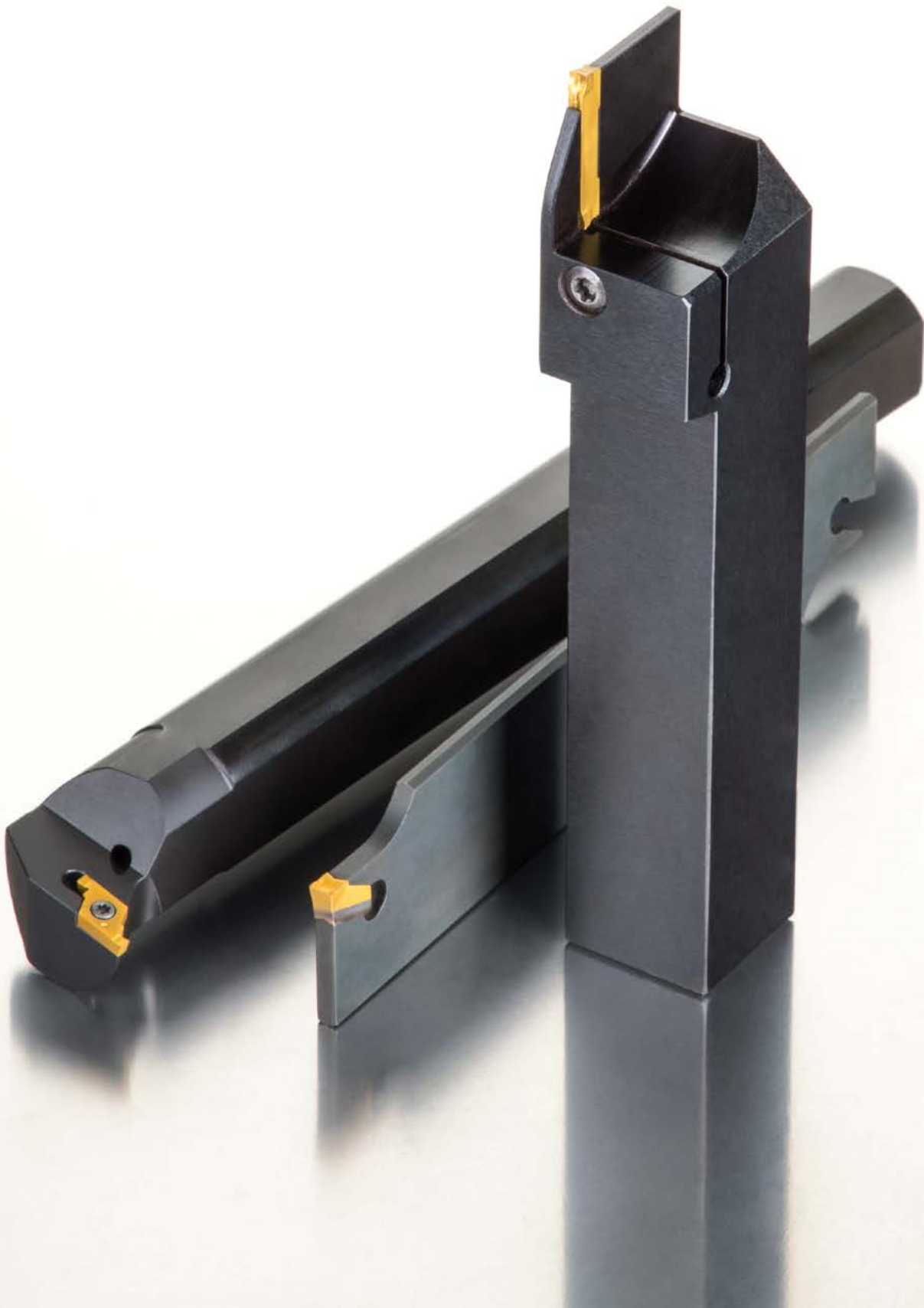




TRONCATURA E SCANALATURA





GEOMETRIE PER TRONCATURA E SCANALATURA – NAVIGATORE

		Tipo di operazione	Scelta della famiglia di inserti			
			Prima scelta	Scelta alternativa		
ESTERNA		Scanalatura	GL. D NEW			
	GM			F		
				406		432
		Troncatura	GL. D NEW			
	PM			M2		
			407		457	
	Scanalatura frontale	LCMF13				
F			F			
			418		432	
	Copiatura	GL. D NEW				
MM			MP			
			406		433	
	Scanalatura sedi anelli seeger	X61 NEW				
			TN ZZ EXT			
			469		476	
INTERNA		Scanalatura	LCMF13			
	F					
				418		
		Copiatura	LCMF13			
	MP					
			419			
	Scanalatura sedi anelli seeger	X61 NEW				
			TN ZZ INT			
			468		477	



