

DORMER PRAMET
WESTO

STECHHALTER
FÜR

1€

CUT DEEPER

TIEFES STECHEN (GL) mit unserem
Ein- und Abstechsoriment

20 Schneidplatten = 1 GL-Halter mit Kühlmittelzufuhr
10 Schneidplatten = 1 GL-Halter/Schwert ohne Kühlmittelzufuhr

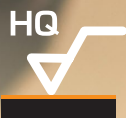
JETZT

**DAS KOMPLETTE
SORTIMENT IM ANGEBOT**

Gültig vom 01.03.2024 - 30.06.2024



OPTIONAL MIT
INNENKÜHLUNG



ERZEUGT
HOCHWERTIGE
OBERFLÄCHEN



ZUVERLÄSSIGKEIT
BEI DER
ANWENDUNG



LANGE
STANDZEIT



EIN- UND
ABSTECHEN
IN AKTION



ERHALTEN SIE
WEITERE
INFORMATIONEN












DORMER PRAMET

WESTO

GL – EINSTECHEN UND ABSTECHEN



PRAMET

 2	NEUHEITEN	GLAF	WERKZEUGE FÜR HOCHDRUCK-KÜHLUNG
 5		GLAG	WERKZEUGE FÜR DIE INNENBEARBEITUNG
 6		GLSF L-R/R-L GLSG R-R	WERKZEUGE FÜR DAS PLANSTECHEN
 7		GL. S	EINSEITIGE WENDESCHNEIDPLATTEN
 8	PRODUKTSEITEN		AUSSENEINSTECH- UND ABSTECH-WERKZEUGE
 20			STECHSCHWERTER
 26			WERKZEUGE FÜR DIE INNENBEARBEITUNG
 26			WERKZEUGE FÜR DAS PLANSTECHEN
 34			WENDESCHNEIDPLATTEN
 39			CODES & ANWEISUNGEN
 43			TECHNISCHER TEIL

EINFÜHRUNG



Das Pramet GL-Sortiment für Ab- und Einstechanwendungen wurde um eine Reihe von Werkzeugen für Hochdruck-Innenkühlung erweitert. Neu hinzugekommen sind die GLAF-Außenwerkzeuge und die GLAF-S-Werkzeuge für Langdrehautomaten, die weitere Möglichkeiten für eine hochproduktive Bearbeitung bieten. Berücksichtigen Sie immer den Einfluss des Kühlmitteldrucks (bis zu 140 bar). Im Allgemeinen gilt: Mit steigendem Druck verlängert sich die Standzeit und verbessert sich die Spannbildung.




GLAF

- Produktives Ab- & Einstechen
- Schaftgrößen: 20 × 20, 25 × 25 mm
- Wendeschneidplatten: GL2 – GL6



GLAF-S

- Für Langdrehautomaten
- Schaftgrößen: 12 × 12, 16 × 16 mm
- Wendeschneidplatten: GL2 – GL4



AB- & EINSTECH-WERKZEUGE

MERKMALE & VORTEILE

• GLAF-Werkzeuge erhältlich mit den Schaftgrößen 12×12 mm bis 25×25 mm mit Plattensitzgrößen GL2 – GL6.



BREITE PRODUKTPALETTE

mit überragendem Plattensitzaufbau.

Maximale Schnitttiefe (CDX) von bis zu 40 mm für zusätzliche Reichweite.



TIEFES ABSTECHEN

verfügbar mit vielseitigem GL-Sortiment.

Interne Kühlmittelzufuhr von oben und unten, genau auf die Schneidkante gerichtet, reduziert Reibung und Hitze.



LANGE STANDZEIT UND STABILITÄT

mit gleichmäßiger Schneidkanten-Verschleißentwicklung.

Höherer Kühlmitteldruck für anspruchsvolle Bearbeitungsvorgänge (max. 140 bar).



HOHE PRODUKTIVITÄT

kurze Späne und verbesserte Abfuhr.

Variable Kühlmittelanschlüsse verfügbar.



EINFACH UND VIELSEITIG

für alle Arten von Maschinen.

VERGLEICH INNEN-/AUSSENKÜHLUNG

Werkstück: Rohr (D = 30 mm, Wandstärke 6 mm)
Werkstoff: X2CrNiMo 17-2-2 / 316L (170 HB)
Fräser: GL3-D300M02-PM:G8330
Kühlung: Ja (extern/intern)

Schnittbedingungen

v_c	f_n	CW	CD
130	0.11	3	6

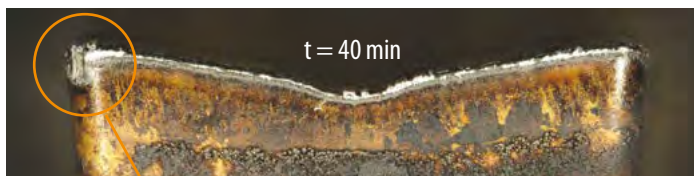
v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_n = Vorschub pro Umdrehung (mm), CW = Schnittbreite (mm), CD = Schnitttiefe (mm)



WMG M3.1

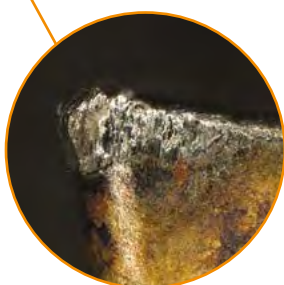
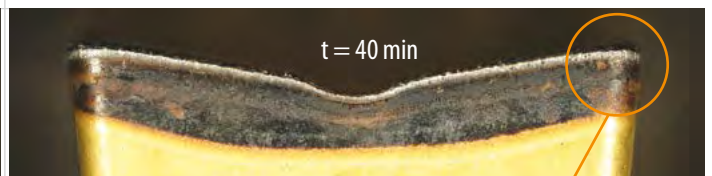
Werkzeug: GL3-S2525PFR-32-80

Außenkühlung mit Schlauch 15 bar



Werkzeug: GL3-A2525PFR-32-80

Innenkühlung 15 bar



Standzeit (min)

100 %

250 %

ERFOLGSGESCHICHTEN – GLAF

Maschine: Doosan Puma GT2100N
Komponente: Hydraulik-Verschlusdeckel
Werkstoff: 1.4305 / M3.1 (Edelstahl, 165 HB)
Kühlung: Intern und extern, 9 bar, lösliche Ölemulsion (~ 10 %)
Anwendung: Radiales Außen-Einstechen und Fertigdrehen ($a_p = 0.1$ mm)
Bisherige Ergebnisse: Einstechen und Fertigdrehen erfolgten in zwei getrennten Bearbeitungsvorgängen. Standzeit des Einstechwerkzeugs pro Schneidkante ~ 22 Stück

Ergebnis mit GLAF: Durch den Einsatz der neuen Hochdruck-Kühlung und der Pramet GL-Wendeschneidplatten konnte der Kunde 30 Teile fertigen und gleichzeitig die Stillstandszeiten durch Einsatz der Pramet GL-Werkzeuge anstelle der Schlichtbearbeitung verringern.

Dormer Pramet-Lösung			
Werkzeug:	GL3-A2525MFR-20-80		
Wendeschneidplatte:	GL3-D300M02-PM:G8330		
Bearbeitungsdaten			
v_c	f_n	CW	CD
140	0.1	3	10.5



WMG M3.1

Maschine: Langdrehautomat Tornos
Komponente: Spezialschraube
Werkstoff: Inconel A286 / S2.2 (Fe-basierte Superlegierung, 270 HB)
Kühlung: Intern und extern, Ölkühlung/-schmierung
Anwendung: Ausseneinstechen und Abstechen
Bisherige Ergebnisse: Mit dem Konkurrenzwerkzeug mit Hochdruckkühlung und doppelseitiger Einstech-Wendeschneidplatte konnte der Kunde 30 Schrauben pro Schneidkante fertigen.

Ergebnis mit GLAF: Der Kunde verlängerte die Standzeit mit Pramet GL auf bis zu 40 Stück (+33 %) im Vergleich zur vorherigen Konkurrenzlösung.

Dormer Pramet-Lösung			
Werkzeug:	GL3-A1616KFL-16-45		
Wendeschneidplatte:	GL3-D300M02-PM:G8330		
Bearbeitungsdaten			
v_c	f_n	CW	CD
35	0.1	3	7.5



WMG S2.2

Maschine: Langdrehautomat Manhurin KMX 532
Komponente: Führungsrolle
Werkstoff: 1.4301 / M3.1 (Edelstahl, 160 HB)
Kühlung: Intern, 50 bar, lösliche Ölemulsion (~ 10 %)
Anwendung: Längsdrehen, Einstechen und Abstechen
Bisherige Ergebnisse: Kunde beklagte uneinheitliche Spankontrolle, was zu übermäßigem Maschinenstillstand führte.

Ergebnis mit GLAF: GL-Lösung von Pramet verlängerte die Standzeit um 65 % und verbesserte die Spanbildung, was zu einer längeren Maschinenlaufzeit führte.

Dormer Pramet-Lösung			
Werkzeug:	GL4-A1616KFR-16-45		
Wendeschneidplatte:	GL4-D400M02-GM:G8330		
Bearbeitungsdaten			
v_c	f_n	CW	CD
220	0.12	4	3.5



WMG M3.1



GLAG

INNENEINSTECH-WERKZEUGE MIT KÜHLUNG

EINFÜHRUNG



Wir haben eine neue Reihe von Bohrstangen zum Inneneinsteichen mit GL-Wendeschneidplatten eingeführt. Die verstärkte Konstruktion der Klinge sorgt für ausgezeichnete Stabilität beim Schneiden und bietet hohe Präzision auch bei hohen Schnittgeschwindigkeiten. Der GL-Sitz ist mit mehreren Wendeschneidplattentypen kompatibel und bietet den Kunden Vielseitigkeit und Flexibilität bei ihren Bearbeitungsvorgängen. Das Werkzeug ist ab einem Einstechdurchmesser von 32 mm erhältlich und damit für eine Vielzahl von Anwendungen geeignet.

 **PRAMET**



GLAG

- Inneneinsteichen
- Schaftdurchmesser:
25, 32, 40 mm
- Wendeschneidplatten:
GL2 – GL4



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

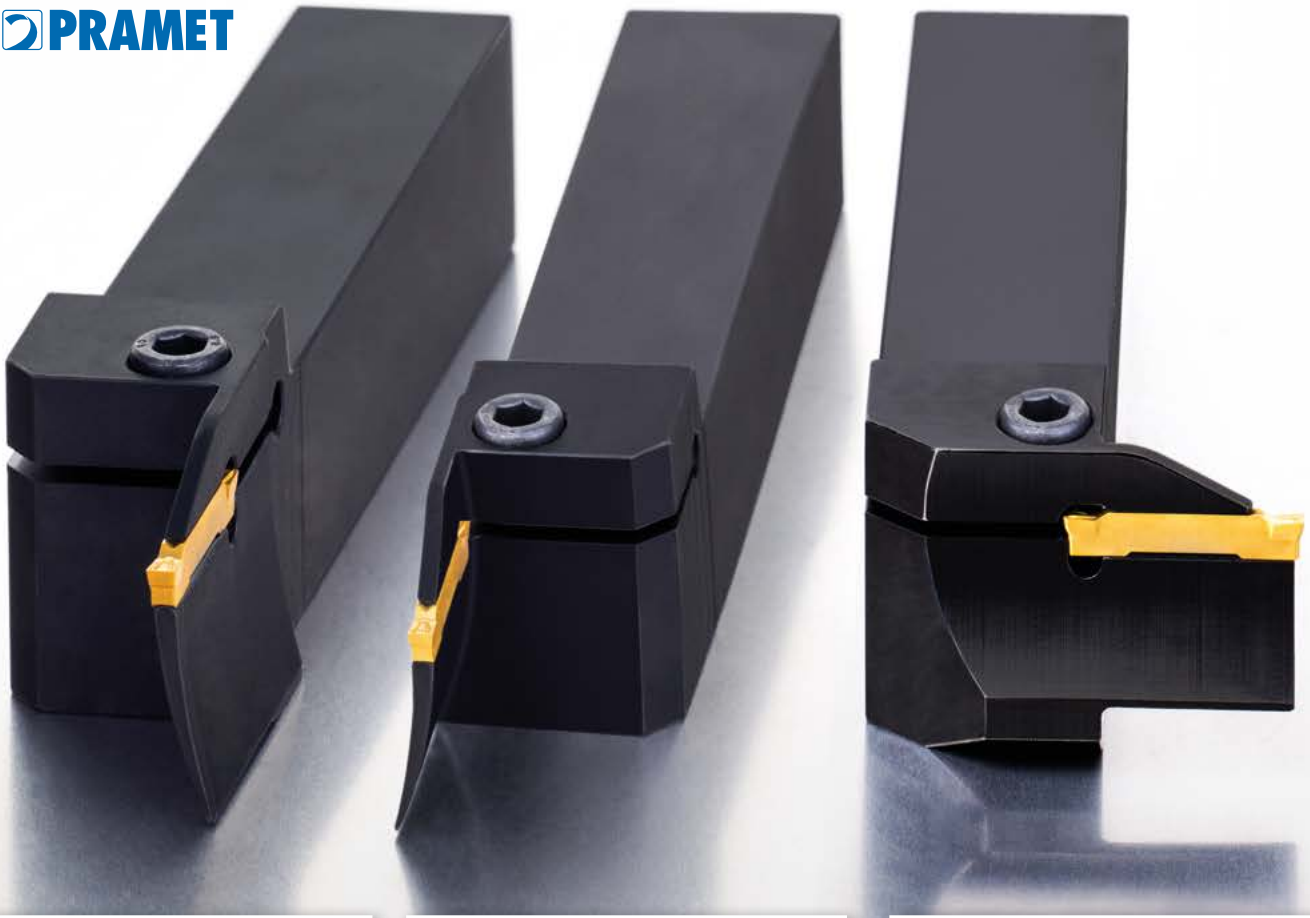
WERKZEUGE FÜR DAS PLANSTECHEN

EINFÜHRUNG



Dormer Pramet hat sein Sortiment an GL-Einstechwerkzeugen um drei neue Werkzeugfamilien für das Planstechen erweitert. Zu den neuen Werkzeugen gehören zwei axiale Typen für Rechts- oder Linksdrehung der Drehmaschine und ein radialer 90°-Typ für Linksdrehung der Drehmaschine. Alle Werkzeuge verfügen über eine verstärkte Klinge und eine robuste Plattensitzkonstruktion, die Zuverlässigkeit und Sicherheit bei anspruchsvollem tiefen Planstechen gewährleisten.

