

DORMER  PRAMET

**SYSTÈME GL
POUR GORGES
ET TRONÇONNAGE**

2023.2



NOUVEAUX PRODUITS HSS

Découvrez les outils de demain : Dévoilement de notre prochaine brochure d'outils de coupe HSS à la pointe de la technologie, remplie de forets, de tarauds et d'extracteurs de vis.

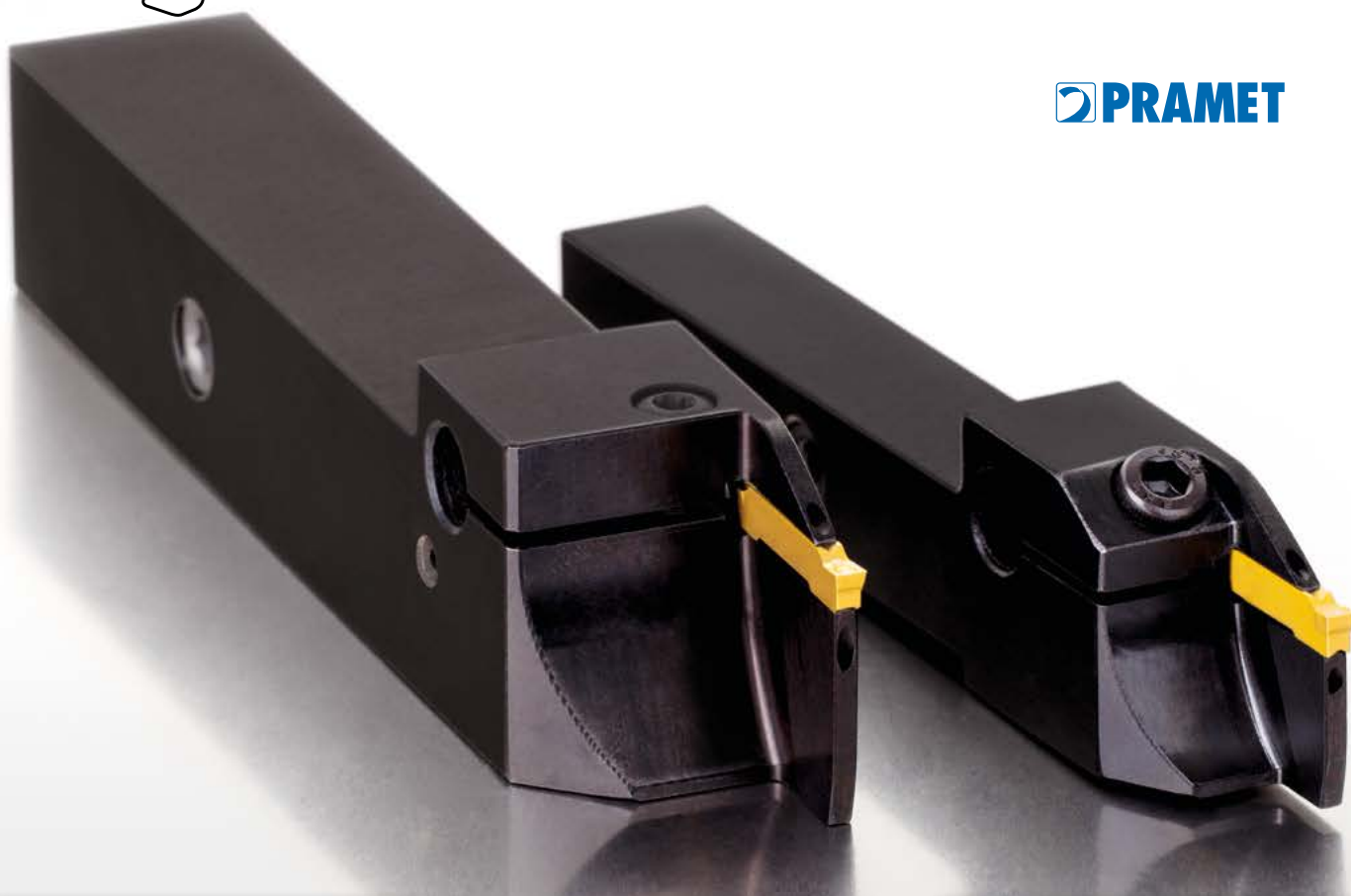


 2	NOUVEAUTÉS	GLAF	OUTILS POUR L'ARROSAGE HAUTE PRESSION
 5		GLAG	OUTILS POUR USINAGE DE GORGES INTÉRIEURES
 6		GLSF L-R/R-L GLSG R-R	OUTILS POUR USINAGE DE GORGES FRONTALES
 7		GL. S	PLAQUETTES À UNE ARÊTE
 8	PAGES PRODUITS	OUTILS POUR USINAGE DE GORGES EXTÉRIEURES ET POUR LE TRONÇONNAGE	
 20		LAMES DE TRONÇONNAGE	
 26		OUTILS POUR USINAGE DE GORGES INTÉRIEURES	
 26		OUTILS POUR USINAGE DE GORGES FRONTALES	
 34		PLAQUETTES	
 39		CODES & INSTRUCTIONS	
 43		SECTION TECHNIQUE	

INTRODUCTION



La gamme Pramet GL pour les applications de tronçonnage et d'usinage de gorges compte désormais une série d'outils pour l'arrosage haute pression. Les suppléments comprennent des outils extérieurs GLAF et des outils pour machines à poupée mobile GLAF-S, offrant plus de possibilités pour l'usinage très productif. Restez toujours attentifs à la pression du liquide de refroidissement (jusqu'à 140 bar max.), en règle générale : plus la pression est forte, plus la durée de vie de l'outil est prolongée et la formation des copeaux améliorée.





GLAF

- Tronçonnage et usinage de gorges productifs
- Tailles de manche : 20 × 20, 25 × 25 mm
- Dimensions des plaquettes : GL2 à GL6




GLAF-S

- Pour machines à poupée mobile
- Tailles de manche : 12 × 12, 16 × 16 mm
- Dimensions des plaquettes : GL2 à GL4

OUTILS DE TRONÇONNAGE ET D'USINAGE DE GORGES

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

Outils GLAF disponibles avec manches de 12 × 12 à 25 × 25 mm pour des tailles de logements de GL2 à GL6.



VASTE GAMME DE PRODUITS

avec design de logement de plaquette hautement performant.

Profondeur de coupe maximale (CDX) jusqu'à 40 mm pour une plus longue portée.



TRONÇONNAGE PROFOND,

disponible avec gamme GL polyvalente.

L'alimentation de l'arrosage par le haut et par le bas, orientée précisément vers l'arête de coupe, réduit les frottements et la chaleur.



DURÉE DE VIE DE L'OUTIL LONGUE ET STABLE

avec progression fiable de l'usure de l'arête de coupe.

Offre une plus forte pression du liquide d'arrosage pour les opérations exigeantes. (max. 140 Bar)



HAUTEMENT PRODUCTIF,

petits copeaux et meilleure évacuation.

Plusieurs types de raccords d'arrosage disponibles.



SIMPLE ET POLYVALENT

pour tous les types de machines.

COMPARAISON ENTRE ARROSAGE INTERNE ET EXTERNE

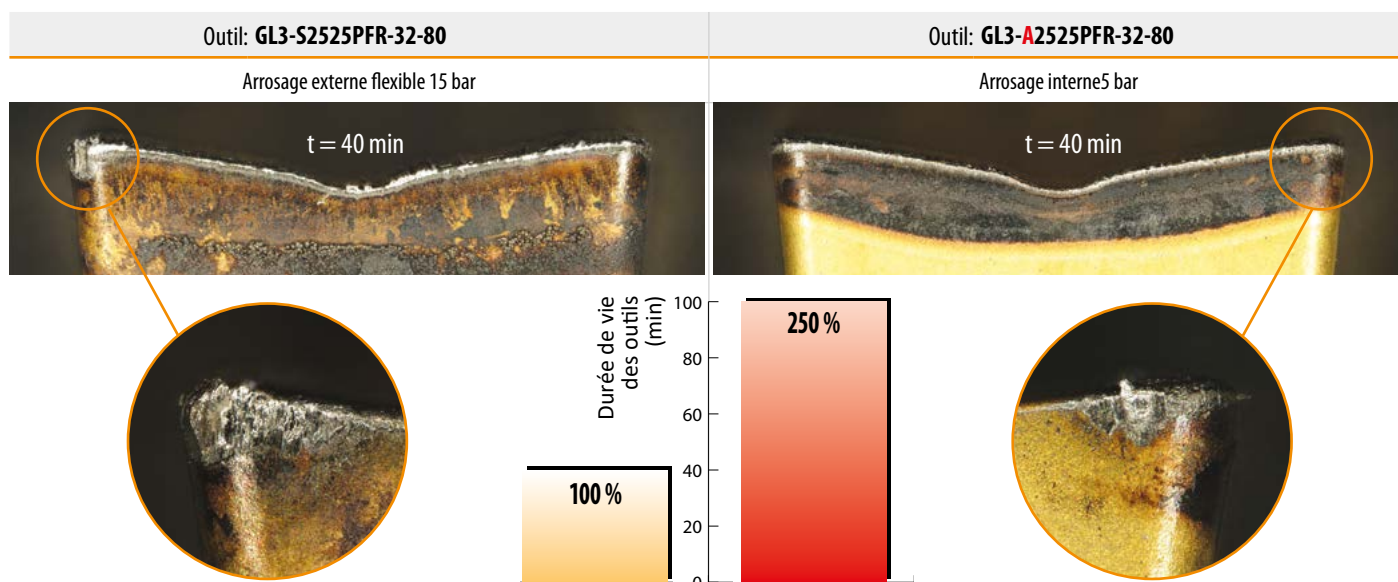
Pièce : Tube (D = 30 mm, épaisseur de la paroi 6 mm)
Matériau : X2CrNiMo 17-2-2 / 316L (170 HB)
Outil : GL3-D300M02-PM:G8330
Arrosage : Oui (extérieur / intérieur)

Conditions de coupe			
v_c	f_n	CW	CD
130	0.11	3	6

v_c = vitesse de coupe (m/min), f_n = avance par tour (mm), CW = largeur de coupe (mm), CD = profondeur de coupe (mm)



WMG M3.1



CAS EXEMPLAIRES GLAF

Machine : Doosan Puma GT2100N
Composant : Couvercle de joint hydraulique
Matériau : 1.4305 / M3.1 (acier inoxydable, 165 HB)
Arrosage : Intérieur et extérieur, émulsion d'huile soluble 9 bar (~10 %)
Application : Usinage de gorges radiales et tournage de finition (a_p 0.1 mm)
Par le passé : Le client procédait à deux opérations pour l'usinage de gorges et le tournage de finition. L'outil pour l'usinage de gorges avait une durée de vie de 22 pièces par arête de coupe

Résultat avec GLAF : Avec la nouvelle technologie d'arrosage à haute pression et les plaquettes Pramet GL, le client a pu réaliser 30 pièces, tout en réduisant les temps d'arrêt en remplaçant l'opération de finition par les outils Pramet GL.

Solution Dormer Pramet

Outil :	GL3-A2525MFR-20-80
Plaquette :	GL3-D300M02-PM:G8330

Données d'usage

v_c	f_n	CW	CD
140	0.1	3	10.5



WMG M3.1

Machine : Machine à poupée mobile Tornos
Composant : Vis spéciale
Matériau : Inconel A286 / S2.2 (en super alliage de Fe, 270 HB)
Arrosage : Intérieur et extérieur, Refroidissement/lubrification à l'huile
Application : Usinage de gorges extérieures et tronçonnage
Par le passé : Grâce à l'outil avec arrosage à haute pression des concurrents et à la plaquette à deux arêtes, le client a pu finir 30 vis avec une seule arête de coupe.

Résultat avec GLAF : Le client a augmenté la durée de vie de l'outil avec Pramet GL jusqu'à 40 pièces (+33 %) de plus que la solution concurrente précédente.

Solution Dormer Pramet

Outil :	GL3-A1616KFL-16-45
Plaquette :	GL3-D300M02-PM:G8330

Données d'usage

v_c	f_n	CW	CD
35	0.1	3	7.5



WMG S2.2

Machine : Machine à poupée mobile Manhurin KMX 532
Composant : Rouleau de guidage
Matériau : 1.4301 / M3.1 (acier inoxydable, 160 HB)
Refroidissement : Intérieur, émulsion d'huile soluble 50 bar (~10 %)
Application : Tournage longitudinal, usinage de gorges et tronçonnage
Par le passé : Le client se plaignait d'un mauvais contrôle des copeaux qui provoquait des temps d'arrêt excessifs de la machine.

Résultat avec GLAF : La solution Pramet GL a amélioré la durée de vie de l'outil de 65 % et également amélioré la formation des copeaux pour augmenter le temps opérationnel de la machine.

Solution Dormer Pramet

Outil :	GL4-A1616KFR-16-45
Plaquette :	GL4-D400M02-GM:G8330

Données d'usage

v_c	f_n	CW	CD
220	0.12	4	3.5



WMG M3.1

GLAG

OUTILS D'USINAGE DE GORGES INTÉRIEURES AVEC ARROSAGE CENTRALISÉ

INTRODUCTION



Une nouvelle ligne de barres d'alésage pour usinage de gorges intérieures avec plaquettes GL est sortie. Le design renforcé du support de plaquette garantit une excellente stabilité et offre une haute précision même à grande vitesse de coupe. Le logement de plaquettes GL est compatible avec de nombreux styles de plaquettes, ce qui offre aux clients polyvalence et flexibilité dans leurs opérations. Les diamètres d'usinage de gorges commencent à 32 mm, grâce à quoi ils sont compatibles avec de nombreuses applications.

