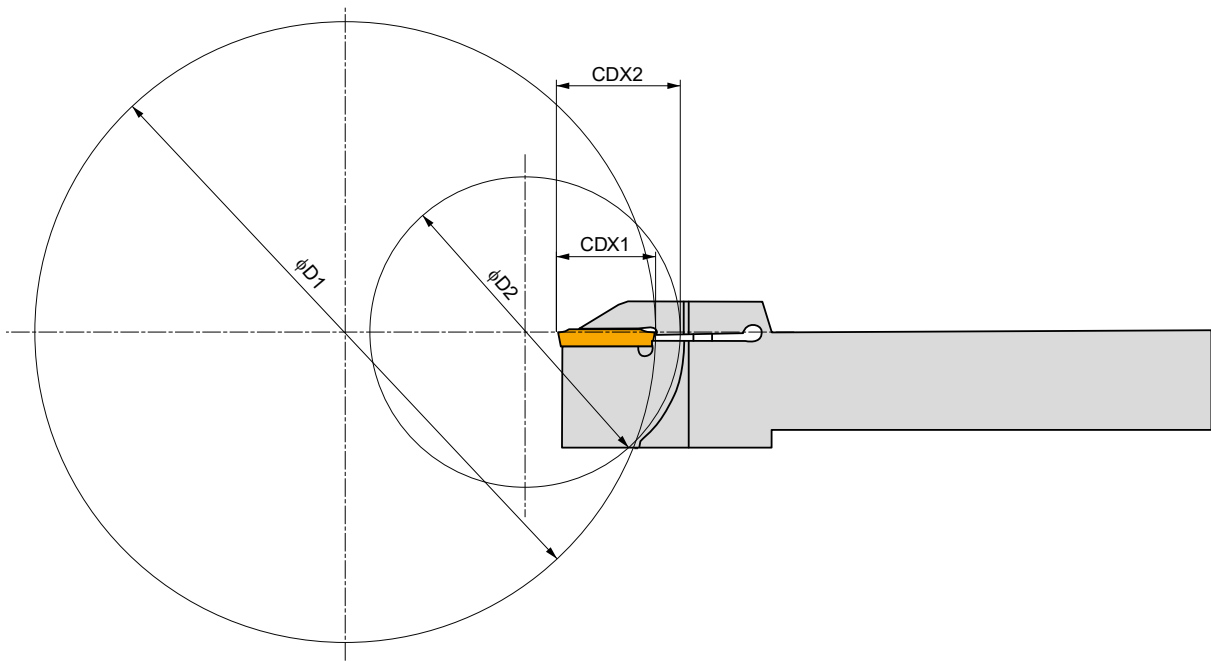
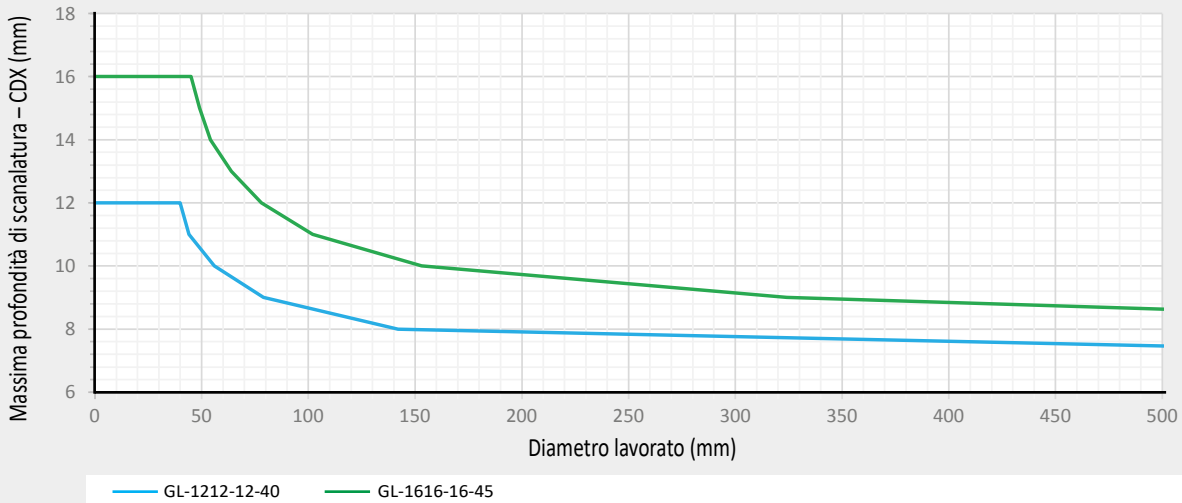