PRAMET



- Axiales Werkzeug, rechts
- Schaftgrößen:
20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 mm
- Wendeschneidplatten:
GL3 – GL6



- Axiales Werkzeug, links
- Schaftgrößen:
25 × 25, 32 × 32 mm
- Wendeschneidplatten:
GL3 – GL6



- 90°-Werkzeug, rechts
- Schaftgrößen: 25 × 25 mm
- Wendeschneidplatten:
GL3 – GL4

EINFÜHRUNG



Das Pramet-Sortiment der GL-Wendeschnidplatten wurde um lange einseitige GL.S-Wendeschnidplatten für extra tiefes Einstechen und Abstechen erweitert. Diese Wendeschnidplatten mit einer einzigen Schneidkante eignen sich besonders für Anwendungen, bei denen die Oberflächenqualität an der Stirnseite der abgestochenen Stange entscheidend ist. Da es nur eine einzige Schneidkante gibt, kommt es nicht zu unbeabsichtigtem Verkratzen der Oberfläche beim Einstechen mit mehr als 24 mm Tiefe.



GL. S-PM

- Scharfe Geometrie
- Tiefes Abstechen
- Weiche Stähle, Edelstähle
- Stabile Schneidbedingungen










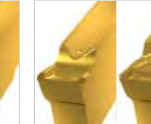
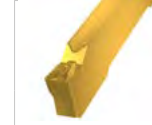




GL. S-PR

- Robuste Geometrie
- Tiefes Einstechen
- Stähle, Gusseisen
- Instabile Schneidbedingungen



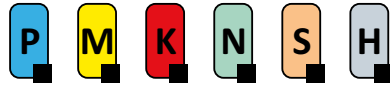
AUSSENWERKZEUGE – AUSWAHLHILFE

PLATTENSITZ	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
NEW GLAF(RL)EXT 		CDX 20 mm 	CDX 20 – 40 mm 	CDX 20 – 32 mm 	CDX 24 – 32 mm 	CDX 24 – 32 mm 	
NEW GLAF(RL)EXT-S 		CDX 12 – 16 mm 	CDX 12 – 16 mm 	CDX 16 mm 			
GLSF(RL)EXT 	CDX 16 mm 	CDX 20 – 24 mm 	CDX 20 – 32 mm 	CDX 20 – 32 mm 	CDX 20 – 32 mm 	CDX 20 – 32 mm 	
GLSF(RL)EXT-S 	CDX 12 – 16 mm 	CDX 12 – 16 mm 	CDX 12 – 16 mm 	CDX 16 mm 			
GLSF(RL)EXT-G 		CDX 10 mm 	CDX 10 – 20 mm 	CDX 12 – 24 mm 	CDX 12 – 32 mm 	CDX 12 – 32 mm 	
Schnittbreite (mm) 	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
NEW Tiefes Abstechen (einseitige Wendeschneidplatte) 			 EINSSEITIGE WENDESCHNEIDPLATTE PM  PR 	 EINSSEITIGE WENDESCHNEIDPLATTE PM  PR 			
Abstechen (Rohr/massive Stange) 	NEW  PM	 PM  PR 	 CW = 2.5 / 3 PM  PR 	 PM  PR 	 PM  PR 	 PM  PR 	 PM  PR 
Einstechen (tief/flach) 		 PR  GM 	 PR  GM 	 PR  GM 	 PR  GM 	 GM 	NEW  GM 
Drehen (Längs-) 		 GM	 GM	 GM	 GM	 GM	NEW  GM
Profilieren (multiaxial) 		 MM	 MM	 MM	 MM	 MM	

NEW



GLAF(RL) EXT



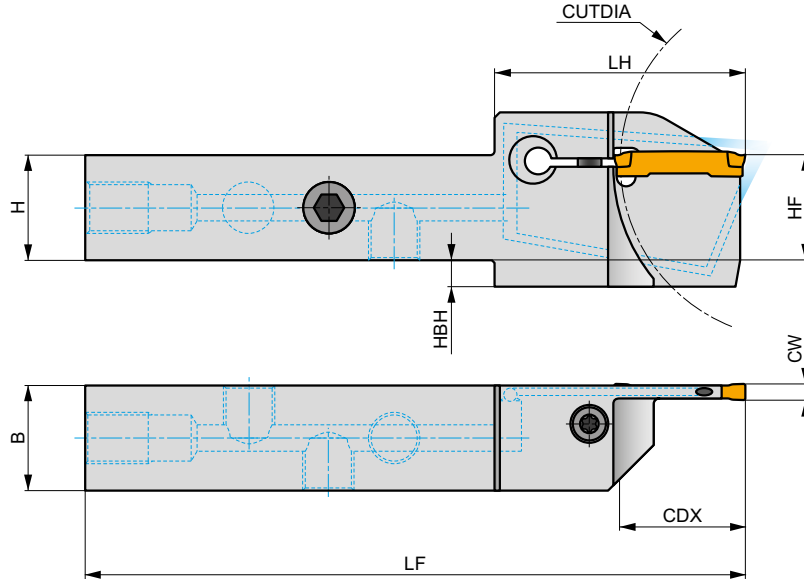
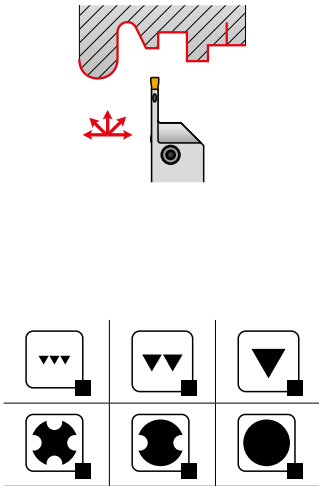
PRAMET

G



Einstech- und Abstechwerkzeug mit Innenkühlung für GL-Wendeschneidplatten

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Innenkühlung für GL Wendeschneidplatten. Geeignet zum Radialstechen, Abstechen, Drehen und Profilieren. Für längere Standzeiten und weniger Vibrationen ist der Körper verstärkt. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Produkt	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



Produkt	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..

Schnitttiefen im Vergleich zum Bearbeitungsdurchmesser auf Seite 43.

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P

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

Kühlungszubehör auf Seite 13.



NEW

GLAF(RL) EXT-S



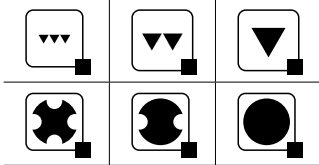
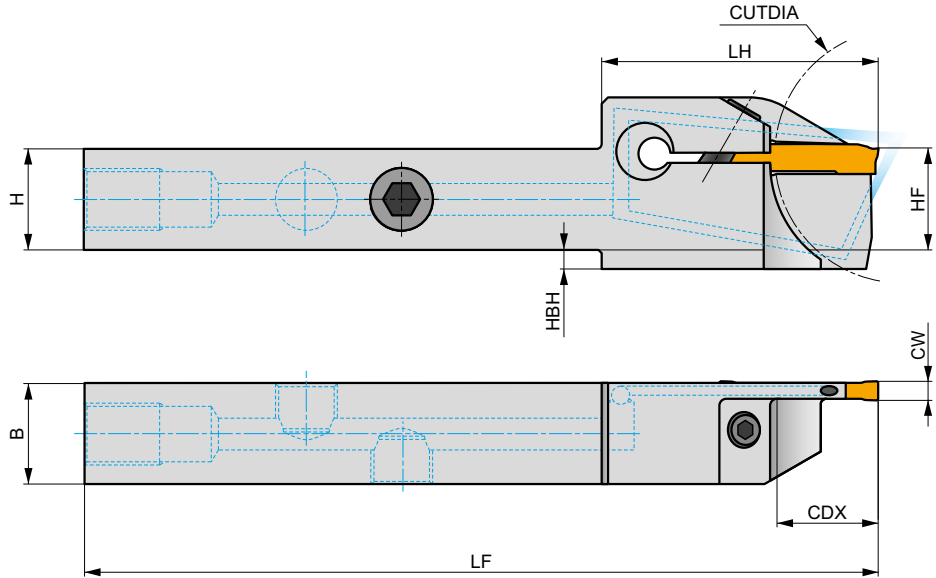
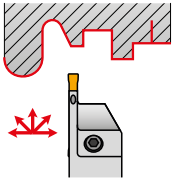
PRAMET

G



Stechwerkzeug mit innerer Kühlmittelzufuhr für GL-Wendeschneidplatten, für Langdrehautomaten

Außen Rechter-/Linker-Werkzeughalter für GL-Wendeschneidplatten, konzipiert für Langdrehautomaten und einfachen Zugang zur Wendeplattenspannung. Geeignet zum Radialstechen, Abstechen, Drehen und Profilieren. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Produkt	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

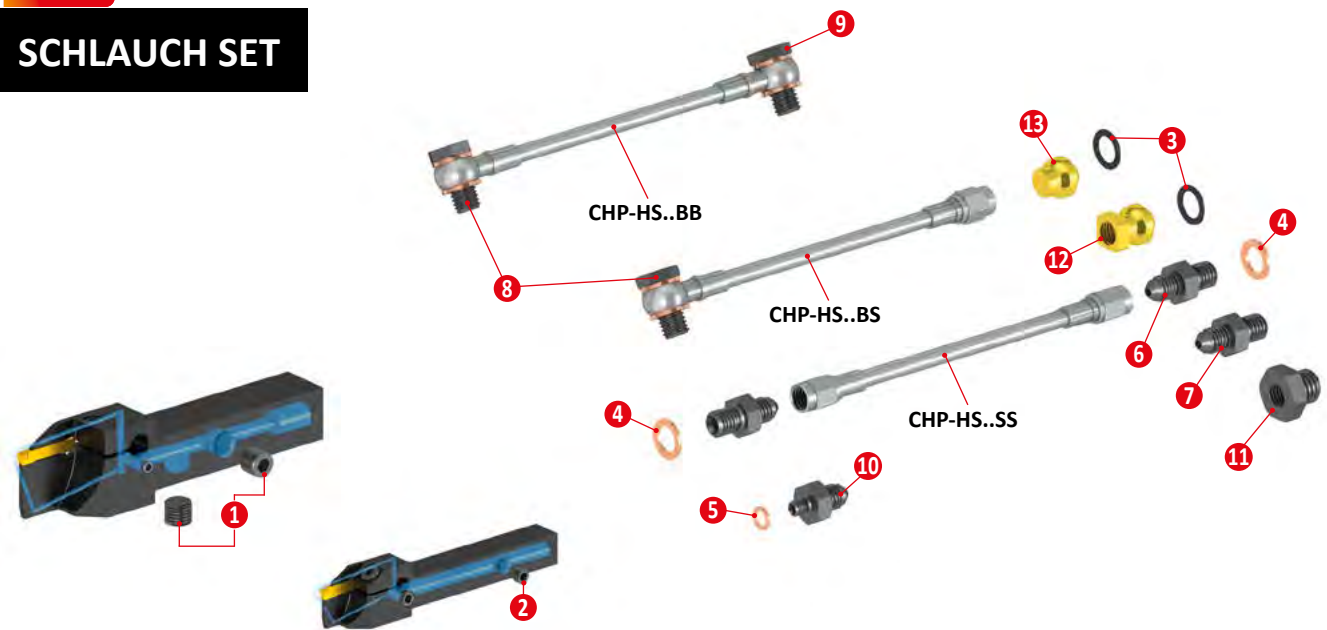
GI334		GL2..
GI335		GL3..
GI336		GL4..

Schnitttiefen im Vergleich zum Bearbeitungsdurchmesser auf Seite 43.

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

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

Kühlungszubehör auf Seite 13.

NEW**SCHLAUCH SET**

			Länge			
			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		Verschluss G1/8"	CHP-P1/8	1 x	1 x	1 x
2		Verschluss 6*	CHP-P6	–	–	–
3		O-Ring	CHP-O10x1	2 x	2 x	2 x
4		Kupferdichtung	CHP-G10	2 x	3 x	4 x
5		Kupferdichtung*	CHP-G06	–	–	–
6		Steckverbinder gerade G1/8"	CHP-CS1/8	2 x	1 x	–
7		Steckverbinder gerade M10	CHP-CS10	1 x	–	–
8		Ringstutzen G1/8"	CHP-CB1/8	–	1 x	2 x
9		Ringstutzen M10	CHP-CB10	–	1 x	1 x
10		Reduzierstück G1/8" auf M6*	CHP-R1/8-6	–	–	–
11		Reduzierstück G1/4" auf G1/8"	CHP-R1/4-1/8	–	1 x	1 x
12		Kühlmitteldüse G1/8"	CHP-PV1/8-12	1 x	1 x	1 x
13		Kühlmitteldüsenverschluss	CHP-PV14	1 x	1 x	1 x

* mit 12x12-Werkzeugschaft mitgeliefert

Weitere Informationen in der Verpackungsbeilage

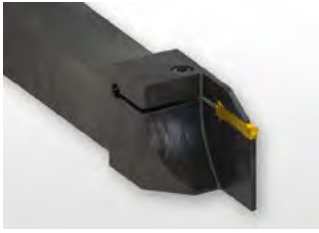


GLSF(RL) EXT



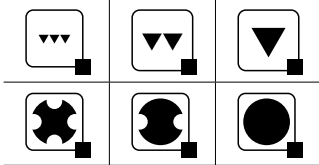
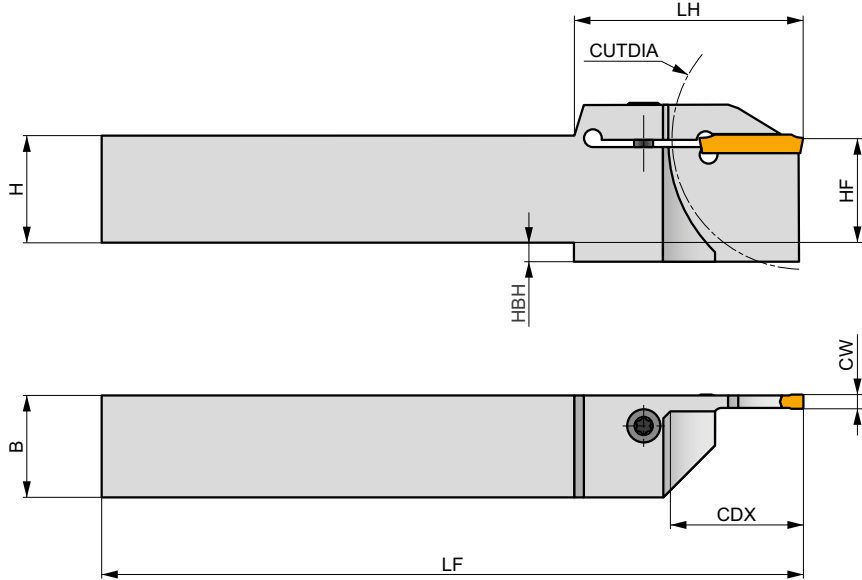
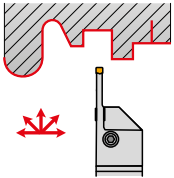
PRAMET

G



Werkzeug zum Einstechen und Abstechen für GL-Wendeschneidplatten

Rechter/Linker Außendrehhalter für GL Wendeschneidplatten. Geeignet zum Radialstechen, Abstechen, Drehen und Profilieren. Für längere Standzeiten und weniger Vibrationen ist der Körper verstärkt. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Produkt	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



Produkt	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

L

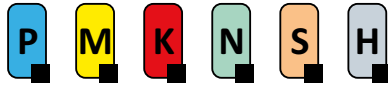
GI333	GL1..	–
GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..
GI338_1	GL6-D600..	–

Schnitttiefen im Vergleich zum Bearbeitungsdurchmesser auf Seite 44.

