



Update 2018

Update 2018

MULTICUT 4	5
-------------------	----------

P92	9
------------	----------

P92 P	21
--------------	-----------

Flex Fix	25
-----------------	-----------



Sistema MULTICUT 4

M92 Q FXCB^{R/L} HP (3H) utensili monoblocco con refrigerazione interna

NEW DESIGN

Inserti L con utensili L
Inserti R con utensili R

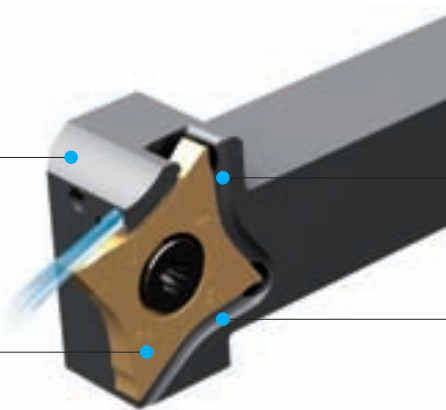


Il disegno rappresenta l'utensile destro R

DESCRIZIONE		STOCK		Ø max	DIMENSIONI											RICAMBI			
		R	L		P	h	h1	h2	b	f	L	L1	L2	ATTACCO	x	y	Vite	Chiave	Coppia
M92 Q FXCB ^{R/L}	1212 K16 HP M8x1 (3H)	●	●	13	6.5	12	12	8	12	12.3	125	23.0	27	M8x1	65.3	35.3	TXM 5x10 10 25	TX 25 10	4.5 Nm
	1616 K16 HP G1/8 (3H)	●	●	13	6.5	16	16	4	16	16.3	125	23.0	19.5	G1/8	65.3	35.3	TXM 5x14 10 25	TX 25 10	4.5 Nm
	2020 K16 HP G1/8 (3H)	●	●	13	6.5	20	20	-	20	20.3	125	23.0	-	G1/8	65.3	35.3	TXM 5x14 10 25	TX 25 10	4.5 Nm
	2525 M16 HP G1/8 (3H)	●	●	13	6.5	25	25	-	25	25.3	150	23.0	-	G1/8	90.3	60.3	TXM 5x14 10 25	TX 25 10	4.5 Nm

