



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

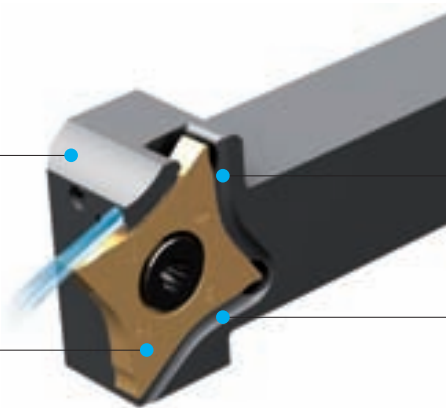


Il disegno rappresenta l'utensile destro R

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

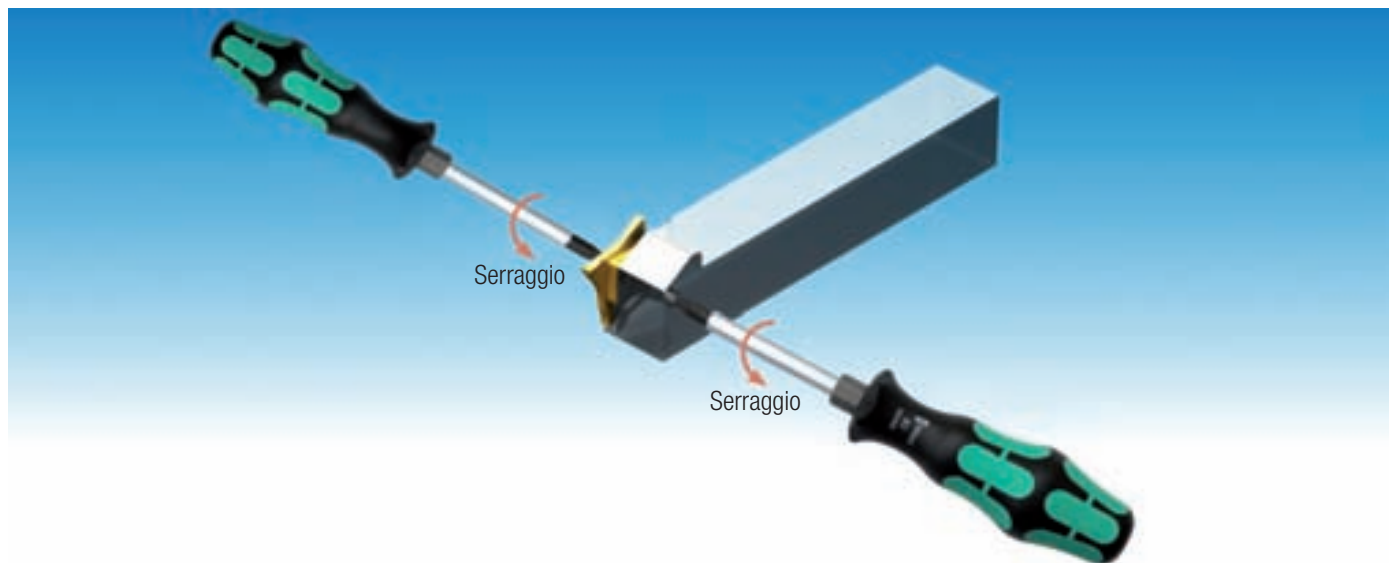


Protezione anche del tagliente superiore

Miglioramento del design per agevolare il riposizionamento dell'inserto

Fissaggio stabile ed affidabile

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



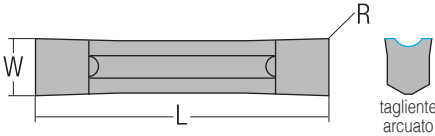


DATI TECNICI



p. 241
 Catalogo 2017

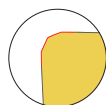


Sistema P92


LTNN materiali a truciolo lungo elevati avanzamenti																			
						GF110		PM											
						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]	ACCAI					P	★	☆	★	☆									
	ACCAI INOSSIDABILI					M		★		★									
	LEGHE RESISTENTI AL CALORE					S		☆											

○ lavorazione stabile ○ uso generico ⚙️ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta



