

DORMER PRAMET

KEMÉNYFÉM TURBÓMARÓK

2020





Keményfém turbómarók kiváló minőségű és átfogó termékcsaládját kínáljuk. Ez különféle kialakításokat és formákat jelent, így ideális megoldást kínál a legtöbb alkalmazáshoz az összes fő ipari szegmensben.

NEW

Kínálatunkat új, szuperötvözetekhez és csavareltávolításhoz használható sorjázócsaláddal bővítettük.

JELLEMZŐK ÉS ELŐNYÖK

- A turbómarók szár- és fejrésük kiváló minőségű alapanyagokból készülnek, gyártásuk során korszerű és precíz technológiákat alkalmaznak. Így biztosítják az Ügyfelek termelésbiztonságát a felszerszámozásukon keresztül.
- Az anyagspecifikus kialakítások jobb teljesítményt és akár 50%-kal nagyobb fémleválasztási sebességet nyújtanak, mint a szabványos keményfém sorjázók.

NEW

- Az ötvözetekre szabott termékcsaládot úgy terveztük, hogy a legszigorúbb igényeket is teljesítse a nikkel és titán munkadarabokon a modern ágazatokban, úgymint a repülőgépiparban és az energetikai ipar terén.

SZÁRKIALAKÍTÁS

- Szívós, hőkezelt szerszámszárok acélból.
- Kiváló merevség és szilárdság.
- Kiemelkedő rezgéscsillapító hatás és hajlítómerevség szerszám-elhajlás ellen.
- Megnövelt szerszámélettartam a tulajdonságoknak köszönhetően.
- A szárok keményfém turbómarók esetén h6-os, az acél turbómarók esetén h7-es csaptűrésre felkészülve, a jobb befogás eléréséért.

FORRASZTÁS

- Speciális forrasanyagok biztosítják a szerszámok forrasztásainak megfelelő szilárdságát.
- A forraszok magas ütőszilárdsága kiváló védelmet nyújt a lökésszerű terhelések ellen.
- A forrasztások a magasabb üzemi hőmérsékletekkel szemben is ellenállóak.

FEJKIALAKÍTÁSOK



ST

ST FEJKIALAKÍTÁS

Acélok forgácsolására kifejlesztve.

- Anyagspecifikus forgács törő geometria, kifejezetten acélok megmunkálásához.
- A pozitív geometria biztosítja a jó felületi minőséget.
- Kialakítása biztosítja a forgácsolási zónában keletkező hő csökkentését, így biztosítva a hosszabb élettartamot.



VA

VA FEJKIALAKÍTÁS

Saválló acélok megmunkálásához tervezett kialakítás.

- A szerszám éles vágóél geometriája biztosítja, hogy a hőkezelt alkatrészeknél minimalizálja a szükséges ráhagyásokat.
- Megnövelt forgácsolási teljesítmény.



AL

AL FEJKIALAKÍTÁS

Nemvas fémek és műanyagok forgácsolásához.

- A hosszú élszalag és mély forgácselvezető horony biztosítja a nagy teljesítményű forgácsolást.

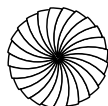


FEJ GEOMETRIA

- Szakaszos horonyköszörülés.
- Kiváló szilárdság és ellenállóság a keresztélek mentén.
- Forgácstorlódás esélye csökkentve a geometria által.
- Jobb forgácsolási tulajdonságok a keresztélek mentén.



Szakaszos



Normál

TiAIN-BEVONAT

- Megnövelt éltartam nehéz körülmények között
- A csökkentett súrlódás javítja a forgácselvezetést
- Segít ellenállni az „élrátétképződésnek”, amely gyakran előfordul a kis spirálhorony mélységű forgácsolószerszámoknál



NEW

AS

AS FEJKIALAKÍTÁS

Első számú választás
szuperötvözetek esetén

- Ergonomikus
- Kiváló felületi minőség
- Gyors és sima forgácsolás



GRP

GRP FEJKIALAKÍTÁS

Kifejezetten kompozit anyagokhoz,
például üvegszál erősítésű
műanyagokhoz.

- Elérhető hegyes végű és hengeres kialakításban is.
- Kialakítása biztosítja az anyagok belül az erősítőszálak töredezésének minimalizálását, jobb ki- és belépési felületet eredményez.



DC

DC FEJKIALAKÍTÁS

Általános célú felhasználásra.

- Stabil megmunkálást biztosít.
- Kimagasló teljesítmény.

KEMÉNYFÉM TURBÓMARÓK

CSAVAROK ELTÁVOLÍTÁSÁHOZ

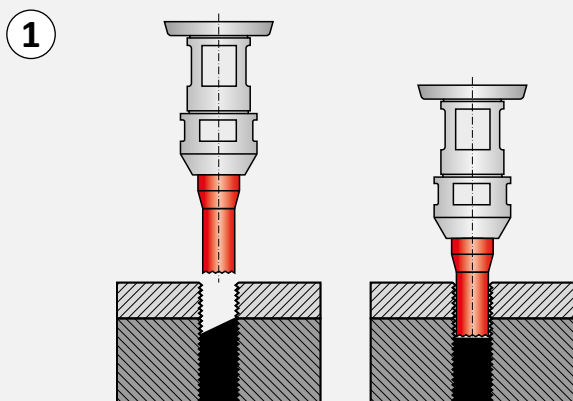
NEW

Speciális kialakítású sorjázók a törött csavarok sima eltávolításának előkészítéséhez, a menet és a munkadarab károsodásának megelőzése érdekében.

JELLEMZŐK ÉS ELŐNYÖK

- Speciális átmérők és forgácsolási hosszak a különféle menetátmérőkhöz
- Hosszú benyúlás és kúpos száruk a könnyű hozzáférésért
- Fejlett forgácsológeometria betétben edzett menetek köszörüléséhez
- A meglévő menetes furatok károsodásának csökkentése
- A közepre fúrt menetek lehetőségének maximalizálása
- A meglévő menetes furatok károsodásának csökkentése
- A menetek és a munkadarab megóvása
- Fokozottan egyenletes minőség

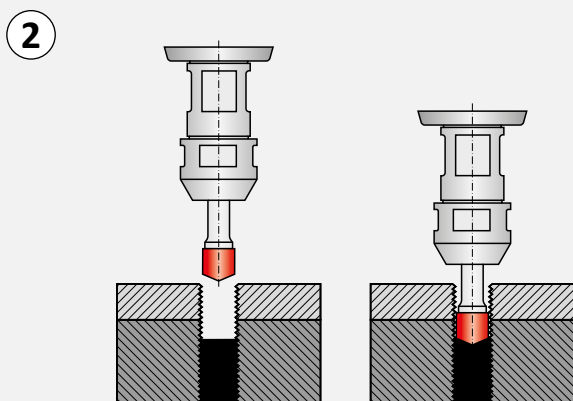
MŰVELETEK



SZERSZÁMTÍPUSOK

NEW

SIMA, BEMART VÉGŰ HENGER



NEW

150°-OS SÜLLYESZTŐMARÓ



A SZERSZÁMOK HASZNÁLATA

- Válasszon a törött csavarhoz megfelelő méretű sorjázót
- Jobbkezes furatköszörülőt használjon
- Ügyeljen, hogy a sorjázó a törött csavarra merőleges legyen
- Köszörülje simára a törött felületet – ①. művelet
- Köszörüljön az előkészített felületbe, és készítsen helyet a süllyesztőmarónak a csavar közepén – ②. művelet



MUNKADARAB ANYAGÁNAK CSOPORTJAI (WMG)

ISO

forgácsolási minőség és geometria kiválasztása munkadarabok széles választékához

Általános meghatározás
pl. acél, rozsdamentes acél stb.