QUALITÀ PER TRONCATURA E SCANALATURA – NAVIGATORE

Identificazione della qualità	Area di applicazione	Applicazione	Avanzamento	Velocità di taglio	Resistenza a condizioni di lavoro avverse	Rivestimento	Colore	Substrato	Vantaggio refrigerante	Descrizione della qualità
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD	FGM	++		Dal punto di vista tecnologico, si tratta di una qualità estremamente versatile con un'elevata resistenza al danneggiamento meccanico in condizioni di taglio avverse e che conserva una resistenza all'usura eccellente. La corretta applicazione di questo materiale richiede elevate velocità di taglio.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
	S10 - S20	■								
T7325	P15 - P35	■				MT-CVD	FGM	+++		Una delle qualità di tornitura più universali. Concepita appositamente per la lavorazione di acciaio inossidabile. Equilibrio ottimale tra resistenza all'usura e affidabilità operativa. Adatta per un'ampia varietà di applicazioni nelle operazioni di tornitura.
	M10 - M25	■								
	S10 - S25	■								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD	H	+++		Uno dei materiali di tornitura più tenaci che può essere impiegato, specialmente nelle operazioni di sgrossatura, oppure nei casi in cui l'affidabilità operativa in condizioni di taglio avverse rappresenta una priorità. Un'altra scelta ideale per macchine che operano con velocità di taglio da basse a medie e ritmi di avanzamento da medi ad alti.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								
T8330	P25 - P40	■				PVD	submicron H	+++		Materiale da taglio versatile, è utile per la lavorazione di tutti i tipi di materiali lavorati ed è applicabile a quasi tutti i tipi di operazioni di tornitura. I suoi principali vantaggi sono l'elevata affidabilità operativa e caratteristiche di attrito molto buone; è pertanto idoneo per applicazioni a velocità di taglio medie e più basse.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
G8330	P25 - P40	■				PVD	submicron H	+++		Qualità universale per applicazioni di scanalatura e troncatura. Questa qualità è caratterizzata dalla sua eccezionale affidabilità e versatilità. Sviluppata per adattarsi alle condizioni di lavorazione per la maggior parte dei materiali dei pezzi da lavorare.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	S15 - S25	■								

Substrato

H	Substrato in base WC-Co
submicron H	Substrato in base WC-Co a grana fine (< 1 µm)
FGM	Substrato a gradiente funzionale

Rivestimento

MT-CVD	Rivestimento chimico a media temperatura
PVD	Rivestimento fisico a media temperatura

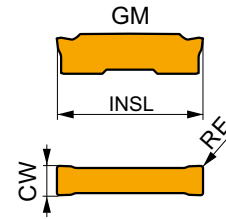
Benefici del liquido refrigerante

+++	L'utilizzo del refrigerante è essenziale
++	Estremamente raccomandato

NEW**GL. D - GM**

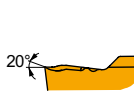
PRAMET

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



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

Codice prodotto	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)	(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)



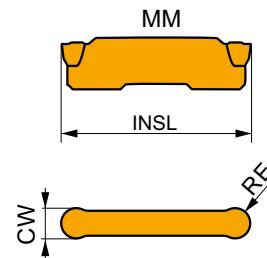
GM geometria per operazioni di scanalatura e tornitura longitudinale, taglio continuo e interrotto.

GL2-D200M02-GM	G8330	0.2	■	190	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	■	180	0.10	0.8	–	–	–	■	45	0.08	0.6	–	–	–
	T7325	0.2	■	220	0.10	0.8	■	170	0.09	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	–	–	–
	T7325	0.2	■	175	0.20	1.0	■	135	0.18	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	–	–	–
	T7325	0.4	■	185	0.20	1.0	■	140	0.18	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	–	–	–
	T7325	0.4	■	170	0.25	1.2	■	130	0.23	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	–	–	–
	T7325	0.8	■	200	0.25	1.2	■	155	0.23	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	–	–	–
	T7325	0.8	■	190	0.30	1.2	■	145	0.27	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	–	–	–
	T7325	0.8	■	190	0.30	1.2	■	145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	60	0.21	1.0	–	–	–

NEW**GL. D - MM**

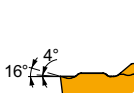
PRAMET

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



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

Codice prodotto	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)	(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)



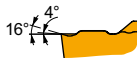
MM geometria a testa sferica per operazioni di copiatura e tornitura longitudinale, da taglio continuo a interrotto.