 **PRAMET**



GLAG

- Usinage de gorges intérieures
- Diamètres de queues :
25, 32, 40 mm
- Dimensions des plaquettes :
GL2 à GL4

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

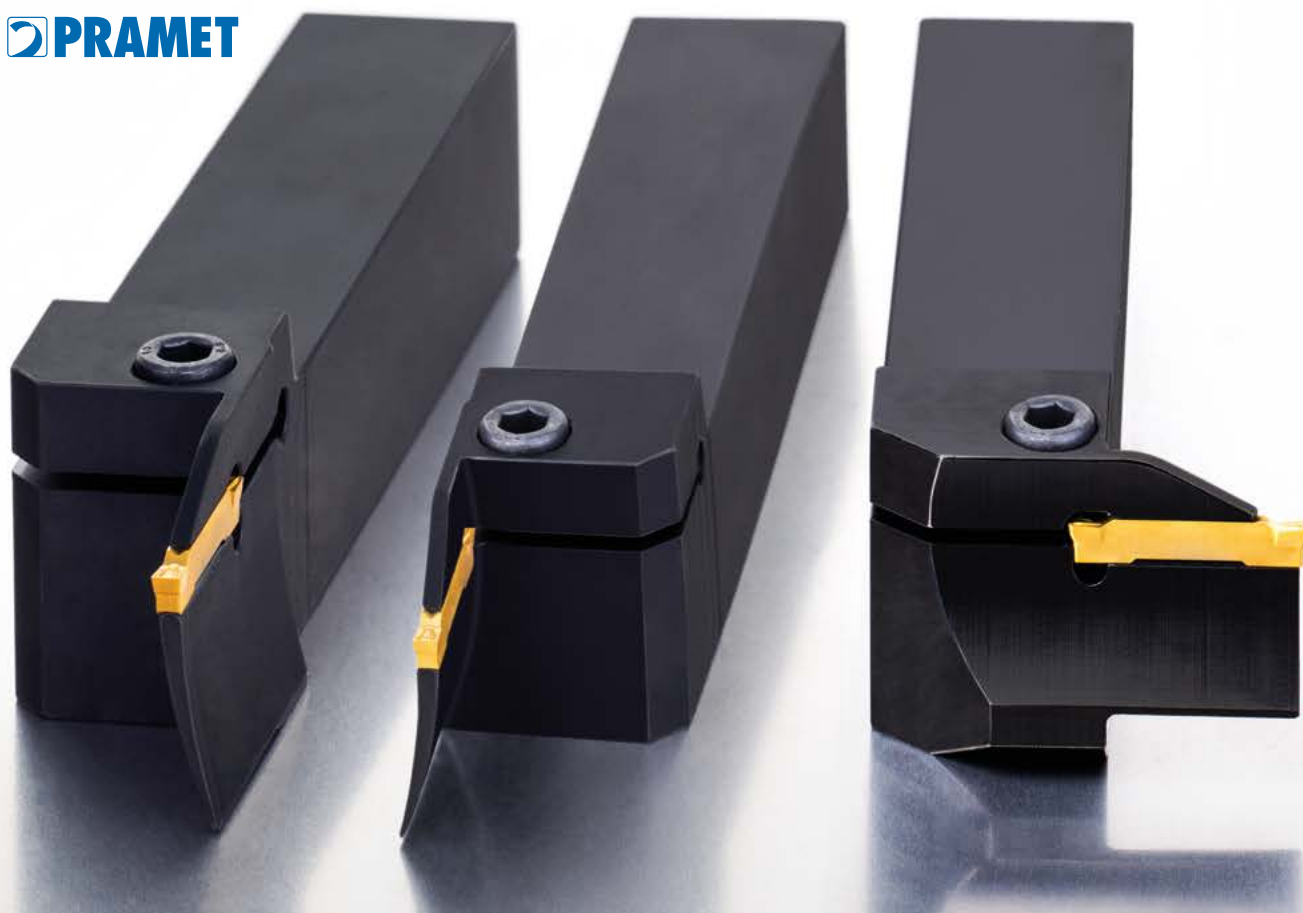
OUTILS POUR USINAGE DE GORGES FRONTALES

INTRODUCTION



Dormer Pramet a élargi sa gamme d'outils d'usinage de gorges Pramet GL avec trois nouvelles familles d'outils pour l'usinage de gorges frontales. Les nouveaux outils comprennent deux types axiaux pour la rotation à droite ou à gauche, et un type radial à 90° pour la rotation à gauche. Tous les outils présentent une lame renforcée et un design solide du logement de plaquette, garantissant la sécurité pendant les opérations exigeantes d'usinage profond de gorges frontales.

PRAMET



- Outil axial à droite
- Tailles de manche :
20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 mm
- Dimensions des plaquettes :
GL3 à GL6



- Outil axial à gauche
- Tailles de manche :
25 × 25, 32 × 32 mm
- Dimensions des plaquettes :
GL3 à GL6



- Outils à 90 ° à droite
- Tailles de manche : 25 × 25 mm
- Dimensions des plaquettes :
GL3 à GL4

INTRODUCTION



La gamme de plaquettes Pramet GL a été élargie avec des plaquettes longues une seule arête GL. S, conçues pour l'usinage de gorges plus profondes et le tronçonnage. Avec une seule arête, ces plaquettes sont particulièrement utiles pour les applications où l'état de surface de la barre tronçonnée est très importante. L'absence d'une seconde arête empêche les rayures involontaires de la surface pendant l'usinage de gorges de plus de 24 mm de profondeur.



GL. S-PM

- Géométrie tranchante
- Tronçonnage profond
- Aciers doux, aciers inoxydables
- Coupe stable



GL. S-PR

- Géométrie renforcée
- Usinage de gorges profondes
- Aciers, fontes
- Coupe instable



OUTILS EXTÉRIEURS - NAVIGATEUR

LOGEMENT DE PLAQUETTE	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
NEW GLAF(RL)EXT 20×20 25×25		CDX 20 mm	CDX 20 à 40 mm	CDX 20 à 32 mm	CDX 24 à 32 mm	CDX 24 à 32 mm	
NEW GLAF(RL)EXT-S 12×12 16×16		CDX 12 à 16 mm	CDX 12 à 16 mm	CDX 16 mm			
GLSF(RL)EXT 20×20 25×25	CDX 16 mm NEW	CDX 20 à 24 mm	CDX 20 à 32 mm	CDX 20 à 32 mm	CDX 20 à 32 mm	CDX 20 à 32 mm	
GLSF(RL)EXT-S 12×12 16×16	CDX 12 à 16 mm NEW	CDX 12 à 16 mm	CDX 12 à 16 mm	CDX 16 mm			
GLSF(RL)EXT-G 20×20 32×32 NEW		CDX 10 mm	CDX 10 à 20 mm	CDX 12 à 24 mm	CDX 12 à 32 mm	CDX 12 à 32 mm	
Largeur de coupe (mm)	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
NEW Tronçonnage profond (plaquette à une arête) 			 PLAQUETTE À UNE ARÊTE PM PR	 PLAQUETTE À UNE ARÊTE PM PR			
Tronçonnage (tube/barre pleine) 	NEW PM	 PM PR	 CW = 2.5 / 3 PM PR	 PM PR	 PM PR	 PM PR	
Usinage de gorges (profondes/peu profondes) 		 PR GM	 PR GM	 PR GM	 PR GM	 GM	NEW GM
Tournage (longitudinal) 		 GM	 GM	 GM	 GM	 GM	NEW GM
Copiage (multi-axial) 		 MM	 MM	 MM	 MM	 MM	

NEW

GLAF(RL) EXT



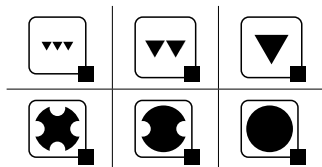
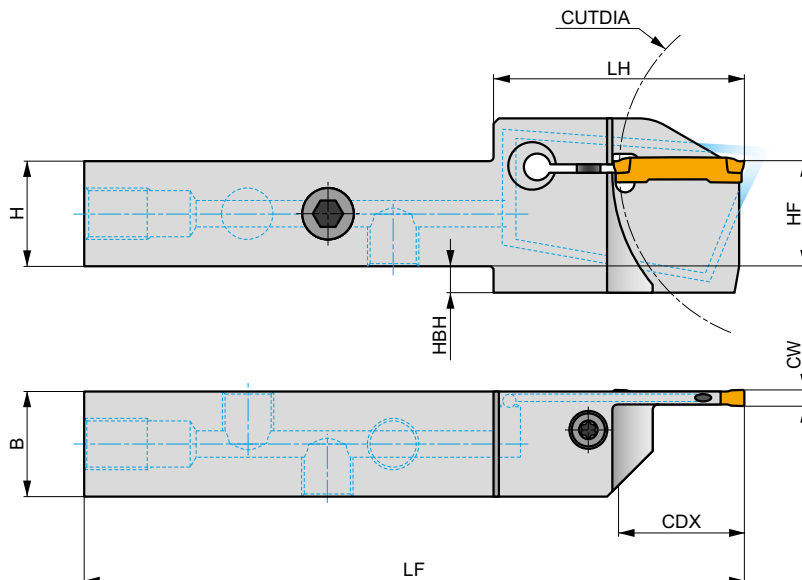
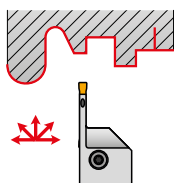
PRAMET

G



Outil de tronçonnage ou d'usinage de gorges avec arrosage centralisé pour plaquettes GL

Porte-outil extérieur à droite ou gauche avec arrosage centralisé pour plaquettes GL. Adapté à l'usinage de gorges radiales, au tronçonnage, au tournage et au profilage. Corps renforcé pour une plus longue durée de vie et pour diminuer les vibrations. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Produit		HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA					
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
 R	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
	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
L	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



Produit		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..

Profondeurs de coupe du diamètre usiné en page 43.

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P

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

Accessoires de refroidissement en page 13.



NEW

GLAF(RL) EXT-S



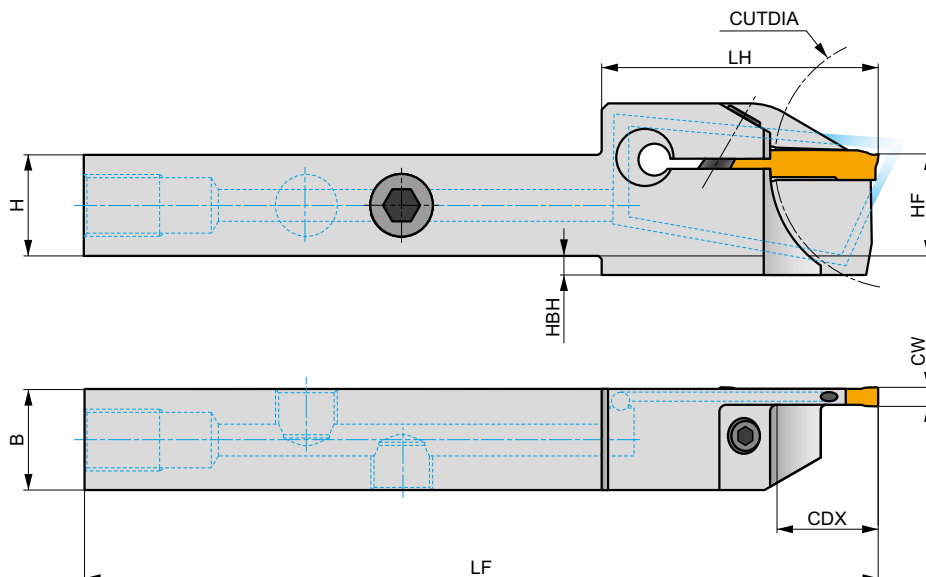
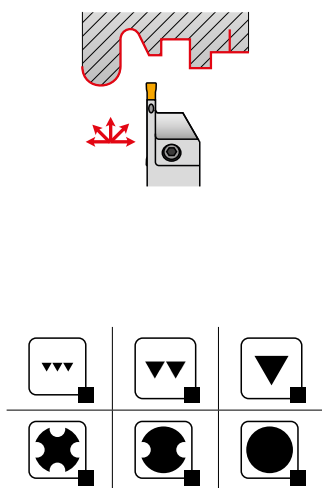
PRAMET

G



Outil d'usinage de gorges avec arrosage centralisé pour plaquettes GL, pour tours à décolleter

Porte-outil extérieur à droite ou gauche avec arrosage centralisé pour plaquettes GL, conçu pour les tours à décolleter et pour l'accès facile au serrage de plaquette. Adapté à l'usinage de gorges radiales, au tronçonnage, au tournage et au profilage. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Produit	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA		kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
R 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
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

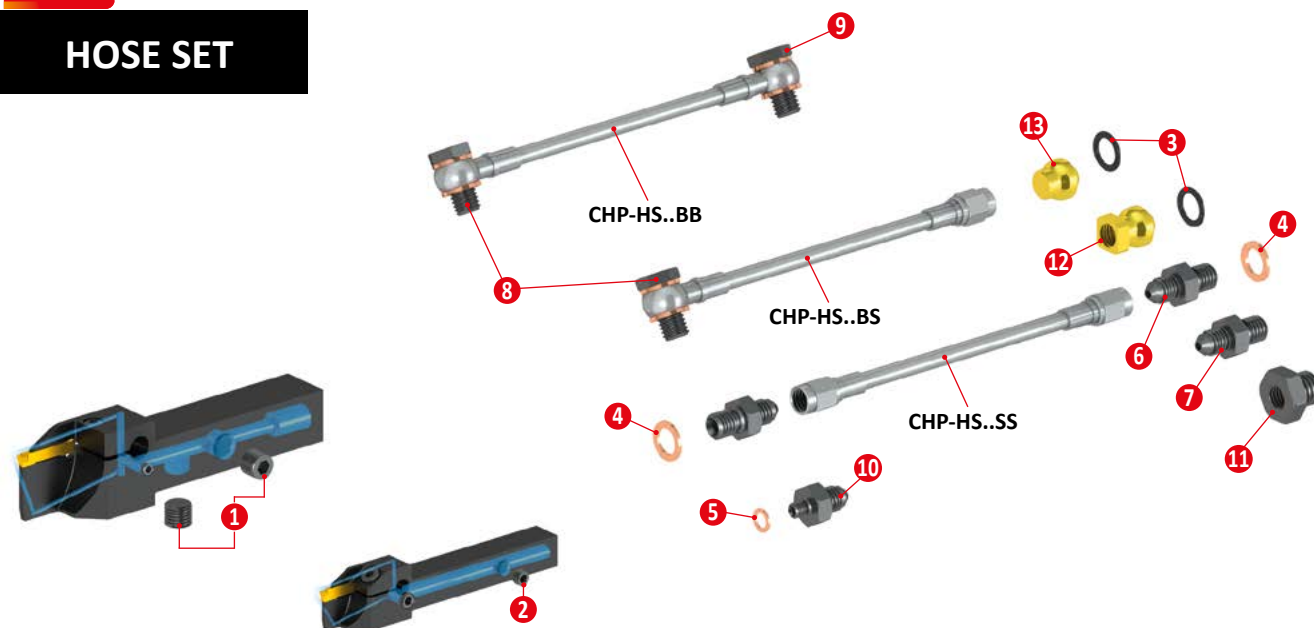
GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

Profondeurs de coupe du diamètre usiné en page 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

Accessoires de refroidissement en page 13.