P M K N S H

Alcsoport

navigálás és szerszám kiválasztása megfelelőség alapján munkadarabok szűkebb választékához

Meghatározás szerkezet/összetétel szerint
pl. sima szénacél, acélöntvözet stb.

P M K N S H

P1

P2

P3

P4

WMG

forgácsolási paraméterek kiválasztása és biztosítása $\pm 10\%$ -os intervallumban

Meghatározás keménység/maximális szakítószilárdság szerint
pl. $160 < 220\text{HB}$, $620 < 900 \text{ N/mm}^2$ stb.

P

P1

P1.1

P1.2

P1.3

P2

P2.1

P2.2

P2.3

P3

P3.1

P3.2

P3.3

P4

P4.1

P4.2

P4.3

A DORMER PRAMET MUNKADARAB-ALAPANYAGOK OSZTÁLYOZÁSA

A munkadarab anyagának csoportjai („Workpiece Material Group”, WMG) segítségével könnyen és megbízhatóan kiválasztható a megfelelő forgácsolószerszám, valamint az adott alkalmazásokra jellemző megmunkálási feltételek szerinti kezdőértékek.

A Dormer Pramet hat különböző színnel jelölt csoportba sorolja a munkadarabok anyagait;

- **Kék:** Acél és acélöntvény (P csoport)
- **Sárga:** Rozsdamentes acél (M csoport)
- **Piros:** Öntöttvas (K csoport)
- **Zöld:** Nemvas fémek (N csoport)
- **Narancssárga:** Hőálló és Szuperötvözetek (S csoport)
- **Szürke:** Edzett anyagok (H csoport)

Ezek mindegyike alcsoportokra oszlik szerkezet és/vagy összetétel alapján. Például a P csoportba tartozó acél és öntöttacél a következő négy alcsoportot tartalmazza:

- P1 – **Automata acél**
- P2 – **Sima szénacél**
- P3 – **Acélöntvözet**
- P4 – **Szerszámacél**

A legrészletesebb felosztás az anyagjellemzők (keménység és maximális szakítószilárdság) szerint történik. Így ügyfeleinknek teljes körű szerszámjavaslatokat teszünk, a forgácsolási sebességre és előtolásra vonatkozó kezdőértékeket is beleértve.

A következő oldalon lévő táblázatban található a munkadarabok anyagcsoportjainak leírása, néhány leggyakrabban használt megnevezéssel

ISO	Munkadarab anyagának csoportjai (WMG)		Maximális szakító-szilárdás Mpa [N/mm ²]	Régi Dormer AMC	Régi Pramet ISO
P	P1	P1.1 <220HB keménységű, automata acél kéntartalommal	≤ 760	1.1	P1
		P1.2 <180HB keménységű, automata acél kén és foszfor tartalommal	≤ 620	1.1	P1
		P1.3 <160HB keménységű, automata acél kén, foszfor és ólom tartalommal	≤ 550	1.1	P1
	P2	P2.1 <180HB keménységű, alacsony széntartalmú (<0,25%C) acél	≤ 620	1.2	P2
		P2.2 <240HB keménységű, közepes széntartalmú (<0,55%C) acél	≤ 830	1.3	P2
		P2.3 <300HB keménységű, nagy széntartalmú (>0,55%C) acél	≤ 1030	1.5	P3
	P3	P3.1 <180HB keménységű acélötvözet	≤ 620	1.4	P3
		P3.2 180–260HB keménységű acélötvözet	> 620 ≤ 900	1.4	P3
		P3.3 260–360HB keménységű acélötvözet	> 900 ≤ 1240	1.5	P4
	P4	P4.1 <26HRC keménységű szerszámacél	≤ 900	1.4	P3
		P4.2 26–39RC keménységű szerszámacél	> 900 ≤ 1240	1.5	P4
		P4.3 39–45HRC keménységű szerszámacél	> 1250 ≤ 1450	1.6	H1
M	M1	M1.1 <160HB keménységű, ferrites rozsdamentes acél	≤ 520	2.1	M1
		M1.2 160–220HB keménységű, ferrites rozsdamentes acél	> 520 ≤ 700	2.1	M1
	M2	M2.1 <200HB keménységű, martenzites rozsdamentes acél	≤ 670	2.3	M2
		M2.2 200–280HB keménységű, martenzites rozsdamentes acél	> 670 ≤ 950	2.3	M2
		M2.3 280–380HB keménységű, martenzites rozsdamentes acél	> 950 ≤ 1300	2.4	M2
	M3	M3.1 <200HB keménységű, ausztenites rozsdamentes acél	≤ 750	2.2	M3
		M3.2 200–260HB keménységű, ausztenites rozsdamentes acél	> 750 ≤ 870	2.2	M3
		M3.3 260–300HB keménységű, ausztenites rozsdamentes acél	> 870 ≤ 1040	2.2	M3
K	K1	K1.1 <180HB keménységű, ferrites vagy ferrites-perlites szürkeöntvény	≤ 190	3.1	K1
		K1.2 180–240HB keménységű, ferrites-perlites vagy perlites szürkeöntvény	> 190 ≤ 310	3.2	K1
		K1.3 240–280HB keménységű, perlites szürkeöntvény	> 310 ≤ 390	3.2	K1
	K2	K2.1 <160HB keménységű, ferrites öntöttvas	≤ 400	3.3	K2
		K2.2 160–200HB keménységű, ferrites vagy perlites öntvény	> 400 ≤ 550	3.3	K2
		K2.3 200–240HB keménységű, perlites öntöttvas	> 550 ≤ 660	3.4	K2
	K3	K3.1 <180HB keménységű, ferrites gömbgrafitos öntöttvas	≤ 560	3.3	K3
		K3.2 <180–220HB keménységű, ferrites vagy perlites gömbgrafitos öntöttvas	> 560 ≤ 680	3.3	K4
		K3.3 220–260HB keménységű, perlites gömbgrafitos öntöttvas	> 680 ≤ 800	3.4	K4
	K4	K4.1 <180HB keménységű, ausztenites öntöttvas	≤ 610		
		K4.2 <180–240HB keménységű, ausztenites öntöttvas	> 610 ≤ 840		
		K4.3 <240–280HB keménységű, ausztemperált gömbgrafitos öntöttvas	> 840 ≤ 980		
N	N1	N1.1 <60HB keménységű tiszta alumínium és alakítható alumíniumötvözetek	≤ 240	7.1	N1
		N1.2 60–100HB keménységű alakítható alumíniumötvözetek	> 240 ≤ 400	7.1	N1
		N1.3 100–150HB keménységű alakítható alumíniumötvözetek	> 400 ≤ 590	7.2	N2
	N2	N2.1 <75HB keménységű alumíniumöntvény-ötvözetek	≤ 240	7.3	N1
		N2.2 75–90HB keménységű alumíniumöntvény-ötvözetek	> 240 ≤ 270	7.3	N1
		N2.3 90–140HB keménységű alumíniumöntvény-ötvözetek	> 270 ≤ 440	7.3	N2
	N3	N3.1 Szabadon forgácsolható rézötvözetek kiváló megmunkálási jellemzőkkel		6.3	N3
		N3.2 Rövid forgácsú rézötvözetek jó és mérsékelt megmunkálási jellemzőkkel		6.2	N3
		N3.3 Elektrolitos réz és hosszú forgácsú rézötvözetek mérsékelt és rossz megmunkálási jellemzőkkel		6.1	N4
	N4	N4.1 Hőre lágyuló polimerek		8.1	
		N4.2 Hőre keményedő polimerek		8.2	
		N4.3 Erősített polimerek vagy kompozitok		8.3	
S	S1	S1.1 <200HB keménységű titán vagy titánötvözetek	≤ 660	4.1	S1
		S1.2 200–280HB keménységű titánötvözetek	> 660 ≤ 950	4.2	S1
		S1.3 280–360HB keménységű titánötvözetek	> 950 ≤ 1200	4.3	S1
	S2	S2.1 <200HB keménységű, hőálló, Fe-alapú ötvözetek	≤ 690		S2
		S2.2 200–280HB keménységű, hőálló, Fe-alapú ötvözetek	> 690 ≤ 970		S2
	S3	S3.1 <280HB keménységű, hőálló, Ni-alapú ötvözetek	≤ 940	5.2	S3
		S3.2 280–360HB keménységű, hőálló, Ni-alapú ötvözetek	> 940 ≤ 1200	5.3	S3
	S4	S4.1 <240HB keménységű, hőálló, Co-alapú ötvözetek	≤ 800		S4
H	H1	H1.1 <400HB keménységű, csillapított öntöttvas			
		H2.1 <55HRC keménységű, edzett öntöttvas			H2
	H2	H2.2 >55HRC keménységű, edzett öntöttvas			H2
	H3	H3.1 <51HRC keménységű edzett acél		1.7	H3
		H3.2 51–55HRC keménységű edzett acél		1.7	H3
	H4	H4.1 55–59HRC keménységű edzett acél		1.8	H4
		H4.2 >59HRC keménységű edzett acél		1.8	H4