GL2-D200MM0-MM	G8330	1.0	■	250	0.10	1.0	■	150	0.09	1.0	■	235	0.10	1.0	–	–	–	■	60	0.08	0.8	–	–	–
	T7325	1.0	■	285	0.10	1.0	■	220	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	■	90	0.08	0.8	–	–	–



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

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



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

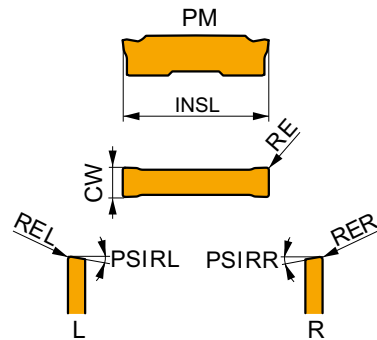
GL3-D300MM0-MM	G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
	T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MM0-MM	G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
	T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-
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	-	-	-
	T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	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	-	-	-
	T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-

NEW

GL. D - PM

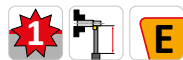
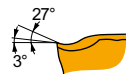


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



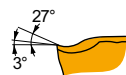
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc) e avanzamento (f). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

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



PM geometria primaria per operazioni di troncatura e scanalatura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

GL2-D200M02-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	-	-	-	-	45	0.06	-	-	-
GL3-D250G02-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	-	-	-	-	45	0.07	-	-	-
GL4-D400M02-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	-	-	-	-	45	0.10	-	-	-
GL5-D500M03-PM	G8330	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	30	0.12	-	-	-
GL6-D600M03-PM	G8330	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	30	0.12	-	-	-




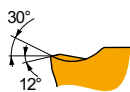
R-PM geometria destra, scelta primaria per la troncatura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

GL2-D200G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	-	-	-	-	45	0.06	-	-	6
GL2-D200G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	12
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	-	-	-	-	45	0.06	-	-	12
GL3-D300G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	-	-	-	-	45	0.07	-	-	6
GL3-D300G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	12
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	-	-	-	-	45	0.07	-	-	12
GL4-D400G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	-	-	-	-	45	0.10	-	-	6
GL4-D400G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	12



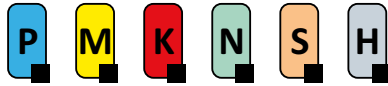
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc) e avanzamento (f). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

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



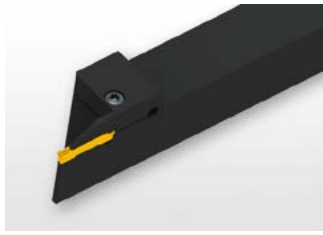
L-PR geometria sinistra, scelta primaria per operazioni di troncatura, da taglio continuo a interrotto.

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

NEW**GLSF(RL) EXT**

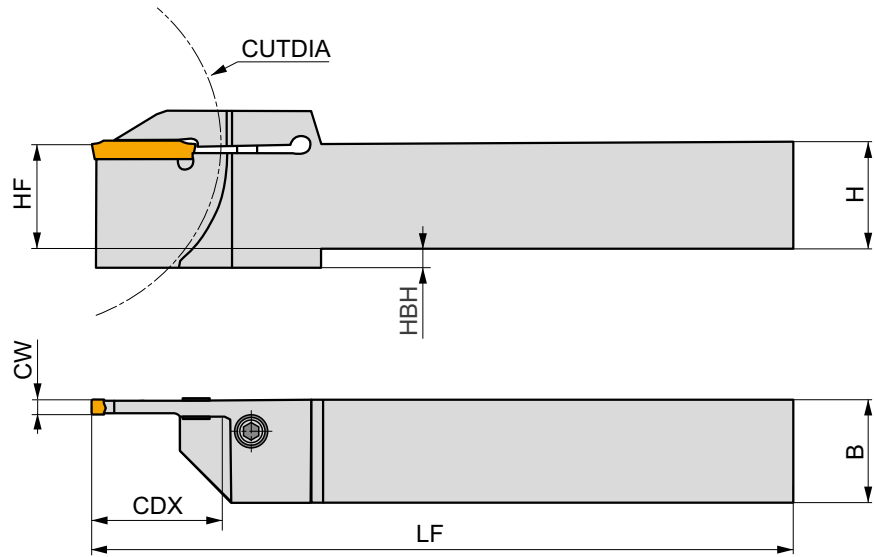
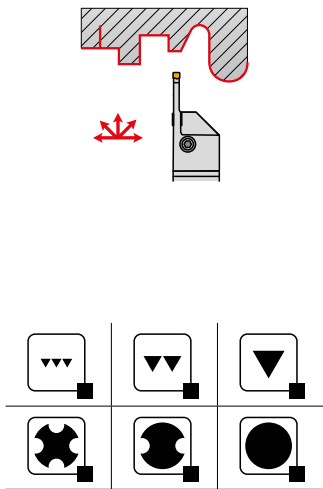
PRAMET

