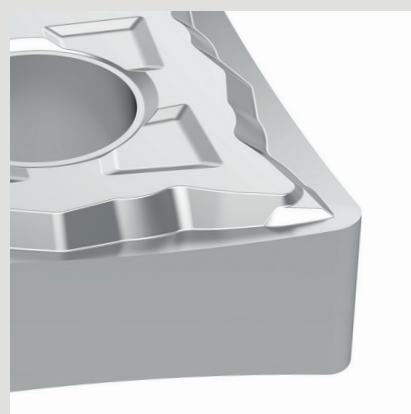
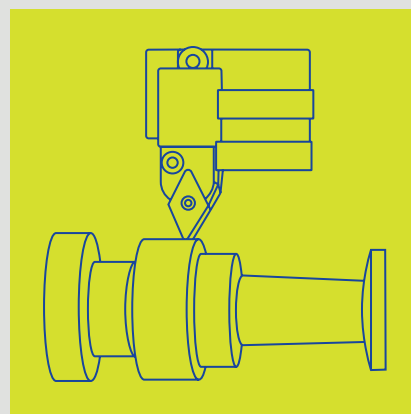
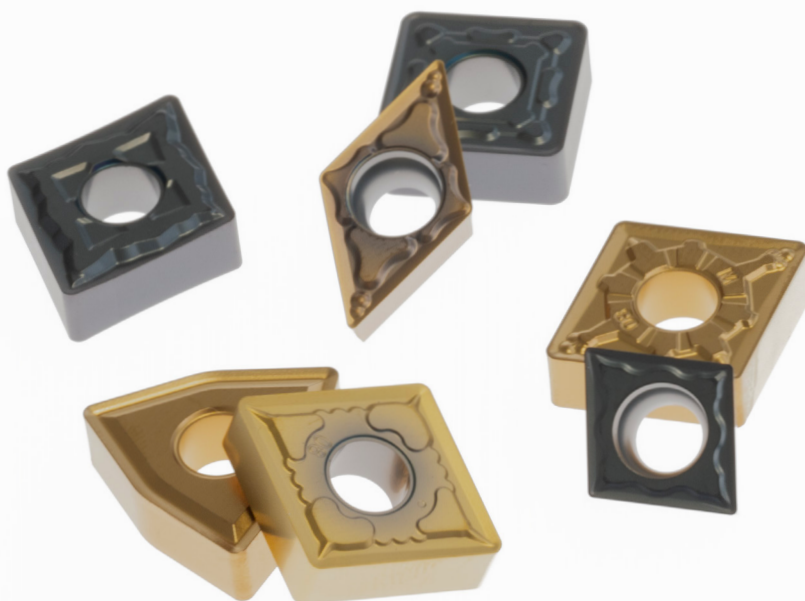


TORNITURA PROMO

01/07 - 19/12/2025



**Inserti per inox e superleghe:
acquista 30 inserti, ne ricevi
altri 10 in omaggio!**

INSERTI PER INOX E SUPERLEGHE

- **Acquista 30 inserti, ne ricevi altri 10 in omaggio!**
Scegli 30 pezzi dello stesso articolo tra quelli proposti, ne ricevi altri 10 in omaggio.

GUIDA ALLA SELEZIONE

M		FINITURA		SEMIFINITURA		SGROSSATURA
		BILATERALE	POSITIVO	BILATERALE	POSITIVO	BILATERALE
	1 ^A SCELTA	JP9015/NSM	JP5120/PFU	JC9010/NUX	JP5120/PMU	JC9025/NRM
	alternativo	JP9030/NSM	JP5125/PFU	JC9010/NMM	JP5125/PMU	-
	1 ^A SCELTA	JP9015/NSM	JP5125/PFU	JC9025/NUX	JP5125/PMU	JP9030/NRM
	alternativo	JP9030/NSM	JP5120/PFU	JC9025/NMM	JP5120/PMU	-
	1 ^A SCELTA	JP9030/NSM	JP5125/PFU	JP9030/NMM	JP5125/PMU	JP9030/NRM

S		FINITURA	SEMIFINITURA	
		POSITIVO	BILATERALE	POSITIVO
	1 ^A SCELTA	JP5120/PFU	JP3015/NMS	JP5120/PMU
	1 ^A SCELTA	JP5125/PFU	JP3015/NMS	JP5125/PMU

NOMENCLATURA ROMPITRUCIOLI:

Le sigle dei rompitrucioli Sorma Nikko Tools seguono una precisa nomenclatura che aiuta a identificarne le caratteristiche e il campo di applicazione.