		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
		A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	C	C	C	C	C
			TiAIN						TiAIN							
		DC	DC	ST	VA	AL	AS	DC	DC	ST	AL	DC	DC	ST	VA	AL
		P801	P801C	P701	P601	P831	P501	P803	P803C	P703	P833	P805	P805C	P705	P605	P835
		3.00–16.00	3.00–12.70	6.00–12.70	3.00–12.70	6.00–12.70	3.00	3.00–16.00	3.00–12.70	6.00–12.70	6.00–12.70	3.00–16.00	3.00–12.70	6.00–12.70	3.00–12.70	6.00–12.70
							NEW									NEW
ISO 513																
		13	13	14	14	14	14	15	15	16	16	17	17	18	18	18
P	P1	■	■	■				■	■	■		■	■	■		
	P2	■	■	■				■	■	■		■	■	■		
	P3	■	■	■				■	■	■		■	■	■		
	P4	■	■	■				■	■	■		■	■	■		
M	M1	■	■		■	▣		■	■		▣	■	■		■	▣
	M2	■	■		■	▣		■	■		▣	■	■		■	▣
	M3	■	■		■			■	■			■	■		■	
	M4	■	■		■			■	■			■	■		■	
K	K1	■	■					■	■			■	■			
	K2	■	■					■	■			■	■			
	K3	■	■					■	■			■	■			
	K4	■	■					■	■			■	■			
	K5	■	■					■	■			■	■			
N	N1					■					■				■	
	N2					■					■				■	
	N3					▣					▣				▣	
	N4					■					■				■	
S	S1	■	■			▣	■	■	■		▣	■	■			▣
	S2	■	■				■	■	■			■	■			■
	S3	■	■				■	■	■			■	■			■
	S4	■	■				■	■	■			■	■			■
H	H1	■	■					■	■			■	■			
	H2	■	■					■	■			■	■			
	H3	■	■					■	■			■	■			
	H4	■	■					■	■			■	■			

		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
		D	D	D	D	D	D	E	E	E	E	F	F	F	F	F	F
			TiAlN										TiAlN				
		DC	DC	ST	VA	AL	AS	DC	ST	VA	AS	DC	DC	ST	VA	AL	AS
		P807	P807C	P707	P607	P837	P507	P809	P709	P609	P509	P811	P811C	P711	P611	P841	P511
		3.00–16.00	3.00–12.70	6.00–12.70	3.00–12.70	6.00–12.70	3.00	3.00–16.00	12.70	8.00–12.70	3.00	3.00–16.00	3.00–12.70	6.00–12.70	3.00–12.70	6.00–12.70	3.00
							NEW				NEW						NEW
ISO 513																	
P	P1	■	■	■				■	■			■	■	■			
	P2	■	■	■				■	■			■	■	■			
	P3	■	■	■				■	■			■	■	■			
	P4	■	■	■				■	■			■	■	■			
M	M1	■	■		■	▣		■		■		■	■		■	▣	
	M2	■	■		■	▣		■		■		■	■		■	▣	
	M3	■	■		■			■		■		■	■		■		
	M4	■	■		■			■		■		■	■		■		
K	K1	■	■					■				■	■				
	K2	■	■					■				■	■				
	K3	■	■					■				■	■				
	K4	■	■					■				■	■				
	K5	■	■					■				■	■				
N	N1					■										■	
	N2					■										■	
	N3					▣										▣	
	N4					■										■	
S	S1	■	■			▣	■	■			■	■	■			▣	■
	S2	■	■				■	■			■	■	■				■
	S3	■	■				■	■			■	■	■				■
	S4	■	■				■	■			■	■	■				■
H	H1	■	■					■				■	■				
	H2	■	■					■				■	■				
	H3	■	■					■				■	■				
	H4	■	■					■				■	■				

		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	
		G	G	G	G	G	H	H	H	H	J	K	L	L	L	L	
			TiAIN					TiAIN						TiAIN			
											60°	90°					
		DC	DC	ST	VA	AS	DC	DC	ST	VA	AS	DC	DC	DC	DC	ST	VA
		P813	P813C	P713	P613	P513	P815	P815C	P715	P615	P515	P817	P819	P821	P821C	P721	P621C
		3.00–16.00	3.00–12.70	6.00–12.70	6.00–12.70	3.00	3.00–16.00	8.00–12.70	8.00–12.70	8.00–12.70	3.00	3.00–16.00	3.00–16.00	3.00–16.00	3.00–12.70	10.00–12.70	8.00–12.70
						NEW					NEW						
ISO																	
513		25	25	26	26	26	27	27	28	28	28	29	30	31	31	32	32
P	P1	■	■	■			■	■	■			■	■	■	■	■	
	P2	■	■	■			■	■	■			■	■	■	■	■	
	P3	■	■	■			■	■	■			■	■	■	■	■	
	P4	■	■	■			■	■	■			■	■	■	■	■	
M	M1	■	■		■		■	■		■		■	■	■	■		■
	M2	■	■		■		■	■		■		■	■	■	■		■
	M3	■	■		■		■	■		■		■	■	■	■		■
	M4	■	■		■		■	■		■		■	■	■	■		■
K	K1	■	■				■	■				■	■	■	■		
	K2	■	■				■	■				■	■	■	■		
	K3	■	■				■	■				■	■	■	■		
	K4	■	■				■	■				■	■	■	■		
	K5	■	■				■	■				■	■	■	■		
N	N1																
	N2																
	N3																
	N4																
S	S1	■	■			■	■	■			■	■	■	■	■		
	S2	■	■			■	■	■			■	■	■	■	■		
	S3	■	■			■	■	■			■	■	■	■	■		
	S4	■	■			■	■	■			■	■	■	■	■		
H	H1	■	■				■	■				■	■	■	■		
	H2	■	■				■	■				■	■	■	■		
	H3	■	■				■	■				■	■	■	■		
	H4	■	■				■	■				■	■	■	■		

		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM		
		L	L	M	M	N					
											
											
											
											
		AL	AS	DC	AS	DC	GRP	GRP	BR	BR	
											
											
											