PROFONDITÀ DI TAGLIO IN BASE AL DIAMETRO LAVORATO

GLAF(RL) EXT



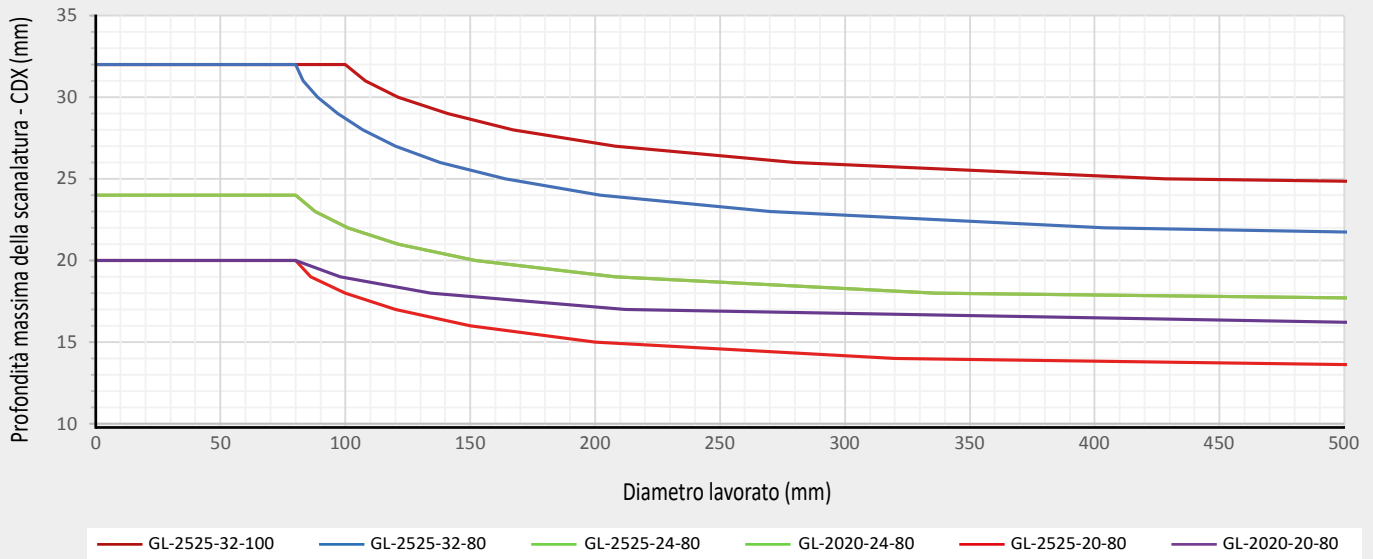