N	M	P
1	2	3

1	
N	inserti NEGATIVI bilaterali
P	inserti POSITIVI

2	
F, S	geometria per finitura
M, U	geometria per media asportazione
R	geometria per sgrossatura

3	
M	per applicazioni ISO M
S	per applicazioni ISO S
U, X	per applicazioni ISO universali

NOMENCLATURA GRADI:

Le sigle dei gradi Sorma Nikko Tools seguono una precisa nomenclatura che aiuta a identificarne le caratteristiche e il campo di applicazione.

JC	9	0	10
1	2	3	4

1	
JC	grado rivestito con tecnologia CVD
JP	grado rivestito con tecnologia PVD

2	
3	Metallo duro per applicazioni ISO S
5	Metallo duro per applicazioni ISO universali
9	Metallo duro per applicazioni ISO M

3	TIPO DI LAVORAZIONE
0 ÷ 4	per tornitura e filettatura
5 ÷ 9	per fresatura e foratura

4	ISO 513
10-15	finitura/ ap leggera
20-25	semifinitura/ lavorazione media
30	sgrossatura/ meno scheggiatura

INSERTI PER INOX E SUPERLEGHE

Inserti in promozione:

∞-NSM	JP9015	JP9030
CNMG120404-NSM	●	
CNMG120408-NSM	●	●
DNMG150604-NSM	●	●
DNMG150608-NSM	●	●
TNMG160404-NSM	●	
VNMG160404-NSM	●	●
VNMG160408-NSM	●	●
WNMG080404-NSM	●	●
WNMG080408-NSM	●	●

∞-NUX	JC9010	JC9025
CNMG120404-NUX	●	●
CNMG120408-NUX	●	●
CNMG120412-NUX	●	●
DNMG150604-NUX	●	●
DNMG150608-NUX	●	●
DNMG150612-NUX	●	●
TNMG160404-NUX	●	●
TNMG160408-NUX	●	●
TNMG160412-NUX	●	●
WNMG080404-NUX	●	●
WNMG080408-NUX	●	●
WNMG080412-NUX	●	●

∞-NMM	JC9010	JC9025	JP9030
CNMG120404-NMM	●	●	●
CNMG120408-NMM	●	●	●
CNMG120412-NMM		●	●
DNMG110404-NMM		●	
DNMG110408-NMM		●	●
DNMG150604-NMM		●	●
DNMG150608-NMM		●	●
DNMG150612-NMM		●	
SNMG120404-NMM		●	
SNMG120408-NMM		●	
TNMG160404-NMM	●	●	●
TNMG160408-NMM	●	●	●
VNMG160404-NMM		●	
WNMG080404-NMM	●	●	●
WNMG080408-NMM	●	●	●

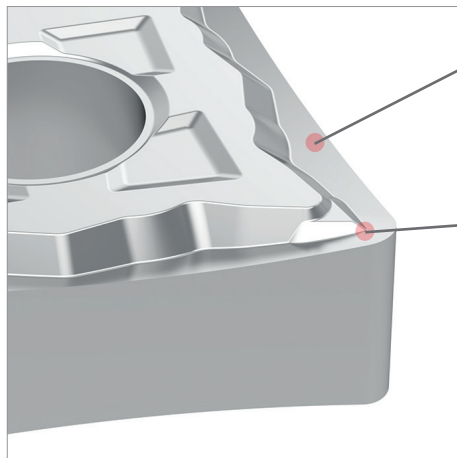
∞-NRM	JC9025	JP9030
CNMG120408-NRM	●	●
CNMG120412-NRM	●	●
DNMG150608-NRM		●
SNMG120408-NRM		●
SNMG120412-NRM		●
TNMG160408-NRM		●
WNMG080408-NRM	●	●
WNMG080412-NRM	●	●