LTNNW : profilo Wiper

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

M S considerare dal valore minimo al valore medio

P considerare dal valore medio al valore massimo

UTENSILI



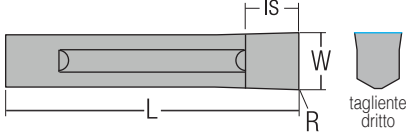






MATERIALI





DATI TECNICI

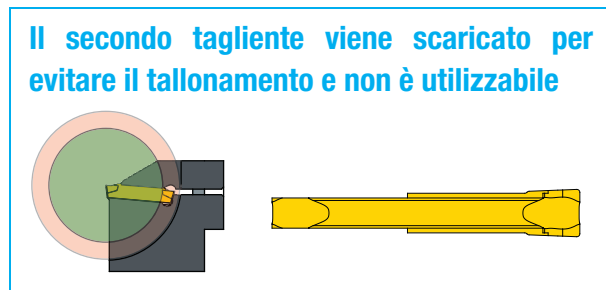


<h1>A GTNS</h1> <p>1ª scelta per scanalatura frontale profonda</p>		 																	
		GF110	PM																
monotagliente 		ISO 513	 TILOX rivestimento PVD	 NANOSPEED rivestimento PVD															
 			P ★	☆															
			M ☆	★															
			K ☆	☆															
			N	☆															
			S	☆															
		H	☆																
s	DESCRIZIONE	W	R	L	Is	STOCK													
30	A GTNS 302	3.08 ^{+0.15}	0.2	20 ^{+0.15}	1.5	○	●												
40	A GTNS 404	4.08 ^{+0.15}	0.4	20 ^{+0.15}	1.5	○	●												
50	A GTNS 504	5.13 ^{+0.15}	0.4	25 ^{+0.15}	1.5	○	○												
Velocità di taglio Vc [m/min]		ACCAI			P	★	☆	80÷220	60÷180										
		ACCAI INOSSIDABILI			M	☆	★	60÷180	40÷140										
		GHISE			K	☆		100÷240											

○ lavorazione stabile ○ uso generico ⚙️ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Raggio inserto	Larghezza inserto W			
		3	4	5	
 Scanalatura Avanzamento fn [mm/giro]	R 0.2	0.07÷0.12	-	-	
	R 0.4	-	0.09÷0.15	0.11÷0.19	
 Tornitura Avanzamento fn [mm/giro]	R 0.2	0.14÷0.18	-	-	
	R 0.4	-	0.18÷0.24	0.20÷0.30	
	Asportazione radiale ap [mm]	R 0.2	0.25÷1.20	-	-
		R 0.4	-	0.50÷1.20	0.50÷1.20



UTENSILI



MATERIALI



DATI TECNICI



M considerare dal valore minimo al valore medio
P K considerare dal valore medio al valore massimo

<h2>GTNS</h2> <p>1ª scelta per scanalatura frontale</p>																
		GF110		PM												
		ISO 513		TILOX rivestimento PVD	CARBOSPEED rivestimento PVD	TILOX rivestimento PVD	CARBOSPEED rivestimento PVD									
				P ★	★	★	★									
				M ★		★										
				K ☆												
				N												
				S												
				H												
s	DESCRIZIONE	W	R	L	Ls	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	○	○	●	○							
Velocità di taglio Vc [m/min]		ACCIAI				P ★	★	★	★							
		ACCIAI INOSSIDABILI				M ★		★								
		GHISE				K ☆										

○ lavorazione stabile ○ uso generico ⚙️ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Raggio inserto	Larghezza inserto W		
		3	4	5
	R 0.2	0.07÷0.12	-	-
	R 0.4	-	0.09÷0.15	0.11÷0.19
	R 0.2	0.14÷0.18	-	-
	R 0.4	-	0.18÷0.24	0.20÷0.30
	R 0.2	0.25÷1.20	-	-
	R 0.4	-	0.50÷1.20	0.50÷1.20

UTENSILI



MATERIALI



DATI TECNICI



M considerare dal valore minimo al valore medio

P **K** considerare dal valore medio al valore massimo

OTXC lavorazione di ghisa		ISO 513		CANTILEVER		CANTILEVER		CANTILEVER		CANTILEVER		CANTILEVER		CANTILEVER		CANTILEVER		CANTILEVER	
		GF110	KM	CASTSPEED PLUS Rivestimento CVD	CASTSPEED rivestimento CVD														
				P M K ★ N S H															
s	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												