Ø max = diametro massimo troncabile

Modifica del design per seguire la geometria dell'inserto

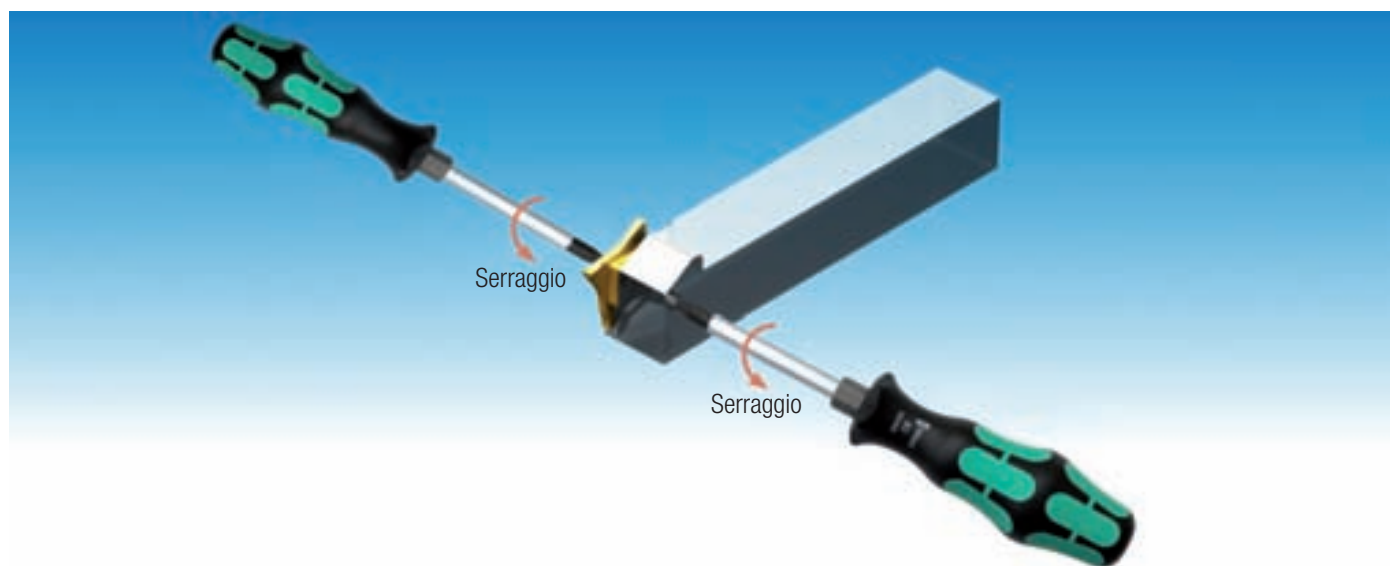


Protezione anche del tagliente superiore

Fissaggio stabile ed affidabile

Miglioramento del design per agevolare il riposizionamento dell'inserto

Gli utensili sono forniti con una vite a doppia impronta che consente di sbloccare l'inserto anche posteriormente



INSERTI



p. 27
Catalogo
2017

RACCORDI



p. 237
Catalogo
2017

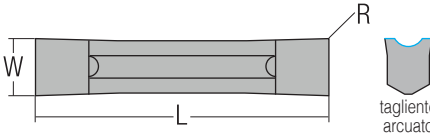
DATI TECNICI



p. 241
Catalogo
2017

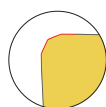


Sistema P92

LTNN materiali a truciolo lungo elevati avanzamenti						 GF110		 PM									
						ISO 513 CARBOSPEED rivestimento PVD		NANOSPEED rivestimento PVD		CARBOSPEED rivestimento PVD		NANOSPEED rivestimento PVD					
				P ★ ☆ ★ ☆		M ★		K		N		S ☆					
H																	
s	DESCRIZIONE	W	R	L	α	STOCK		STOCK									
15	LTNN 1.5	1.50 ^{+0.10}	0.15	16	-	●	○	○	●								
20	LTNN 2	2.00 ^{+0.10}	0.2	20	-	●	○	○	●								
30	LTNN 3	3.08 ^{+0.10}	0.2	20	-	●	○	○	●								
	LTNNW 3 (Wiper)	3.08 ^{+0.10}	0.2	20	-	●	○	○	●								
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI					P	80÷220	80÷220	60÷180	60÷180							
	ACCIAI INOSSIDABILI					M		60÷180		40÷140							
	LEGHE RESISTENTI AL CALORE					S	40÷100										

○ lavorazione stabile ○ uso generico ⚙ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta



LTNNW : profilo Wiper

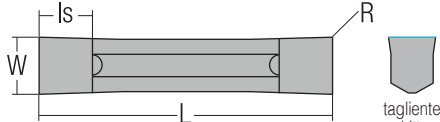
		Raggio inserto	Larghezza inserto W		
			1.5	2	3
	Avanzamento fn [mm/giro]	R 0.2	0.04÷0.14	0.05÷0.18	0.10÷0.25
		R 0.2 Wiper			0.12÷0.28

M S considerare dal valore minimo al valore medio

P considerare dal valore medio al valore massimo

Sistema P92 - Inserti

SCANALATURA E TORNITURA

GTNS 1ª scelta per scanalatura frontale																		
						GF110		PM										
						TILOX rivestimento PVD	CARBOSPEED rivestimento PVD	TILOX rivestimento PVD	CARBOSPEED rivestimento PVD									
ISO 513						P	★	★	★	★								
						M	★		★									
						K	☆											
						N												
						S												
						H												
s	DESCRIZIONE					W	R	L	Is	STOCK		STOCK						
30	GTNS	302	3.08±0.15	0.2	20±0.15	1.5	○	○	●	○								
40	GTNS	404	4.08±0.15	0.4	20±0.15	1.5	○	○	●	○								
50	GTNS	504	5.13±0.15	0.4	25±0.20	1.5	○	○	●	○								