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P



GLSF(RL) EXT-S



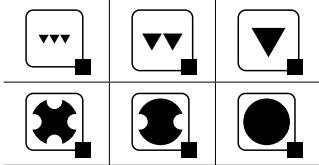
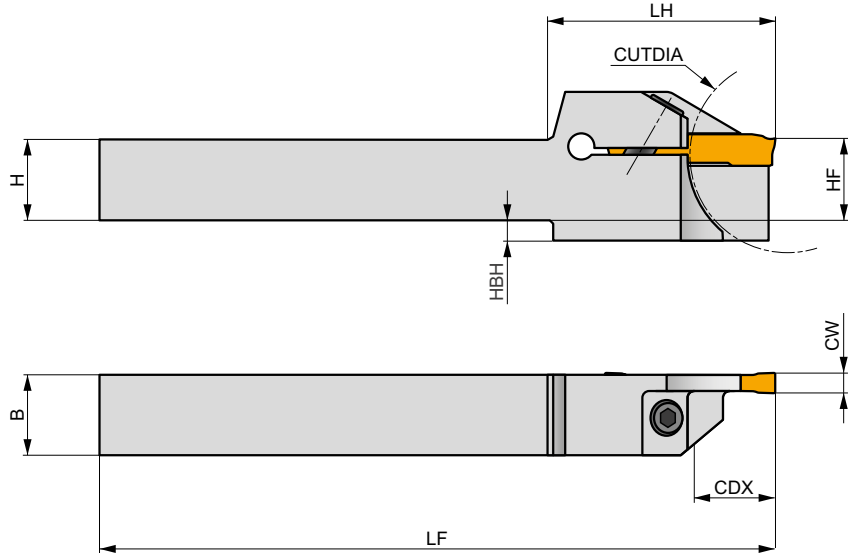
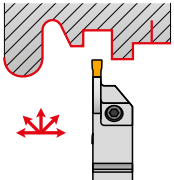
PRAMET

G



Werkzeug zum Einstechen und Abstechen für GL-Wendeschneidplatten, für Langdrehautomaten

Außen Rechter-/Linker-Werkzeughalter für GL-Wendeschneidplatten, konzipiert für Langdrehautomaten und einfachen Zugang zur Wendeplattenspannung. Geeignet zum Radialstechen, Abstechen, Drehen und Profilieren. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Produkt	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg	GI333	GI12
	(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

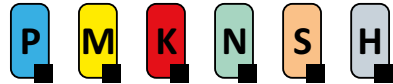
GI333	GI1..
GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

Schnitttiefen im Vergleich zum Bearbeitungsdurchmesser auf Seite 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



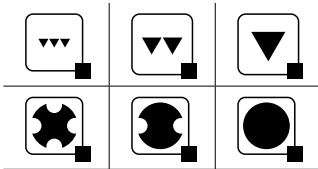
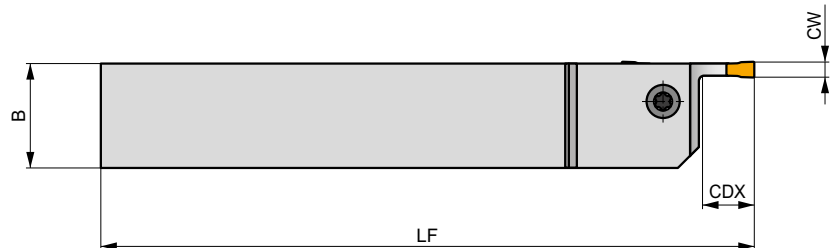
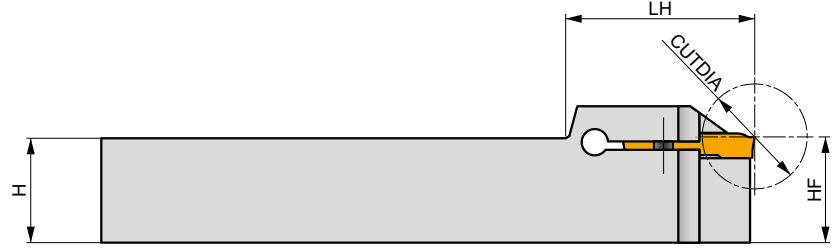
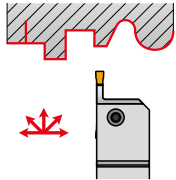
PRAMET

G






Ein- und Abstecher für GL Wendeschneidplatten






Rechter/Linker Außendrehhalter für GL Wendeschneidplatten. Am besten geeignet für das Längsdrehen und zum Profilieren aber auch zum Ein- und Abstechen. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Produkt	≠	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg	Icon 1	Icon 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









































































ALLES IN EINEM

All unsere Veröffentlichungen zusammengefasst an einem Ort, auf Ihren Standort zugeschnitten und mit den neuesten Versionen. Worauf warten Sie noch? Laden Sie die Bücherei-App heute noch herunter. **Simply Reliable.**





SCHWERTER & ZUBEHÖR – AUSWAHLHILFE

PLATTENSITZ	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
Klingen  H = 26; 32 mm	 NEW CDX 16 mm	 CDX 35–50 mm	 CDX 35–50 mm	 CDX 50 mm	 CDX 60 mm	 CDX 60 mm	
MS-Klingen NEW		 CDX 24 mm	 CDX 24 mm	 CDX 24 mm	 CDX 24 mm	 CDX 24 mm	
Schnittbreite (mm) 	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
Tiefes Abstechen (einseitige Wendschneidplatte) 			  EINSEITIGE WENDSCHNEIDPLATTE PM  PR 	  EINSEITIGE WENDSCHNEIDPLATTE PM  PR 			
Abstechen (Rohr/massive Stange)  	 NEW PM	  PM  PR 	  CW = 2.5 / 3 PM  PR 	  PM  PR 	  PM  PR 	  PM  PR 	
Einstechen (tief/flach)  		  PR  GM 	  PR  GM 	  PR  GM 	  PR  GM 	  PR  GM 	 NEW  GM 



MS-EN

- Modularer Werkzeughalter
- Schaftgrößen:
20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 mm

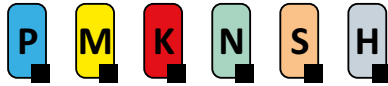


DU, D

- Grundhalter
- Schaftgrößen:
20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm



GLS B

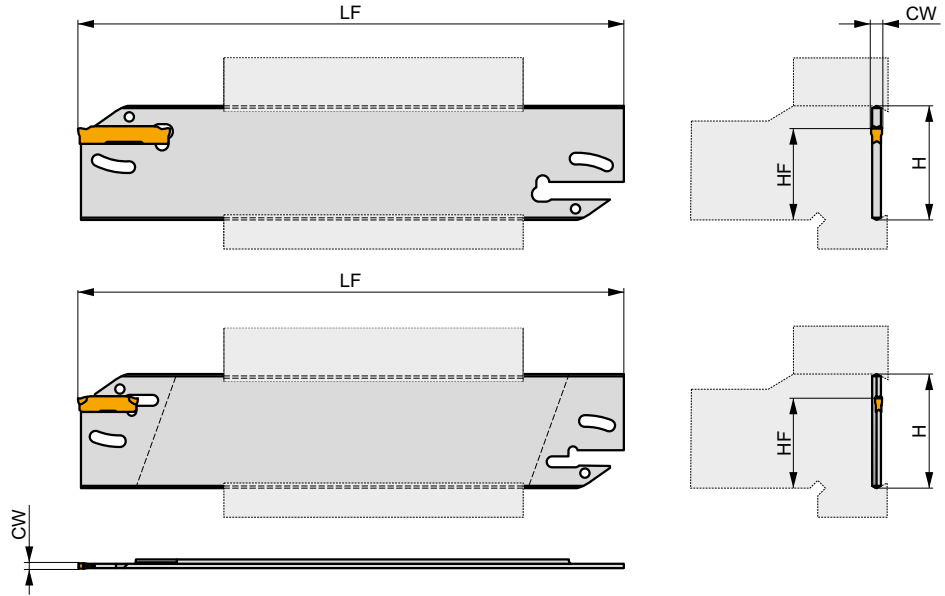
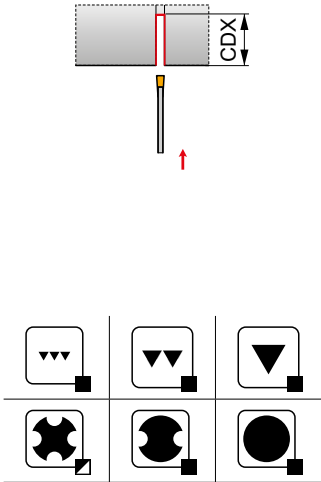


PRAMET



Doppelseitiges Schwert für das Ein- und Abstechen mit GL Wendeschneidplatten

Schwert für GL-Wendeschneidplatten, geeignet zum Ein- und Abstechen. Einfacher Austausch der Wendeschneidplatten durch einen speziellen Schlüssel (im Lieferumfang enthalten). Kann in den Grundhalter DU, D eingebaut werden. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Produkt	≡	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..

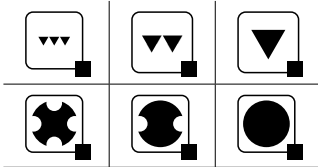
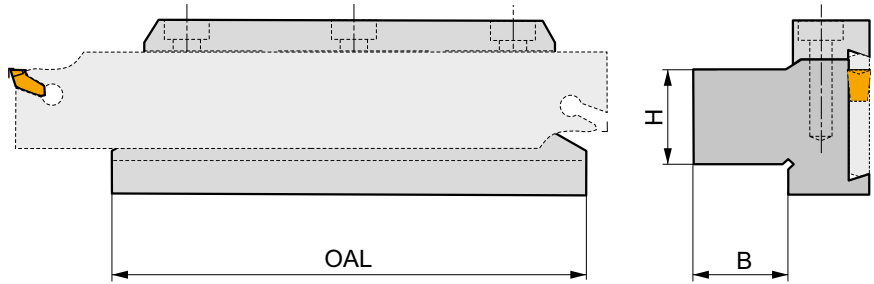
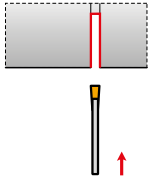
KV2	KV 15x150

DU, D



Grundhalter für Schwerter zum Abstechen

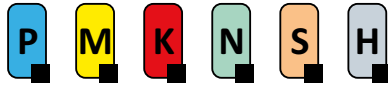
Werkzeughalter zur Aufnahme von Schneiden zum Ein- und Abstechen. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Produkt	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

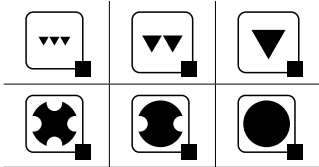
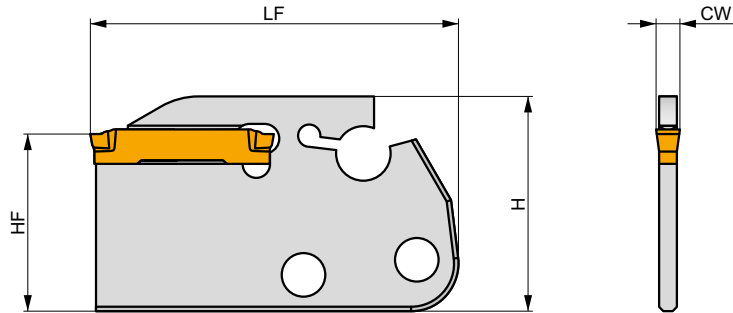
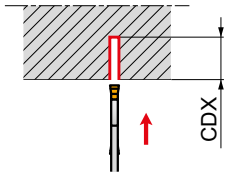
NEW**GLS BS**

PRAMET

G

Schwert für das Ein- und Abstechen für GL-Wendeschneidplatten, für MS-EN-Werkzeughalter

Schwert für modularen Werkzeughalter MS-EN, ausgelegt für GL Wendeschneidplatten. Geeignet zum Ein- und Abstechen. Für längere Standzeiten sind die Schwerter oberflächenbehandelt.



Produkt	≡ (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..