		P842	P521	P823	P523	P825	P843	P844	P100	P101	P880
		6.00 – 12.70	3.00	3.00 – 16.00	3.00	3.00 – 16.00	3.00 – 8.00	3.00 – 8.00	4.90 – 10.70	4.90 – 10.70	Set
			NEW		NEW				NEW	NEW	NEW
ISO 513											
		32	32	33	34	35	36	37	38	39	40
	P	P1		■		■			■	■	
		P2		■		■			■	■	
		P3		■		■			■	■	
		P4		■		■			■	■	
M	M	M1	■	■		■			■	■	
		M2	■	■		■			■	■	
		M3		■		■			■	■	
		M4		■		■					
K	K	K1		■		■					
		K2		■		■					
		K3		■		■					
		K4		■		■					
		K5		■		■					
N	N	N1	■								
		N2	■								
		N3	■								
		N4	■				■	■			
S	S	S1	■	■	■	■					
		S2		■	■	■					
		S3		■	■	■					
		S4		■	■	■					
H	H	H1		■		■					
		H2		■		■					
		H3		■		■					
		H4		■		■					

AL

DC

ISO		[ford/min]						
		DC [mm]						
		3	6	8	10	12	16	20
P	min	64 000	32 000	24 000	20 000	16 000	12 000	10 000
	max	83 000	42 000	32 000	25 000	21 000	16 000	13 000
M	min	45 000	23 000	17 000	14 000	12 000	9 000	7 000
	max	64 000	32 000	24 000	20 000	16 000	12 000	10 000
K	min	58 000	29 000	22 000	19 000	15 000	11 000	9 000
	max	77 000	39 000	29 000	23 000	20 000	15 000	12 000
N	min	64 000	32 000	24 000	20 000	16 000	12 000	10 000
	max	96 000	48 000	36 000	29 000	24 000	18 000	15 000
S	min	45 000	23 000	17 000	14 000	12 000	9 000	7 000
	max	58 000	29 000	22 000	18 000	15 000	11 000	9 000
H	min	51 000	26 000	20 000	16 000	13 000	10 000	8 000
	max	71 000	36 000	27 000	22 000	18 000	14 000	11 000

ST

BR

ISO		[ford/min]				
		DC [mm]				
		3	6	8	10	12
P	min	100 000	65 000	60 000	55 000	35 000
	max	60 000	45 000	35 000	30 000	20 000

VA

BR

ISO		[ford/min]				
		DC [mm]				
		3	6	8	10	12
M	min	100 000	65 000	60 000	55 000	35 000
	max	60 000	30 000	25 000	20 000	15 000

GRP

ISO		[ford/min]		
		DC [mm]		
		3	6	8
N4	min	25 000	20 000	18 000
	max	30 000	25 000	22 000

AS

ISO		[ford/min]	
		DC [mm]	
		3	
S	min	60 000	
	max	80 000	

P801 P801C

Turbómaró – homlokél nélküli kivitel. 6,00 mm felett forrasztva.

	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3
P801	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P801C	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2										
	■	■	■	■	■	■	■										

P801	HM	A					DC	
P801C	HM	A					DC	





P801	P801C
	
3.00 – 16.00	3.00 – 12.70

DC	DCON MSh7	APMX	OAL	P801	P801C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
3.00	3	14	38	P8013.0X3.0 ¹⁾	P801C3.0X3.0 ¹⁾
6.30	3	12.7	45	P8016.3X3.0	
6.00	6	18	50	P8016.0X6.0 ¹⁾	P801C6.0X6.0 ¹⁾
8.00	6	19	64	P8018.0X6.0	P801C8.0X6.0
9.60	6	19	64	P8019.6X6.0	P801C9.6X6.0
12.70	6	25	70	P80112.7X6.0	P801C12.7X6.0
16.00	6	25	70	P80116.0X6.0	

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P701

P601

P831

P501

Turbómaró – homlokél nélküli kivitel. 6,00 mm felett forrasztva.

Turbómaró – homlokél nélküli kivitel.

P701	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3					
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
P601	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2							
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■							
P831	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1		
	☐	☐	☐	☐	■	■	■	■	■	■	☐	■	■	■	☐		
P501	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2								
	■	■	■	■	■	■	■	■	■								

P701	HM	A					ST	
P601	HM	A					VA	 40 P880
P831	HM	A					AL	
P501	HM	A					AS	 40 P880

 DORMER



P701	P601	P831	P501
			
6.00 – 12.70	3.00 – 12.70	6.00 – 12.70	3.00

DC	DCON MS h7	APMX	OAL	P701	P601	P831	P501
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				
3.00	3	12	38				P5013.0X3.0 ¹⁾
3.00	3	14	38		P6013.0X3.0 ¹⁾		
6.30	3	12.7	45		P6016.3X3.0 ¹⁾		
6.00	6	18	50	P7016.0X6.0 ¹⁾	P6016.0X6.0	P8316.0X6.0 ¹⁾	
8.00	6	19	64	P7018.0X6.0	P6018.0X6.0		
9.60	6	19	64	P7019.6X6.0	P6019.6X6.0	P8319.6X6.0	
12.70	6	25	70	P70112.7X6.0	P60112.7X6.0	P83112.7X6.0	

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P803 P803C

Turbómaró – hengeres kialakítás homlokéllel, 6,00 mm felett forrasztva.

P803 P803C	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2										
	■	■	■	■	■	■	■										

P803	HM	B					DC		 40 P880	 40 P890
P803C	HM	B				TiAIN	DC		 40 P880	





P803	P803C
	
3.00 – 16.00	3.00 – 12.70

DC	DCON MS h7	APMX	OAL	P803	P803C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
3.00	3	14	38	P8033.0X3.0 ¹⁾	P803C3.0X3.0 ¹⁾
6.30	3	12.7	45	P8036.3X3.0	
6.00	6	18	50	P8036.0X6.0 ¹⁾	P803C6.0X6.0 ¹⁾
8.00	6	19	64	P8038.0X6.0	P803C8.0X6.0
9.60	6	19	64	P8039.6X6.0	P803C9.6X6.0
12.70	6	25	70	P80312.7X6.0	P803C12.7X6.0
16.00	6	25	70	P80316.0X6.0	

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P703

P833

Turbómaró – hengeres kialakítás homlokéllel. 6,00 mm felett forrasztva.

P703	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3					
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
P833	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1		
	☑	☑	☑	☑	■	■	■	■	■	■	☑	■	■	■	☑		

P703	HM	B					ST		
P833	HM	B					AL		

 DORMER



P703	P833
	
6.00 – 12.70	6.00 – 12.70

DC	DCON MS h7	APMX	OAL	P703	P833
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
6.00	6	18	50	P7036.0X6.0 ¹⁾	P8336.0X6.0 ¹⁾
8.00	6	19	64	P7038.0X6.0	
9.60	6	19	64	P7039.6X6.0	P8339.6X6.0
12.70	6	25	70	P70312.7X6.0	P83312.7X6.0

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P805 P805C

Turbómaró – gömbvégű, hengeres. 6,00 mm felett forrasztva.

