



LUGLIO 2025

Sconto del 90% sulla fresa!

con un acquisto di 10 inserti di per ogni sede.

Ottieni il 90% di sconto sul corpo fresa

acquistando 10 inserti
corrispondenti per sede

Applicabile agli inserti:

ADEX, ADMX, BNGX, LNX,
ONMX, SDET, SDMT, SNGX,
SNMX, SOHT, TNGX, XDET,
RNMU, WNHX, TDET

Applicabile alle frese:

SRN10, SRN12, STD17, SAD07D,
SAD11E, SAD16E, SLN12X, STN10,
STN16, SBN10, SWN04C, SSN11,
SSD13, SON06C, SSO12



**Certainty
at every turn™**

GNUTTI BORTOLO Srl
Via Monsuello, 34
Lumezzane 25065 (BS)

info@gnuttibortolo.com
www.gnuttibortolo.com

Offerta valida dal 01/07/2025 al 31/12/2025

→ Consulta i nostri [Termini e Condizioni](#)

Sconto del 90% sulla fresa!

con un acquisto di 10 inserti di per ogni sede.

Fresa a candela ad inserti SAD07D, 90°

Art. 14524 DORMER PRAMET



Descrizione:

Fresa ad inserti PRAMET FORCE AD07 SAD07D a spallamento retto 90°, con fori per refrigerazione interna. Tipo a candela con codolo cilindrico DIN 1835A, che utilizza inserti positivi ADMX 07 e ADEX 07 con lunghezza del tagliente APMX di mm 5. Adatta per spallamento, cave, fresatura elicoidale, trocoidale, in rampa e a tuffo, possibile utilizzo anche per spianatura e fresatura a copiare; utilizzabile per tutte le operazioni da semifinitura e semisgrossatura in condizioni di lavoro instabili, ma utilizzabile anche in condizioni di lavoro stabili e pesanti su tutti i materiali dei gruppi P, M, N, utilizzo possibile su gruppi K e S. A richiesta disponibile con codolo modulare filettato e con passo dei denti differenziato.

Cod.14524102 [10A2R016A10-SAD07D-C](#) € 244,00 **SC.90%**

Cod.14524123 [12A3R018A12-SAD07D-C](#) € 258,00 **SC.90%**

Fresa ad inserti a candela SAD11E, 90°

Art. 14527 DORMER PRAMET



Descrizione:

Fresa ad inserti PRAMET FORCE AD11 SAD11E a spallamento retto 90°, con fori per refrigerazione interna. Tipo a candela con codolo cilindrico DIN 1835A, che utilizza inserti positivi ADMX 11 e ADEX 11 con lunghezza del tagliente APMX di mm 9. Adatta per spallamento, cave, fresatura a copiare, elicoidale, trocoidale, in rampa e a tuffo, possibile utilizzo anche per spianatura; adatta soprattutto per operazioni di semifinitura in condizioni di lavoro instabili, ma utilizzabile anche per sgrossatura e condizioni di lavoro stabili e pesanti su tutti i tipi di materiali dei gruppi P, M, K, N, S, utilizzo possibile su gruppo H. A richiesta disponibile con codolo Weldom DIN 1835B, cono Morse DIN 228A, modulare filettato.

Cod.14527140 [16A2R024A14-SAD11E-C](#) € 275,00 **SC.90%**

Cod.14527160 [16A2R024A16-SAD11E-C](#) € 275,00 **SC.90%**

Cod.14527200 [20A3R029A20-SAD11E-C](#) € 313,00 **SC.90%**

Cod.14527252 [25A4R034A25-SAD11E-C](#) € 341,00 **SC.90%**

Fresa a candela ad inserti SAD16E, 90°

Art. 14533 DORMER PRAMET



Descrizione:

Fresa ad inserti PRAMET FORCE AD16 SAD16E a spallamento retto 90°, con fori per refrigerazione interna. Tipo a candela con codolo cilindrico DIN 1835A, che utilizza inserti positivi ADMX 16 e ADEX 16 con lunghezza del tagliente APMX di mm 13. Adatta per spianatura, spallamento, cave, fresatura a copiare, elicoidale, trocoidale, in rampa e a tuffo; adatta soprattutto per operazioni di semifinitura in condizioni di lavoro instabili, ma utilizzabile anche per sgrossatura e condizioni di lavoro stabili e pesanti su tutti i tipi di materiali dei gruppi P, M, K, N, S, utilizzo possibile su gruppo H. A richiesta disponibile con codolo Weldom DIN 1835B, cono Morse DIN 228A, modulare filettato.

Cod.14533250 [25A2R033A25-SAD16E-C](#) € 219,00 **SC.90%**

Fresa a manicotto ad inserti SAD11E, 90°

Art. 14530 DORMER PRAMET



Descrizione:

Fresa ad inserti PRAMET FORCE AD11 SAD11E S90AD11E a spallamento retto 90°, con fori per refrigerazione interna. Tipo a manicotto, ISO 6462/A DIN 8030/A, con passo differenziato, che utilizza inserti positivi ADMX11 e ADEX11 con lunghezza del tagliente APMX di mm 9. Adatta per spallamento, cave, fresatura a copiare, elicoidale, trocoidale, in rampa e a tuffo, possibile utilizzo anche per spianatura; adatta soprattutto per operazioni di semifinitura in condizioni di lavoro instabili, ma utilizzabile anche per sgrossatura e condizioni di lavoro stabili e pesanti su tutti i tipi di materiali dei gruppi P, M, K, N, S, utilizzo possibile su gruppo H.