NEW**HOSE SET**

				Longueur			
				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
			Désignation				
1		Bouchon G½"	CHP-P1/8	1 x	1 x	1 x	
2		Bouchon 6*	CHP-P6	—	—	—	
3		Joint torique	CHP-O10×1	2 x	2 x	2 x	
4		Joint en cuivre	CHP-G10	2 x	3 x	4 x	
5		Joint en cuivre*	CHP-G06	—	—	—	
6		Raccord droit G½"	CHP-CS1/8	2 x	1 x	—	
7		Raccord droit M10	CHP-CS10	1 x	—	—	
8		Raccord banjo G½"	CHP-CB1/8	—	1 x	2 x	
9		Raccord banjo M10	CHP-CB10	—	1 x	1 x	
10		Réducteur G½" à M6*	CHP-R1/8-6	—	—	—	
11		Réducteur G¼" à G½"	CHP-R1/4-1/8	—	1 x	1 x	
12		Buse de refroidissement G½"	CHP-PV1/8-12	1 x	1 x	1 x	
13		Bouchon de buse de refroidis- sement	CHP-PV14	1 x	1 x	1 x	

* fourni avec le kit de queue 12x12

Plus d'informations dans la notice d'emballage.



GLSF(RL) EXT



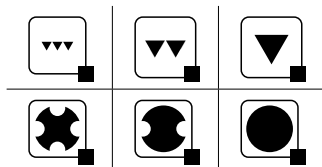
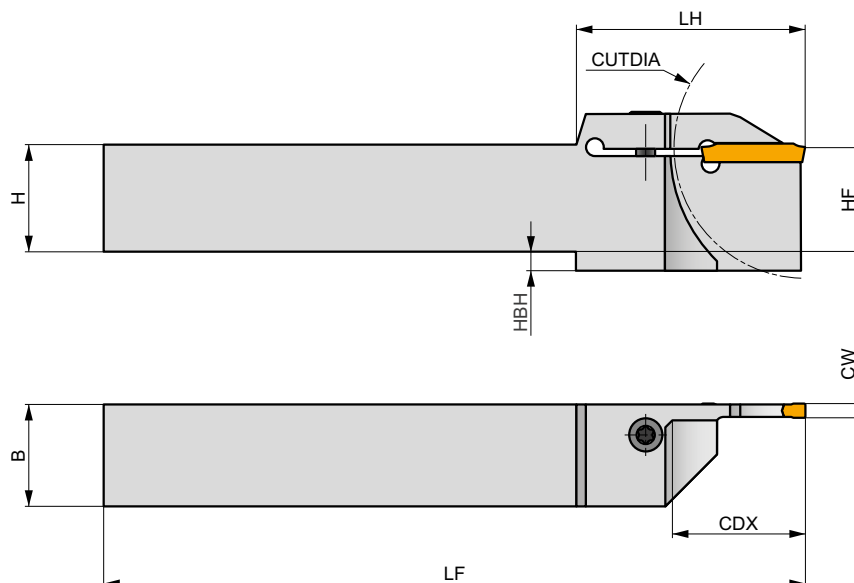
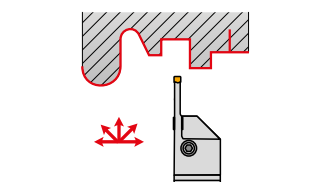
PRAMET

G



Outil d'usinage de gorges et de tronçonnage pour plaquettes GL

Porte-outil extérieur à droite ou gauche pour plaquettes GL. Adapté à l'usinage de gorges radiales, au tronçonnage, au tournage et au profilage. Corps renforcé pour une plus longue durée de vie et pour diminuer les vibrations. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Produit	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg		
(mm)	(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	GI333	GL11
GL2-S2020KFR-20-80	20	—	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	48.5	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
GL2-S2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.68	GI334	GL11
GL2-S2525MFR-24-80	25	—	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
GL3-S2020KFR-20-80	20	—	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
GL3-S2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
GL3-S2525MFR-24-80	25	—	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.72	GI335	GL11
GL4-S2020KFR-20-80	20	—	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
GL4-S2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
GL4-S2525MFR-24-80	25	—	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
GL5-S2020KFR-20-80	20	—	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
GL5-S2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.68	GI337	GL11
GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
GL6-S2020KFR-20-80	20	—	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	GI338-1	GL11
GL6-S2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.68	GI338-1	GL11
GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.5	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11
GL1-S2020KFL-16-60 NEW	20	—	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	GI333	GL11
GL2-S2020KFL-20-80	20	—	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
GL2-S2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
GL2-S2525MFL-24-80	25	—	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
GL3-S2020KFL-20-80	20	—	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11



Produit	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
L	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..	—	

Profondeurs de coupe du diamètre usiné en page 44.

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P



GLSF(RL) EXT-S



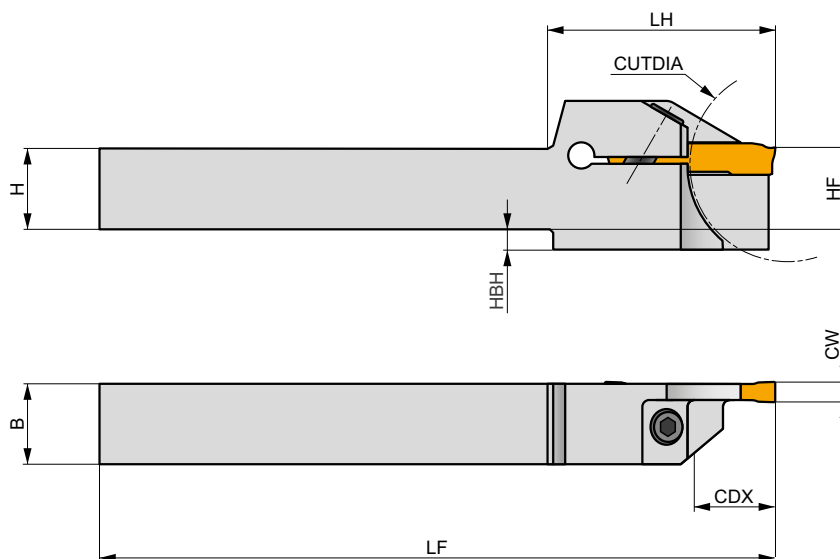
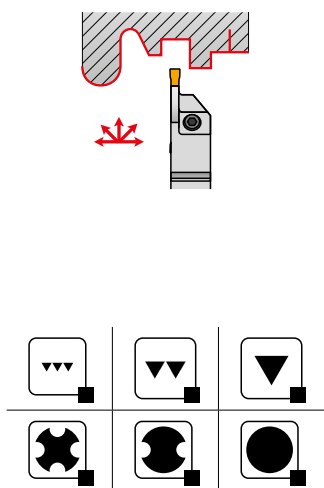
PRAMET

G



Outil d'usinage de gorges et de tronçonnage pour plaquettes GL, pour tours à décolleter

Porte-outil extérieur à droite ou gauche pour plaquettes GL, conçu pour les tours à décolleter et pour l'accès facile au serrage de plaquette. Adapté à l'usinage de gorges radiales, au tronçonnage, au tournage et au profilage. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Produit		HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg		
		(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

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

Profondeurs de coupe du diamètre usiné en page 44.

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



GLSF(RL) EXT-G



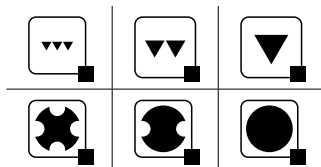
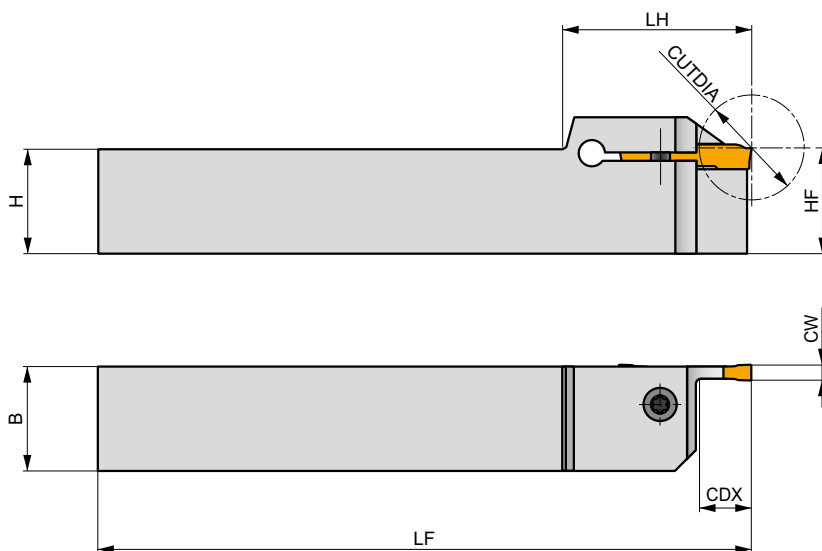
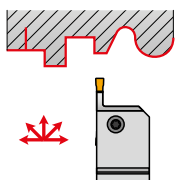
PRAMET

G



Outil d'usinage de gorges et de tournage pour plaquettes GL

Porte-outil extérieur à droite ou gauche pour plaquettes GL. Idéal pour le tournage longitudinal et le profilage, utilisable aussi pour l'usinage de gorges et le tronçonnage. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Produit		H _E	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
 R	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
	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
L	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
	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..	—

					
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P
GL15	SR 88026-T30P	5.0	M8	26	LK T30P



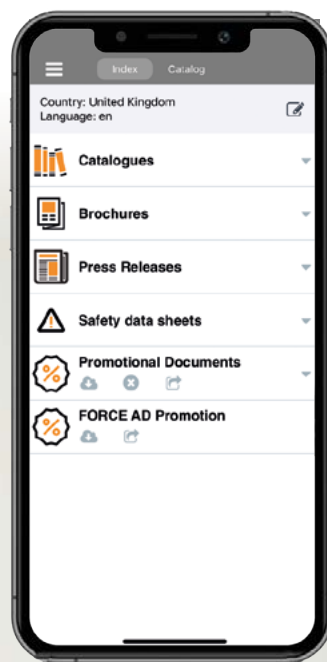


DORMER PRAMET



TOUT EN UN

Toutes nos publications en un seul endroit, adaptées à votre situation géographique et mises à jour avec les dernières versions. Qu'est-ce que vous attendez? Téléchargez notre application de bibliothèque dès aujourd'hui avec vos autres applications. **Tout simplement fiable.**



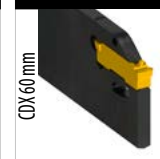
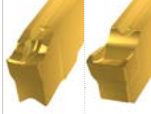
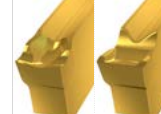
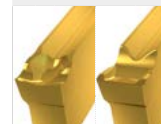
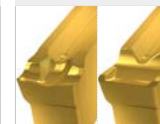
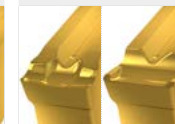
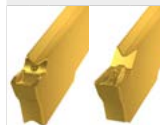
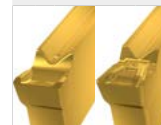
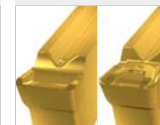
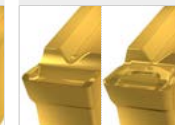
 Download on the
App Store

 GET IT ON
Google Play

 Download on
AppGallery



LAMES ET ACCESSOIRES - NAVIGATEUR

LOGEMENT DE PLAQUETTE	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
Lames  H = 26; 32 mm	 NEW CDX 16 mm	 CDX 35 à 50 mm	 CDX 35 à 50 mm	 CDX 50 mm	 CDX 60 mm	 CDX 60 mm	
Lames MS NEW		 CDX 24 mm	 CDX 24 mm	 CDX 24 mm	 CDX 24 mm	 CDX 24 mm	
Largeur de coupe (mm) 	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
Tronçonnage profond (plaquette à une arête) 			 PLAQUETTE À UNE ARÊTE PM  PR 	 PLAQUETTE À UNE ARÊTE PM  PR 			
Tronçonnage (tube/barre pleine) 	 NEW PM	 PM  PR 	 CW = 2.5 / 3 PM  PR 	 PM  PR 	 PM  PR 	 PM  PR 	
Usage de gorges (profondes/peu profondes) 		 PR  GM 	 PR  GM 	 PR  GM 	 PR  GM 	 PR  GM 	 NEW GM 



MS-EN

- Porte-outil modulable
- Tailles de manche :
20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 mm