OTXC lavorazione di ghisa																				
						GF110 KM														
W Is L R tagliente dritto						ISO 513														
						CASTSPEED PLUS Rivestimento CVD		CASTSPEED rivestimento CVD												
 						P														
						M														
						K	★	★												
						N														
						S														
						H														
ς	DESCRIZIONE		W	R	L	Is	STOCK													
30	OTXC	304	3.08±0.10	0.4	20.00±0.15	3.5	○ ●													
40	OTXC	402	4.08±0.10	0.2	20.00±0.15	3.5	○ ○													
		404	4.08±0.10	0.4	20.00±0.15	3.5	○ ●													
50	OTXC	504	5.13±0.10	0.4	25.00±0.20	4.2	○ ○													
		508	5.13±0.10	0.8	25.00±0.20	4.2	○ ●													
60	OTXC	604	6.13±0.10	0.4	30.00±0.20	6.4	○ ○													
		608	6.13±0.10	0.8	30.00±0.20	6.4	○ ●													
80	OTXC	808	8.13±0.10	0.8	30.00±0.20	6.4	○ ●													
		812	8.13±0.10	1.2	30.00±0.20	6.4	○ ●													
Vc [m/min]	GHISE					K	★ 200÷400	★ 150÷300												

Sistema P92 - Inserti

SCANALATURA E TORNITURA

PTNSM materiali non ferrosi																					
▽▽▽ inserto rettificato W L R tagliente dritto tagliente principale positivo e fascetta di rinforzo di 0.1 mm						ISO 513	GF110														
							TILOX rivestimento PVD														
						P															
						M															
						K															
						N	★														
						S															
						H															
s	DESCRIZIONE		W	R	L	α	STOCK														
20+25	PTNSM	202	2.075 $\pm$ 0.10	0.2	20 $\pm$ 0.15	-	○														
		2.502	2.575 $\pm$ 0.10	0.2	20 $\pm$ 0.15	-	○														
30	PTNSM	304	3.075 $\pm$ 0.10	0.4	20 $\pm$ 0.15	-	○														
40	PTNSM	402	4.075 $\pm$ 0.10	0.2	20 $\pm$ 0.15	-	○														
		404	4.075 $\pm$ 0.10	0.4	20 $\pm$ 0.15	-	○														
50	PTNSM	504	5.125 $\pm$ 0.10	0.4	25 $\pm$ 0.20	-	○														
		508	5.125 $\pm$ 0.10	0.8	25 $\pm$ 0.20	-	○														
60	PTNSM	604	6.125 $\pm$ 0.10	0.4	30 $\pm$ 0.20	-	○														
		608	6.125 $\pm$ 0.10	0.8	30 $\pm$ 0.20	-	○														
80	PTNSM	808	8.125 $\pm$ 0.10	0.8	30 $\pm$ 0.20	-	○														
		812	8.125 $\pm$ 0.10	1.2	30 $\pm$ 0.20	-	○														
Vc [m/min]	MATERIALI NON FERROSI					N	★ 200÷500														

P92 CXCB^{R/L} utensili monoblocco



Il disegno rappresenta l'utensile sinistro L

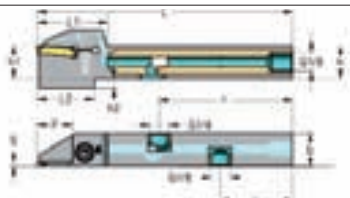
S	DESCRIZIONE	STOCK		Ø max	DIMENSIONI							RICAMBI			
		R	L		P	h	h1	h2	b	L	L1	L2	Vite	Chiave	Coppia
30	P92 CXCB ^{R/L} 2020 K30 20	●	●	40	20	20	20	5	20	125	39	31	M 6x20	P5	14 Nm
	2525 M30 20	●	●	40	20	25	10	-	25	150	39	-	M 6x20	P5	14 Nm