GLAF(RL) EXT-S



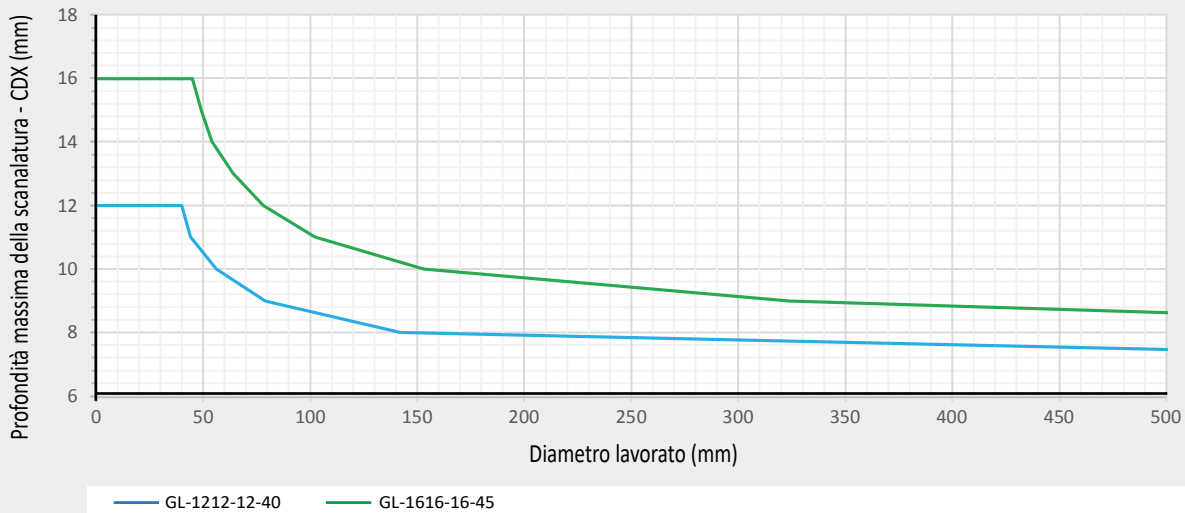


PROFONDITÀ DI TAGLIO IN BASE AL DIAMETRO LAVORATO

GLSF (RL) EXT