○ lavorazione stabile ◌ uso generico ◌ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Raggio inserto	Larghezza inserto W					
		3	4	5	6	8	
	Avanzamento fn [mm/giro]	R 0.2	-	0.09÷0.14	-	-	-
		R 0.4	0.07÷0.13	0.09÷0.15	0.11÷0.19	0.13÷0.23	-
		R 0.8	-	-	0.11÷0.21	0.13÷0.25	0.18÷0.34
		R 1.2	-	-	-	-	0.18÷0.35
	Avanzamento fn [mm/giro]	R 0.2	-	0.16÷0.21	-	-	-
		R 0.4	0.16÷0.20	0.18÷0.24	0.20÷0.30	0.22÷0.36	-
		R 0.8	-	-	0.23÷0.35	0.24÷0.42	0.32÷0.56
		R 1.2	-	-	-	-	0.32÷0.62
	Asportazione radiale ap [mm]	R 0.2	-	0.25÷2.50	-	-	-
		R 0.4	0.50÷2.00	0.50÷2.50	0.50÷3.00	0.50÷3.50	-
		R 0.8	-	-	1.00÷3.00	1.00÷3.50	1.00÷4.50
		R 1.2	-	-	-	-	1.50÷4.50

UTENSILI



MATERIALI



DATI TECNICI



<h2>PTNSM</h2> <p>materiali non ferrosi</p>																						
<p>▽▽▽ inserto rettificato</p> <p>tagliente principale positivo e fascetta di rinforzo di 0.1 mm</p>							ISO 513		GF110													
							P M K N ★ S H		TiLOX rivestimento PVD													
s	DESCRIZIONE	W	R	L	α	STOCK																
20+25	PTNSM 202	2.075 ^{+0.10}	0.2	20 ^{+0.15}	-	○																
	2.502	2.575 ^{+0.10}	0.2	20 ^{+0.15}	-	○																
30	PTNSM 304	3.075 ^{+0.10}	0.4	20 ^{+0.15}	-	○																
	402	4.075 ^{+0.10}	0.2	20 ^{+0.15}	-	○																
40	PTNSM 404	4.075 ^{+0.10}	0.4	20 ^{+0.15}	-	○																
	PTNSM 504	5.125 ^{+0.10}	0.4	25 ^{+0.20}	-	○																
50	508	5.125 ^{+0.10}	0.8	25 ^{+0.20}	-	○																
	PTNSM 604	6.125 ^{+0.10}	0.4	30 ^{+0.20}	-	○																
60	608	6.125 ^{+0.10}	0.8	30 ^{+0.20}	-	○																
	PTNSM 808	8.125 ^{+0.10}	0.8	30 ^{+0.20}	-	○																
80	812	8.125 ^{+0.10}	1.2	30 ^{+0.20}	-	○																
Vc [m/min]	MATERIALI NON FERROSI					N	★ 200÷500															

○ lavorazione stabile ○ uso generico ⚙️ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Avanzamento f _n [mm/giro]	Raggio inserto	Larghezza inserto W						
			2	2.5	3	4	5	6	8
		R 0.2	0.05÷0.10	0.06÷0.11	-	0.09÷0.14	-	-	-
		R 0.4	-	-	0.07÷0.13	0.09÷0.15	0.11÷0.19	0.13÷0.23	-
		R 0.8	-	-	-	-	0.11÷0.21	0.13÷0.25	0.18÷0.34
R 1.2	-	-	-	-	-	-	0.18÷0.35		