Ø max = diametro massimo troncabile

P92 CXCB^{R/L} HP (3H) utensili monoblocco con refrigerazione interna



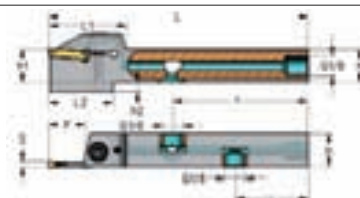
Rif. A
Con rinforzo radiale



Il disegno rappresenta l'utensile destro R



Rif. B



Il disegno rappresenta l'utensile destro R

S	DESCRIZIONE	STOCK		Ø max	DIMENSIONI												RICAMBI		
		R	L		P	h	h1	h2	b	L	L1	L2	ATTACCO	Rif.	x	y	Vite	Chiave	Coppia
20+25	P92 CXCB ^{R/L} 1212 K20+25 11HP M8X1 (3H)	●	●	22	11	12	12	4	12	125	19.5	19.5	M8x1	A	65.3	35.3	TXM 4x12/15	T15F	3.8 Nm
	1616 K20+25 11HP G1/8 (3H)	○	○	22	11	16	16	-	16	125	19.5	-	G1/8	A	65.3	35.3	TXM 4x12/15	T15F	3.8 Nm
	1616 K20+25 17HP G1/8 (3H)	●	●	34	17	16	16	5	16	125	34	26	G1/8	A	65.3	35.3	M 5x16	P4	7 Nm
	2020 K20+25 17HP G1/8 (3H)	○	○	34	17	20	20	-	20	125	34	-	G1/8	A	65.3	35.3	M 5x16	P4	7 Nm
30	P92 CXCB ^{R/L} 1212 K30 14HP M8X1 (3H)	○	○	28	14	12	12	5	12	125	30	26	M8x1	B	65.3	35.3	M 4x16	P3	5 Nm
	1616 K30 14HP G1/8 (3H)	○	○	28	14	16	16	5	16	125	34	26	G1/8	B	65.3	35.3	M 5x16	P4	7 Nm
	1616 K30 17HP G1/8 (3H)	●	●	34	17	16	16	5	16	125	37	29	G1/8	B	65.3	35.3	M 5x16	P4	7 Nm
	2020 K30 17HP G1/8 (3H)	●	●	34	17	20	20	5	20	125	37	29	G1/8	B	65.3	35.3	M 5x16	P4	7 Nm
	2525 M30 17HP G1/8 (3H)	●	●	34	17	25	25	-	25	150	37	-	G1/8	B	90.3	60.3	M 6x20	P5	14 Nm

Ø max = diametro massimo troncabile

INSERTI


p. 64
Catalogo
2017

RACCORDI


p. 237
Catalogo
2017

DATI TECNICI


p. 241
Catalogo
2017

**UTENSILI HP: ATTACCHI LATERALI O
SOLUZIONI SPECIALI FORNIBILI A RICHIESTA**
p. 259 Catalogo 2017

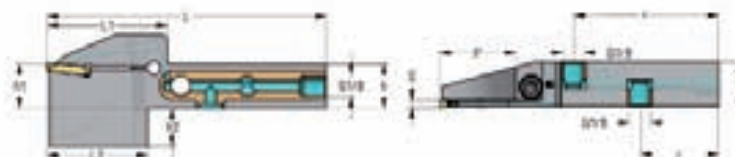
P92 A CXCB^R/L HP (3H)

utensili monoblocco per sporgenze elevate con refrigerazione interna



Con rinforzo radiale

Il disegno rappresenta l'utensile destro R



S	DESCRIZIONE	STOCK		Ø max	DIMENSIONI										RICAMBI		
		R	L		h	h1	h2	b	L	L1	L2	ATTACCO	x	y	Vite	Chiave	Coppia
30	P92 A CXCB ^R /L 2020 K30HP G1/8 (3H)	○	○	65	20	20	17	20	125	54	45	G1/8	65.3	35.3	M 6x25	P5	8 Nm
	2525 M30HP G1/8 (3H)	●	●	65	25	25	12	25	150	54	45	G1/8	90.3	60.3	M 6x25	P5	8 Nm
40	P92 A CXCB ^R /L 2020 K40HP G1/8 (3H)	○	○	65	20	20	17	20	125	54	45	G1/8	65.3	35.3	M 6x25	P5	8 Nm
	2525 M40HP G1/8 (3H)	○	○	65	25	25	12	25	150	54	45	G1/8	90.3	60.3	M 6x25	P5	8 Nm

Ø max = diametro massimo troncabile

P92 TMS HP

lame con refrigerazione interna



S	DESCRIZIONE	STOCK	Ø max	DIMENSIONI					RICAMBI		
				A	P1	a	L	Rif.	Vite	Chiave	Coppia
20+25	P92 TMS 26 20+25 HP	○	50	26	18.5	21.4	110	-	-	Nr. 34656	-
	32 20+25 HP	○	50	32	18.5	25	150	-	-	Nr. 34656	-
30	P92 TMS 26 30 HP	○	70	26	18.5	21.4	110	-	-	Nr. 34656	-
	32 30 HP	●	100	32	18.5	25	150	-	-	Nr. 34656	-
40	P92 TMS 32 40 HP	○	100	32	18.5	25	150	-	-	Nr. 34656	-