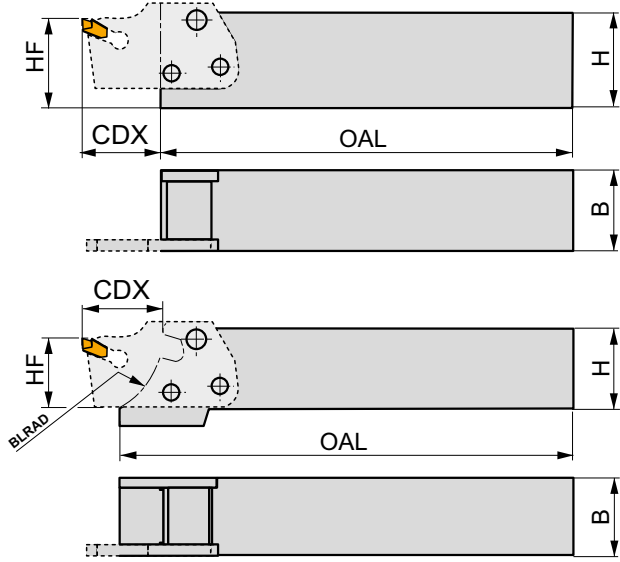
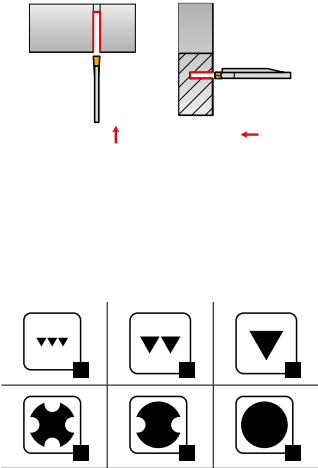


MS-EN



Modularer Werkzeughalter für das Ein- und Abstecken

Modularer Werkzeughalter für Stech- und Abstechscherwerer vom Typ BS. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Produkt	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





EINSTECH-BOHRSTANGEN

PLATTENSITZ	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
NEW GLAG (RL)INT DCON MS = 25 – 40 mm DMIN = 32 mm		CDX 6 – 10 mm 	CDX 6 – 12 mm 	CDX 6 – 20 mm 			
Schnittbreite (mm)	1.5	2	3	4	5	6	8
Einstechen (innen) 		 GM	 GM	 GM			
Drehen/Proflieren (innen) 		 GM	 GM	 GM			

WERKZEUGE FÜR DAS PLANSTECHEN

PLATTENSITZ	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
NEW Planstechen axial, rechts 20 × 20 32 × 32			CDX 12 mm 	CDX 20 – 25 mm 	CDX 25 mm 	CDX 25 – 32 mm 	
NEW Planstechen axial, links 25 × 25 32 × 32			CDX 12 mm 	CDX 20 – 25 mm 	CDX 25 mm 	CDX 25 – 32 mm 	
NEW Planstechen 90°, rechts 25 × 25			CDX 15 mm 	CDX 20 – 25 mm 			
Schnittbreite (mm)	1.5	2	3	4	5	6	8
Planstechen 			 GM	 GM	 GM	 GM	NEW GM
Plandrehen Stirnprofilieren 			 GM	 GM	 GM	 GM	NEW GM

NEW

GLAG (RL) INT



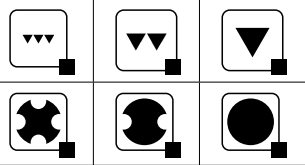
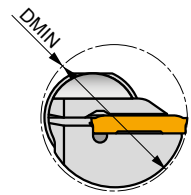
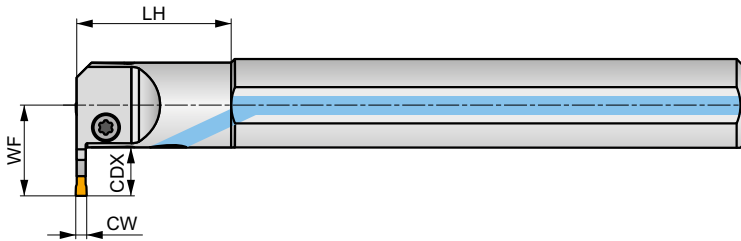
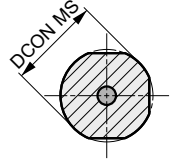
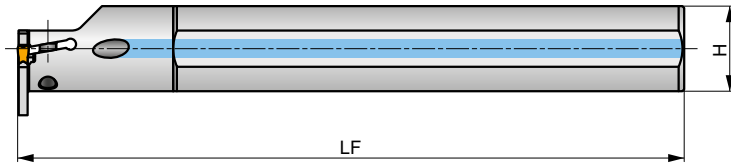
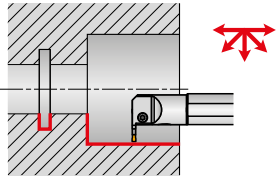
PRAMET

G



Innen-Einsteckhalter für GL Wendeschneidplatten

Rechter/Linker Innendrehhalter mit Innenkühlung für GL Wendeschneidplatten und verstärktem Körper und Klinge für Prozesssicherheit. Geeignet zum Inneneinstecken, Drehen und Profilieren. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Produkt	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



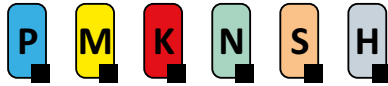
Produkt	DCON MS	H	WF	LF	LH	CW	CDX	DMIN				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
GL3-A40TGL-12-54	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.70	GI361	GL14
GL4-A40TGL-12-56	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.70	GI362	GL14
GL4-A40TGL-20-62	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	GI362	GL14

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



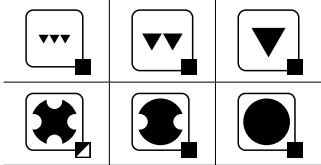
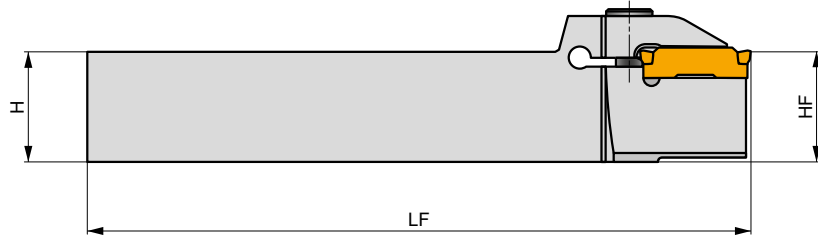
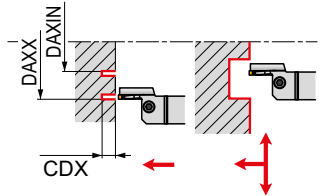
PRAMET

G



Werkzeug zum axialen Planeinstechen für GL-Wendeschneidplatten

Linker Werkzeughalter für das axiale Plan-Einstechen für GL Wendeschneidplatten. Geeignet zum Planstechen, Drehen und Profilieren. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



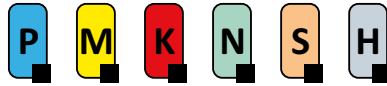
Produkt	⌀	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GL3-S2525MFL-12-R035027	25	25	25	26	150	3.00	12	35	27	0.69	GI361	GL16
GL3-S2525MFL-15-R044033	25	25	25	26	150	3.00	15	44	33	0.68	GI361	GL16
GL3-S2525MFL-15-R055040	25	25	25	26	150	3.00	15	55	40	0.68	GI361	GL16
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



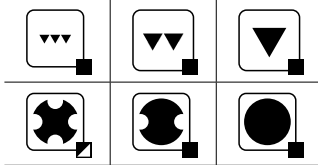
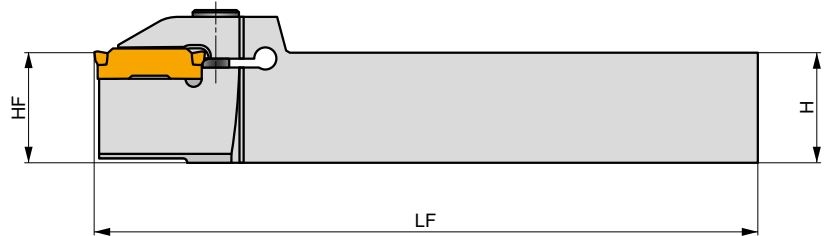
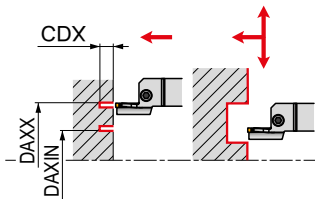
PRAMET

G



Werkzeug zum axialen Planeinstechen für GL-Wendeschneidplatten

Rechter Werkzeughalter für das axiale Plan-Einstechen für GL Wendeschneidplatten. Geeignet zum Planstechen, Drehen und Profilieren. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.

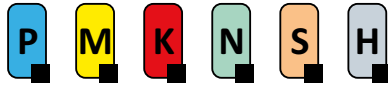


Produkt	HF	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg	G1361	G1362
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GL3-S2020KFR-12-L035027	20	20	20	20.5	125	3.00	12	35	27	0.40	G1361	GL16
GL3-S2020KFR-15-L044033	20	20	20	20.5	125	3.00	15	44	33	0.40	G1361	GL16
GL3-S2020KFR-15-L055040	20	20	20	20.5	125	3.00	15	55	40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

GL361	GL3-GM	GL3-MM	GL16	HS 0620	6.0	HXK 5
GL362	GL4-GM	GL4-MM	GL17	HS 0825	8.0	HXK 6
GL363	GL5-GM	GL5-MM				
GL364	GL6-GM	GL6-MM				

NEW

GLSG R-R AXIAL



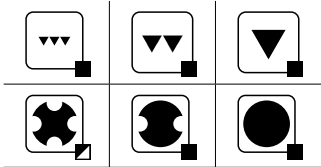
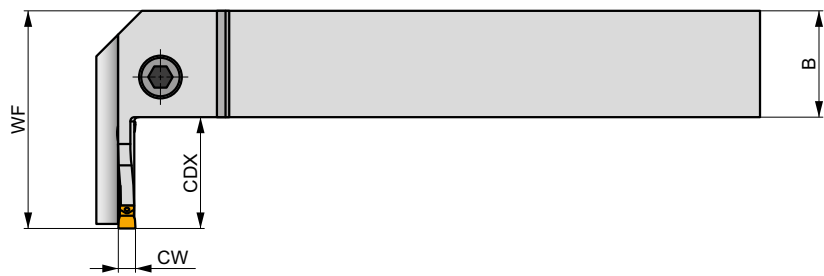
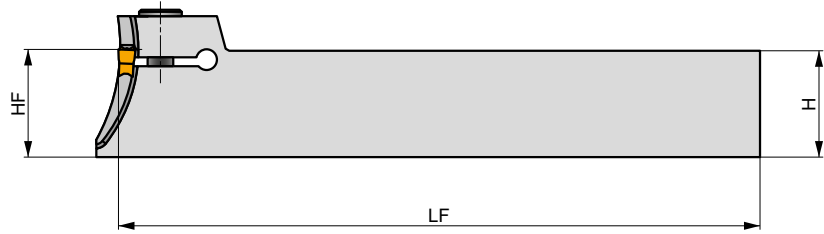
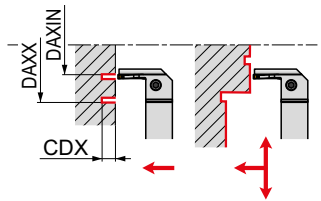
PRAMET

G



Werkzeug zum radialen Planeinstechen für GL-Wendeschneidplatten

Rechter Werkzeughalter für das radiale Plan-Einstechen für GL Wendeschneidplatten. Geeignet zum Planstechen, Drehen und Profilieren. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Produkt	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-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM

GL16	HS 0620	6.0	HXK 5

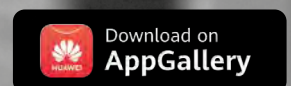
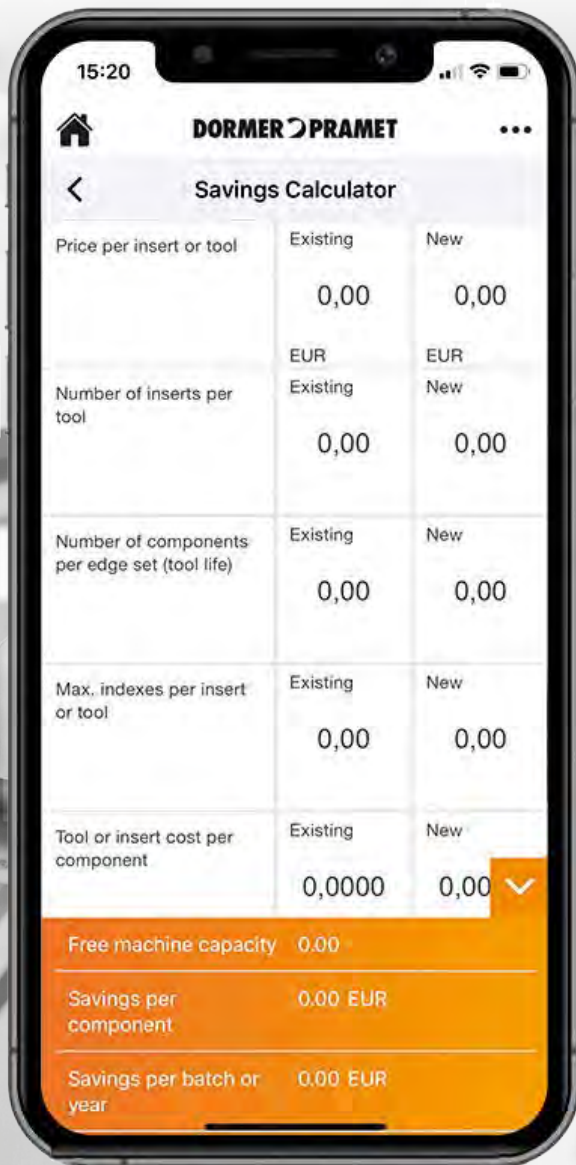


DORMER PRAMET



IN TASCHENGRÖSSE

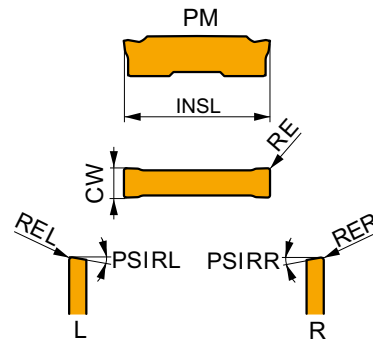
Mit der Zerspanungsrechner-App können Sie viel Platz und Geld sparen. Ein praktisches Tool im Taschenformat, welches Ihr Geld zusammenhält. **Simply Reliable.**





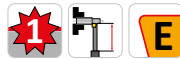
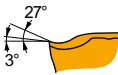
GL. D - PM

	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



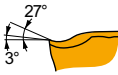
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	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)		



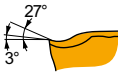
PM-Geometrie mit hochpositivem Spanwinkel, erste Wahl zum Abstechen und kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

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-Rechtsschneidende Ausführung mit hochpositivem Spanwinkel, erste Wahl für das Abstechen von Rohren und kontinuierliche Schnitte.