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

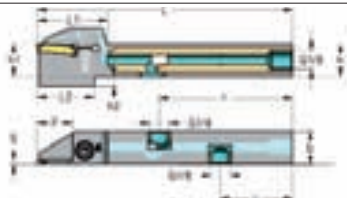
Ø max = diametro massimo troncabile

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

Rif. A

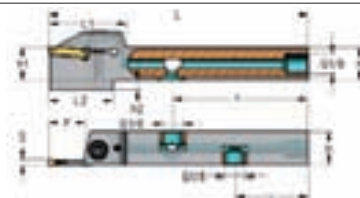


Con rinforzo radiale



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

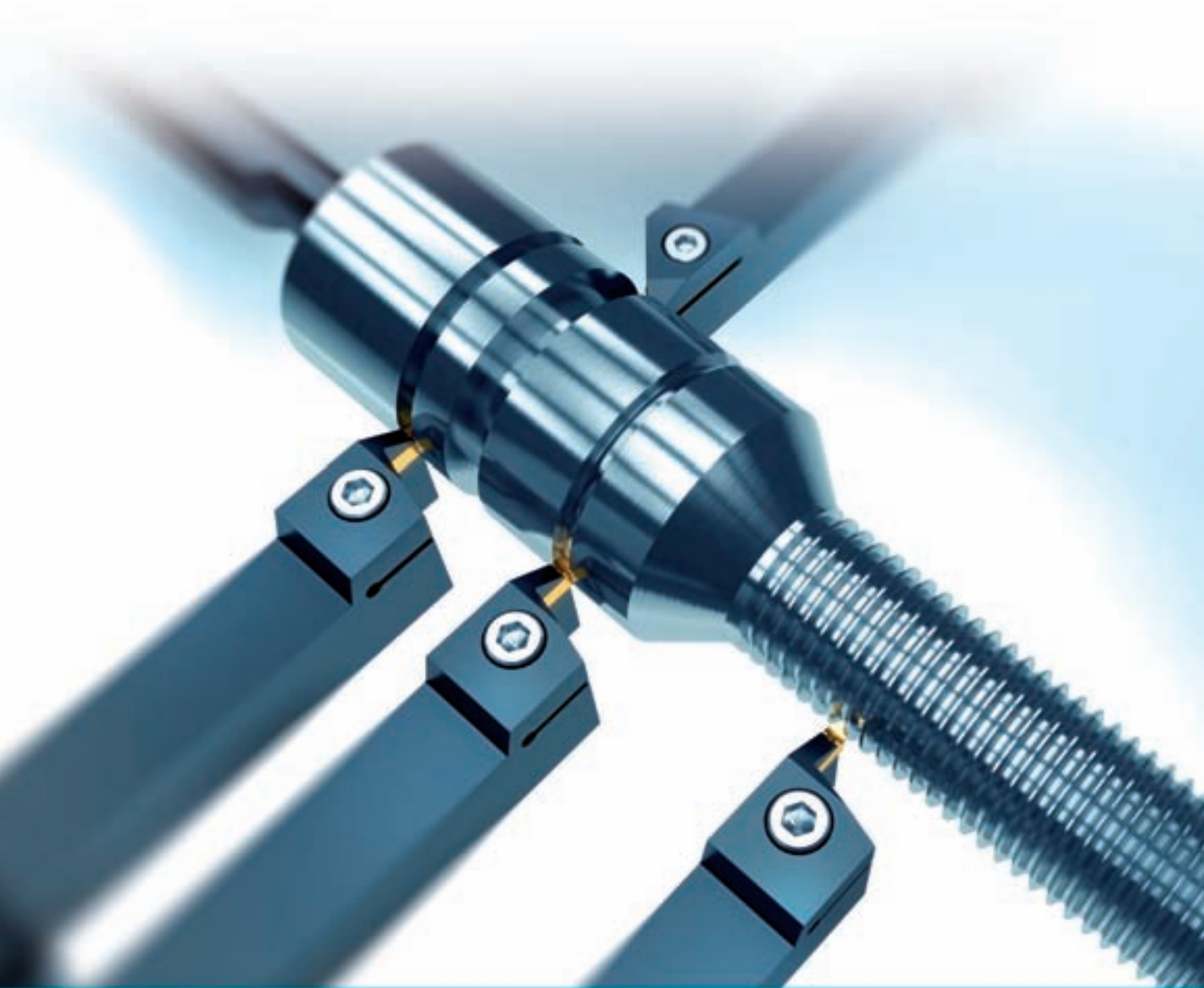
RACCORDI

 p. 237
Catalogo 2017

DATI TECNICI

 p. 241
Catalogo 2017

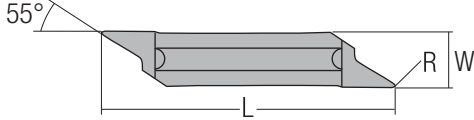
**UTENSILI HP: ATTACCHI LATERALI O
SOLUZIONI SPECIALI FORNIBILI A RICHIESTA**
p. 259 Catalogo 2017