GLSF (RL) EXT-S



GL1

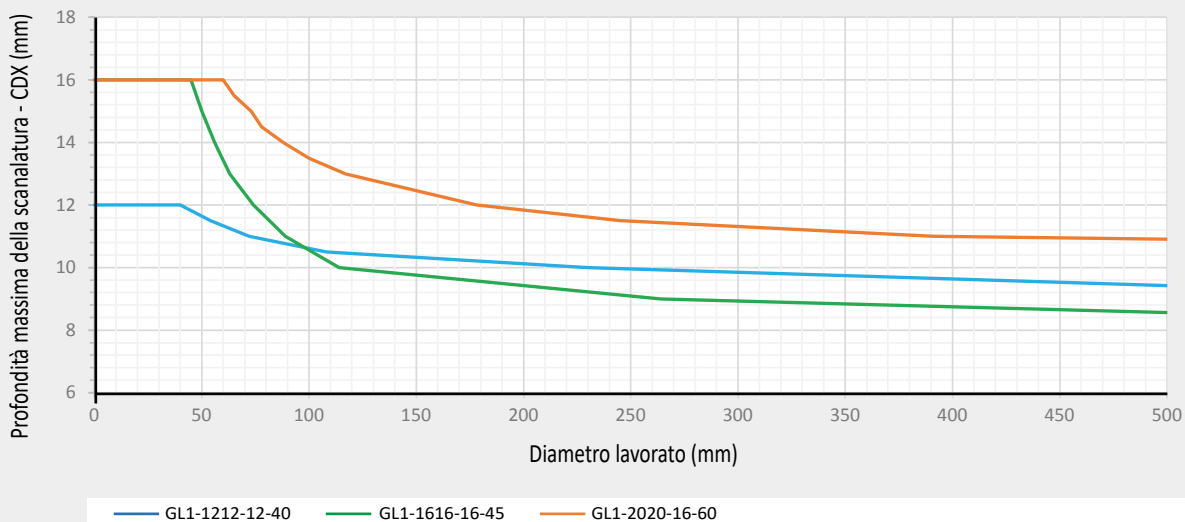
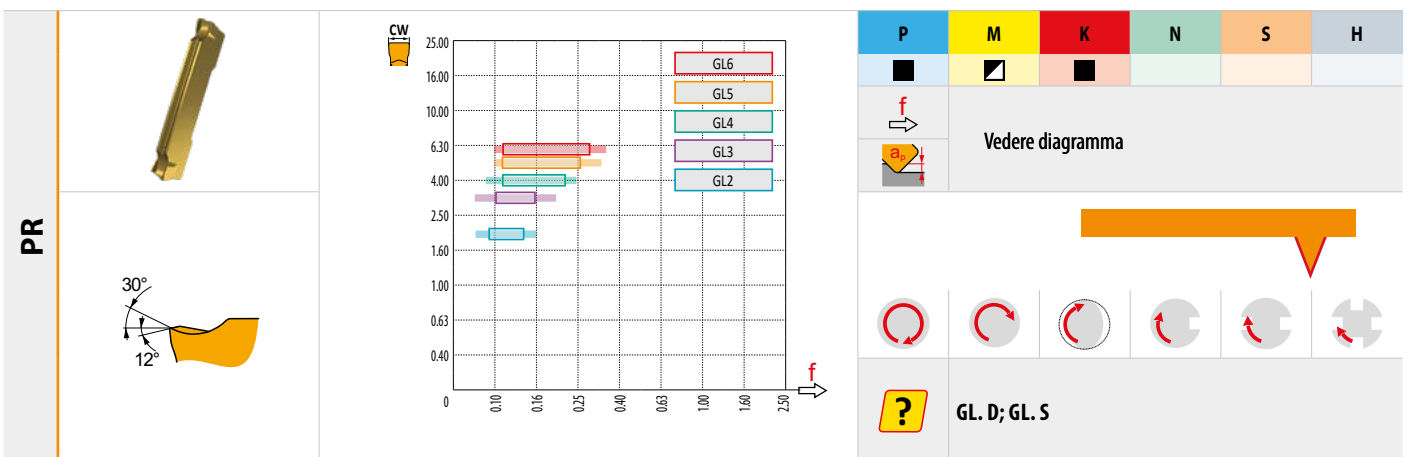