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	-




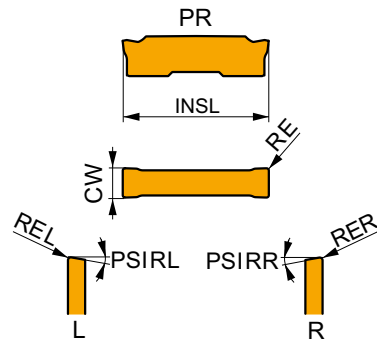
L-PM-Linksschneidende Ausführung mit hochpositivem Spanwinkel, erste Wahl für das Abstechen von Rohren und kontinuierliche Schnitte.

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



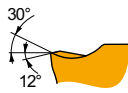
GL. D - PR

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



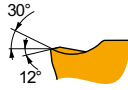
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	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)		



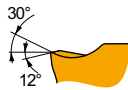
PR-Geometrie mit negativer Fase, erste Wahl für schwieriges Einstechen und Abstechen sowie kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

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-Rechtsschneidende Ausführung mit negativer Fase, erste Wahl für schwieriges Abstechen von Stangen und kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

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	-



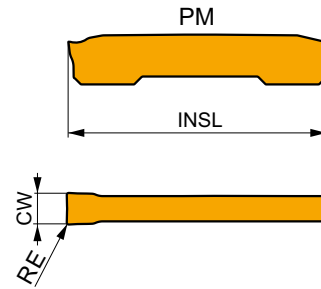
L-PR-Linksschneidende Ausführung mit negativer Fase, erste Wahl für schwieriges Abstechen von Stangen und kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

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**

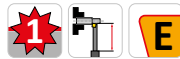
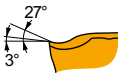
PRAMET

	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



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		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)	(°)	(°)



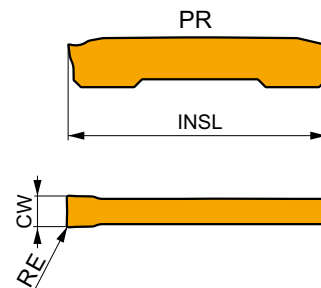
PM-Geometrie mit hochpositivem Spanwinkel auf einseitiger Wendschneidplatte, erste Wahl für tiefes Abstechen und kontinuierliche bis leicht unterbrochene Schnitte.

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**

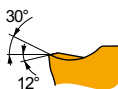
PRAMET

	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



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			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)	(°)	(°)



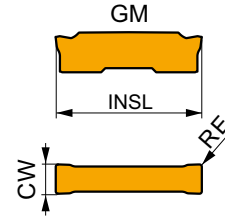
PR-Geometrie mit negativer Fase auf einseitiger Wendschneidplatte, erste Wahl für schwieriges tiefes Ein- und Abstechen sowie kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

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	-	-	-	-	-	-	-	-



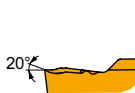
GL. D - GM

	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



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	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)



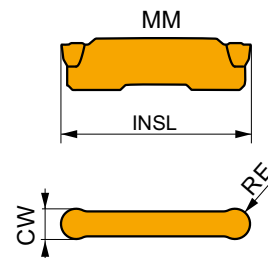
Vielseitige GM-Geometrie zum Einstechen und Längsdrehen sowie für kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

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.

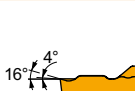
GL. D - MM

	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



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	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 Geometrie, Vollradius zum Kopieren und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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	—	—	—

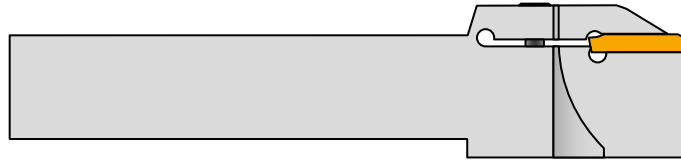


TECHNISCHER TEIL



ABSTECH- UND EINSTECHHALTER (AUSSENDREHEN) – GL – KURZBEZEICHNUNG

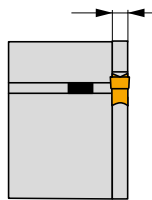
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
GL	3	S	2525	M	F	R	20	R	120	090



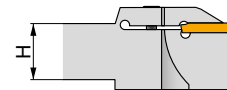
1	2	3	4
Werkzeuggruppe	Plattensitz	Schafttyp	Schaftgrößen

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL

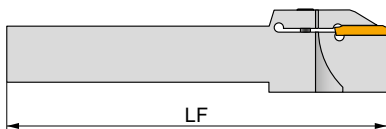


A	Stahlschaft mit Innenkühlung
S	Stahlschaft ohne Innenkühlung

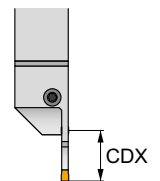
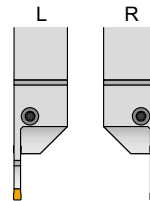
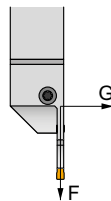


	H × B (mm)
1212	12 × 12
1616	16 × 16
2020	20 × 20
2525	25 × 25
3232	32 × 32

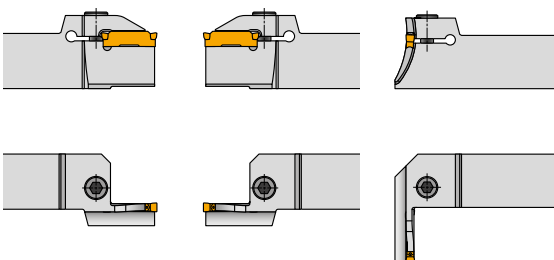
5	6	7	8
Werkzeuglänge - LF	Werkzeug Anstellwinkel	Ausführung (rechts/links)	Stechtiefe max. – CDX



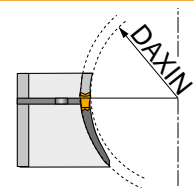
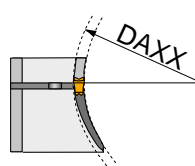
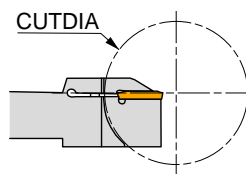
	LF (mm)
H	100
K	125
M	150
P	170



9	10	11
Stechleisten Krümmung	Maximaler Durchmesser	Minimaler Durchmesser

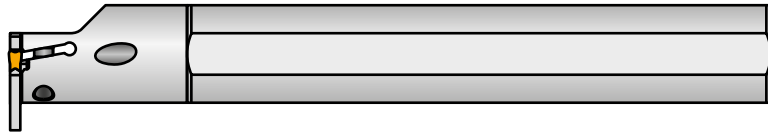


Zusätzlicher Hinweis für das axiale Bearbeiten.



ABSTECH- UND EINSTECHHALTER (AUSSENDREHEN) – GL – KURZBEZEICHNUNG

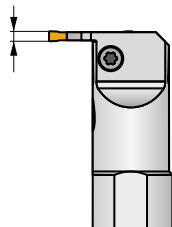
1 2 3 4 5 6 7 8 9
GL 3 – A 32 S G R – 12 – 45



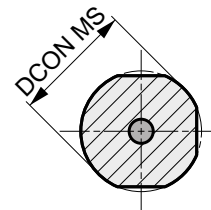
1	2	3	4
Werkzeuggruppe	Plattensitz	Schafttyp	Schaftgrößen

2, 3, 4

GL

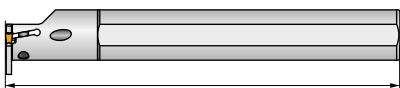


A	Stahlschaft mit Innenkühlung
S	Stahlschaft ohne Innenkühlung



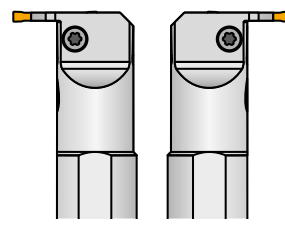
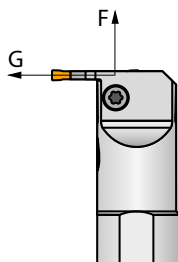
	DCON MS (mm)
25	25
32	32
40	40

5	6	7	8
Werkzeuglänge - LF	Werkzeug Anstellwinkel	Ausführung (rechts/links)	Stechtiefe max. – CDX

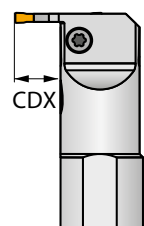


LF

	LF (mm)
Q	180
S	250
T	300

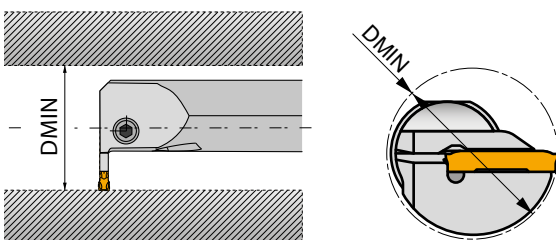


R L



CDX

9
Minimaler Durchmesser





ABSTECH- UND EINSTECHKLINGEN (AUSSENDREHEN) – GL – KURZBEZEICHNUNG

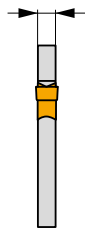
1	2	3	4	5	6	7	8
GL	1	-	S	26	K	B	R - 16



1	2	3
Werkzeuggruppe	Plattensitz	Schafttyp

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL

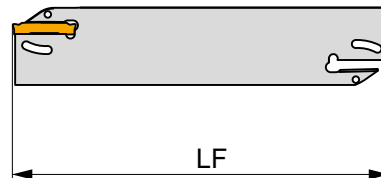


A	Stahlschaft mit Innenkühlung
S	Stahlschaft ohne Innenkühlung

4	5	6
Schaftgrößen	Gesamtklingenlänge – LF	Werkzeug



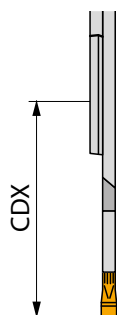
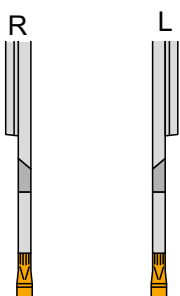
	H (mm)
26	26
29	29
32	32



	LF (mm)
C	50
K	125
M	150

B – Klinge
BS – modulare Klinge

7	8
Ausführung (rechts/links)	Stechtiefe max. – CDX





ABSTECH- UND EINSTECH-WENDESCHNEIDPLATTEN – GL – KURZBEZEICHNUNG

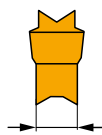
1	2	3	4	5	6	7	8
GL	3	D	300	G	02	L06	PM



1	2	3	4
Werkzeuggruppe	Plattensitz	Anzahl der Schneidkanten	Schnittbreite – CW

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL



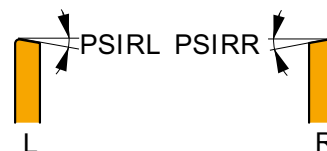
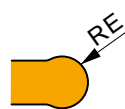
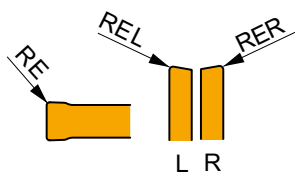
S	Eine Schneidkante
D	Zwei Schneidkante



	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
Schneidkantenausführung	Eckenradius	Einstellwinkel	Bezeichnung Spanbrecher