∞-NMS	JP3015
CNMG120408-NMS	●
CNMG120412-NMS	●
DNMG150608-NMS	●
DNMG150612-NMS	●
WNMG080408-NMS	●
WNMG080412-NMS	●

∞-PFU	JP5125	JP5120
CCMT060202-PFU	●	●
CCMT060204-PFU	●	●
CCMT09T302-PFU		●
CCMT09T304-PFU	●	●
CCMT09T308-PFU	●	●
DCMT070202-PFU	●	●
DCMT070204-PFU	●	●
DCMT11T302-PFU	●	●
DCMT11T304-PFU	●	●
DCMT11T308-PFU	●	●
SCMT09T304-PFU		●
SCMT09T308-PFU		●
TCMT110202-PFU		●
TCMT110204-PFU	●	●
TCMT110208-PFU		●
TCMT16T304-PFU	●	●
TCMT16T308-PFU	●	●
VBMT110304-PFU	●	●
VBMT160402-PFU		●
VBMT160404-PFU	●	●
VBMT160408-PFU		●

∞-PMU	JP5125	JP5120
CCMT060204-PMU	●	●
CCMT09T304-PMU	●	●
CCMT09T308-PMU	●	●
DCMT070204-PMU	●	●
DCMT11T304-PMU	●	●
DCMT11T308-PMU	●	●
TCMT110204-PMU	●	●
TCMT110208-PMU		●
TCMT16T304-PMU	●	●
TCMT16T308-PMU	●	●
VBMT160404-PMU	●	●
VBMT160408-PMU	●	●
VCMT160404-PMU	●	
VCMT160408-PMU	●	

Rompitruciolo NSM



TAGLIANTE RICURVO

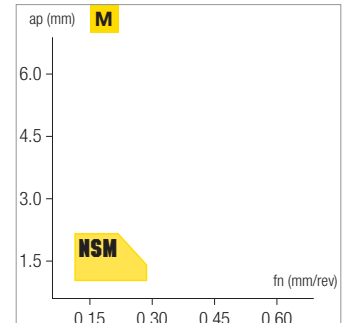
- Tagliante affilato con elevata stabilità
- Ampia area di evacuazione del truciolo

ESTREMITÀ RIDOTTA

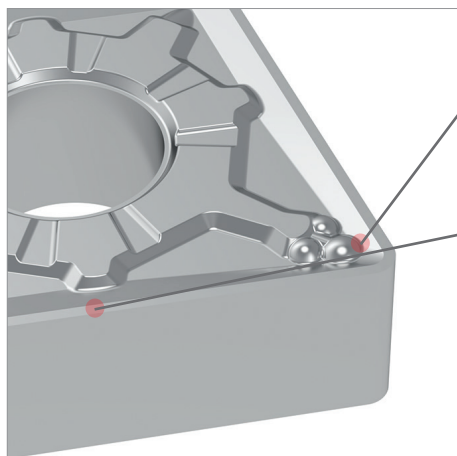
- Eccellente controllo del truciolo anche con piccole profondità di taglio



Intervallo applicativo ISO 513



Rompitruciolo NUX



GOLE SPECIALI

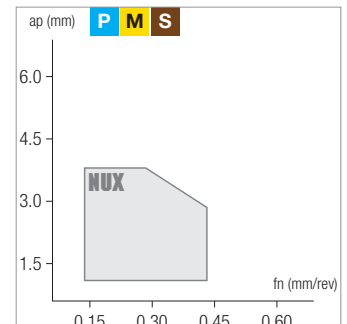
- Elevata stabilità e resistenza alle scheggiature
- Migliora la formazione e il controllo del truciolo