	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
P805	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P805C	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2										
	■	■	■	■	■	■	■										

P805	HM	C					DC		 40 P880	 40 P890
P805C	HM	C					DC		 40 P880	





P805	P805C
	
3.00 – 16.00	3.00 – 12.70

DC	DCON MS h7	APMX	OAL	P805	P805C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
3.00	3	14	38	P8053.0X3.0 ¹⁾	P805C3.0X3.0 ¹⁾
6.30	3	12.7	45	P8056.3X3.0	
6.00	6	18	50	P8056.0X6.0 ¹⁾	P805C6.0X6.0 ¹⁾
8.00	6	19	64	P8058.0X6.0	P805C8.0X6.0
9.60	6	19	64	P8059.6X6.0	P805C9.6X6.0
12.70	6	25	70	P80512.7X6.0	P805C12.7X6.0
16.00	6	25	70	P80516.0X6.0	

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P705

P605

P835

P505

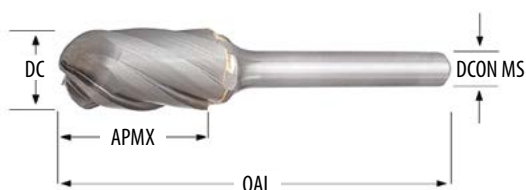
Turbómaró – gömbvégű, hengeres. 6,00 mm felett forrasztva.

Turbómaró – gömbvégű, hengeres.

P705	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3					
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
P605	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2							
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■							
P835	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1		
	□	□	□	□	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
P505	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2								
	■	■	■	■	■	■	■	■	■								

P705	HM	C					ST			40 P880
P605	HM	C					VA			40 P880
P835	HM	C					AL			
P505	HM	C					AS			40 P880





P705	P605	P835	P505
			
6.00 – 12.70	3.00 – 12.70	6.00 – 12.70	3.00

DC	DCON MS h7	APMX	OAL	P705	P605	P835	P505
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				
3.00	3	14	38		P6053.0X3.0 ¹⁾		P5053.0X3.0 ¹⁾
6.30	3	12.7	45		P6056.3X3.0		
6.00	6	18	50	P7056.0X6.0 ¹⁾	P6056.0X6.0 ¹⁾	P8356.0X6.0 ¹⁾	
8.00	6	19	64	P7058.0X6.0	P6058.0X6.0		
9.60	6	19	64	P7059.6X6.0	P6059.6X6.0	P8359.6X6.0	
12.70	6	25	70	P70512.7X6.0	P60512.7X6.0	P83512.7X6.0	

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P807 P807C

Turbómaró – gömb. 6,00 mm felett forrasztva.

	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
P807	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P807C	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2										
	■	■	■	■	■	■	■										

P807	HM	D					DC		 40 P880
P807C	HM	D			 TiAIN		DC		 40 P880

 DORMER



P807	P807C
	
3.00 – 16.00	3.00 – 12.70

DC	DCON MS h7	APMX	OAL	P807	P807C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
3.00	3	2.5	38	P8073.0X3.0 ¹⁾	P807C3.0X3.0 ¹⁾
4.00	3	3.4	38	P8074.0X3.0 ¹⁾	
6.30	3	5	38	P8076.3X3.0	
6.00	6	4.7	50	P8076.0X6.0 ¹⁾	P807C6.0X6.0 ¹⁾
8.00	6	6	52	P8078.0X6.0	P807C8.0X6.0
9.60	6	8	54	P8079.6X6.0	P807C9.6X6.0
12.70	6	11	56	P80712.7X6.0	P807C12.7X6.0
16.00	6	14	59	P80716.0X6.0	

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P707

P607

P837

P507

Turbómaró – gömb, 6,00 mm felett forrasztva.

Turbómaró – gömb.

P707	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3					
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
P607	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2							
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■							
P837	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1		
	☐	☐	☐	☐	■	■	■	■	■	■	☐	■	■	■	☐		
P507	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2								
	■	■	■	■	■	■	■	■	■								

P707	HM	D					ST		 40 P880
P607	HM	D					VA		 40 P880
P837	HM	D					AL		
P507	HM	D					AS		 40 P880

 DORMER



P707	P607	P837	P507
			
6.00 – 12.70	3.00 – 12.70	6.00 – 12.70	3.00

DC	DCON MS h7	APMX	OAL	P707	P607	P837	P507
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				
3.00	3	2.5	38		P6073.0X3.0 ¹⁾		P5073.0X3.0 ¹⁾
6.30	3	5	38		P6076.3X3.0		
6.00	6	4.7	50	P7076.0X6.0 ¹⁾	P6076.0X6.0 ¹⁾	P8376.0X6.0 ¹⁾	
8.00	6	6	52	P7078.0X6.0	P6078.0X6.0		
9.60	6	8	54	P7079.6X6.0	P6079.6X6.0	P8379.6X6.0	
12.70	6	11	56	P70712.7X6.0	P60712.7X6.0	P83712.7X6.0	

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P809

Turbómaró – ovális, 6,00 mm felett forrasztva.

P809	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2										

P809

HM

E



DC

DORMER



DORMER



P809



3.00 – 16.00

DC	DCON MS h7	APMX	OAL	P809
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	
3.00	3	6	38	P8093.0X3.0 ¹⁾
6.30	3	9.5	42	P8096.3X3.0
6.00	6	10	50	P8096.0X6.0 ¹⁾
8.00	6	15	60	P8098.0X6.0
9.60	6	16	60	P8099.6X6.0
12.70	6	22	67	P80912.7X6.0
16.00	6	25	70	P80916.0X6.0

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P709

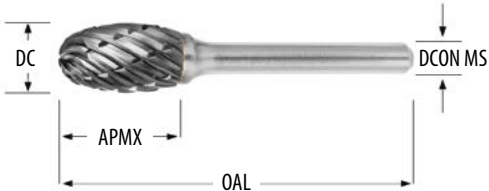
P609

P509

Turbómaró – ovális. Forrasztva.

Turbómaró – ovális.

P709	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3					
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
P609	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2							
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■							
P509	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2								
	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
P709	HM	E						ST									
P609	HM	E						VA									
P509	HM	E				AS			40 P880								



P709	P609	P509
		
12.70	8.00 – 12.70	3.00

DC	DCON MS h7	APMX	OAL	P709	P609	P509
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
3.00	3	6	38			P5093.0X3.0 ¹⁾
8.00	6	15	60		P6098.0X6.0	
9.60	6	16	60		P6099.6X6.0	
12.70	6	22	67	P70912.7X6.0	P60912.7X6.0	

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P811 P811C

Turbómaró – Ívelt gömbvégű, 6,00 mm felett forrasztva.

	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3
P811	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P811C	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2										
	■	■	■	■	■	■	■										

P811	HM	F					DC		
P811C	HM	F			TiAlN		DC		

 DORMER



P811	P811C
	
3.00 – 16.00	3.00 – 12.70

DC	DCON MS h7	APMX	OAL	P811	P811C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
3.00	3	14	38	P8113.0X3.0 ¹⁾	P811C3.0X3.0 ¹⁾
6.30	3	12.7	45	P8116.3X3.0	
6.00	6	18	50	P8116.0X6.0 ¹⁾	P811C6.0X6.0 ¹⁾
8.00	6	20	65	P8118.0X6.0	
9.60	6	19	64	P8119.6X6.0	P811C9.6X6.0
12.70	6	25	70	P81112.7X6.0	P811C12.7X6.0
16.00	6	25	70	P81116.0X6.0	

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P711

P611

P841

P511

Turbómaró – ívelt gömbvégű. 6,00 mm felett forrasztva.

Turbómaró – ívelt gömbvégű.