G



Utensile esterno per scanalatura e troncatura, staffa di bloccaggio a V, per inserti GL

Utensile esterno destro / sinistro per scanalatura con inserti bi-taglienti GL 2, 3, 4, 5 o 6. Adatto per scanalatura esterna e troncatura, fino a una profondità di taglio massima di 32 mm. Disponibile con dimensioni stelo 20x20 o 25x25 mm. Design del corpo rinforzato per una maggiore durata dell'utensile e basse vibrazioni.



Codice prodotto	HF	HBH	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA	kg	G334	GL11
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R GL2-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	2.00	20	80	0.38	G1334	GL11
GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	G1334	GL11
GL2-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	2.00	20	80	0.68	G1334	GL11
GL2-S2525MFR-24-80	25	-	25	25	150	2.00	24	80	0.64	G1334	GL11
GL3-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	3.00	20	80	0.38	G1335	GL11
GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	G1335	GL11
GL3-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	3.00	20	80	0.68	G1335	GL11
GL3-S2525MFR-24-80	25	-	25	25	150	3.00	24	80	0.65	G1335	GL11
GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.72	G1335	GL11
GL4-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	4.00	20	80	0.38	G1336	GL11
GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	G1336	GL11
GL4-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	4.00	20	80	0.68	G1336	GL11
GL4-S2525MFR-24-80	25	-	25	25	150	4.00	24	80	0.65	G1336	GL11
GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.78	G1336	GL11
GL5-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	5.00	20	80	0.38	G1337	GL11
GL5-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	5.00	20	80	0.68	G1337	GL11
GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	G1337	GL11
GL6-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	6.00	20	80	0.39	G1338	GL11
GL6-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	6.00	20	80	0.68	G1338	GL11
GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	G1338	GL11
L GL2-S2020KFL-20-80	20	-	20	20	125	2.00	20	80	0.38	G1334	GL11
GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	G1334	GL11
GL2-S2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	2.00	20	80	0.70	G1334	GL11
GL2-S2525MFL-24-80	25	-	25	25	150	2.00	24	80	0.64	G1334	GL11
GL3-S2020KFL-20-80	20	-	20	20	125	3.00	20	80	0.38	G1335	GL11
GL3-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	G1335	GL11
GL3-S2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	3.00	20	80	0.68	G1335	GL11



Codice prodotto	HF	HBH	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GL3-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
GL3-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
GL4-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
GL4-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
GL4-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
GL4-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
GL4-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.72	GI336	GL11
GL5-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
GL5-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
GL5-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
GL6-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
GL6-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	6.00	20	80	0.71	GI338	GL11
GL6-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11

L

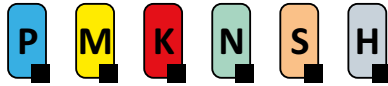
GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

Profondità di taglio su diametro lavorato a pagina 416.