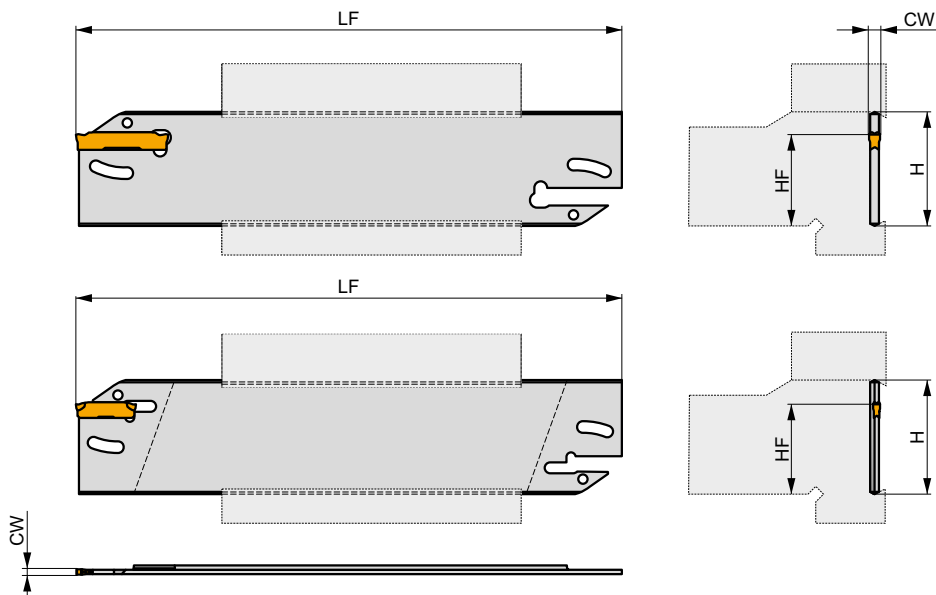
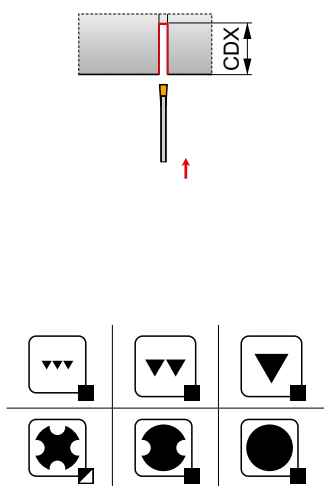


DU, D

- Bloc porte-lame
- Tailles de manche :
20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm

**GLS B****PRAMET****Lame à double usage pour le tronçonnage et l'usinage de gorges pour plaquettes GL**

Lame pour plaquettes GL, adaptée au tronçonnage et à l'usinage de gorges. Remplacement facile des plaquettes avec clé spéciale (fournie). Peut être montée sur le bloc porte-outil DU, D. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Produit									
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
	GL1-S26KBR-16 	21.4	26	125	1.50	16	0.05	GI333	KV2
	GL1-S32MBR-16 	32	32	150	1.50	16	0.07	GI333	KV2
	GL1-S26KBL-16 	21.4	26	125	1.50	16	0.05	GI333	KV2
	GL1-S32MBL-16 	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
	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



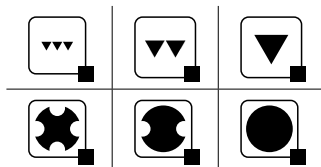
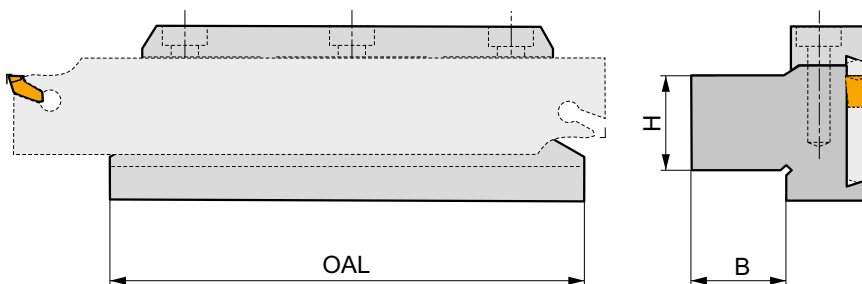
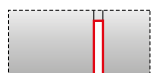
DU, D

PRAMET



Bloc porte-outil pour lames d'usinage de gorges et de tronçonnage

Porte-outil pour lames d'usinage de gorges et de tronçonnage. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Produit	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



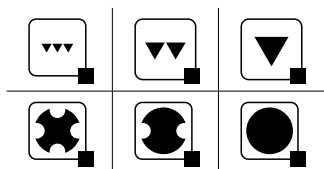
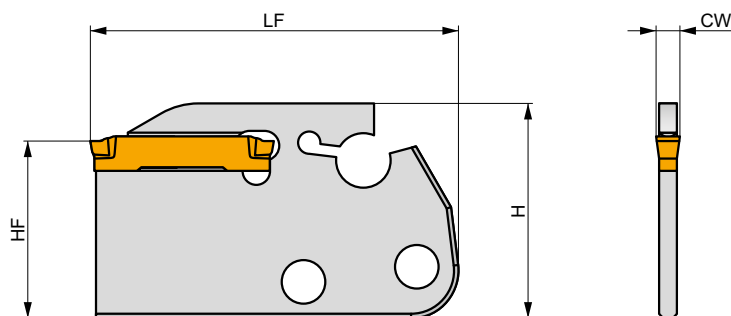
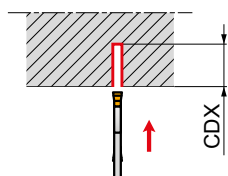
PRAMET

G



Lame d'usinage de gorges et de tronçonnage pour plaquettes GL, pour porte-outil MS-EN

Lame à monter sur porte-outil modulaire MS-EN, pour plaquettes GL. Adaptée au tronçonnage et à l'usinage de gorges. Lame traitée pour une plus longue durée de vie.



Produit	⌀	H	LF	CW	CDX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
 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	—

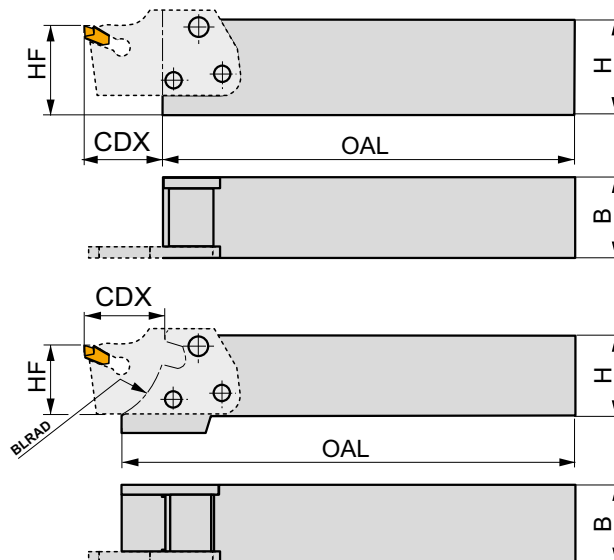
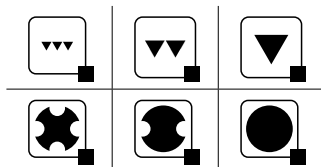
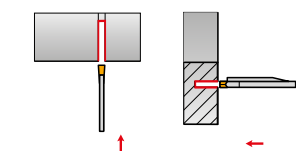
			
GI334	GL2..	—	
GI335	GL3..	—	
GI336	GL4..	—	
GI337	GL5..	—	
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..	

MS-EN



Porte-outil modulaire pour lames d'usinage de gorges et de tronçonnage

Porte-outil modulaire pour lames de type BS d'usinage de gorges et de tronçonnage Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Produit	HF	H	B	OAL	BLRAD	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
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	—

		Nm				Nm			
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



BARRES D'ALÉSAGE POUR USINAGE DE GORGES - NAVIGATEUR

LOGEMENT DE PLA- QUETTE	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
NEW GLAG (RL)INT DCON MS = 25 à 40 mm DMIN = 32 mm		 CDX 6 à 10 mm	 CDX 6 à 12 mm	 CDX 6 à 20 mm			
Largeur de coupe (mm) 	1.5	2	3	4	5	6	8
Usinage de gorges (intérieures) 							
Tournage/Copiage (intérieures) 		 	 	 			

OUTILS POUR USINAGE DE GORGES FRONTALES - NAVIGATEUR

LOGEMENT DE PLA- QUETTE	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
NEW Frontal axial, à droite  20 × 20 32 × 32			 CDX 12 mm	 CDX 20 à 25 mm	 CDX 25 mm	 CDX 25 à 32 mm	
NEW Frontal axial, à gauche  25 × 25 32 × 32			 CDX 12 mm	 CDX 20 à 25 mm	 CDX 25 mm	 CDX 25 à 32 mm	
NEW Frontal à 90°, à droite  25 × 25			 CDX 15 mm	 CDX 20 à 25 mm			
Largeur de coupe (mm) 	1.5	2	3	4	5	6	8
Usinage de gorges frontales 							NEW 
Tournage de face Copiage de face 			 	 	 	 	NEW  

NEW

GLAG (RL) INT



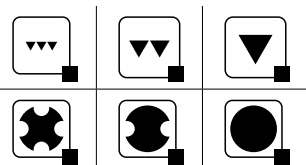
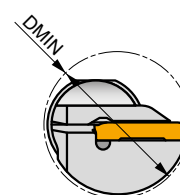
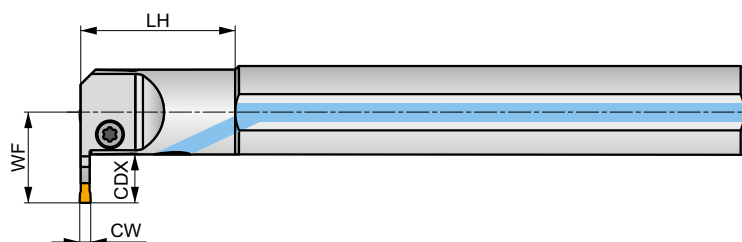
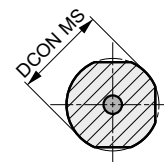
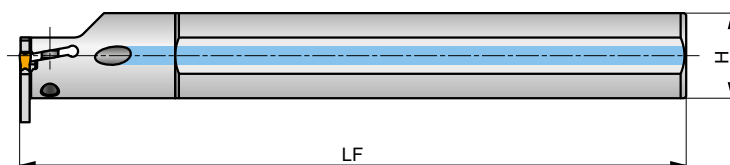
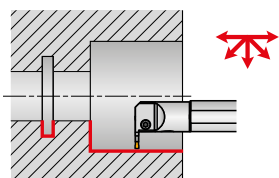
PRAMET

G



Outil intérieur d'usinage de gorges pour plaquettes GL

Porte-outil extérieur à droite ou gauche avec arrosage centralisé pour plaquettes GL, conçu avec assise renforcée et lame de sécurité. Adapté à l'usinage de gorges intérieures, le tournage et le profilage. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Produit	DCON MS	H	WF	LF	LH	CW	CDX	DMIN		kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GL2-A25QGR-06-32	25	23	18.5	180	41.2	2.00	6	32	✓	0.60	GI360 GL14
	GL2-A25QGR-10-38	25	23	22.5	180	41.2	2.00	10	38	✓	0.60	GI360 GL14
	GL3-A25QGR-06-32	25	23	18.5	180	42.0	3.00	6	32	✓	0.60	GI361 GL14
	GL3-A25QGR-12-38	25	23	24.5	180	42.0	3.00	12	38	✓	0.60	GI361 GL14
	GL4-A25QGR-06-40	25	23	18.6	180	43.0	4.00	6	40	✓	0.60	GI362 GL14
	GL4-A25QGR-12-40	25	23	24.6	180	43.0	4.00	12	40	✓	0.60	GI362 GL14
	GL2-A32SGR-06-40	32	30	22	250	51.2	2.00	6	40	✓	1.40	GI360 GL14
	GL2-A32SGR-10-45	32	30	26	250	51.2	2.00	10	45	✓	1.40	GI360 GL14
	GL3-A32SGR-06-40	32	30	22	250	52.0	3.00	6	40	✓	1.40	GI361 GL14
	GL3-A32SGR-12-45	32	30	28	250	52.0	3.00	12	45	✓	1.40	GI361 GL14
	GL4-A32SGR-06-40	32	30	22.1	250	53.0	4.00	6	40	✓	1.40	GI362 GL14
	GL4-A32SGR-12-45	32	30	28.1	250	53.0	4.00	12	45	✓	1.40	GI362 GL14
L	GL3-A40TGR-12-54	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.70	GI361 GL14
	GL4-A40TGR-12-56	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.70	GI362 GL14
	GL4-A40TGR-20-62	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	GI362 GL14
	GL2-A25QGL-06-32	25	23	18.5	180	41.2	2.00	6	32	✓	0.60	GI360 GL14
	GL2-A25QGL-10-38	25	23	22.5	180	41.2	2.00	10	38	✓	0.60	GI360 GL14
	GL3-A25QGL-06-32	25	23	18.5	180	42.0	3.00	6	32	✓	0.60	GI361 GL14
	GL3-A25QGL-12-38	25	23	24.5	180	42.0	3.00	12	38	✓	0.60	GI361 GL14
	GL4-A25QGL-06-40	25	23	18.6	180	43.0	4.00	6	40	✓	0.60	GI362 GL14
	GL4-A25QGL-12-40	25	23	24.6	180	43.0	4.00	12	40	✓	0.60	GI362 GL14
	GL2-A32SGL-06-40	32	30	22	250	51.2	2.00	6	40	✓	1.40	GI360 GL14
	GL2-A32SGL-10-45	32	30	26	250	51.2	2.00	10	45	✓	1.40	GI360 GL14
	GL3-A32SGL-06-40	32	30	22	250	52.0	3.00	6	40	✓	1.40	GI361 GL14
	GL3-A32SGL-12-45	32	30	28	250	52.0	3.00	12	45	✓	1.40	GI361 GL14
	GL4-A32SGL-06-40	32	30	22.1	250	53.0	4.00	6	40	✓	1.40	GI362 GL14
	GL4-A32SGL-12-45	32	30	28.1	250	53.0	4.00	12	45	✓	1.40	GI362 GL14



Produit		DCON MS	H	WF	LF	LH	CW	CDX	DMIN				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
L	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