G	Geschliffen
M	Direkt gepresst



	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

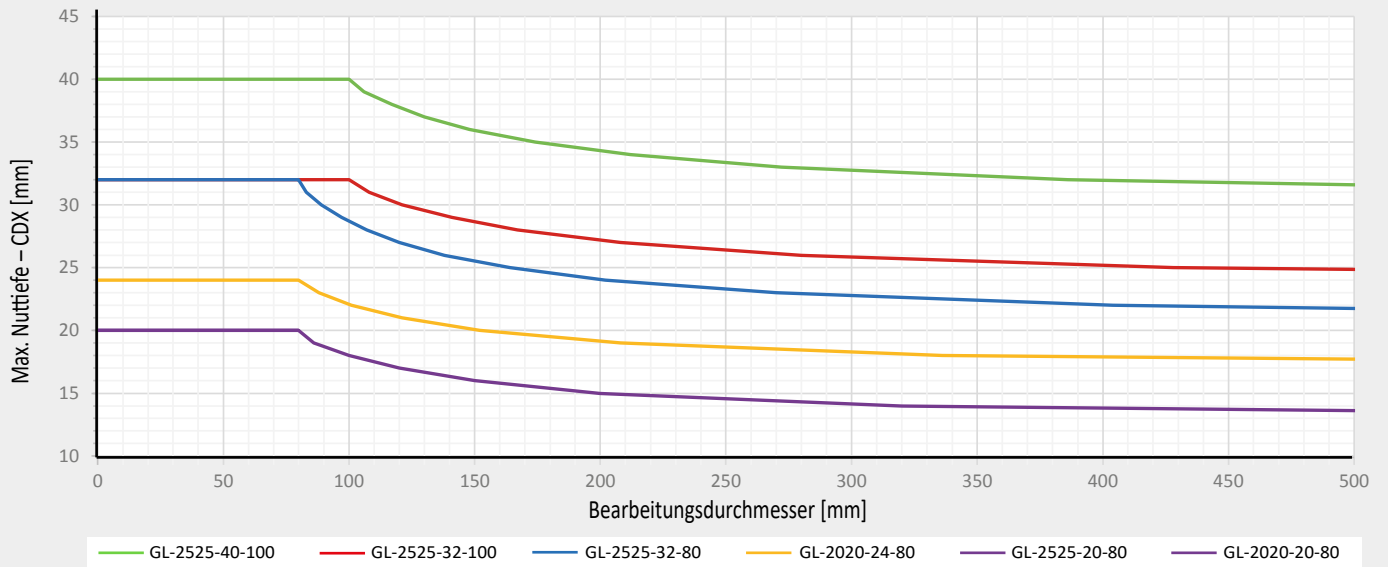
	(°)
06	6
12	12

PM
PR
GM
MM

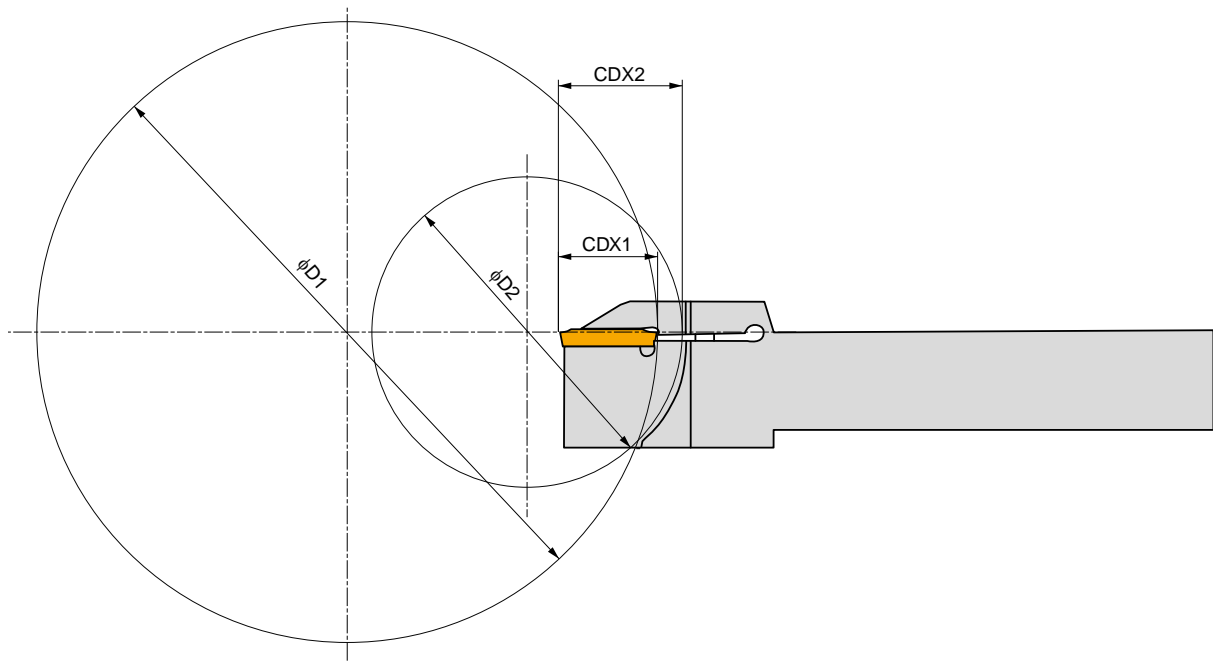
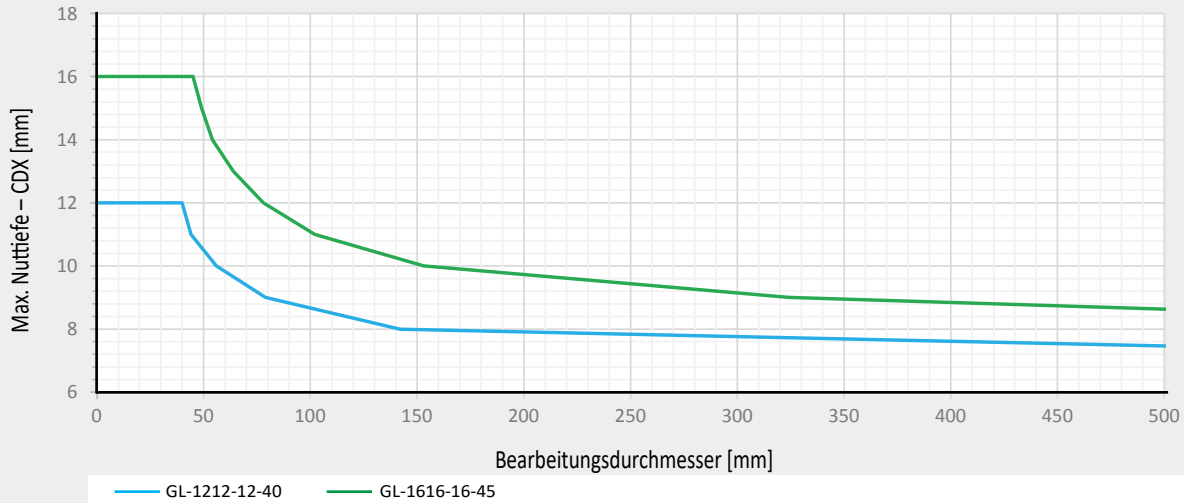


STECHTIEFEN JE NACH BEARBEITUNGSDURCHMESSER

GLAF(RL) EXT



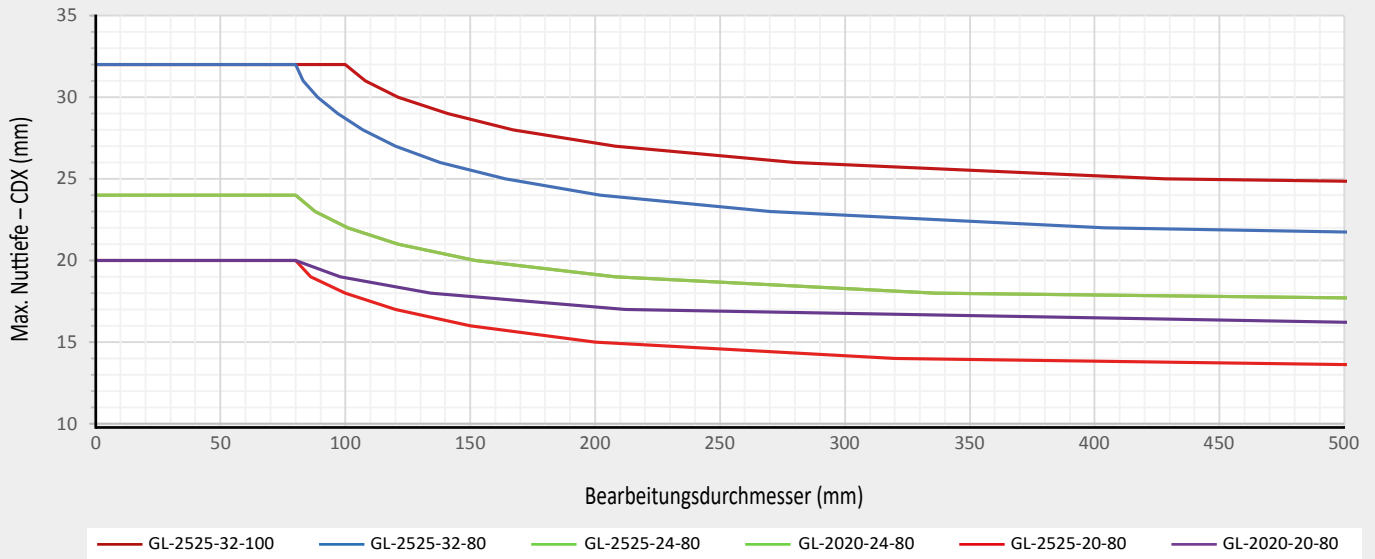
GLAF(RL) EXT-S



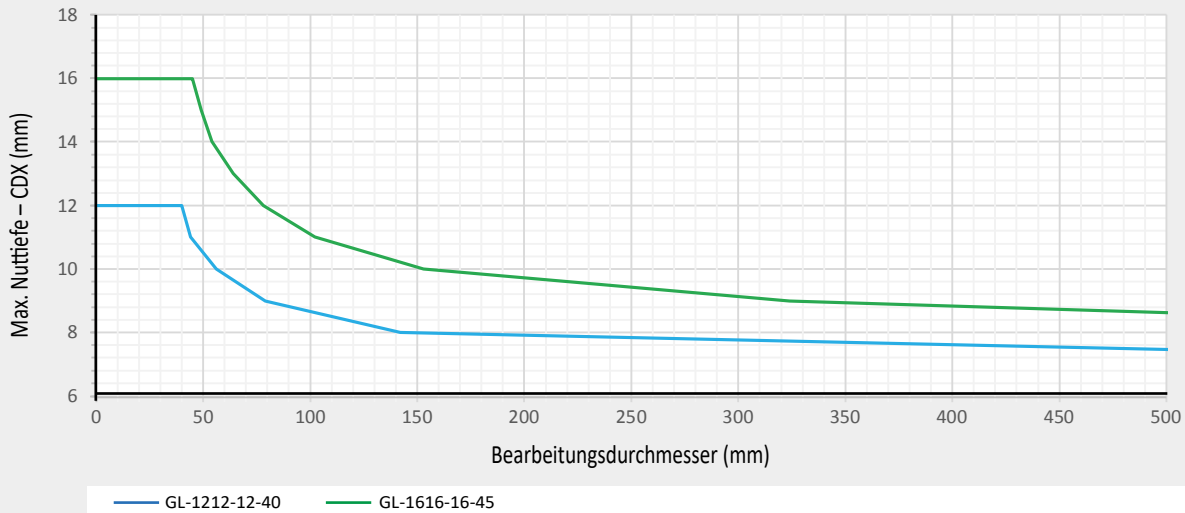


STECHTIEFEN JE NACH BEARBEITUNGSDURCHMESSER

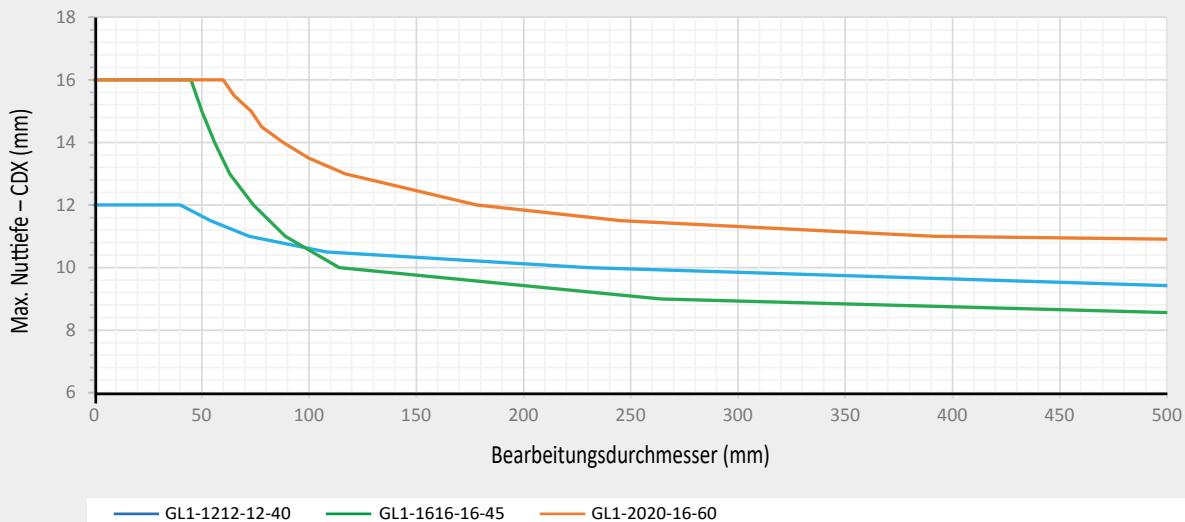
GLSF (RL) EXT



GLSF (RL) EXT-S




GL1

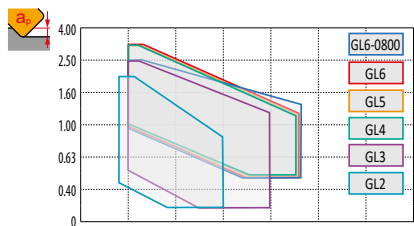
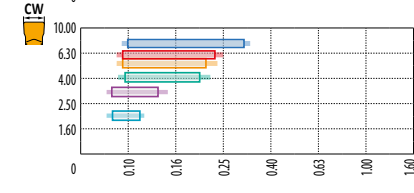


GEOMETRIE, SPANBILDUNGSDIAGRAMM UND ANWENDUNG – GL-WENDESCHNEIDPLATTEN


GM



20°





P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f →					
a _p ↓					
Siehe Diagramm.					

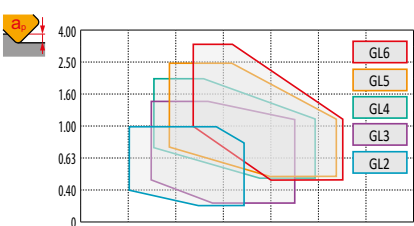
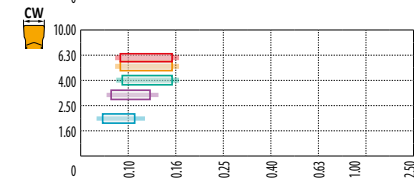


? GL. D


MM



16° 4°

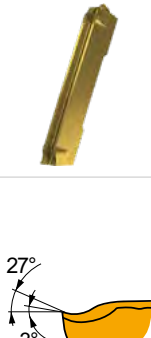



P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f →					
a _p ↓					
Siehe Diagramm.					

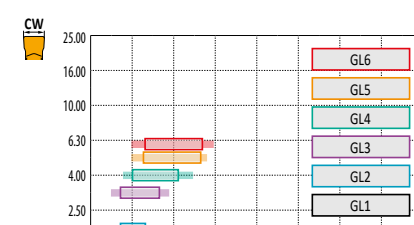
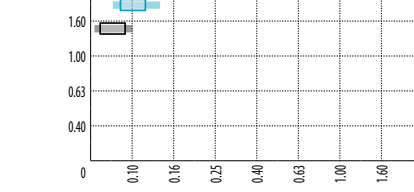


? GL. D


PM



27° 3°





P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f →					
a _p ↓					
Siehe Diagramm.					