NEW

GLSF(RL) EXT-G



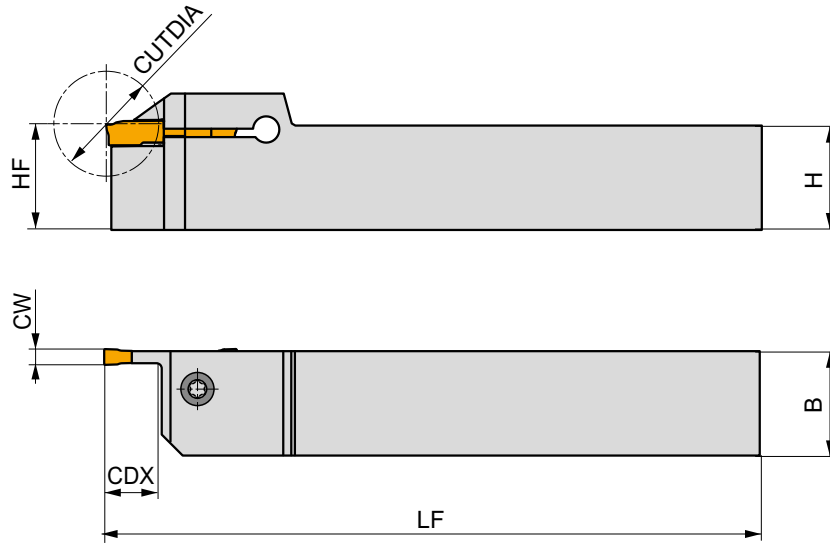
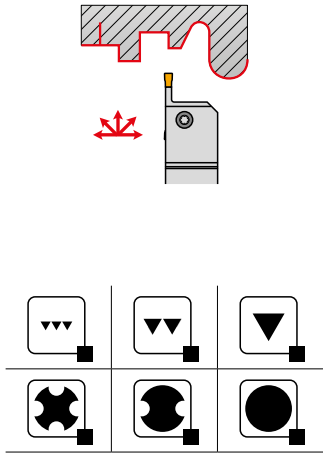
PRAMET

G



Utensile esterno per scanalatura e tornitura, staffa di bloccaggio a V, per inserti GL

Utensile esterno destro / sinistro per scanalatura con inserti bi-taglienti GL 2, 3, 4, 5 o 6. Adatto per applicazioni di scanalatura esterna, tornitura longitudinale e profilatura, fino ad una profondità di taglio massima di 12 mm. Disponibile con dimensioni stelo 20x20 o 25x25 mm. Corpo trattato per una maggiore durata dell'utensile.



Codice prodotto	≡	H	B	L	CW	CDX	CUTDIA	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
R	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.38	GI334	GL11	
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.69	GI334	GL11	
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11	
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	3.00	10	20	0.69	GI335	GL11	
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11	
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11	
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11	
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	5.00	12	24	0.70	GI337	GL11	
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	GI338	GL11	
	GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	GI338	GL11	
	L	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.37	GI334	GL11
		GL2-S2525MFL-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.70	GI334	GL11
GL3-S2020KFL-10		20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11	
GL3-S2525MFL-10		25	25	25	150	3.00	10	20	0.70	GI335	GL11	
GL4-S2020KFL-12		20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11	
GL4-S2525MFL-12		25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11	
GL5-S2020KFL-12		20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11	
GL5-S2525MFL-12		25	25	25	150	5.00	12	24	0.69	GI337	GL11	
GL6-S2020KFL-12		20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	GI338	GL11	
GL6-S2525MFL-12		25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	GI338	GL11	

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P

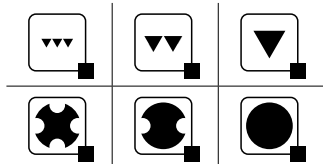
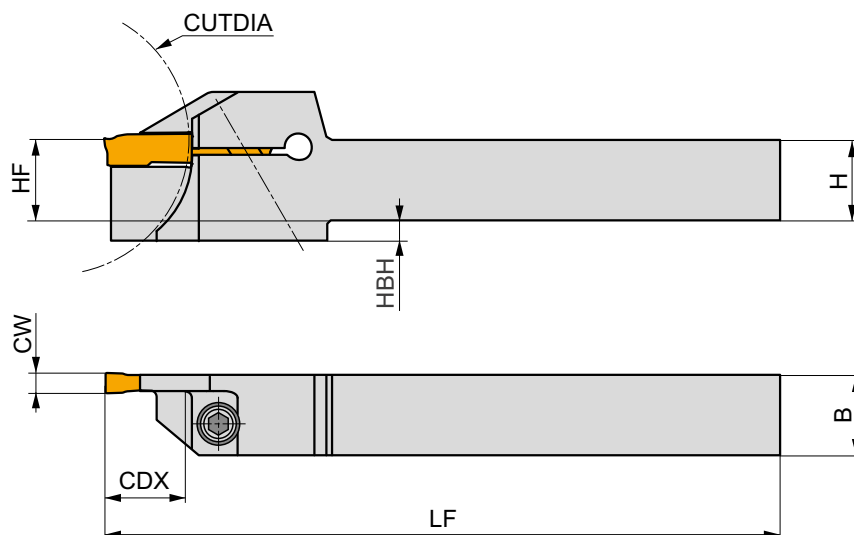
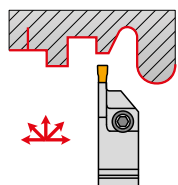
NEW**GLSF(RL) EXT-S**