P711	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3					
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
P611	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2							
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■							
P841	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1		
	☑	☑	☑	☑	■	■	■	■	■	■	☑	■	■	■	☑		
P511	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2								
	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
P711	HM	F								ST		 40 P880					
P611	HM	F								VA		 40 P880					
P841	HM	F								AL							
P511	HM	F								AS		 40 P880					





P711	P611	P841	P511
			
6.00 – 12.70	3.00 – 12.70	6.00 – 12.70	3.00

DC	DCON MS h7	APMX	OAL	P711	P611	P841	P511
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				
3.00	3	14	38		P6113.0X3.0 ¹⁾		P5113.0X3.0 ¹⁾
6.30	3	12.7	45		P6116.3X3.0		
6.00	6	18	50	P7116.0X6.0 ¹⁾	P6116.0X6.0 ¹⁾	P8416.0X6.0 ¹⁾	
8.00	6	20	65	P7118.0X6.0	P6118.0X6.0		
9.60	6	19	64	P7119.6X6.0	P6119.6X6.0	P8419.6X6.0	
12.70	6	25	70	P71112.7X6.0	P61112.7X6.0	P84112.7X6.0	

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P813 P813C

Turbómaró – ívelt, hegyes. 6,00 mm felett forrasztva.

P813 P813C	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2										

P813	HM	G					DC			
P813C	HM	G					DC			

 DORMER



P813	P813C
	
3.00 – 16.00	3.00 – 12.70

DC	DCON MS h7	APMX	OAL	P813	P813C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
3.00	3	14	38	P8133.0X3.0 ¹⁾	P813C3.0X3.0 ¹⁾
6.30	3	12.7	45	P8136.3X3.0	
6.00	6	18	50	P8136.0X6.0 ¹⁾	P813C6.0X6.0 ¹⁾
8.00	6	19	64	P8138.0X6.0	
9.60	6	19	64	P8139.6X6.0	P813C9.6X6.0
12.70	6	25	70	P81312.7X6.0	P813C12.7X6.0
16.00	6	25	70	P81316.0X6.0	

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P713

P613

P513

Turbómaró – ívelt, hegyes. 6,00 mm felett forrasztva.

Turbómaró – ívelt, hegyes.

P713	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3					
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
P613	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2							
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■							
P513	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2								
	■	■	■	■	■	■	■	■	■								

P713	HM	G						ST	
P613	HM	G						VA	
P513	HM	G						AS	  40 P880

 DORMER



P713	P613	P513
		
6.00 – 12.70	6.00 – 12.70	3.00

DC	DCON MS h7	APMX	OAL	P713	P613	P513
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
3.00	3	8	38			P5133.0X3.0X8.0 ¹⁾
3.00	3	14	38			P5133.0X3.0X14.0 ¹⁾
6.00	6	18	50	P7136.0X6.0 ¹⁾	P6136.0X6.0 ¹⁾	
8.00	6	19	64	P7138.0X6.0	P6138.0X6.0	
9.60	6	19	64	P7139.6X6.0	P6139.6X6.0	
12.70	6	25	70	P71312.7X6.0	P61312.7X6.0	

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P815

Turbómaró – lág forma. 6,00 mm felett forrasztva.

P815C

Turbómaró – lág forma. Forrasztva.

	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3
P815	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P815C	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2										
	■	■	■	■	■	■	■										

P815	HM	H					DC	
P815C	HM	H					DC	





P815	P815C
	
3.00 – 16.00	8.00 – 12.70

DC	DCON MS h7	APMX	OAL	P815	P815C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
3.00	3	6	38	P8153.0X3.0 ¹⁾	
6.00	6	14	50	P8156.0X6.0 ¹⁾	
8.00	6	19	64	P8158.0X6.0	P815C8.0X6.0
9.60	6	19	65	P8159.6X6.0	
12.70	6	32	77	P81512.7X6.0	P815C12.7X6.0
16.00	6	36	81	P81516.0X6.0	

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P715

P615

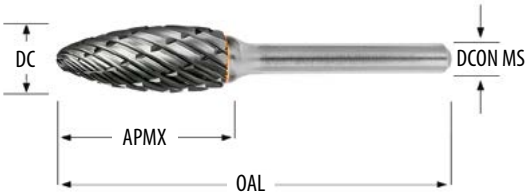
P515

Turbómaró – láng forma. Forrasztva.

Turbómaró – láng forma.

P715	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3					
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
P615	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2							
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■							
P515	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2								
	■	■	■	■	■	■	■	■	■								

P715	HM	H					ST	
P615	HM	H					VA	
P515	HM	H					AS	 



P715	P615	P515
		 
8.00 – 12.70	8.00 – 12.70	3.00

DC	DCON MS h7	APMX	OAL	P715	P615	P515
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
3.00	3	6	38			P5153.0X3.0 ¹⁾
8.00	6	19	64	P7158.0X6.0	P6158.0X6.0	
9.60	6	19	65		P6159.6X6.0	
12.70	6	32	77	P71512.7X6.0	P61512.7X6.0	

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P817

Turbómaró – 60°-os süllyesztőmaró. 6,00 mm felett forrasztva.

P817	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2										

P817

HM

J



DC

DORMER

DORMER



P817



3.00 – 16.00

DC	DCON MS h7	APMX	OAL	P817
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	
3.00	3	2.5	38	P8173.0X3.0 ¹⁾
6.00	6	4	50	P8176.0X6.0 ¹⁾
9.60	6	8	56	P8179.6X6.0
12.70	6	11	59	P81712.7X6.0
16.00	6	14.5	63	P81716.0X6.0

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P819

Turbómaró – 90°-os süllyesztőmaró. 6,00 mm felett forrasztva.

P819	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
	■	■	■	■	■	■	■	▣	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2										
	■	■	■	■	■	■	■										

P819

HM

K







90°

DC



 DORMER



P819



3.00 – 16.00

DC	DCON MS h7	APMX	OAL	P819
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	
3.00	3	1.5	38	P8193.0X3.0 ¹⁾
6.00	6	3	50	P8196.0X6.0 ¹⁾
9.60	6	4.7	53	P8199.6X6.0
12.70	6	6.3	55	P81912.7X6.0
16.00	6	8	57	P81916.0X6.0

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P821 P821C

Turbómaró – gömbvégű kúp. 6,00 mm felett forrasztva.

	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3
P821	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P821C	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2										
	■	■	■	■	■	■	■										

P821

HM

L



DC

DORMER



40

P890

P821C

HM

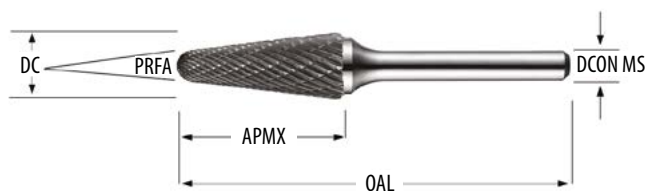
L



DC

DORMER

DORMER



P821



3.00 – 16.00

P821C



3.00 – 12.70

DC	DCON MS h7	APMX	OAL	PRFA	P821	P821C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		
3.00	3	14	38	8	P8213.0X3.0 ¹⁾	P821C3.0X3.0 ¹⁾
6.00	6	18	50	14	P8216.0X6.0 ¹⁾	
8.00	6	25.4	70	14	P8218.0X6.0	
9.60	6	30	76	14	P8219.6X6.0	
12.70	6	32	77	14	P82112.7X6.0	P821C12.7X6.0
16.00	6	33	78	14	P82116.0X6.0	

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P721

P621

P842

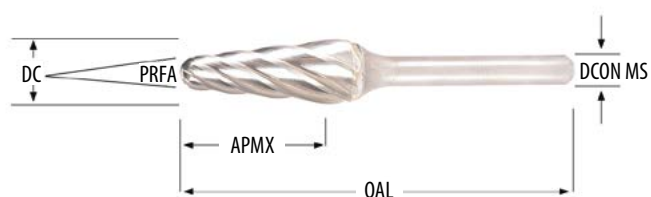
P521

Turbómaró – gömbvégű kúp. 6,00 mm felett forrasztva.