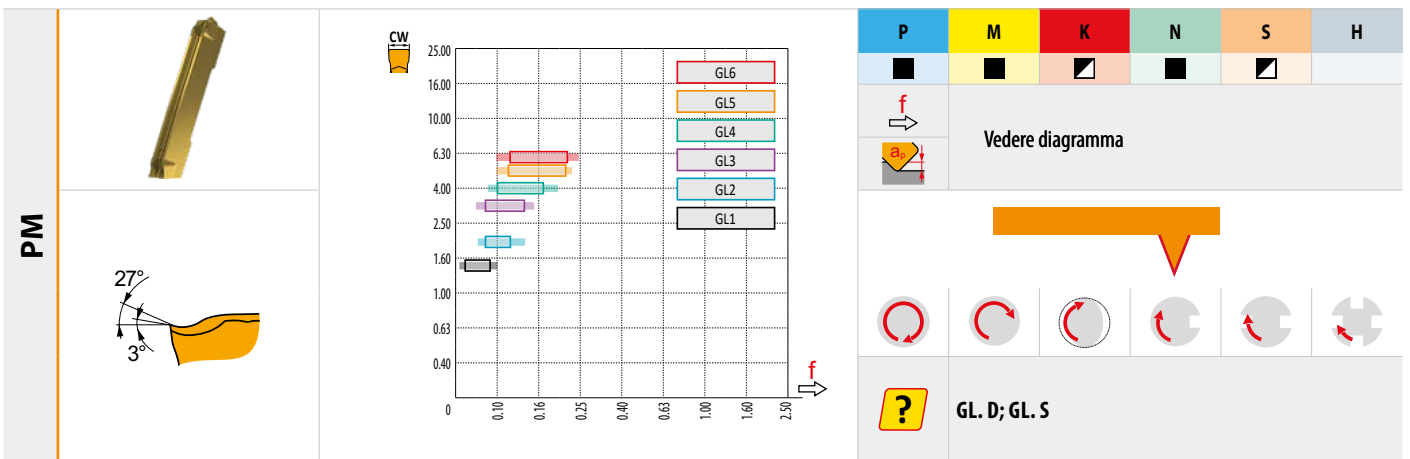
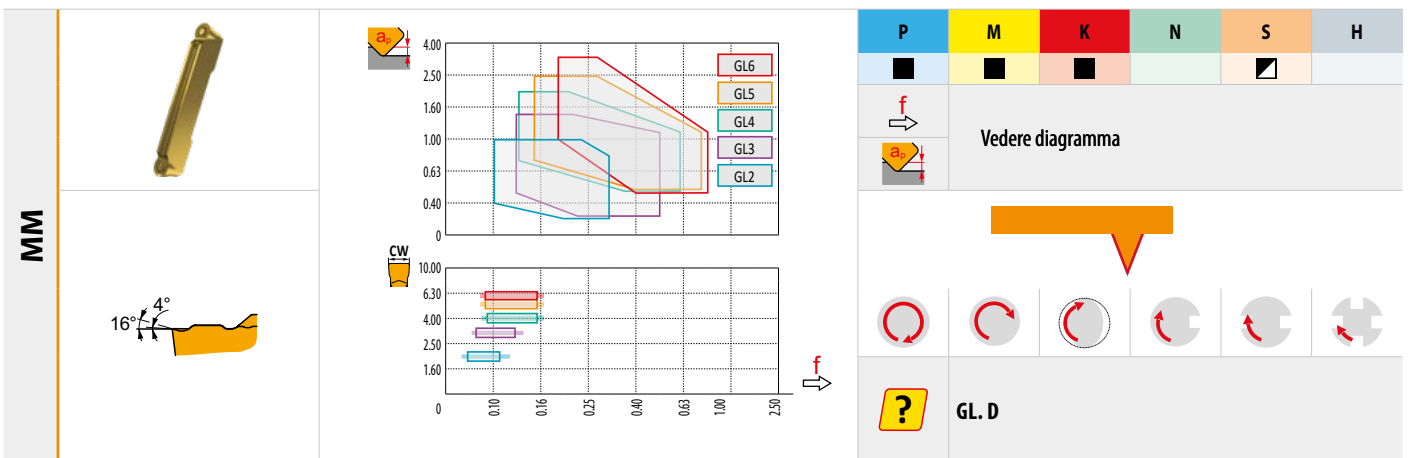
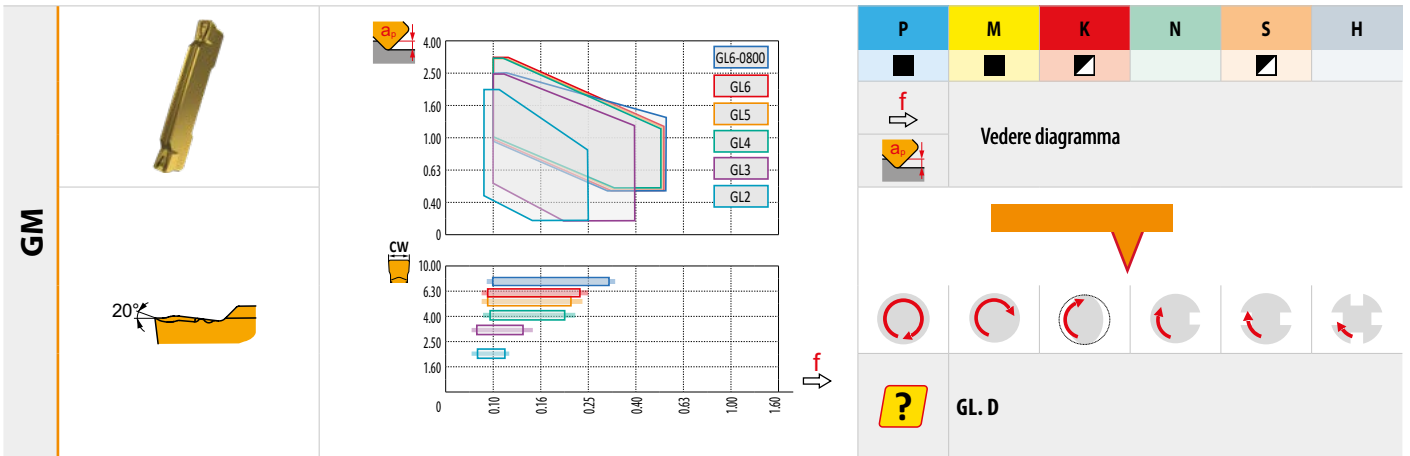