Ø max = diametro massimo troncabile

INSERTI



p. 64
Catalogo
2017

PORTALAME



p. 106
Catalogo
2017

RACCORDI



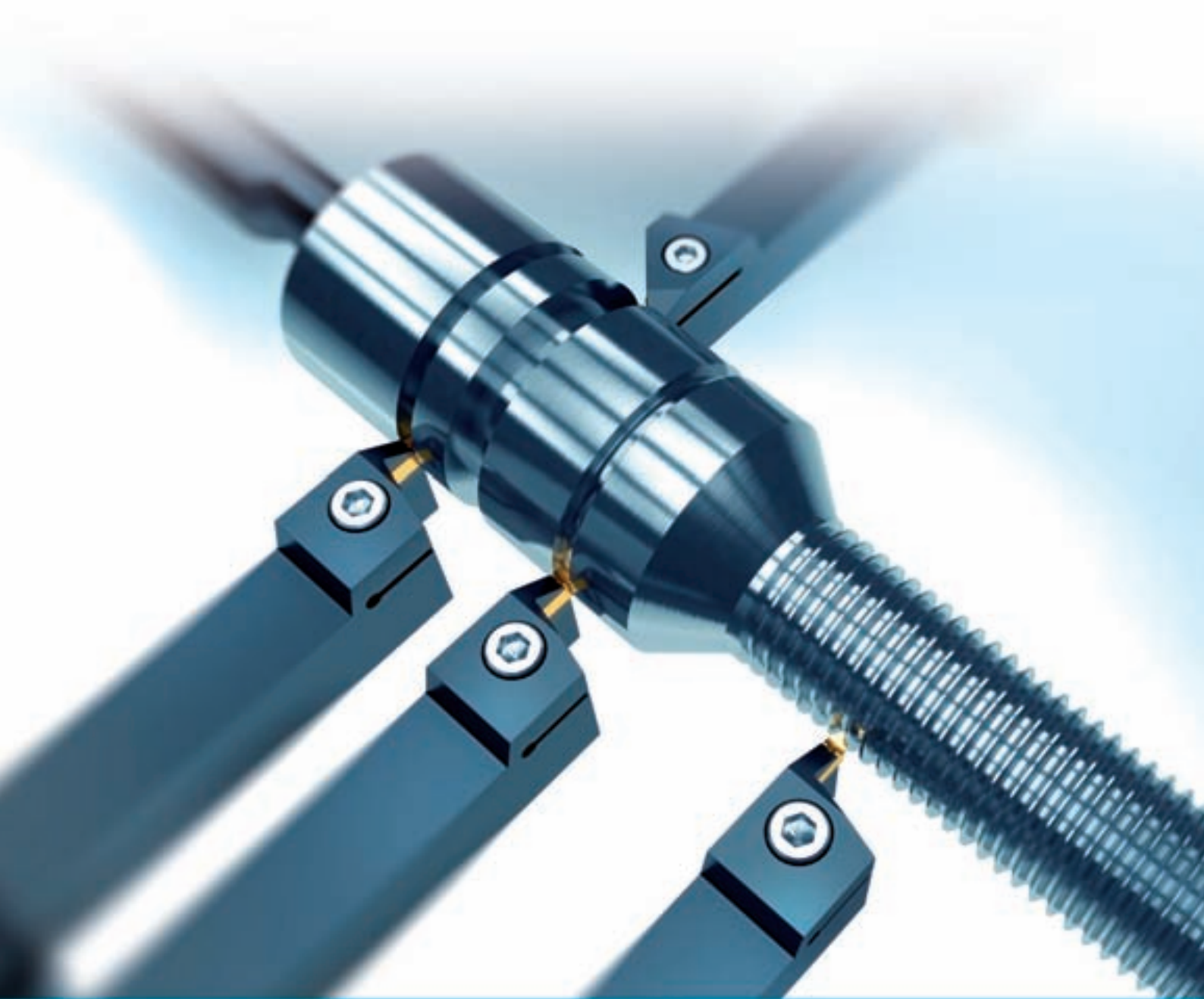
p. 237
Catalogo
2017

DATI TECNICI



p. 241
Catalogo
2017

UTENSILI HP: ATTACCHI LATERALI O
SOLUZIONI SPECIALI FORNIBILI A RICHIESTA
p. 259 Catalogo 2017



Sistema P92 P

STD^R/L
tornitura longitudinale 55°

▽▽▽ inserto rettificato e lucidato



Il disegno rappresenta l'inserto sinistro L.