Turbómaró – gömbvégű kúp.

P721	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3					
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
P621	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2							
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■							
P842	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1		
	☐	☐	☐	☐	■	■	■	■	■	■	☐	■	■	■	☐		
P521	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2								
	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
P721	HM	L								ST			40				
P621	HM	L								VA			40				
P842	HM	L								AL							
P521	HM	L								AS			40				

 DORMER



P721	P621	P842	P521
			
10.00 – 12.70	8.00 – 12.70	6.00 – 12.70	3.00

DC	DCON MS h7	APMX	OAL	PRFA	P721	P621	P842	P521
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]				
3.00	3	14	38	8°				P5213.0X3.0 ¹⁾
6.00	6	18	50	14°			P8426.0X6.0 ¹⁾	
8.00	6	25.4	70	14°		P6218.0X6.0		
10.00	6	20	65	14°	P72110.0X6.0	P62110.0X6.0		
9.60	6	30	76	14°	P7219.6X6.0		P8429.6X6.0	
12.70	6	32	77	14°	P72112.7X6.0	P62112.7X6.0	P84212.7X6.0	

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P823

Turbómaró – kúp. 6,00 mm felett forrasztva.

P823	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2										
	■	■	■	■	■	■	■										

P823

HM

M









DC



 DORMER



P823



3.00 – 16.00

DC	DCON MS h7	APMX	OAL	PRFA	P823
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	
3.00	3	11	38	14	P8233.0X3.0 ¹⁾
6.30	3	12.7	49	22	P8236.3X3.0
6.00	6	20	50	14	P8236.0X6.0 ¹⁾
9.60	6	16	64	28	P8239.6X6.0
12.70	6	22	71	28	P82312.7X6.0
16.00	6	25	71	31	P82316.0X6.0

¹⁾ DCON MS túrés h6

P523 Turbómaró – kúp.

P523	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2							
	■	■	■	■	■	■	■	■	■							

P523

HM

M







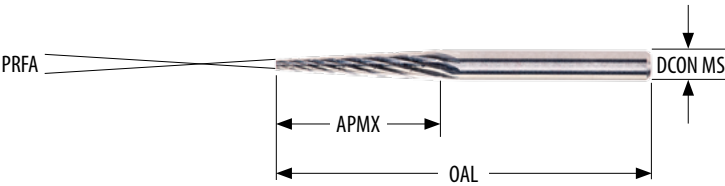


AS



40
P880

 **DORMER**



P523





3.00

DC	DCON MS	APMX	OAL	PRFA	P523
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	
3.00	3	15	38	7	P5233.0X3.0¹⁾

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P825

Turbómaró – fordított kúp. 6,00 mm felett forrasztva.

P825	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2										

P825

HM

N



DC

DORMER

DORMER

P825



3.00 – 16.00



DC	DCON MS h7	APMX	OAL	PRFA	P825
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	
3.00	3	4	38	10°	P8253.0X3.0 ¹⁾
6.30	3	6	39	12°	P8256.3X3.0
6.00	6	8	50	10°	P8256.0X6.0 ¹⁾
9.60	6	9.5	55	16°	P8259.6X6.0
12.70	6	12.7	58	28°	P82512.7X6.0
16.00	6	19	64	18°	P82516.0X6.0

¹⁾ DCON MS tűrés h6

P843

Gyémánt turbómaró – 135°-os kúpszöggel.

P843	N4.1	N4.2	N4.3														
	■	■	■														

P843

HM

135°

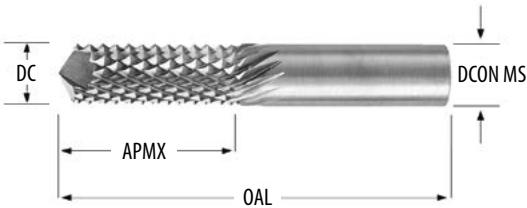
GRP

DORMER



P843

3.00 – 8.00



DC	DCON MS h7	APMX	OAL	P843
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	
3.00	3	13	45	P8433.0X3.0
6.00	6	19	63	P8436.0X6.0
8.00	8	25	63	P8438.0X8.0

P844

Gyémánt turbómaró – Hengeres, maró kialakítás

P844	N4.1	N4.2	N4.3													
	■	■	■													

P844

HM



180°

GRP

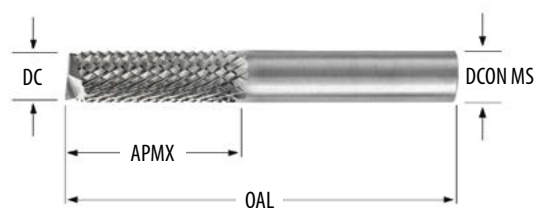


DORMER

P844



3.00 – 8.00



DC	DCON MS h7	APMX	OAL	P844
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	
3.00	3	13	45	P8443.0X3.0
6.00	6	19	63	P8446.0X6.0
8.00	8	25	63	P8448.0X8.0

P100

Csavarok eltávolításához – Sima, bemart végű henger.

P100	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3.1	M3.2	M3.3														

P100

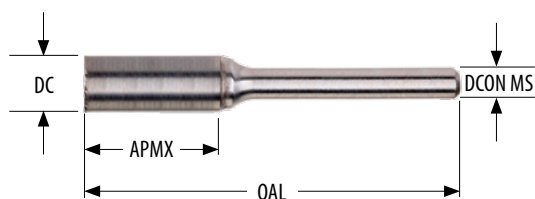
HM



BR



DORMER



P100



NEW

4.90 – 10.70

DC	DCON MS	APMX	OAL		P100
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
4.90	6	20	50	1/4-20, 24, 28, M6	P1004.9
6.40	6	5	50	5/16-18, 24, 32, M8	P1006.4
7.80	6	19	65	3/8-16, 24, M10	P1007.8
9.30	6	19	65	7/16-14, 20, M12	P1009.3
10.70	6	25	70	1/2-13, 20, M14	P10010.7

P101

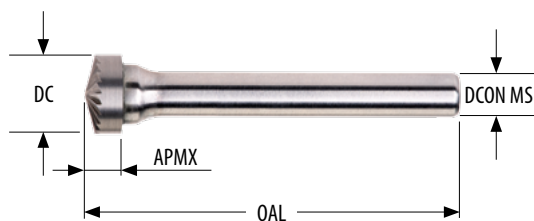
Csavarok eltávolításához – 150°-os süllyesztőmaró.

P101	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3.1	M3.2	M3.3														
	■	■	■														

P101



DORMER



P101



NEW

4.90 – 10.70

DC	DCON MS	APMX	OAL		P101
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
4.90	6	20	50	1/4-20, 24, 28, M6	P1014.9
6.40	6	5	50	5/16-18, 24, 32, M8	P1016.4
7.80	6	5	50	3/8-16, 24, M10	P1017.8
9.30	6	5	50	7/16-14, 20, M12	P1019.3
10.70	6	5	50	1/2-13, 20, M14	P10110.7

P880

Turbómaró-készlet. A = Típusok a készletben, B = Száma a készletben, C = Átmérők a készletben.