Sistema P92 P

STD^{R/L}
tornitura longitudinale 55°

▽▽▽ inserto rettificato e lucidato



Il disegno rappresenta l'inserto sinistro L



Inserto L

ISO 513	GF110		NANOSPEED rivestimento PVD		HARDSPEED rivestimento PVD		STOCK													
	P	M	K	N	S	H	R	L	R	L										
	★	★																		
					☆	★														
						★														

S	DESCRIZIONE	W	R	L	P	STOCK			
						R	L	R	L
50	STD ^{R/L} 5005	5.00	0.05	25.0	-	○	○	○	○
	501	5.00	0.1	25.0	-	○	○	○	○
	502	5.00	0.2	25.0	-	○	○	○	○

Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCAI		P	★
	ACCAI INOSSIDABILI <th>M</th> <td>★</td>		M	★
	LEGHE RESISTENTI AL CALORE <th>S</th> <td>☆ ★</td>		S	☆ ★
	MATERIALI TEMPRATI <th>H</th> <td>★</td>		H	★

○ lavorazione stabile ○ uso generico ⚙️ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

Tornitura	Avanzamento fn [mm/giro]	Raggio inserto	STD ^L - STD ^R
		Asportaz. radiale ap [mm]	R 0.05
R 0.1	0.02÷0.08		
R 0.2	0.04÷0.12		
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

STV^{R/L} tornitura longitudinale 35°

▽▽▽ inserto rettificato e lucidato



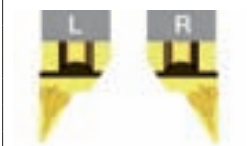
Il disegno rappresenta l'inserto sinistro L

ISO 513



KM

	TILOX rivestimento PVD	Non rivestito	ALUSPEED rivestimento PVD	HYPER SPEED rivestimento PVD											
P	★														
M	★			☆											
K	☆														
N		★	★												
S				★											
H															



Inserto L

S	DESCRIZIONE	W	R	L	P	STOCK									
						R	L	R	L	R	L	R	L		
50	STV^{R/L} 5005	5.0	0.05	25.0	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	501	5.0	0.1	25.0	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	502	5.0	0.2	25.0	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	503	5.0	0.3	25.0	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	504	5.0	0.4	25.0	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI		P	★	100÷200											
	ACCIAI INOSSIDABILI		M	★	80÷180				☆	80÷180						
	GHISE		K	☆	120÷250											
	MATERIALI NON FERROSI		N			★	200÷500	★	200÷600							
	LEGHE RESISTENTI AL CALORE		S							★	30÷80					

○ lavorazione stabile ○ uso generico ○ condizioni difficili ★ prima scelta - ☆ seconda scelta

		Raggio inserto	STVL - STVR
	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
		R 0.3	0.05÷0.13
		R 0.4	0.06÷0.14
	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
		R 0.3	0.45÷1.50
		R 0.4	0.50÷1.50

M S considerare dal valore minimo al valore medio
P K N 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}	○	○	42	21	20	20	3	20	8	125	28.5	25	G1/8	65.3	35.3	AWF16	AWF161	
	2020 K30 42HP G1/8 (3H)	○	○	65	32,5	20	20	17	20	-	115	54	45	G1/8	65.3	35.3	AWF16	AWF161	
	2020 X30 65HP G1/8 (3H)	○	○	42	21	25	25	-	25	8	150	28.5	25	G1/8	90.3	60.3	AWF16	AWF161	
	2525 M30 42HP 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	○	75	26	-	21.4	110	AWF16	AWF161
	T 26 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