Inserto L

[illegible]

○ lavorazione stabile ◡ uso generico ⊞ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

		Raggio inserto	STD L - STD R
	Avanzamento fn [mm/giro]	R 0.05	0.01÷0.04
		R 0.1	0.02÷0.08
		R 0.2	0.04÷0.12
	Asportaz. radiale ap [mm]	R 0.05	0.10÷1.00
		R 0.1	0.20÷1.50
		R 0.2	0.40÷1.50

M S H considerare dal valore minimo al valore medio

P considerare dal valore medio al valore massimo

UTENSILI



p. **127**
Catalogo
2017

MATERIALI



p. **263**
Catalogo
2017

DATI TECNICI



p. **241**
Catalogo
2017



Sistema Flex Fix

F16^{R/L} HP (3H)

utensili monoblocco con refrigerazione interna



Con rinforzo radiale



Il disegno rappresenta l'utensile destro R

S	DESCRIZIONE	STOCK		Ø max	DIMENSIONI												RICAMBI	
		R	L		P	h	h1	h2	b	P1	L	L1	L2	Attacco	x	y	Chiave	Testa chiave
30	F16^{R/L} 2020 K30 42HP G1/8 (3H)	○	○	42	21	20	20	3	20	8	125	28.5	25	G1/8	65.3	35.3	AWF16	AWF161
	2020 X30 65HP G1/8 (3H)	○	○	65	32.5	20	20	17	20	-	115	54	45	G1/8	65.3	35.3	AWF16	AWF161
	2525 M30 42HP G1/8 (3H)	○	○	42	21	25	25	-	25	8	150	28.5	25	G1/8	90.3	60.3	AWF16	AWF161
	2525 X30 65HP G1/8 (3H)	●	●	65	32.5	25	25	12	25	-	140	54	45	G1/8	90.3	60.3	AWF16	AWF161

Ø max = diametro massimo troncabile

F16 T HP

lame con refrigerazione interna



S	DESCRIZIONE	STOCK	Ø max	DIMENSIONI				RICAMBI	
				A	P1	a	L	Chiave	Testa chiave
30	F16 T 26 30 HP	○	75	26	-	21.4	110	AWF16	AWF161
	T 32 30 HP	●	100	32	-	25	150	AWF16	AWF161

Ø max = diametro massimo troncabile

INSERTI


p. 163
Catalogo 2017

PORTALAME


p. 106
Catalogo 2017

RACCORDI


p. 237
Catalogo 2017

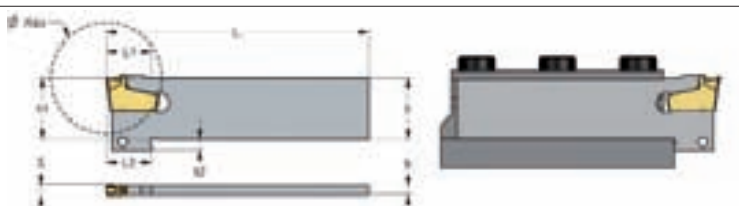
DATI TECNICI


p. 241
Catalogo 2017

UTENSILI HP: ATTACCHI LATERALI O SOLUZIONI SPECIALI FORNIBILI A RICHIESTA
p. 259 Catalogo 2017

F16 PM 17 0

lame Churchill h=17, 0°



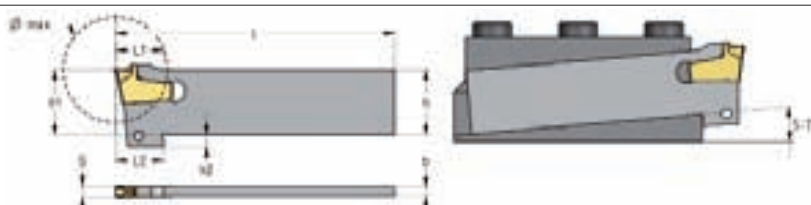
S	DESCRIZIONE	STOCK	Ø min	Ø max	DIMENSIONI							RICAMBI	
					h	h1	h2	b	L	L1	L2	Chiave	Testa
20	F16 PM2 17 2 0	○	25	42	17	17.3	3	2.4	110	12.5	12.5	AWF16	AWF161
30	F16 PM3 17 3 0	○	25	42	17	17.3	3	2.4	110	12.5	12.5	AWF16	AWF161