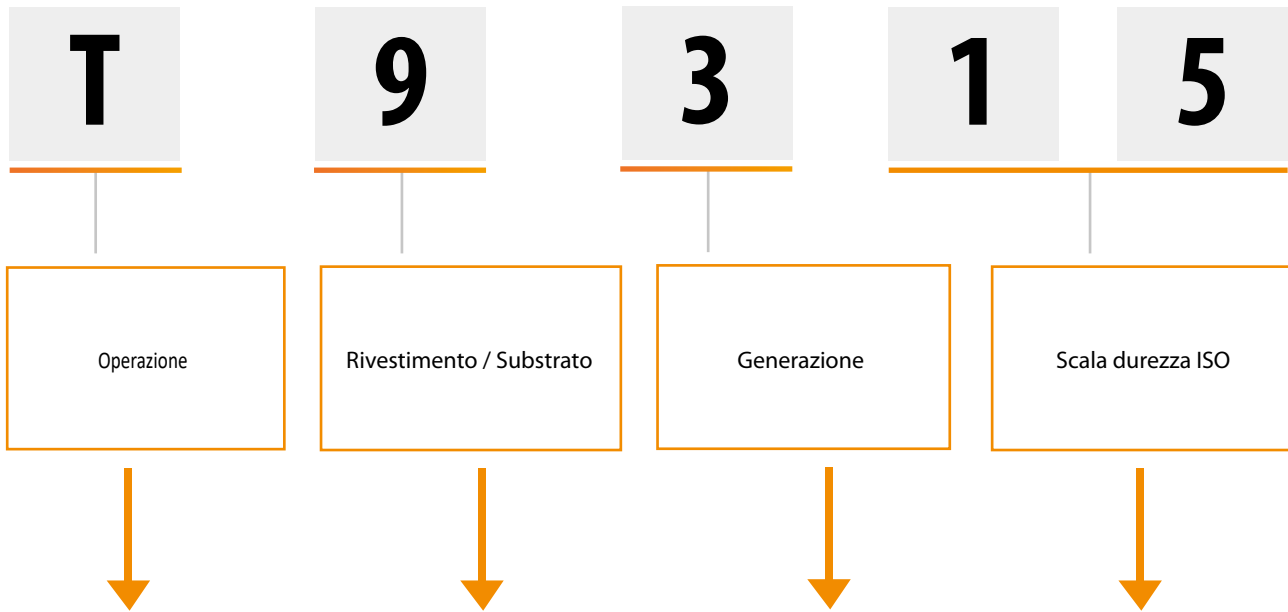


DIAGRAMMA APPLICATIVO DEGLI AVANZAMENTI PER GEOMETRIA - INSERTI GL





QUALITÀ DI TORNITURA



D	Foratura
M	Fresatura
T	Tornitura
G	Scanalatura e Troncatura

0 PVD 1 CVD	Applicazione speciale
2 PVD 3 CVD	Libero
4 PVD 5 CVD	Gruppo K, H
6 PVD 7 CVD	Gruppo M, S
8 PVD 9 CVD	Universale
B	CBN
C	Ceramico
D	PKD
T	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
T7325	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"/>								
G8330	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"/>								

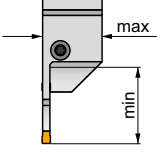

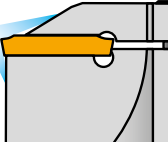

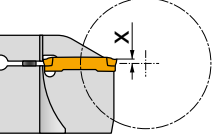



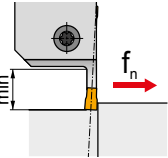

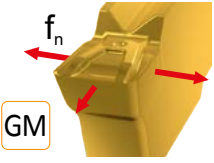

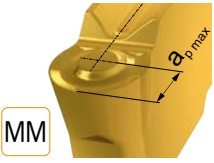



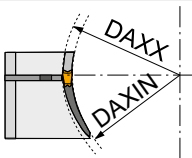



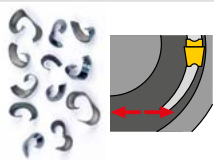

Substrato	
H	Substrato in base WC-Co
submicron H	Substrato in base WC-Co a grana fine (< 1 µm)
ultra submicron H	Substrato in base WC-Co a grana finissima (< 0,5 µm)
FGM	Substrato a gradiente funzionale
Cermet	Carburo cementato senza WC
ceramics	Ceramico
PCD	Diamante policristallino
CBN	Nitrato cubico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

Rivestimento	
MT-CVD	Rivestimento chimico a media temperatura
PVD	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

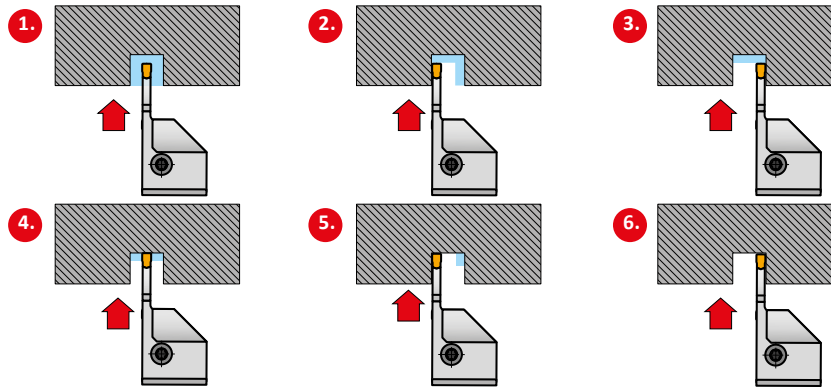
Esempio	Raccomandazione	Formazione
	Scegliere un utensile con la massima sezione trasversale, minima sporgenza e minimo CDX (massima profondità di taglio) possibile per ridurre le vibrazioni.	
	L'applicazione del refrigerante direttamente sul tagliente in quantità sufficiente riduce la temperatura del 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 rompitrucolo 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 rompitrucolo GM, che ha la geometria corretta sulla parte anteriore e su entrambi i lati del tagliente.	
	Nella tornitura a copiare con il rompitrucolo MM, la profondità di taglio massima è pari al 50% del diametro della geometria.	
	Per le operazioni di scanalatura interna, utilizzare i rompitrucolo 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 rompitrucolo GM e MM, che formano entrambi trucioli corti ottimali.	