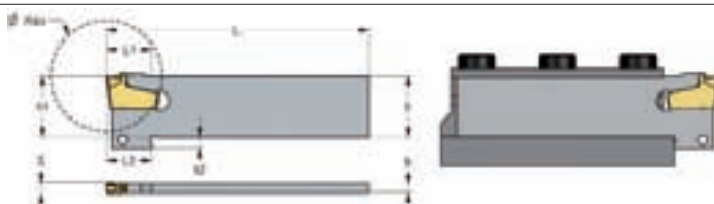
DATI TECNICI


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°



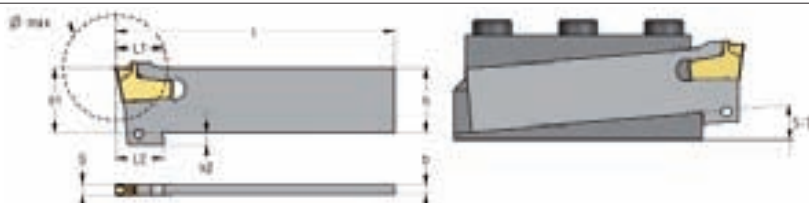
S	DESCRIZIONE	STOCK	Ø min	Ø max	DIMENSIONI							RICAMBI	
					h	h1	h2	b	L	L1	L2	Chiave	Testa
20	F16 PM2 17 2 0	○	25	42	17	17.3	3	2.4	110	12.5	12.5	AWF16	AWF161
30	F16 PM3 17 3 0	○	25	42	17	17.3	3	2.4	110	12.5	12.5	AWF16	AWF161

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




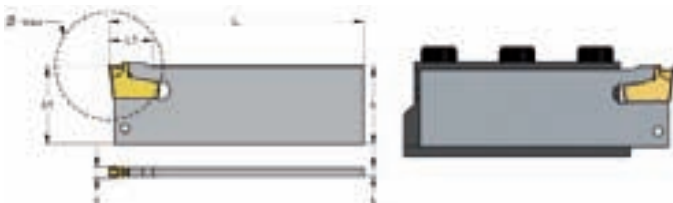
S	DESCRIZIONE	STOCK	Ø min	Ø max	DIMENSIONI							RICAMBI	
					h	h1	h2	b	L	L1	L2	Chiave	Testa
20	F16 PM2 17 2 5	○	25	42	17	17.3	3	2.4	110	12.5	12.5	AWF16	AWF161
30	F16 PM3 17 3 5	○	25	42	17	17.3	3	2.4	110	12.5	12.5	AWF16	AWF161

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°


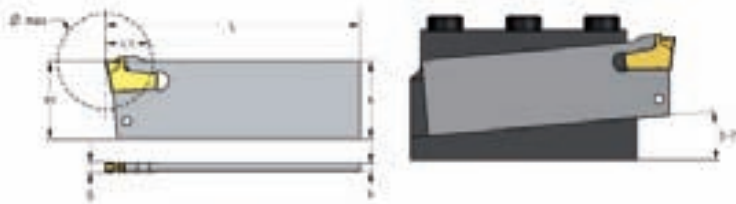
													
s	DESCRIZIONE	STOCK	Ø min	Ø max	DIMENSIONI							RICAMBI	
					h	h1	h2	b	L	L1	L2	Chiave	Testa
20	F16 PM2 22 2 0	○	25	42	22.2	22.2	0	2.4	125	12.5	0	AWF16	AWF161
30	F16 PM3 22 3 0	○	25	75	22.2	22.2	0	2.4	125	12.5	0	AWF16	AWF161