Ø min = diametro minimo troncabile per garantire la corretta altezza al centro

Ø max = diametro massimo troncabile

F16 PM 17 5

lame Churchill h=17, inclinate



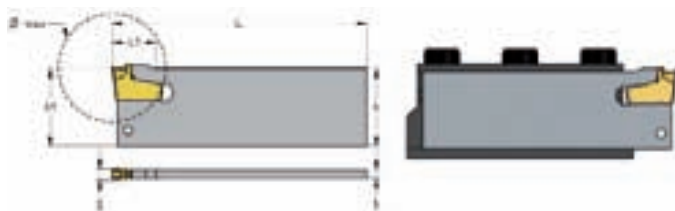
S	DESCRIZIONE	STOCK	Ø min	Ø max	DIMENSIONI							RICAMBI	
					h	h1	h2	b	L	L1	L2	Chiave	Testa
20	F16 PM2 17 2 5	○	25	42	17	17.3	3	2.4	110	12.5	12.5	AWF16	AWF161
30	F16 PM3 17 3 5	○	25	42	17	17.3	3	2.4	110	12.5	12.5	AWF16	AWF161

Ø min = diametro minimo troncabile per garantire la corretta altezza al centro

Ø max = diametro massimo troncabile

F16 PM 22 0

lame Churchill h=22, 0°

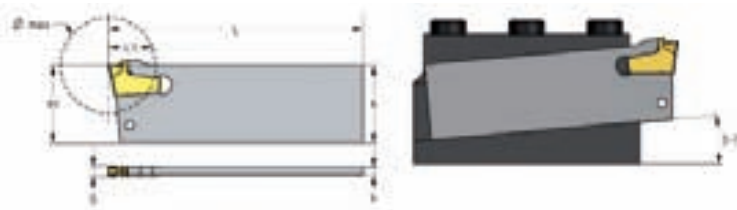
													
S	DESCRIZIONE	STOCK	Ø min	Ø max	DIMENSIONI							RICAMBI	
					h	h1	h2	b	L	L1	L2	Chiave	Testa
20	F16 PM2 22 2 0	○	25	42	22.2	22.2	0	2.4	125	12.5	0	AWF16	AWF161
30	F16 PM3 22 3 0	○	25	75	22.2	22.2	0	2.4	125	12.5	0	AWF16	AWF161