Cod.14530402 [40A06R-S90AD11E-C](#) € 429,00 **SC.90%**

Cod.14530502 [50A07R-S90AD11E-C](#) € 523,00 **SC.90%**

Fresa a manicotto ad inserti SAD16E, 90°

Art. 14535 DORMER PRAMET



Descrizione:

Fresa ad inserti PRAMET FORCE AD16 SAD16E S90AD16E a spallamento retto 90°, con fori per refrigerazione interna. Tipo a manicotto, ISO 6462 DIN 8030, con passo differenziato, che utilizza inserti positivi ADMX16 e ADEX16 con lunghezza del tagliente APMX di mm 13. Adatta per spianatura, spallamento, cave, fresatura a copiare, elicoidale, trocoidale, in rampa e a tuffo; adatta soprattutto per operazioni di semifinitura in condizioni di lavoro instabili, ma utilizzabile anche per sgrossatura e condizioni di lavoro stabili e pesanti su tutti i tipi di materiali dei gruppi P, M, K, N, S, utilizzo possibile su gruppo H.

Cod.14535040 [40A04R-S90AD16E-C](#) € 412,00 **SC.90%**

Cod.14535052 [50A05R-S90AD16E-C](#) € 531,00 **SC.90%**

Cod.14535062 [63A06R-S90AD16E-C](#) € 639,00 **SC.90%**

Cod.14535082 [80A07R-S90AD16E-C](#) € 768,00 **SC.90%**

Sconto del 90% sulla fresa!

con un acquisto di 10 inserti di per ogni sede.

Applicabile alle frese:

SRN10, SRN12, STD17, SAD07D,
SAD11E, SAD16E, SLN12X, STN10,
STN16, SBN10, SWN04C, SSN11,
SSD13, SON06C, SSO12

Frese a fissaggio meccanico.



SAD 07/11/16

Compatibile con inserti ADMX & ADEX

Frese a spallamento retto universali

- Frese universali a spallamento retto che lavorano sia con gli inserti ADMX che ADEX.
- La bassa resistenza al taglio aiuta nelle applicazioni sensibili alle vibrazioni, riduce il carico del mandrino e previene l'incrudimento del materiale lavorato.
- Sono adatte per qualsiasi applicazione di fresatura, anche per la fresatura di HFC con specifici inserti ADEX.

Fresatura a spallamento retto



SBN10

Compatibile con inserti BNGX

Fresa ad alto avanzamento

- Lavorazione produttiva ad alto avanzamento di un'ampia varietà di materiali.
- Le frese progressive SBN10 sono adatte nella maggior parte delle applicazioni di fresatura.
- Il loro esclusivo design della sede inserto può anche contenere inserti ANHX altamente precisi per la finitura di pareti e piani, offrendo un pacchetto completo per applicazioni di stampi e matrici, dalla sgrossatura alla finitura.

Fresatura ad alto avanzamento



NON LASCIARTI SFUGGIRE L'OCCASIONE: Offerta limitata nel tempo.

Chiedici un preventivo!!!

Email. info@gnuttibortolo.com

Prezzi netti IVA ESCLUSA.

OFFERTA VALIDA DAL 01/07/2025 AL 31/12/2025

Fai scorta di inserti per fresatura a fissaggio meccanico.



Applicabile agli inserti:

ADEX, ADMX, BNGX, LNE X, ONMX, SDET, SDMT, SNGX, SNMX, SOHT, TNGX, XDET, RNMU, WNHX, TDET

ADEX



- Fresatura ad alto avanzamento
- Adatto per SAD 07, 11, 16
- Ampia gamma di applicazioni

ADMX



- Fresatura a spallamento retto
- Adatto per SAD 07, 11, 16
- Ampia gamma di applicazioni
- Alto rendimento

BNGX



- Fresatura ad alto avanzamento
- Performante con 4 lati taglienti
- Prima scelta per la fresatura di forme complesse

LNE X



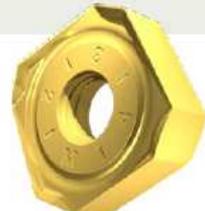
- Spallamenti retti produttivi
- Inserto con 4 lati tagliente
- Zona della formazione truciolo brevettata per una evacuazione affidabile e sicura

ONMX



- Fresatura per spianature produttive
- Inserti stampati performanti a 16 taglienti
- Geometrie F, M e R per applicazioni leggere, medie o pesanti

SNMX



- Fresatura di spianatura produttive
- Inserto performante a 8 taglienti per sgrassatura
- Acciaio, acciaio duro, inox, HRSA
- Taglio medio e pesante

SDMT



- Fresatura di spianatura versatile
- Geometrie M e R per applicazioni leggere, medie o pesanti in un'ampia gamma di materiali

XDET



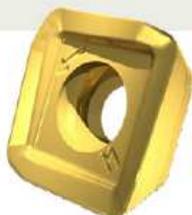
- Fresatura frontale
- Inserto Wiper
- Acciaio, ghisa, inox
- Qualità di finitura elevata

SDET



- Fresatura di spianatura versatile
- Inserto rettificato preciso
- Materiali M, N, S
- Tagli leggeri e sgrassatura

SOHT



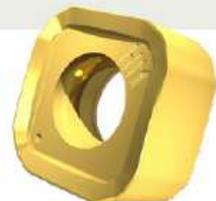
- Fresatura ad alto avanzamento
- Inserto HFC a 4 taglienti
- Acciaio, acciaio duro, Acciai dolci, inox, HRSA
- Tagli leggeri e sgrassatura

TNGX



- Fresatura a spallamento retto ECO
- Per fresatura di acciai e materiali non ferrosi, contornatura e cave
- Inserto 6 lati tagliente

SNGX



- Fresatura ad alto avanzamento
- Per la fresatura di acciai a media resistenza fino ad acciai induriti
- Nuova geometria HM

Email: info@gnuttibortolo.com

OFFERTA VALIDA DAL 01/07/2025 AL 31/12/2025.