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

Ø max = diametro massimo troncabile

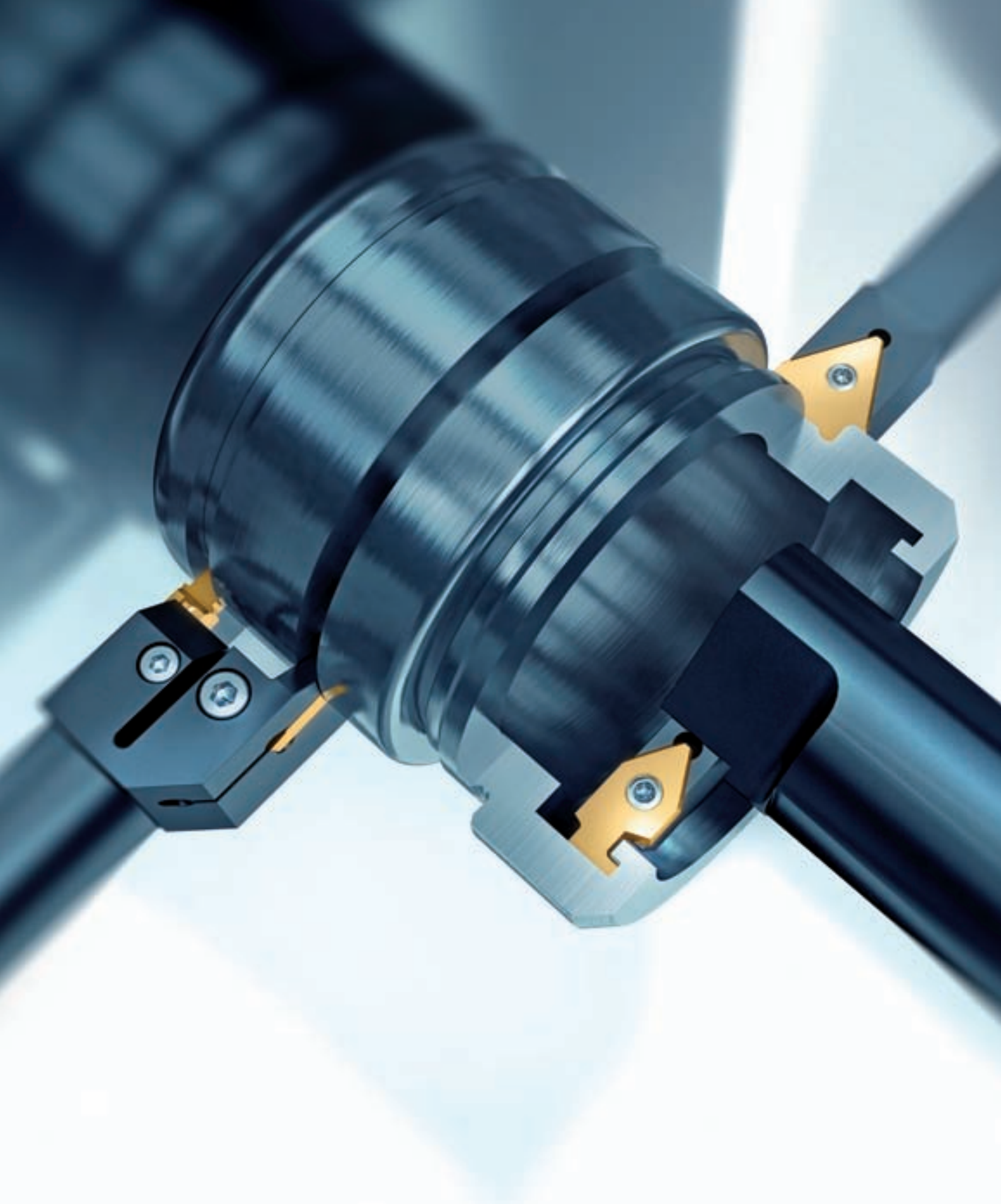
F16 PM 22 5

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

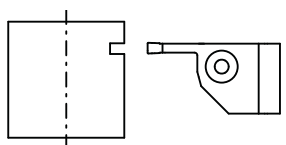
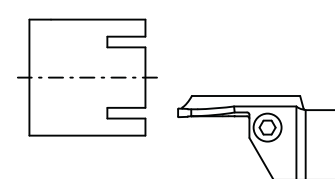
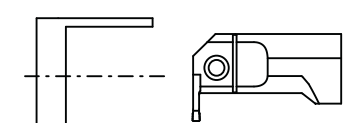
MODULO DI RICHIESTA DI SPECIALE



<i>Data</i>	
<i>Cliente / Riferimento</i>	
<i>Descrizione Componente</i>	

Disegno tecnico (mm) - evidenziare il profilo da lavorare

Applicazione

<input type="checkbox"/> <div style="text-align: center;"> <p>Esterna</p>  </div>	<input type="checkbox"/> <div style="text-align: center;"> <p>Frontale</p>  </div>	<input type="checkbox"/> <div style="text-align: center;"> <p>Interna</p>  </div>
--	---	--

Materiale		Tattamento		Durezza	
Utensile	<input type="checkbox"/> destro	<input type="checkbox"/> sinistro	<input type="checkbox"/> neutro	Quadro / Ø Stelo	
Rotazione	<input type="checkbox"/> oraria		<input type="checkbox"/> antioraria		
Competitor		Inserto		Grado	
Quantità richiesta		Target price		Consumo mensile	

Note:

Inoltrare la richiesta a special@sorma.net