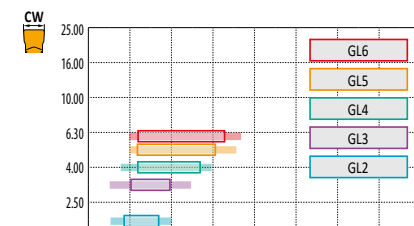
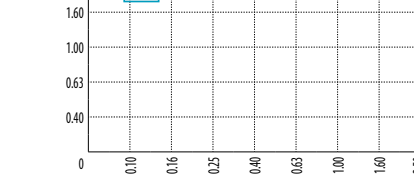


? GL. D; GL. S


PR



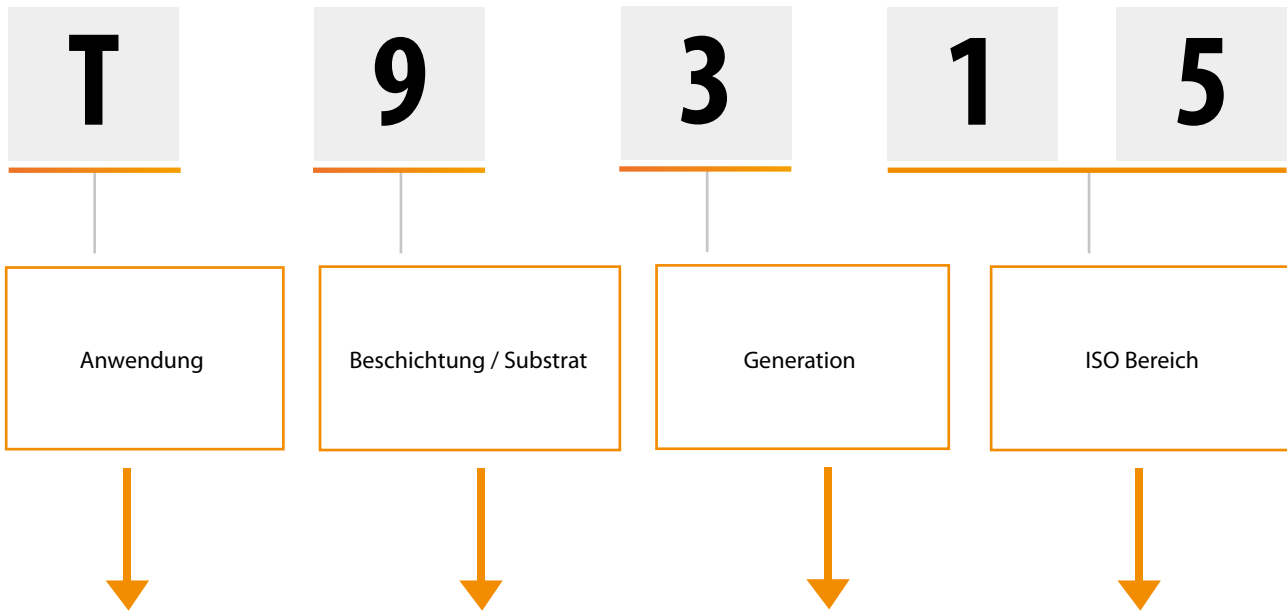
30° 12°

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f →					
a _p ↓					
Siehe Diagramm.					



? GL. D; GL. S



D	Bohren
M	Fräsen
T	Drehen
G	Ein- und Abstechen

0 PVD 1 CVD	Spezielle Anwendungen
2 PVD 3 CVD	Frei
4 PVD 5 CVD	Gruppe K, H
6 PVD 7 CVD	Gruppe M, S
8 PVD 9 CVD	Universell
B	CBN
C	Keramik
D	PCD
T	Cermet

1 - 9

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



DREHSORTEN

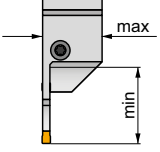

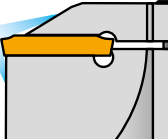

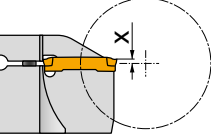



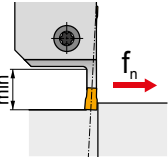

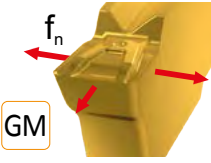

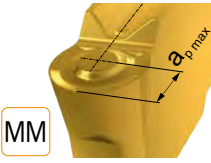



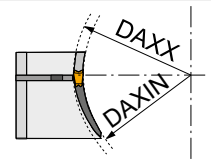





Sortenkennzeichnung	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Kühlungsnutzen	Sortenbeschreibung
T7325	P15 - P35	<input checked="" type="checkbox"/>				MT-CVD	Schwarz	FGM	+++	Eine der universellsten Drehsorten. Speziell für die Bearbeitung von Edelstahl entwickelt. Optimale Balance zwischen Verschleißfestigkeit und Leistungssicherheit. Geeignet für ein breites Anwendungsspektrum in der Drehbearbeitung.
	M10 - M25	<input checked="" type="checkbox"/>								
	K15 - K25	<input checked="" type="checkbox"/>								
	S10 - S25	<input checked="" type="checkbox"/>								
G8330	P25 - P40	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	Gelb	submicron H	+++	Universalschneidsorte für Einstech- und Abstechanwendungen. Diese Sorte zeichnet sich durch ihre außergewöhnliche Zuverlässigkeit und Vielseitigkeit aus. Sie wurde passend für die Bearbeitungsbedingungen für die meisten Werkstückmaterialien entwickelt.
	M20 - M35	<input checked="" type="checkbox"/>								
	K20 - K40	<input checked="" type="checkbox"/>								
	N15 - N30	<input checked="" type="checkbox"/>								
	S15 - S25	<input checked="" type="checkbox"/>								

Substrat	
H	WC-Co basiertes Substrat
submicron H	WC-Co basiertes Substrat feinkörnig (< 1 µm)
ultra submicron H	WC-Co basiertes Substrat sehr feinkörnig (< 0,5 µm)
FGM	Funktionsgradientensubstrat
Cermet	Hartmetall ohne WC
ceramics	Keramik
PCD	Polykristalliner Diamant
CBN	Kubisches Bornitrid
HSS	Schnellarbeitsstahl

Beschichtung	
MT-CVD	Mitteltemperatur-chemische Gasabscheidung (Chemical Vapour Deposition)
PVD	Niedertemperatur-physikalische Gasabscheidung (Physical Vapour Deposition)
×	Unbeschichtetes Hartmetall

Vorteile der Schneidflüssigkeit	
+++	Verwendung von Kühlmittel ist unerlässlich
++	Nachdrücklich empfohlen
+	Empfohlen
+/-	Optional
--	Kühlmittel nicht verwenden
-	Kühlmittel nicht empfohlen

ANWENDUNGSTIPPS UND TRAINING

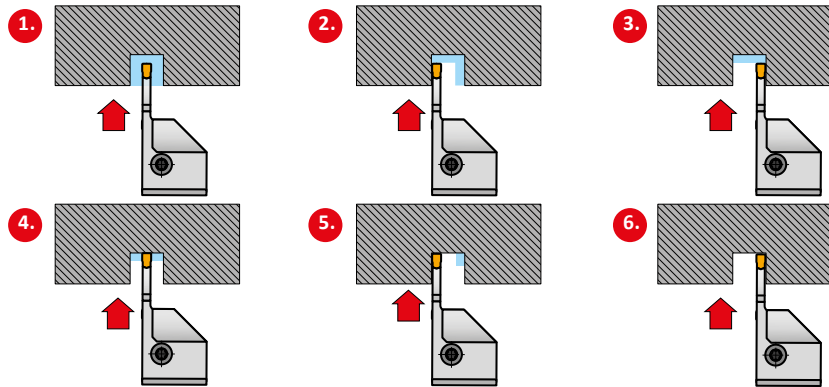
Beispiel	Empfehlung	Training
	<p>Wählen Sie einen Werkzeughalter mit größtmöglichem Querschnitt und kleinstmöglichem Werkzeugüberhang und kleinstmöglicher maximaler Schnitttiefe (CDX), um Vibrationen zu verringern.</p>	
	<p>Wird Kühlmittel in ausreichender Menge direkt auf die Schneidkante aufgetragen, verringert sich die Temperatur der Schneidkante und des Sitzes, was zu einer längeren Standzeit führt.</p>	
	<p>Beim Abstechen oder tiefen Einstechen ist es ratsam, dass die Schneidkante etwas höher als die Werkstückachse liegt, um Vibrationen zu verringern.</p>	
	<p>Zum Abstechen oder tiefen Einstechen verwenden Sie PM- oder PR-Spanbrecher, die beide die gewünschten spiralförmigen Späne bilden.</p>	
	<p>Beim Längsdrehen ist es ratsam, Werkzeuge mit der kleinstmöglichen maximalen Schnitttiefe (CDX) zu verwenden, um Vibrationen und Ablenkung des Werkzeugs zu verringern.</p>	
	<p>Für Längsdreharbeiten verwenden Sie den GM-Spanbrecher, der die richtige Geometrie an der Vorderseite und den beiden Seiten der Schneidkante hat.</p>	
	<p>Beim Kopierdrehen mit dem MM-Spanbrecher beträgt die maximale Schnitttiefe 50 % des Durchmessers der Geometrie.</p>	
	<p>Verwenden Sie beim Inneneinstechen nur GM- und MM-Spanbrecher, die beide die gewünschten kurzen Späne bilden.</p>	
	<p>Beim Planstechen muss ein Werkzeughalter mit dem richtigen Durchmesserbereich für die erste zu bearbeitende Nut gewählt werden.</p>	
	<p>Verwenden Sie für tiefes Planstechen nur den GM-Spanbrecher, der die gewünschten langen, spiralförmigen Späne bildet, die nicht in der Planstechnut stecken bleiben.</p>	
	<p>Verwenden Sie zum Plandrehen und Profilieren nur die GM- und MM-Spanbrecher, die beide die gewünschten kurzen Späne bilden.</p>	

EINSTECHEN, ABSTECHEN UND KOPIERDREHEN

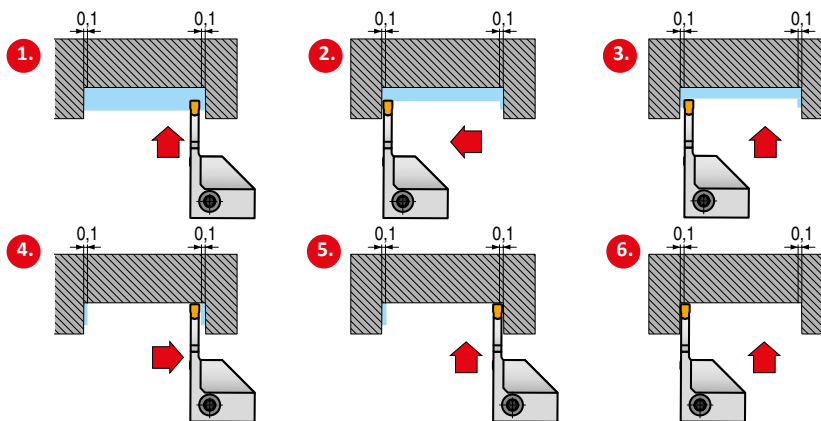
Empfehlung für den praktischen Einsatz:

Die Vorgehensweise beim Drehen eines Einstichs (Vertiefung und Verbreiterung) ist in der folgenden Abbildung dargestellt.

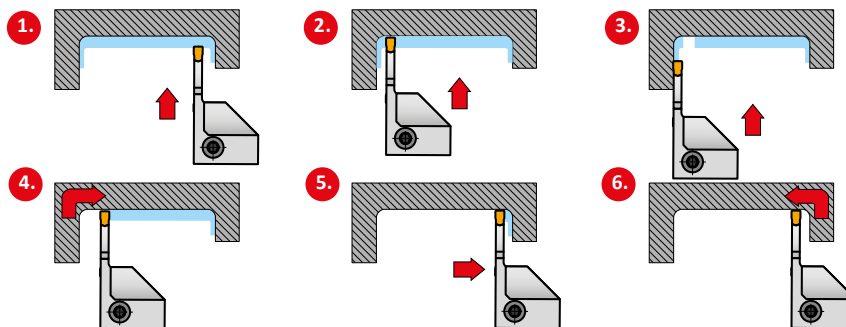
Hinweis: Um eine ebene Aufsitzfläche zu erzeugen, den Wendeschneidplattentyp **GL** mit Spanbrecher **GM** oder LCMF mit Spanbrecher **F** verwenden. Die äußeren radialen Einstiche sollten den mittleren Einstich um den zweifachen Eckenradius der Schneidplatte überlappen.



Beim Ausarbeiten eines breiten Einstichs ist wie in der folgenden Abbildung gezeigt vorzugehen.

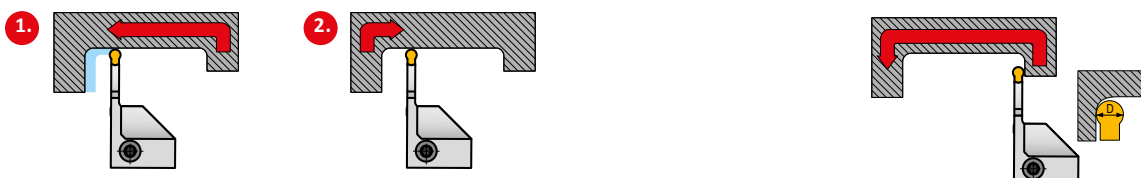


Beim Herstellen oder Vertiefen einer Kontur mittels Längsdrehen ist wie in der folgenden Abbildung gezeigt vorzugehen.