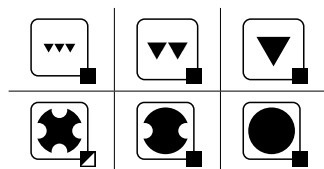
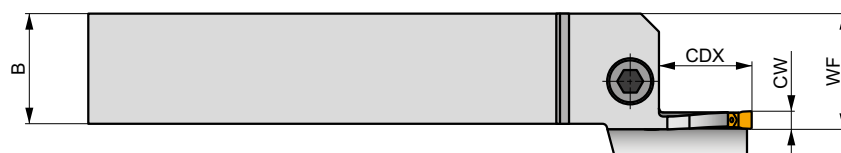
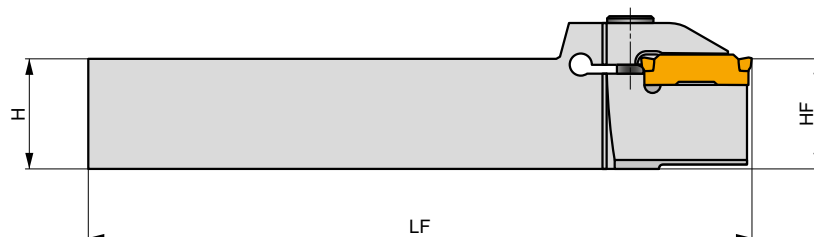
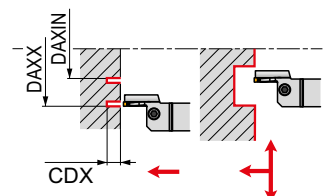
PRAMET

G



Outil axial d'usinage de gorges frontales pour plaquettes GL

Porte-outil axial à gauche d'usinage de gorges frontales pour plaquettes GL. Adapté à l'usinage de gorges frontales, au tournage et au profilage. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Produit	⌀	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg		
(mm)	(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
GL4-S2525MFL-20-R095060	25	25	25	26	150	4.00	20	95	60	0.65	GI362	GL16
L 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-MM
GI362	GL4-MM
GI363	GL5-MM
GI364	GL6-MM

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

NEW

GLSF R-L AXIAL



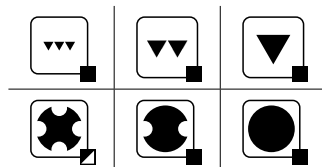
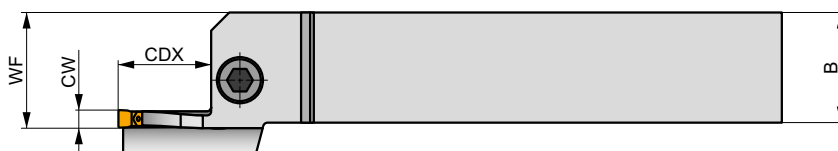
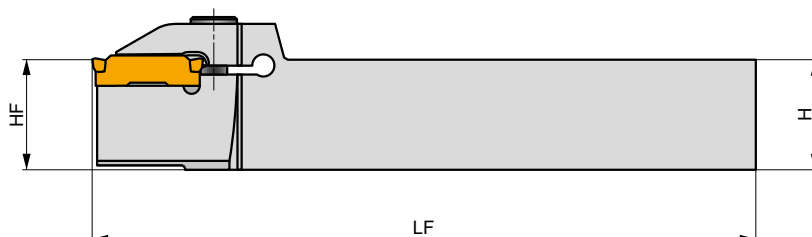
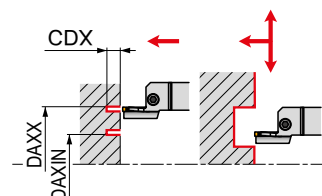
PRAMET

G



Outil axial d'usinage de gorges frontales pour plaquettes GL

Porte-outil axial à droite d'usinage de gorges frontales pour plaquettes GL. Adapté à l'usinage de gorges frontales, au tournage et au profilage. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Produit	HF	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg		
(mm)	(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
GI362	GL4-GM	GL4-MM
GI363	GL5-GM	GL5-MM
GI364	GL6-GM	GL6-MM

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

NEW

GLSG R-R AXIAL



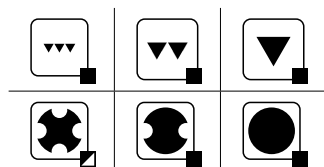
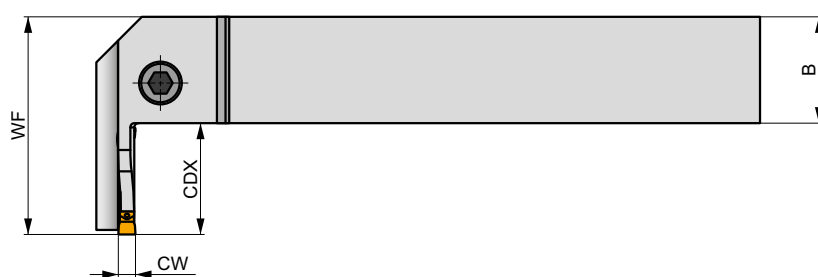
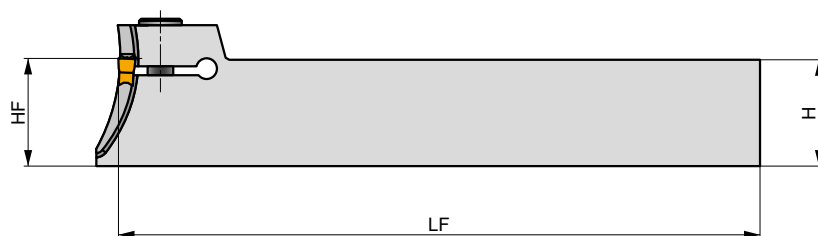
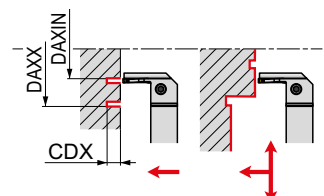
PRAMET

G



Outil radial d'usinage de gorges frontales pour plaquettes GL

Porte-outil radial à droite d'usinage de gorges frontales pour plaquettes GL. Adapté à l'usinage de gorges frontales, au tournage et au profilage. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Produit	HF	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
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-MM
GI362	GL4-MM

GL16	HS 0620	6.0	HXK 5

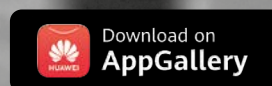


ÉCONOMISEUR DE POCHE

Notre calculateur d'usure vous permet de mesurer les économies réalisées en fonction des différents produits et applications. Un outil de poche utile qui vous aidera à garder l'argent dans vos poches! **Simply Reliable.**

Savings Calculator

Price per insert or tool	Existing 0,00 EUR	New 0,00 EUR
Number of inserts per tool	Existing 0,00	New 0,00
Number of components per edge set (tool life)	Existing 0,00	New 0,00
Max. indexes per insert or tool	Existing 0,00	New 0,00
Tool or insert cost per component	Existing 0,0000	New 0,00
Free machine capacity 0.00		
Savings per component 0.00 EUR		
Savings per batch or year 0.00 EUR		

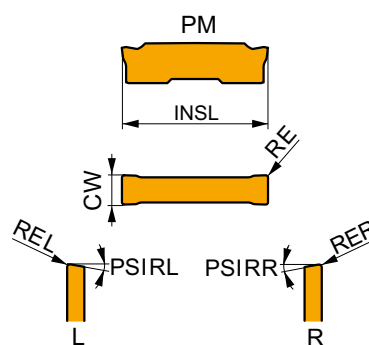




GL. D - PM

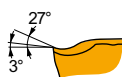
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
(mm)	(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



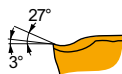
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		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)	(°)	(°)



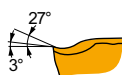
Géométrie PM avec angle de coupe très positif, premier choix pour le tronçonnage et pour les coupes continues à légèrement interrompues.

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	—	—	—	—



Géométrie R-PM arête à droite avec angle de coupe très positif, premier choix pour le tronçonnage de tubes et les coupes continues.

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	—

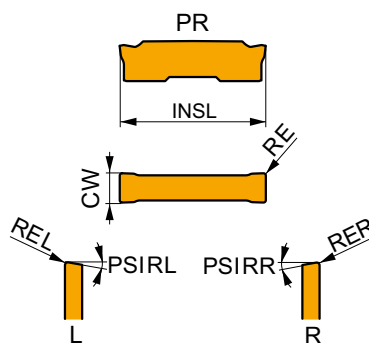


Géométrie L-PM arête à gauche avec angle de coupe très positif, premier choix pour le tronçonnage de tubes et les coupes continues.

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

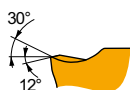
GL. D - PR

	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



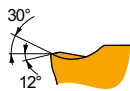
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)		



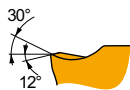
Géométrie PR avec listel négatif, premier choix pour l'usinage difficile de gorges et tronçonnage ainsi que pour les coupes continues et interrompues.

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	—	—	—	—	—	—	—	—



Géométrie R-PR arête à droite avec listel négatif, premier choix pour le tronçonnage difficile de barres et les coupes continues et interrompues.

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	—



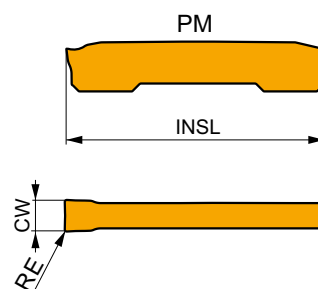
Géométrie L-PR arête à gauche avec listel négatif, premier choix pour le tronçonnage difficile de barres et les coupes continues et interrompues.

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**

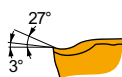
PRAMET

	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



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)	(°)	(°)



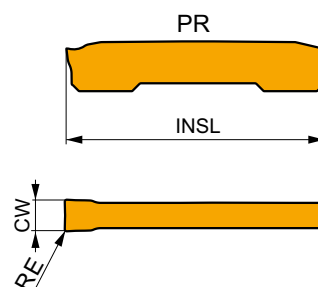
Géométrie PM avec angle de coupe très positif sur plaquette à une arête, premier choix pour le tronçonnage profond et les coupes continues à légèrement interrompues.

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



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)	(°)	(°)



Géométrie PR avec listel négatif sur plaquette à une arête, premier choix pour l'usinage difficile de gorges et de tronçonnage profond et pour les coupes continues et interrompues.

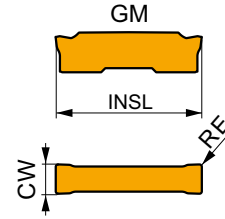
GL3-S300M02-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—	—
GL4-S400M02-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—



GL. D - GM

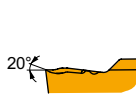
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(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



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



Géométrie GM pour l'usinage de gorges et le tournage longitudinal et pour les coupes continues ou interrompues.

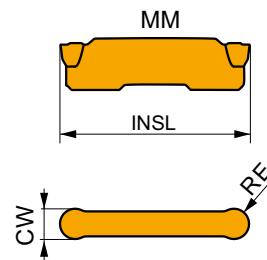
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	—	—	—	45	0.08	0.6	—	—	—
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	—	—	—	70	0.08	0.6	—	—	—
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	—	—	—	35	0.14	0.8	—	—	—
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	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

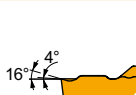
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(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



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



Géométrie MM avec un rayon complet pour le copiage de profils et le tournage longitudinal avec coupes continues ou interrompues.

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	—	—	—

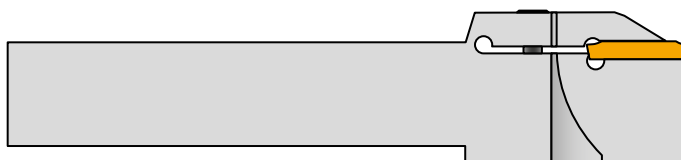


SECTION TECHNIQUE



OUTILS POUR TRONÇONNAGE ET USINAGE DE GORGES EXTÉRIEURES – CODIFICATION GL

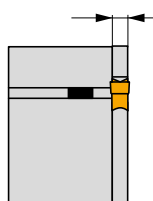
1	2		3	4	5	6	7		8		9	10	11
GL	3	–	S	2525	M	F	R	–	20	–	R	120	090



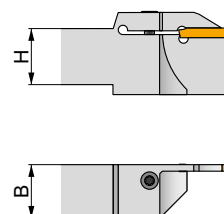
1	2	3	4
Groupe d'outils	Taille de poche	Type d'outil	Dimensions du manche

GL

1, 2, 3, 4, 5, 6

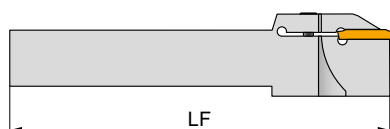


A	Manche en acier avec arrosage centralisé
S	Manche en acier sans arrosage centralisé

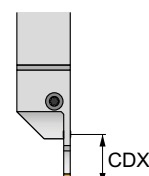
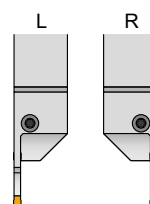
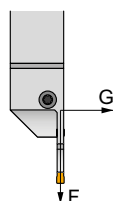


	H × B (mm)
1212	– 12 × 12
1616	– 16 × 16
2020	– 20 × 20
2525	– 25 × 25
3232	– 32 × 32

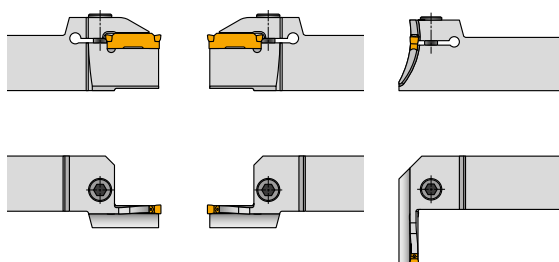
5	6	7	8
Longueur totale de l'outil - LF	Type d'outil - angle d'attaque	Version (droite/gauche)	Profondeur de coupe maximum - CDX



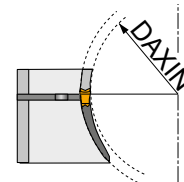
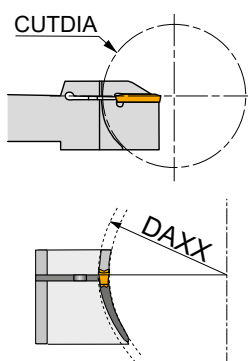
	LF (mm)
H	100
K	125
M	150
P	170



9	10	11
Direction de la lame incurvée	Diamètre maximum	Diamètre minimum

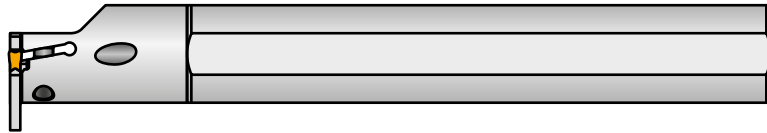


Information complémentaire pour tournage axial



OUTILS POUR TRONÇONNAGE ET USINAGE DE GORGES EXTÉRIEURES – CODIFICATION GL

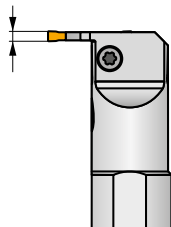
1	2		3	4	5	6	7		8		9
GL	3	−	A	32	S	G	R	−	12	−	45