ESECUZIONE DI RECESSI, TRONCATURA E COPIATURA DI TORNITURA

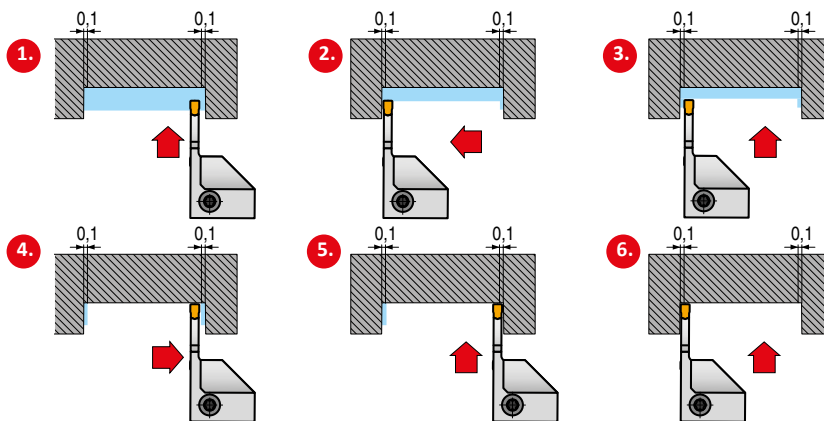
Raccomandazione per un utilizzo pratico:

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

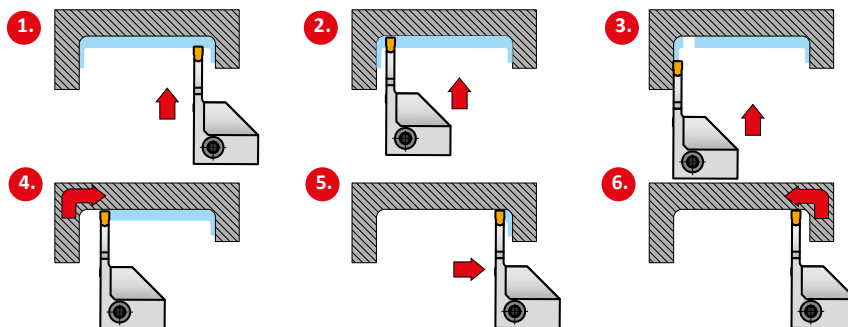
Nota: Per creare una superficie di fondo piana, utilizzare un inserto di tipo **GL** con rompitrucolo **GM** o LCMF con rompitrucolo F. Le passate di scanalatura radiale esterne dovrebbero sovrapporsi alla passata centrale di due volte il raggio di punta dell'inserto.



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

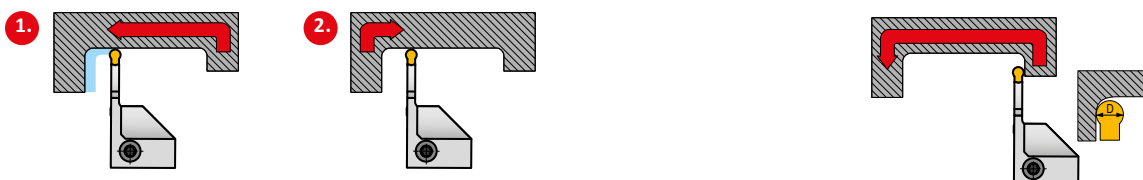


Quando si apre una scanalatura o se ne aumenta la profondità impiegando la tornitura laterale, utilizzare la procedura riportata nella seguente illustrazione.



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	Semi-temprato	< 60 HB	≤ 240	1.33
			N1.2		60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	1.00
			N1.3		100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	0.67
	N2	Leghe di alluminio pressofuso	N2.1	Temprato	< 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	H4.1	Acciaio trattato > 55 HRC	> 59 HRC	–	0.54		



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**.



PELIZZARI FAUSTINO UTENSILI

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com



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



PRA-BRO-NEWSGL-2023.2-IT

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