Schuppen der Kontur (Wendeschneidplatte mit runder Schneidkante)

Schichten der Kontur (Wendeschneidplatte mit runder Schneidkante)





WMG (WERKSTOFF-MATERIALGRUPPEN)

ISO Gruppe	WMG (Werkstoff-Materialgruppen)	Härte (HB oder HRC)	Zugfestigkeit (MPa)	Berichtigungs-faktor kvG		
P	P1 Stahl (Automatenstahl) (Kohlenstoffstähle mit erhöhter Bearbeitbarkeit)	P1.1	Geschwefelt	< 240 HB	≤ 830	1.33
		P1.2	Geschwefelt und phosphoriert	< 180 HB	≤ 620	1.49
		P1.3	Geschwefelt / phosphoriert und verbleit	< 180 HB	≤ 620	1.53
	P2 Kohlenstoffstahl (Stähle, die hauptsächlich aus Eisen und Kohlenstoff bestehen)	P2.1	Enthält <0.25%C	< 180 HB	≤ 620	1.14
		P2.2	Enthält <0.55%C	< 240 HB	≤ 830	1.00
		P2.3	Enthält >0.55%C	< 300 HB	≤ 1030	0.89
	P3 Legierter Stahl (Kohlenstoffstähle mit einem Legierungsgehalt ≤ 10%)	P3.1	Geglüht	< 180 HB	≤ 620	0.92
		P3.2	Gehärtet und angelassen	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	0.74
		P3.3		260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	0.63
	P4 Werkzeugstahl (Speziallegierter Stahl für Werkzeuge, Matrizen und Formen)	P4.1	Geglüht	< 26 HRC	≤ 900	0.55
P4.2		Gehärtet und angelassen	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	0.47	
P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	0.38	
M	M1 Ferritischer Edelstahl (nicht härtbare Chromlegierungen)	M1.1		< 160 HB	≤ 520	1.22
		M1.2		160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	1.03
	M2 Martensitischer Edelstahl (härtbare Chromlegierungen)	M2.1	Geglüht	< 200 HB	≤ 670	1.08
		M2.2	Vergütet	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	0.89
		M2.3	Ausscheidungsgehärtet	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	0.75
	M3 Austenitischer Edelstahl (Chrom-Nickel- und Chrom-Nickel-Mangan-Legierungen)	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 Austenitisch-ferritischer (DUPLEX) oder superaustenitischer Edelstahl	M4.1		< 300 HB	≤ 990	0.75
		M4.2	Ausscheidungsgehärteter austenitischer Edelstahl	300 – 380 HB	≤ 1320	0.64
K	K1 Grauguss (ASTM A48) oder Automobil-Grauguss (ASTM A159) (Eisen-Kohlenstoff-Gussteile mit einer Lamellengraphit-Mikrostruktur)	K1.1	Ferritisch oder ferritisch-perlitisch	< 180 HB	≤ 190	1.35
		K1.2	Ferritisch-perlitisch oder perlitisch	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	1.00
		K1.3	Perlitisch	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	0.75
	K2 Temperguss (ASTM A602) (Eisen-Kohlenstoff-Gussteile mit graphitfreier Mikrostruktur)	K2.1	Ferritisch	< 160 HB	≤ 400	1.39
		K2.2	Ferritisch oder perlitisch	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	1.13
		K2.3	Perlitisch	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	0.90
	K3 Duktiles Gusseisen (ASTM A536) (Eisen-Kohlenstoff-Gussteile mit einer Kugelgraphit-Mikrostruktur)	K3.1	Ferritisch	< 180 HB	≤ 560	1.23
		K3.2	Ferritisch oder perlitisch	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	0.94
		K3.3	Perlitisch	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	0.76
	K4 Austenitisches Grauguss (ASTM A436) (Gussteile aus Eisen-Kohlenstoff-Legierungen mit einer austenitischen Lamellengraphit-Mikrostruktur)	K4.1		< 180 HB	≤ 190	1.14
		K4.2 Austenitisches duktiler Gusseisen (ASTM A439 oder ASTM A571) (Gussteile aus Eisen-Kohlenstoff-Legierungen mit austenitischer Kugelgraphit-Mikrostruktur)		< 240 HB	≤ 740	0.86
				< 280 HB	> 840 ≤ 980	0.63
		K4.4	Austemperiertes duktiler Gusseisen (ASTM A897) (Gussteile aus Eisen-Kohlenstoff-Legierungen mit einer Ausferrit-Mikrostruktur)	280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	0.54
		K4.5		320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	0.45
	K5 GJV aus verdichtetem Graphit (ASTM A842) (Eisen-Kohlenstoff-Gussteile mit vermiculärer Graphitstruktur)	K5.1	Ferritisch	< 180 HB	≤ 400	1.29
K5.2		Ferritisch oder perlitisch	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	0.97	
K5.3		Perlitisch	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	0.75	
N	N1 Kommerziell reine Aluminiumknetlegierung	N1.1		< 60 HB	≤ 240	1.33
		N1.2	Naturhart	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	1.00
		N1.3		Aushärtbar	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2 Aluminiumgusslegierungen	N2.1		< 75 HB	≤ 240	0.67
		N2.2		75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	0.60
		N2.3		90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	0.43
	N3 Kupferlegierungen mit hervorragenden Bearbeitungseigenschaften	N3.1		–	–	0.70
		N3.2	Kurzspanige Kupferlegierungen mit guten bis mäßigen Bearbeitungseigenschaften	–	–	0.41
		N3.3	Elektrolytisches Kupfer und langspanige Kupferlegierungen mit mäßigen bis schlechten Bearbeitungseigenschaften	–	–	0.21
	N4 Thermoplastische Polymere	N4.1		–	–	0.70
N4.2		Duroplaste	–	–	0.27	
N4.3		Verstärkte Polymere oder Verbundwerkstoffe	–	–	0.29	
N5 Graphit	N5.1		–	–	1.00	
S	S1 Titan oder Titanlegierungen	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 Eisenbasierte Hochtemperaturlegierungen	S2.1		< 200 HB	≤ 690	1.33
		S2.2		200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	1.17
	S3 Nickelbasierte Hochtemperaturlegierungen	S3.1		< 280 HB	≤ 940	1.00
		S3.2		280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	0.83
	S4 Kobaltbasierte Hochtemperaturlegierungen	S4.1		< 240 HB	≤ 800	0.78
S4.2			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070	0.67	
H	H1 Hartguss	H1.1		< 440 HB	–	1.52
		H1.2	Gehärtetes Gusseisen	< 55 HRC	–	0.90
	H2 Gehärteter Stahl < 55 HRC	H2.1		> 55 HRC	–	0.77
		H2.2		< 51 HRC	–	1.00
	H3 Gehärteter Stahl > 55 HRC	H3.1		51 – 55 HRC	–	0.82
		H3.2		55 – 59 HRC	–	0.64
	H4 Gehärteter Stahl > 59 HRC	H4.1		> 59 HRC	–	0.54
		H4.2		–	–	0.54



DORMER PRAMET

FOLGEN SIE UNS



TEILEN



LIKEN



KOMMENTIEREN



VERLINKEN



RE-POSTEN





SIMPLY RELIABLE

Der Fachmann erkennt die Qualität der Arbeit bereits bei der Betrachtung der Späne. Deshalb haben wir eine klare, schnörkellose Spanform als Logo gewählt. Dieser Span steht stellvertretend für die Spanformen, welche bei der Bearbeitung mit Einsatz unserer Produkte entstehen. Er spricht für sich und die hohe Zuverlässigkeit unserer Produkte. **Simply Reliable.**



DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com



**IHRE LOKALE
UNTERSTÜTZUNG
FÜR DEN VERTRIEB!**



PRA-BRO-NEWSGL-2023.2-DE

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.



Bezeichnung	Listenpreis / Stück (netto)
GL2-D200G02L06-PM:G8330	21,75 €
GL2-D200G02L06-PM:T7325	21,75 €
GL2-D200G02L06-PR:G8330	21,75 €
GL2-D200G02L12-PM:G8330	21,75 €
GL2-D200G02L12-PR:G8330	21,75 €
GL2-D200G02R06-PM:G8330	21,75 €
GL2-D200G02R06-PM:T7325	21,75 €
GL2-D200G02R06-PR:G8330	21,75 €
GL2-D200G02R12-PM:G8330	21,75 €
GL2-D200G02R12-PR:G8330	21,75 €
GL2-D200M02-GM:G8330	21,75 €
GL2-D200M02-GM:T7325	21,75 €
GL2-D200M02-PM:G8330	21,75 €
GL2-D200M02-PM:T7325	21,75 €
GL2-D200M02-PR:G8330	21,75 €
GL2-D200M02-PR:T7325	21,75 €
GL2-D200MMO-MM:G8330	21,75 €
GL2-D200MMO-MM:T7325	21,75 €
GL2-S1212HFL-12-40	118,00 €
GL2-S1212HFR-12-40	118,00 €
GL2-S1616KFL-16-45	118,00 €
GL2-S1616KFR-16-45	118,00 €
GL2-S2020KFL-10	136,00 €
GL2-S2020KFL-20-80	136,00 €
GL2-S2020KFL-24-80	136,00 €
GL2-S2020KFR-10	136,00 €
GL2-S2020KFR-20-80	136,00 €
GL2-S2020KFR-24-80	136,00 €
GL2-S2525MFL-10	145,00 €
GL2-S2525MFL-20-80	145,00 €
GL2-S2525MFL-24-80	145,00 €
GL2-S2525MFR-10	145,00 €

GL2-S2525MFR-20-80	145,00 €
GL2-S2525MFR-24-80	145,00 €
GL2-S26KB	117,00 €
GL2-S32MB	117,00 €
GL3-D250G02-PM:G8330	22,35 €
GL3-D300G02L06-PM:G8330	24,05 €
GL3-D300G02L06-PM:T7325	24,05 €
GL3-D300G02L06-PR:G8330	24,05 €
GL3-D300G02L12-PM:G8330	24,05 €
GL3-D300G02L12-PR:G8330	24,05 €
GL3-D300G02R06-PM:G8330	24,05 €
GL3-D300G02R06-PM:T7325	24,05 €
GL3-D300G02R06-PR:G8330	24,05 €
GL3-D300G02R12-PM:G8330	24,05 €
GL3-D300G02R12-PR:G8330	24,05 €
GL3-D300M02-GM:G8330	24,70 €
GL3-D300M02-GM:T7325	24,70 €
GL3-D300M02-PM:G8330	24,05 €
GL3-D300M02-PM:T7325	24,05 €
GL3-D300M02-PR:G8330	24,05 €
GL3-D300M02-PR:T7325	24,05 €
GL3-D300M04-GM:G8330	24,05 €
GL3-D300M04-GM:T7325	24,05 €
GL3-D300MMO-MM:G8330	24,05 €
GL3-D300MMO-MM:T7325	24,05 €
GL3-S1212HFL-12-40	118,00 €
GL3-S1212HFR-12-40	118,00 €
GL3-S1616KFL-16-45	118,00 €
GL3-S1616KFR-16-45	118,00 €
GL3-S2020KFL-10	136,00 €
GL3-S2020KFL-20-80	136,00 €
GL3-S2020KFL-24-80	136,00 €
GL3-S2020KFR-10	136,00 €
GL3-S2020KFR-20-80	136,00 €
GL3-S2020KFR-24-80	136,00 €

GL3-S2525MFL-10	145,00 €
GL3-S2525MFL-20-80	145,00 €
GL3-S2525MFL-24-80	145,00 €
GL3-S2525MFR-10	145,00 €
GL3-S2525MFR-20-80	145,00 €
GL3-S2525MFR-24-80	145,00 €
GL3-S2525PFL-32-80	145,00 €
GL3-S2525PFR-32-80	145,00 €
GL3-S26KB	117,00 €
GL3-S32MB	117,00 €
GL4-D400G02L06-PM:G8330	25,50 €
GL4-D400G02L06-PM:T7325	25,50 €
GL4-D400G02L06-PR:G8330	25,50 €
GL4-D400G02L12-PM:G8330	25,50 €
GL4-D400G02L12-PR:G8330	25,50 €
GL4-D400G02R06-PM:G8330	25,50 €
GL4-D400G02R06-PM:T7325	25,50 €
GL4-D400G02R06-PR:G8330	25,50 €
GL4-D400G02R12-PM:G8330	25,50 €
GL4-D400G02R12-PR:G8330	25,50 €
GL4-D400M02-PM:G8330	25,50 €
GL4-D400M02-PM:T7325	25,50 €
GL4-D400M02-PR:G8330	25,50 €
GL4-D400M02-PR:T7325	25,50 €
GL4-D400M04-GM:G8330	25,50 €
GL4-D400M04-GM:T7325	25,50 €
GL4-D400M08-GM:G8330	25,50 €
GL4-D400M08-GM:T7325	25,50 €
GL4-D400MMO-MM:G8330	25,50 €
GL4-D400MMO-MM:T7325	25,50 €
GL4-S1616KFL-16-45	118,00 €
GL4-S1616KFR-16-45	118,00 €
GL4-S2020KFL-12	136,00 €
GL4-S2020KFL-20-80	136,00 €
GL4-S2020KFL-24-80	136,00 €

GL4-S2020KFR-12	136,00 €
GL4-S2020KFR-20-80	136,00 €
GL4-S2020KFR-24-80	136,00 €
GL4-S2525MFL-12	145,00 €
GL4-S2525MFL-20-80	145,00 €
GL4-S2525MFL-24-80	145,00 €
GL4-S2525MFR-12	145,00 €
GL4-S2525MFR-20-80	145,00 €
GL4-S2525MFR-24-80	145,00 €
GL4-S2525PFL-32-80	145,00 €
GL4-S2525PFR-32-80	145,00 €
GL4-S32MB	117,00 €
GL5-D500M03-PM:G8330	26,90 €
GL5-D500M04-PR:G8330	26,90 €
GL5-D500M08-GM:G8330	26,90 €
GL5-D500M08-GM:T7325	26,90 €
GL5-D500MMO-MM:G8330	26,90 €
GL5-D500MMO-MM:T7325	26,90 €
GL5-S2020KFL-12	136,00 €
GL5-S2020KFL-20-80	136,00 €
GL5-S2020KFR-12	136,00 €
GL5-S2020KFR-20-80	136,00 €
GL5-S2525MFL-12	145,00 €
GL5-S2525MFL-20-80	145,00 €
GL5-S2525MFR-12	145,00 €
GL5-S2525MFR-20-80	145,00 €
GL5-S2525PFL-32-100	145,00 €
GL5-S2525PFR-32-100	145,00 €
GL5-S32MB	117,00 €
GL6-D600M03-PM:G8330	28,25 €
GL6-D600M04-PR:G8330	28,25 €
GL6-D600M08-GM:G8330	28,25 €
GL6-D600M08-GM:T7325	28,25 €
GL6-D600MMO-MM:G8330	28,25 €
GL6-D600MMO-MM:T7325	28,25 €

GL6-S2020KFL-12	136,00 €
GL6-S2020KFL-20-80	136,00 €
GL6-S2020KFR-12	136,00 €
GL6-S2020KFR-20-80	136,00 €
GL6-S2525MFL-12	145,00 €
GL6-S2525MFL-20-80	145,00 €
GL6-S2525MFR-12	145,00 €
GL6-S2525MFR-20-80	145,00 €
GL6-S2525PFL-32-100	145,00 €
GL6-S2525PFR-32-100	145,00 €
GL6-S32MB	117,00 €

Alle Preisen verstehen sich zzgl. der gestzl. gültigen Mehrwertsteuer

WESTO
Zerspanungswerkzeuge