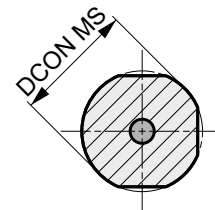
1	2	3	4
Groupe d'outils	Taille de poche	Type d'outil	Dimensions du manche

GL

2, 3, 4

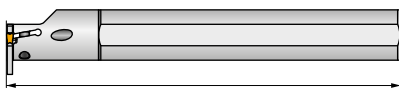


A	Manche en acier avec arrosage centralisé
S	Manche en acier sans arrosage centralisé



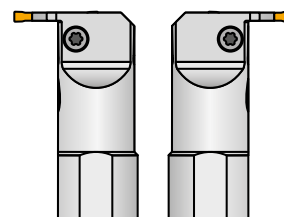
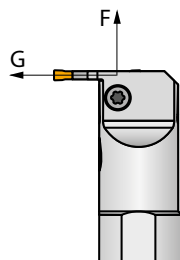
	DCON MS (mm)
25	25
32	32
40	40

5	6	7	8
Longueur totale de l'outil - LF	Type d'outil - angle d'attaque	Version (droite/gauche)	Profondeur de coupe maximum - CDX



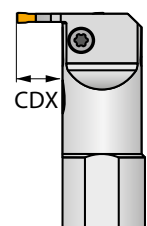
LF

	LF (mm)
Q	180
S	250
T	300



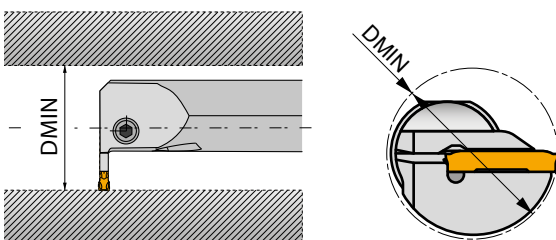
R

L



CDX

9
Diamètre minimum





LAMES POUR TRONÇONNAGE ET USINAGE DE GORGES EXTÉRIEURES – CODIFICATION GL

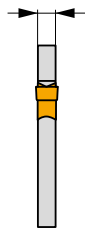
1	2	3	4	5	6	7	8
GL	1	–	S	26	K	B	R – 16



1	2	3
Groupe d'outils	Taille de poche	Type de lame

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL

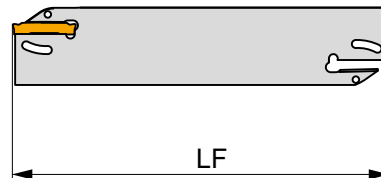


A	Lame en acier avec arrosage centralisé
S	Lame en acier sans arrosage centralisé

4	5	6
Hauteur de lame	Longueur totale de lame - LF	Type d'outil



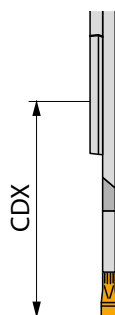
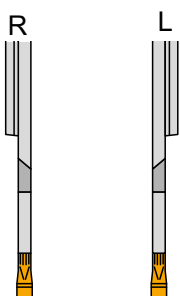
	H (mm)
26	26
29	29
32	32



	LF (mm)
C	50
K	125
M	150

B – lame
BS – lame modulable

7	8
Version (droite/gauche)	Profondeur de coupe maximum - CDX





PLAQUETTES POUR TRONÇONNAGE ET USINAGE DE GORGES – CODIFICATION GL

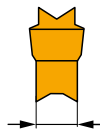
1	2	3	4	5	6	7	8
GL	3	–	D	300	G	02	L06 – PM



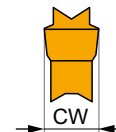
1	2	3	4
Groupe d'outils	Taille de poche	Nombre d'arêtes	Largeur de coupe - CW

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL



S	Une arête
D	Deux arêtes

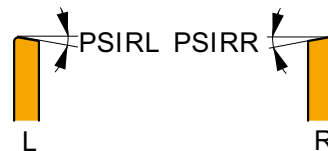
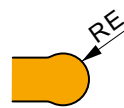
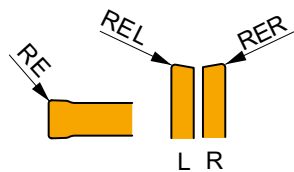


	CW
150	1.50
200	2.00
250	2.50
300	3.00
400	4.00
500	5.00
600	6.00
800	8.00

5	6	7	8
Type d'arête	Rayon de pointe	Angle d'attaque	Désignation du brise-copeaux

G Rectifié

M Brut de frittage



PM
PR
GM
MM

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

ROUND GEOMETRY

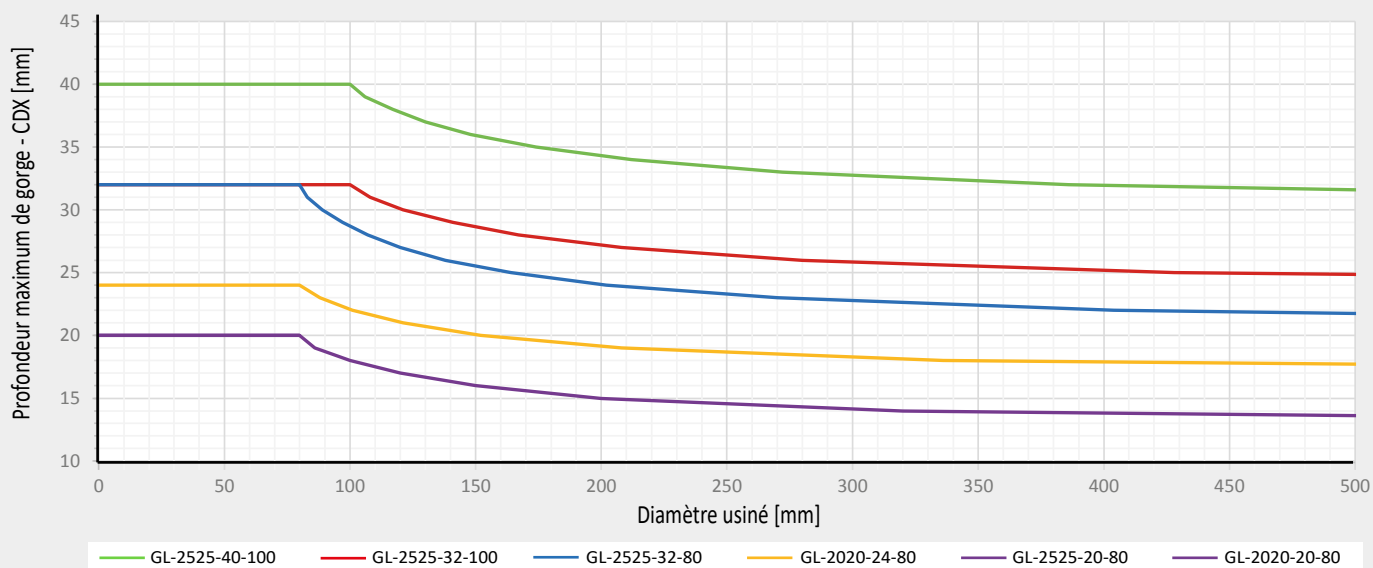
	RE (mm)
M0	RE = CW/2

	(°)
06	6
12	12

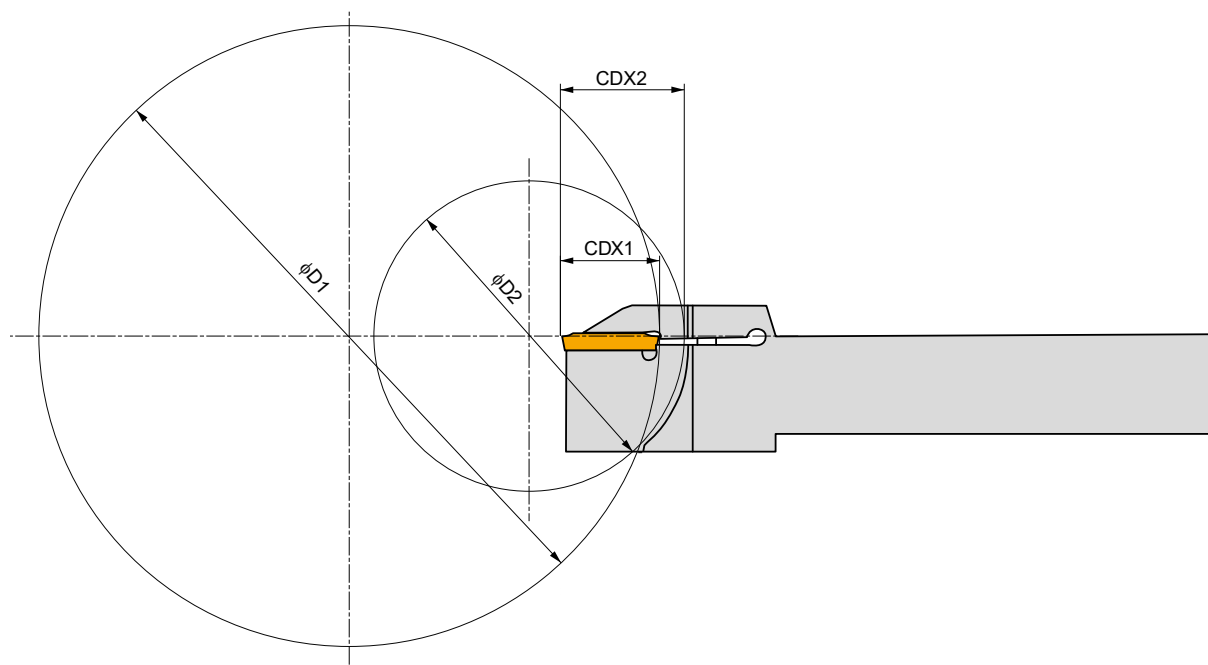
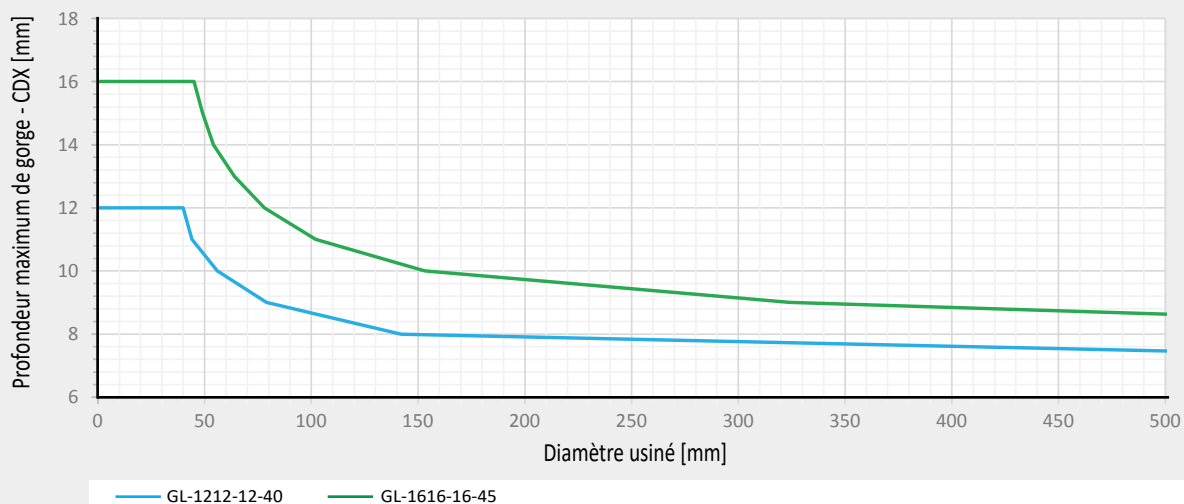