PRAMET

G

**Utensile esterno per scanalatura e taglio, per inserti GL, macchine a fantina mobile**

Utensile per scanalatura esterno destro / sinistro, per macchine a fantina mobile con inserti GL 2, 3, 4. Per applicazioni di scanalatura esterna, profilatura e troncatura fino a una profondità di taglio massima di 16 mm. Disponibile con dimensioni stelo 12x12 o 16x16 mm. Design del corpo rinforzato per una maggiore durata dell'utensile e basse vibrazioni, bloccaggio di facile accesso.

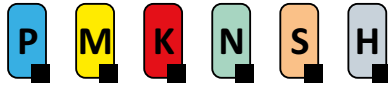


Codice prodotto	HF	HBH	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA	kg	Icona 1	Icona 2	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GL2-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.26	GI336	GL12
L	GL2-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.24	GI336	GL12

Icona 1	Icona 2
GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

Icona 1	Icona 2	Icona 3	Icona 4	Icona 5	Icona 6
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

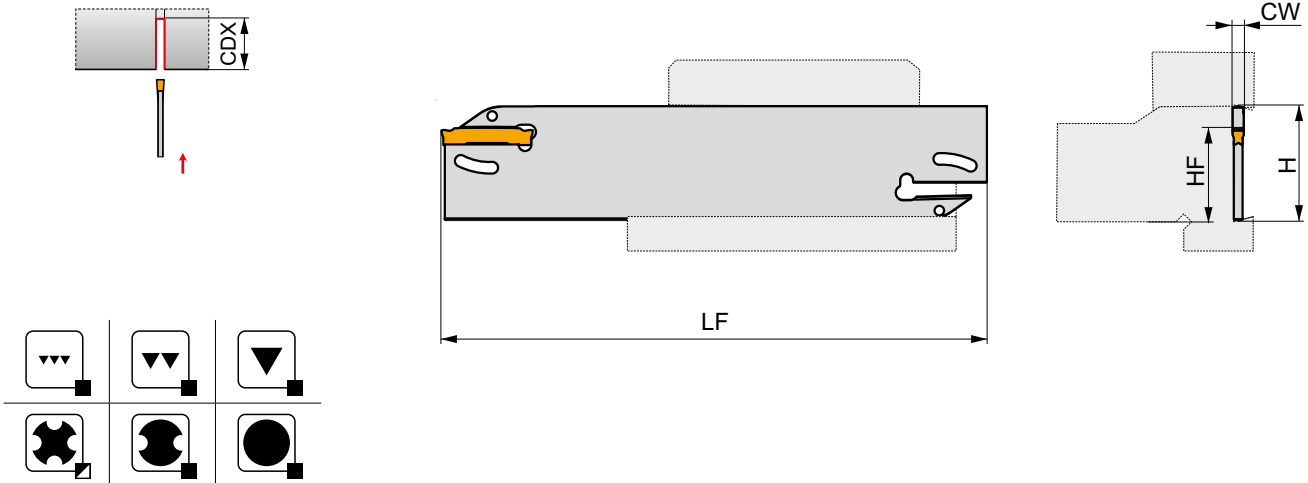
Profondità di taglio su diametro lavorato a pagina 416.

NEW**GLS B**

PRAMET

X**Lama da troncatura a doppio lato per inserti GL**

Lama per applicazioni di troncatura fino a una profondità massima di 60 mm o barra Ø120 mm. Adatta per inserti bi-taglienti della famiglia GL. Disponibile in altezza da 26 e 32 mm. Può essere alloggiata nei supporti base DU Pramet. Lama trattata per una maggiore durata.



Codice prodotto	≡ (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
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	0.16	GI335	KV2
GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.16	GI336	KV2
GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.16	GI337	KV2
GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.16	GI338	KV2

GI334		GL2..
GI335		GL3..
GI336		GL4..
GI337		GL5..
GI338		GL6..

KV2		KV 15x150