Ø min = diametro minimo troncabile per garantire la corretta altezza al centro

Ø max = diametro massimo troncabile

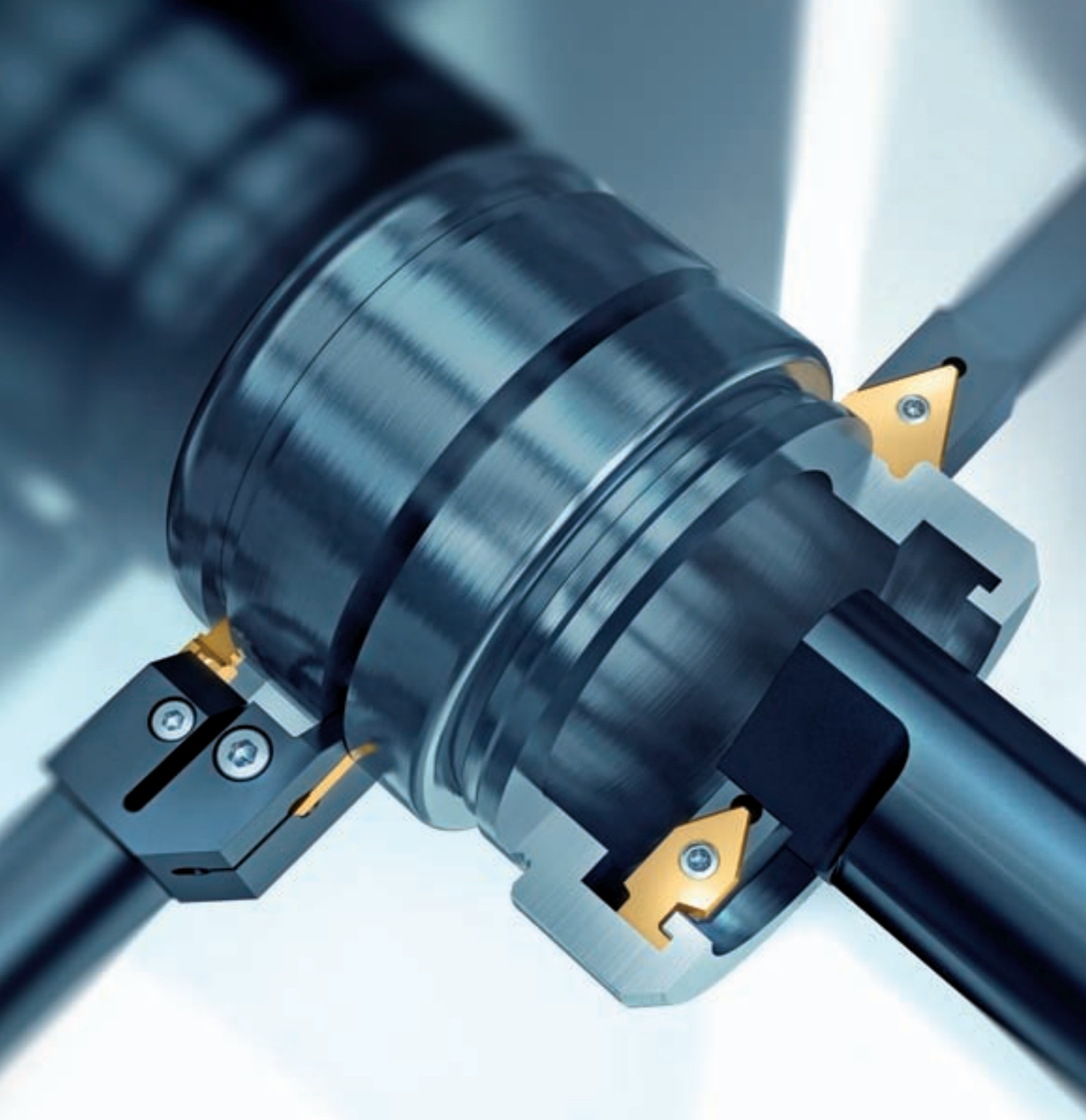
F16 PM 22 5

lame Churchill h=22, inclinate

													
S	DESCRIZIONE	STOCK	Ø min	Ø max	DIMENSIONI							RICAMBI	
					h	h1	h2	b	L	L1	L2	Chiave	Testa
20	F16 PM2 22 2 5	○	25	42	22.2	22.2	0	2.4	125	12.5	0	AWF16	AWF161
30	F16 PM3 22 3 5	○	25	75	22.2	22.2	0	2.4	125	12.5	0	AWF16	AWF161

Ø min = diametro minimo troncabile per garantire la corretta altezza al centro

Ø max = diametro massimo troncabile

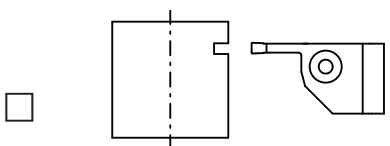
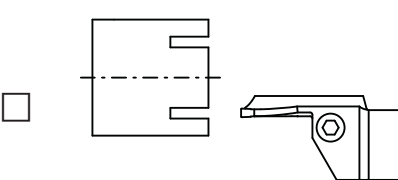
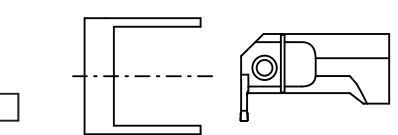


Soluzioni Speciali disponibili a richiesta.

Dati Tecnici

MODULO DI RICHIESTA DI SPECIALE



Data					
Cliente / Riferimento					
Descrizione Componente					
Disegno tecnico (mm) - evidenziare il profilo da lavorare					
Applicazione					
Esterna 		Frontale 		Interna 	
Materiale		Trattamento		Durezza	
Utensile	☐ destro ☐ sinistro ☐ neutro			Quadro / Ø Stelo	
Rotazione	☐ oraria ☐ antioraria				
Competitor		Inserto		Grado	
Quantità richiesta		Target price		Consumo mensile	
Note:					
Inoltare la richiesta a special@sorma.net					