PROFONDEURS DE COUPE EN FONCTION DU DIAMÈTRE USINÉ

GLAF(RL) EXT



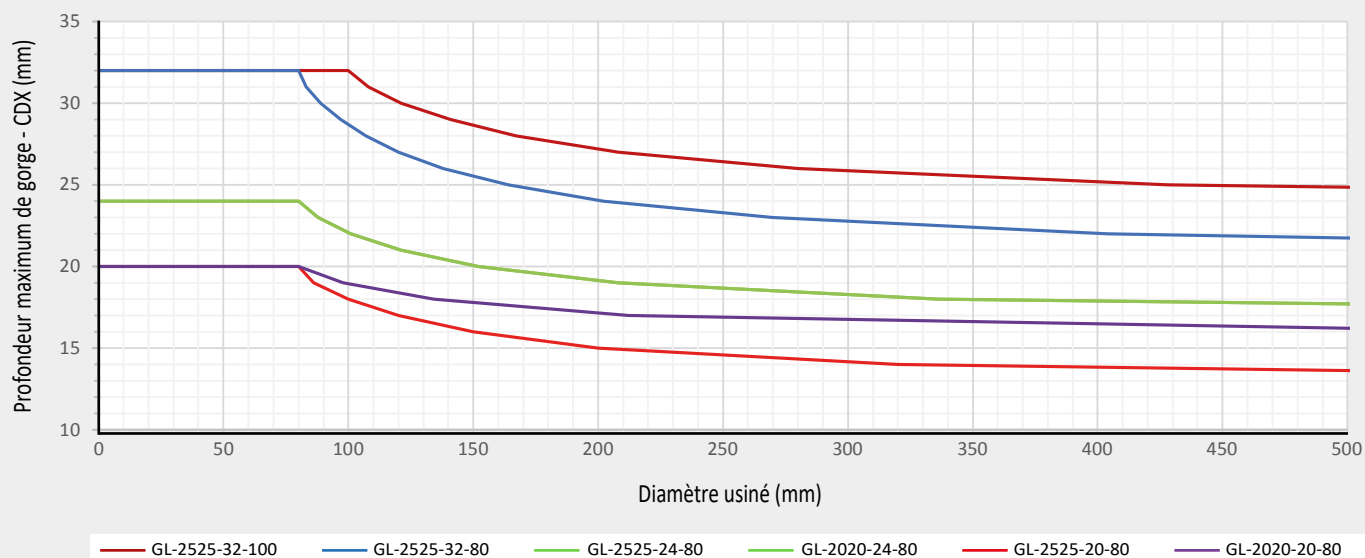
GLAF(RL) EXT-S



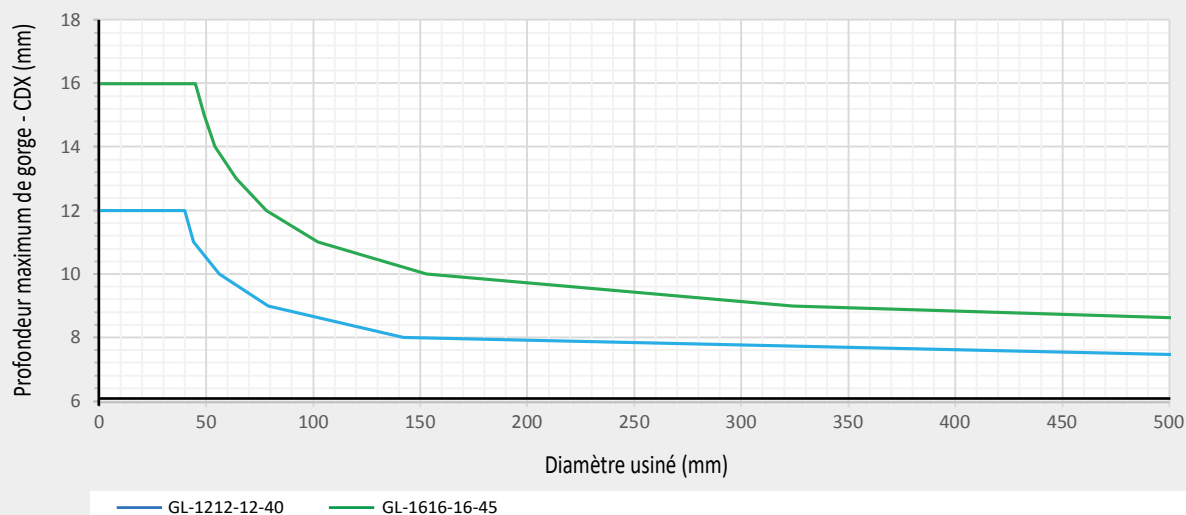


PROFONDEURS DE COUPE D'UN OUTIL GL EN FONCTION DU DIAMÈTRE USINÉ

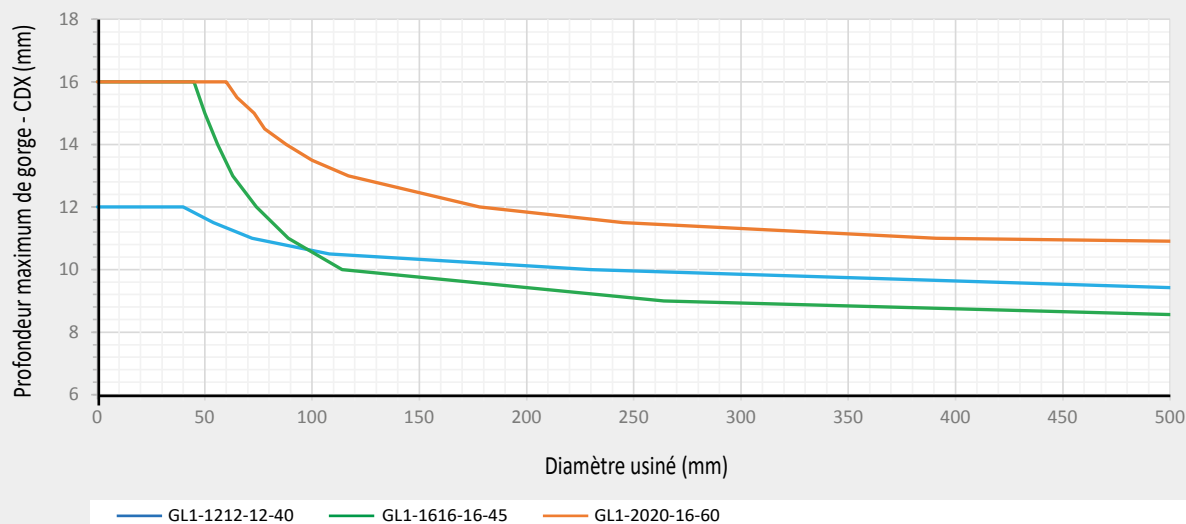
GLSF (RL) EXT



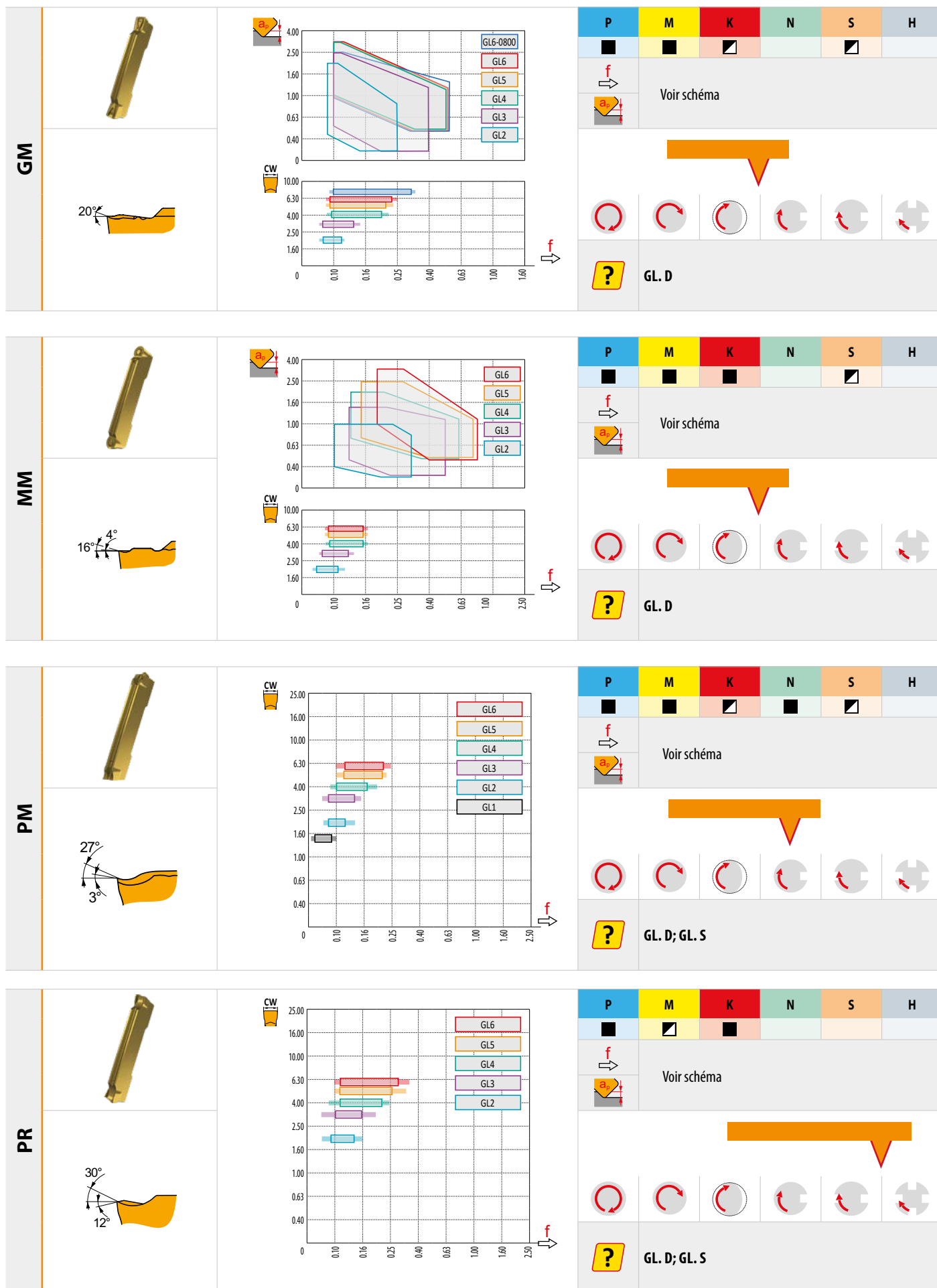
GLSF (RL) EXT-S

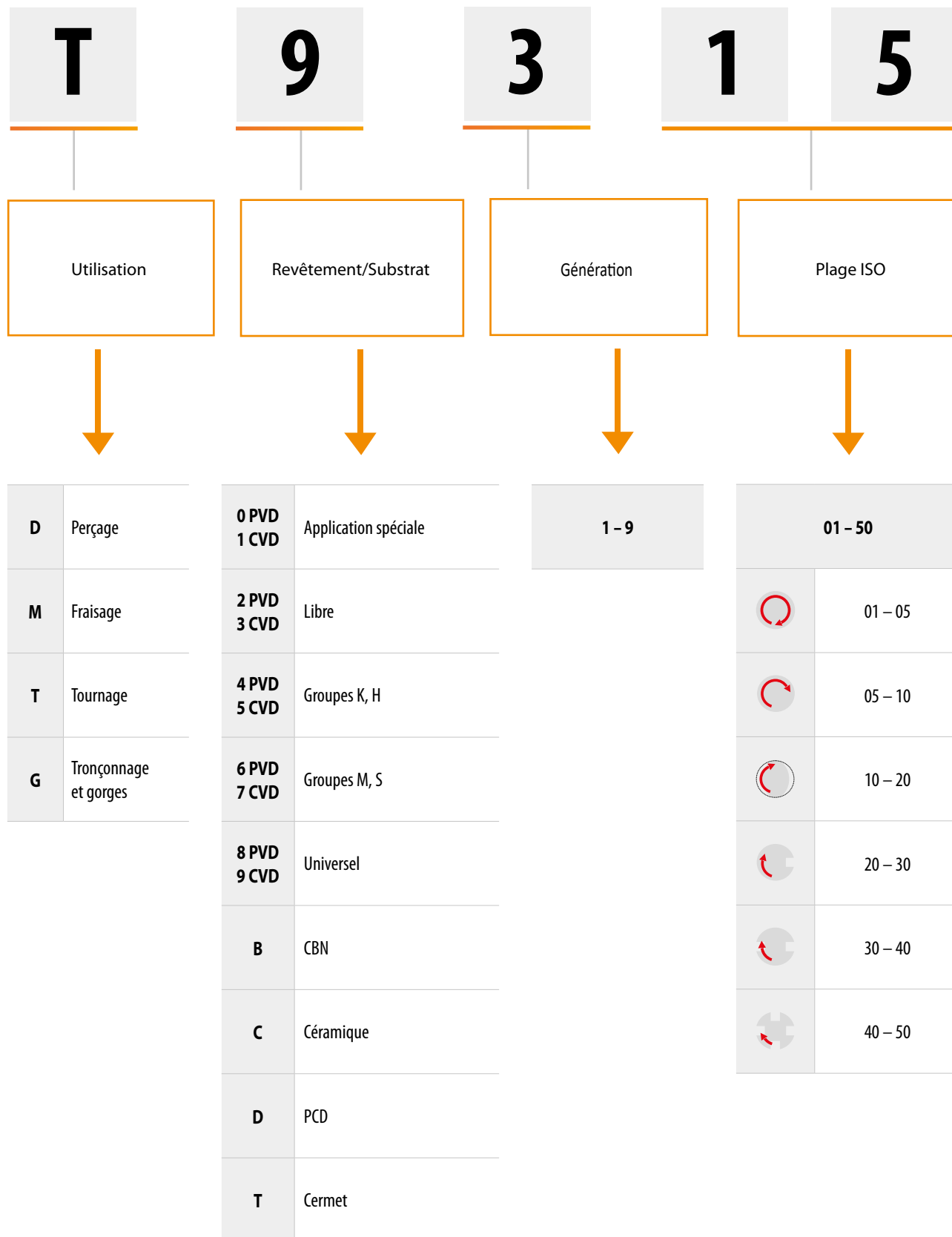


GL1



GÉOMÉTRIE, DIAGRAMME DE FORMATION DES COPEAUX ET APPLICATION PLAQUETTES GL





NUANCES DE TOURNAGE

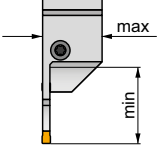
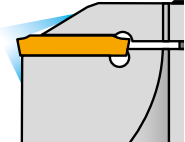
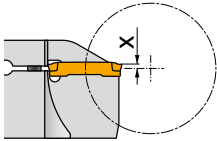
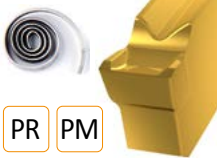
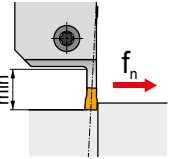
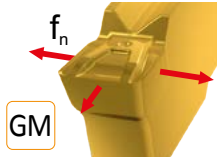
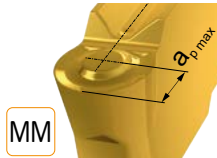
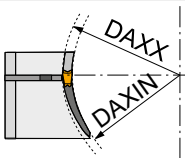
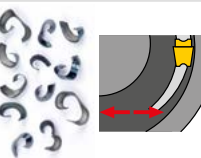
Identification de la nuance	Domaine d'application	Application	Avance	Vitesse de coupe	Résistance en conditions de travail difficiles	Revêtement	Couleur	Substrat	Bénéfice arrosage	Description de la nuance
T7325	P15 - P35	■				MT-CVD		FGM	+++	L'une des nuances de tournage les plus universelles. Spécialement conçue pour l'usinage de l'acier inoxydable. Elle offre un équilibre optimal entre résistance à l'usure et fiabilité des performances. Elle convient à une grande variété d'applications de tournage.
	M10 - M25	■								
	K15 - K25	■								
	S10 - S25	■								
G8330	P25 - P40	■				PVD		submicron H	+++	Nuance universelle pour le tronçonnage et l'usinage de gorges. Elle se caractérise par une fiabilité et une polyvalence exceptionnelles. Elle convient aux conditions d'usinage de la plupart des matériaux.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	S15 - S25	■								