P880



Set

Set number	A	B	C	P880
01	P803 + P805 + P807 + P809 + P813	5	P8039.6×6.0, P8059.6×6.0, P8079.6×6.0, P8099.6×6.0, P8139.6×6.0	P88001
02	P803C + P805C + P807C + P811C + P813C	5	P803C9.6×6.0, P805C9.6×6.0, P807C9.6×6.0, P811C9.6×6.0, P813C9.6×6.0	P88002
03	P601 + P605 + P607 + P611 + P621	5	P6019.6×6.0, P6059.6×6.0, P6079.6×6.0, P6119.6×6.0, P62110.0×6.0	P88003
04	P703 + P705 + P707 + P711 + P721	5	P7039.6×6.0, P7059.6×6.0, P7079.6×6.0, P7119.6×6.0, P72110.0×6.0	P88004
06	P501 + P505 + P507 + P509 + P511 + P513 + P515 + P521 + P523	10	P5013.0×3.0, P5053.0×3.0, P5073.0×3.0, P5093.0×3.0, P5113.0×3.0, P5133.0×3.0×8.0, P5133.0×3.0×14.0, P5153.0×3.0, P5213.0×3.0, P5233.0×3.0	P88006

P890

Turbómaró-tároló. A=Típusok a készletben, B=Száma a készletben, C=Átmérők a készletben.



P890



Box

Set number	A	B	C	P890
01	P803 + P805 + P811 + P813 + P821	40	P803(6.0×6.0, 8.0×6.0, 9.6×6.0, 12.7×6.0) × 2, P805(6.0×6.0, 8.0×6.0, 9.6×6.0, 12.7×6.0) × 2, P811(6.0×6.0, 8.0×6.0, 9.6×6.0, 12.7×6.0) × 2, P813(6.0×6.0, 8.0×6.0, 9.6×6.0, 12.7×6.0) × 2, P821(6.0×6.0, 8.0×6.0, 9.6×6.0, 12.7×6.0) × 2	P89001

JELMAGYARÁZAT

Szerszámanyag	 Keménymű				
Bevonat, felületkezelés	 Fényesre munkált	 titán-alumínium nitrid bevonat			
Kúposág	 60°	 90°	 150°	 135°	 180°
Alkalmazás	 Hengeres, homlokél nélkül	 Hengeres, homlokéllal	 Hengeres, gömbvégű	 Gömbvégű	 Ovális
	 Ívelt, gömbvégű	 Ívelt, hegyes végű	 Lang alakú	 60°-os süllyesztő	 90°-os süllyesztő
	 Kúpos, gömbvégű	 Kúpos	 Fordított kúpos, alámetszésekhez	 Üvegcsiszoló anyag marásához	
	 Csavarok eltávolításának előkészítése – 1. művelet	 Csavarok eltávolításának előkészítése – 2. művelet			
Típus	 Acélok forgácsolásához	 Sav- és korrózióálló acélokhöz	 Alumínium fejű, nemvas-fémekhez és műanyagokhoz	 Üvegcsiszoló anyagokhoz és kompozitokhoz	 Kettős él kialakítás, általános felhasználáshoz
	 Csavarok eltávolításának előkészítése	 Kisméretű szuperötvözetből készült alkatrészek kiváló minőségű simítása			
Homlokél kialakítás	 Normál élezés	 Fűrő jellegű keresztél kialakítás	 Maró jellegű keresztél kialakítás		

FIGYELEM!

A katalógusban feltüntetett technológiai paraméterek és fordulatszám-tartományok maximálisan 13 mm-es kilógással befogott szerszámokra érvényesek. Ha a szerszám kilógása ezt az értéket meghaladja, vegye vissza a technológiai paramétereket és csökkentse a szerszám fordulatszámát. Ne alkalmazza a szerszámokat a megadott fordulatszámok felett, mert idő előtti szerszámkopáshoz vagy elhasználódáshoz vezethet. Ne alkalmazza a szerszámot

a megadott minimális fordulatszám alatt, mert az nem megfelelő forgácselvezést eredményezhet. A fogásmélység nem haladhatja meg a szerszámfej névleges átmérőjének egyharmadát. Forrasztott turbómarók alkalmazása során ne tegye ki a forrasztás helyét tartósan magas hőbehatásnak, mert az a forraszmeglágyuláshoz, így a fej szártól való leválásához vezethet.



Gépkezelés, forgácsolás során mindig viselje a szükséges védőfelszereléseket és tartsa be a gépi- és munkahelyi biztonsági előírásokat.

SIMPLY RELIABLE

Az ember szakértőként a forgácsot szemlélve meg tudja ítélni a munka minőségét. A forgács egy tiszta, egyszerű forma, ami képes elmondani a saját történetét. Egy érthető és ellentmondás mentes jelzés, ezért használjuk az egyszerű megbízhatóság szimbólumaként.

Argentina

T: 54 (11) 6777-6777
F: 54 (11) 4441-4467
info.ar@dormerpramet.com

Austria

T: +31 10 2080 240
info.at@dormerpramet.com

Belgium & Luxembourg

T: +32 3 440 59 01
info.be@dormerpramet.com

Brazil

T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Canada

T: (888) 336 7637
En Français: (888) 368 8457
F: (905) 542 7000
cs.canada@dormerpramet.com

China

T: +86 21 2416 0508
info.cn@dormerpramet.com

Croatia

T: +385 98 407 489
info.hr@dormerpramet.com

Czech Republic

T: +420 583 381 111
F: +420 583 215 401
info.cz@dormerpramet.com

Denmark

T: 808 82106
info.se@dormerpramet.com

Finland

T: 0205 44 7003
info.fi@dormerpramet.com

France

T: +33 (0)2 47 62 57 01
F: +33 (0)2 47 62 52 00
info.fr@dormerpramet.com

Germany

T: +49 9131 933 08 70
F: +49 9131 933 08 742
info.de@dormerpramet.com

Hungary

T: +36-96 / 522-846
F: +36-96 / 522-847
info.hu@dormerpramet.com

India

T: +91 11 4601 5686
info.in@dormerpramet.com

Italy

T: +39 02 30 70 54 44
info.it@dormerpramet.com

Kazakhstan

T: +7 771 305 11 45
info.kz@dormerpramet.com

Mexico

T: +52 (555) 7293981
F: +52 (555) 7293981
cs.mexico@dormerpramet.com

Netherlands

T: +31 10 2080 240
info.nl@dormerpramet.com

Norway

T: 800 10 113
info.se@dormerpramet.com

Poland

T: +48 32 78-15-890
F: +48 32 78-60-406
info.pl@dormerpramet.com

Portugal

T: +351 21 424 54 21
info.pt@dormerpramet.com

Romania

T: +4(0)730 015 885
info.ro@dormerpramet.com

Russia

T: +7 (495) 775 10 28
Φ: +7 (499) 763 38 90
info.ru@dormerpramet.com

Slovakia

T: +421 (41) 764 54 60
F: +421 (41) 763 74 49
info.sk@dormerpramet.com

Slovenia

T: +385 98 407 489
info.si@dormerpramet.com

Spain

T: +34 935717722
info.es@dormerpramet.com

Sweden

responsible for Iceland
T: +46 35 16 52 96
info.se@dormerpramet.com

Switzerland

T: +31 10 2080 240
info.ch@dormerpramet.com

Turkey

T: +90 533 212 45 47
info.tr@dormerpramet.com

Ukraine

T: +38 056 736 30 21
F: +38 067 220 97 48
info.ua@dormerpramet.com

United Kingdom

responsible for Ireland
T: 0870 850 4466
F: 0870 850 8866
info.uk@dormerpramet.com

United States of America

T: (800) 877-3745
F: (847) 783-5760
cs@dormerpramet.com

Other countries

South America

T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Adria

T: +420 583 381 527
F: +420 583 381 401
info.rcee@dormerpramet.com

Rest of the World

Dormer Pramet International UK
T: +44 1246 571338
F: +44 1246 571339
info.int@dormerpramet.com

Dormer Pramet International CZ
T: +420 583 381 520
F: +420 583 215 401
info.int.cz@dormerpramet.com

DOR-BRO-BURRS-2020-HU