Substrat	
H	Substrat de base WC-Co
submicron H	Substrat à grains fins base WC-Co (< 1 µm)
ultra submicron H	Substrat à grains très fins base WC-Co (< 0,5 µm)
FGM	Substrat gradient fonctionnel
Cermet	Carbure cémenté sans WC
ceramics	Céramique
PCD	Diamant polycristallin
CBN	Nitrure de Bore cubique
HSS	Acier rapide

Revêtement	
MT-CVD	Méthode de revêtement par dépôt chimique à moyenne température
PVD	Méthode de revêtement par dépôt physique à basse température
×	Nuance non revêtue

Bénéfices de l'arrosage	
+++	L'utilisation de l'arrosage est essentielle
++	Arrosage fortement recommandé
+	Arrosage recommandé
+/-	L'arrosage peut être une option
--	Ne pas utiliser l'arrosage
-	Arrosage déconseillé

CONSEILS ET FORMATION POUR L'UTILISATION

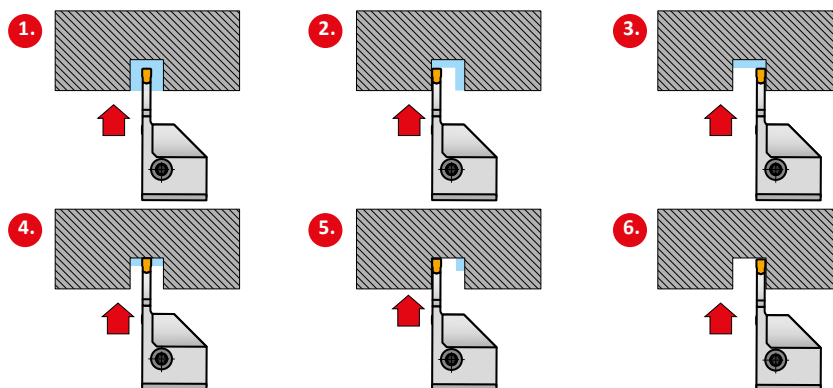
Exemple	Recommandation	Formation
	Choisissez un porte-outil avec une section transversale maximum, un porte-à-faux minimum et la plus petite valeur CDX (profondeur de coupe maximum) pour réduire les vibrations.	
	L'application de liquide de refroidissement directement sur l'arête de coupe en quantité suffisante réduit la température de l'arête de coupe et du logement, ce qui prolonge la durée de vie de l'outil.	
	Pendant le tronçonnage ou l'usinage de gorges profondes, il est conseillé de régler l'arête de coupe plus haut que l'axe de la pièce usinée pour réduire les vibrations.	
	Pour le tronçonnage ou l'usinage de gorges profondes, utilisez des géométries PM ou PR, qui forment les copeaux en spirale attendus.	
	Pendant le tournage longitudinal, il est conseillé d'utiliser des outils avec la CDX (profondeur de coupe maximum) la plus petite possible, pour réduire les vibrations et la déviation de l'outil.	
	Pour les opérations de tournage longitudinal, utilisez la géométrie GM, qui présente une forme adaptée à l'avant et sur les côtés de l'arête de coupe.	
	Pendant le copiage avec la géométrie MM, la profondeur de coupe maximum est de 50 % du diamètre de la géométrie.	
	Pour les opérations d'usinage de gorges intérieures, utilisez uniquement les géométries GM et MM, qui forment les petits copeaux attendus.	
	Pendant l'usinage de gorges frontales, il est nécessaire de choisir un porte-outil avec la bonne plage de diamètres pour usiner la première rainure.	
	Pour les opérations d'usinage de gorges frontales profondes, utilisez uniquement la géométrie GM, qui forme les copeaux hélicoïdaux longs attendus qui ne se coincent pas dans l'outil.	
	Pour les opérations de tournage et de copiage de face, utilisez uniquement les géométries GM et MM, qui forment les petits copeaux attendus.	

ÉVIDEMENT, TRONÇONNAGE ET COPIAGE

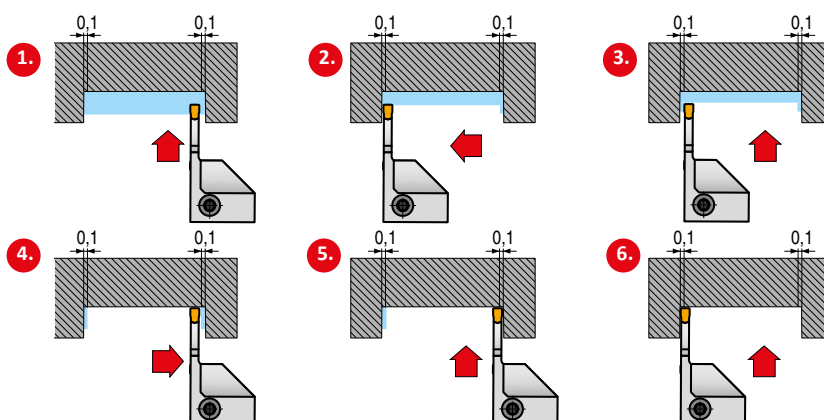
Recommandation pratique :

La procédure de tournage d'un évidement (approfondissement et élargissement) est illustrée ci-après.

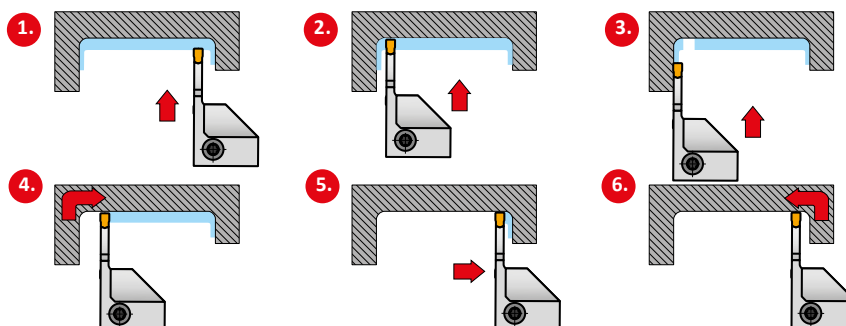
Remarque : pour créer une surface d'appui plane, utiliser une plaquette de type **GL** avec brise-copeaux **GM** ou LCMF avec brise-copeaux **F**. Les passes d'usinage de gorges radiales extérieures doivent chevaucher la passe centrale de deux fois le rayon d'angle de la plaquette.



Pour l'usinage d'un évidement large, suivre la procédure illustrée ci-après.

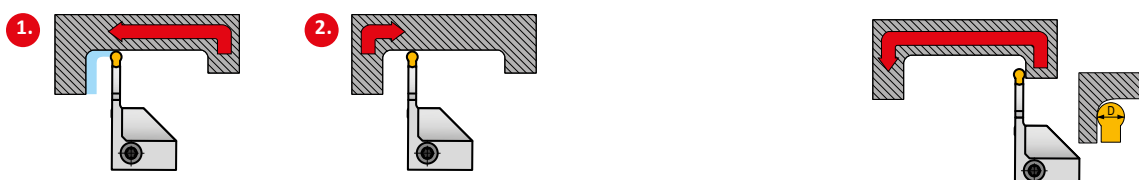


La procédure pour ouvrir ou approfondir un contour par tournage latéral est décrite ci-après.



Ébauche d'un contour (plaquette avec arête de coupe ronde)

Finition d'un contour (plaquette avec arête de coupe ronde)





GROUPES DE MATÉRIAUX À USINER (WMG)

Groupe ISO	Groupes de matériaux à usiner (WMG)			Dureté (HB ou HRC)	Résistance à la traction max. (MPa)	Facteur de correction kvG	
P	P1	P1.1	Acier de décolletage (aciers au carbone, usinabilité accrue)	Manganèse	< 240 HB	≤ 830	1.33
		P1.2		Manganèse et phosphore	< 180 HB	≤ 620	1.49
		P1.3		Manganèse/phosphore et plomb	< 180 HB	≤ 620	1.53
	P2	P2.1	Acier simple au carbone (aciers principalement composés de fer et de carbone)	Teneur en carbone <0,25 %c	< 180 HB	≤ 620	1.14
		P2.2		Teneur en carbone <0,55 %c	< 240 HB	≤ 830	1.00
		P2.3		Teneur en carbone <0,55 %c	< 300 HB	≤ 1030	0.89
	P3	P3.1	Acier allié (aciers au carbone avec une teneur en alliage ≤ 10 %)	Recuit	< 180 HB	≤ 620	0.92
		P3.2		Durci et trempé	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	0.74
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	0.63
	P4	P4.1	Acier à outil (acier allié spécial pour outils, moules et matrices)	Recuit	< 26 HRC	≤ 900	0.55
P4.2		Durci et trempé		26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	0.47	
P4.3				39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	0.38	
M	M1	M1.1	Acier inoxydable ferritique (alliages non durcissables au chrome droit)		< 160 HB	≤ 520	1.22
		M1.2		160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	1.03	
		M2.1		Recuit	< 200 HB	≤ 670	1.08
	M2	M2.2	Acier inoxydable martensitique (alliages durcissables au chrome droit)	Revenu et trempé	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	0.89
		M2.3		Durci par précipitation	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	0.75
		M3		M3.1	Acier inoxydable austénitique (alliages chrome-nickel et chrome-nickel-manganèse)		< 200 HB
	M3.2		200 – 260 HB	> 750 ≤ 870		0.86	
	M3.3		260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040		0.77	
	M4	M4.1	Acier inoxydable super-austénitique et austéno-ferritique (duplex)		< 300 HB	≤ 990	0.75
		M4.2		Acier inoxydable austénitique à durcissement par précipitation	300 – 380 HB	≤ 1320	0.64
K	K1	K1.1	Fonte grise (ASTM A48) ou fonte grise pour l'automobile (ASTM A159) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure graphite lamellaire)	Ferritique ou ferritique-perlitique	< 180 HB	≤ 190	1.35
		K1.2		Ferritique-perlitique ou perlitique	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	1.00
		K1.3		Perlitique	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	0.75
	K2	K2.1	Fonte malléable (ASTM A602) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure sans graphite)	Ferritique	< 160 HB	≤ 400	1.39
		K2.2		Ferritique ou perlitique	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	1.13
		K2.3		Perlitique	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	0.90
	K3	K3.1	Fonte malléable (ASTM A536) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure en graphite nodulaire)	Ferritique	< 180 HB	≤ 560	1.23
		K3.2		Ferritique ou perlitique	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	0.94
		K3.3		Perlitique	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	0.76
	K4	K4.1	Fonte grise austénitique (ASTM A436) (pièces moulées en alliage fer-carbone avec micro-structure graphite lamellaire austénitique)		< 180 HB	≤ 190	1.14
K4.2		Fonte malléable austénitique (ASTM A439 ou ASTM A571) (alliage fer-carbone avec micro-structure graphite nodulaire austénitique)		< 240 HB	≤ 740	0.86	
K4.3		Fonte malléable à trempe étagée (ASTM A897) (alliage fer-carbone avec micro-structure ausferritique)		< 280 HB	> 840 ≤ 980	0.63	
K5	K5.1	Fonte à graphite vermiculaire compactée (ASTM A842) (pièces moulées en fer-carbone avec structure graphite vermiculaire)	Ferritique	< 180 HB	≤ 400	1.29	
	K5.2		Ferritique-perlitique	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	0.97	
	K5.3		Perlitique	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	0.75	
N	N1	N1.1	Aluminium pur corroyé		< 60 HB	≤ 240	1.33
		N1.2		Semi-trempé	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	1.00
		N1.3		Trempé	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	0.67
	N2	N2.1	Alliages d'aluminium moulé		< 75 HB	≤ 240	0.67
		N2.2		75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	0.60	
		N2.3		90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	0.43	
	N3	N3.1	Alliages de cuivre de décolletage avec d'excellentes propriétés d'usinage		–	–	0.70
		N3.2		Alliages de cuivre à copeaux courts avec des propriétés d'usinage bonnes à moyennes	–	–	0.41
		N3.3		Alliages de cuivre à longs copeaux et cuivre électrolytique avec des propriétés d'usinage médiocres à moyennes	–	–	0.21
	N4	N4.1	Polymères et thermoplastiques		–	–	0.70
N4.2		Polymères therm durcissables		–	–	0.27	
N4.3		Polymères renforcés ou composites		–	–	0.29	
N5	N5.1	Graphite		–	–	1.00	
S	S1	S1.1	Titane ou alliages de titane		< 200 HB	≤ 660	1.94
		S1.2		200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	1.72	
		S1.3		280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	1.44	
	S2	S2.1	Alliages à base de fer haute température		< 200 HB	≤ 690	1.33
		S2.2		200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	1.17	
		S2.3		< 280 HB	≤ 940	1.00	
	S3	S3.1	Alliages à base de nickel haute température		280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	0.83
		S3.2		< 240 HB	≤ 800	0.78	
S3.3		240 – 320 HB		> 800 ≤ 1070	0.67		
H	H1	H1.1	Fonte en coquille		< 440 HB	–	1.52
	H2	H2.1	Fonte trempée		< 55 HRC	–	0.90
		H2.2		> 55 HRC	–	0.77	
	H3	H3.1	Acier trempé < 55 HRC		< 51 HRC	–	1.00
H3.2		51 – 55 HRC		–	0.82		
H4	H4.1	Acier trempé > 55 HRC		55 – 59 HRC	–	0.64	
	H4.2		> 59 HRC	–	0.54		



DORMER PRAMET

| SUIVEZ-NOUS



SHARE



LIKE



COMMENT



TAG



RE-TWEET



SIMPLY RELIABLE

Un copeau peut vous raconter une histoire de part sa forme et son fractionnement. En tant que professionnel, vous pouvez juger de la qualité d'un usinage rien qu'en le regardant. Le copeau envoie un message clair et évident, c'est pourquoi nous l'avons choisi comme symbole, **efficace tout simplement.**

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com



**CONTACTEZ VOTRE
SERVICE CLIENTS LOCAL
TOUJOURS À JOUR!**



PRA-BRO-NEWSGL-2023.2-FR

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