SPOGLIA E LARGHEZZA TAGLIANTE VARIABILI

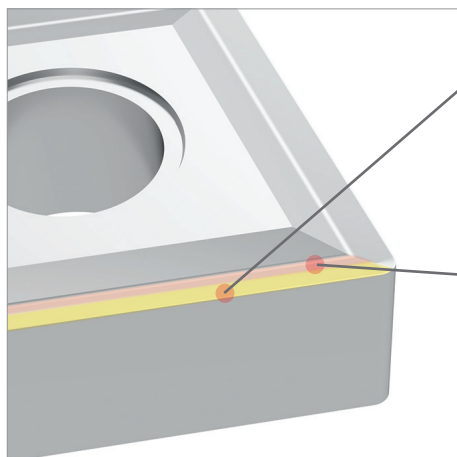
- Buon bilanciamento tra tenacità e taglienza
- Processo di taglio affidabile in applicazioni universali



Intervallo applicativo ISO 513



Rompitruciolo NMM

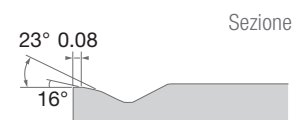


DOPPIO ANGOLO DI SPOGLIA

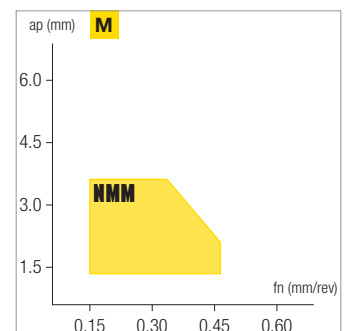
- Tagliante affilato e tenace
- Processo di taglio affidabile in applicazioni universali
- Micro geometria adatta a materiali con tendenza all'incollaggio

SPOGLIA CHE GUIDA I TRUCIOLI

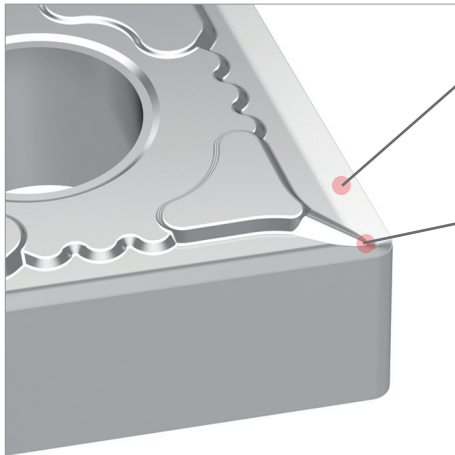
- Vano per l'evacuazione dei trucioli ampio e profondo



Intervallo applicativo ISO 513



Rompitruciolo NMS

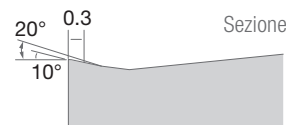


BORDO ROBUSTO E SPOGLIA AFFILATA

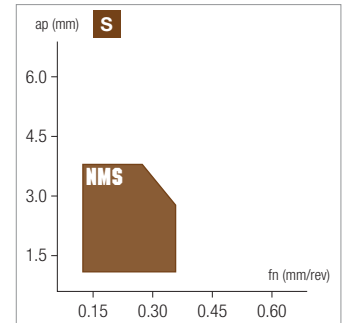
- Pianetto rinforzato che offre buona affidabilità
- Angolo di spoglia affilato che riduce la resistenza al taglio

ESTREMITÀ AFFILATA E GUIDA DEI TRUCIOLI

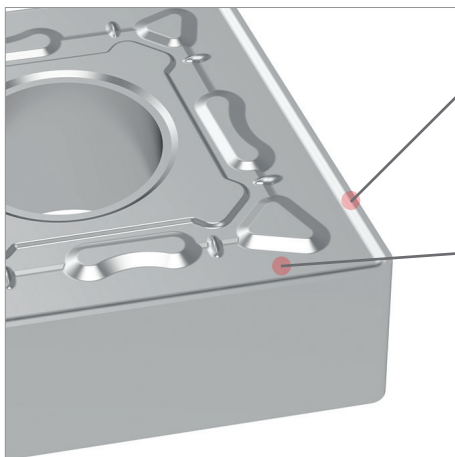
- Guida il flusso del truciolo e ne migliora il controllo
- Eccellente controllo del truciolo con piccole profondità di taglio



Intervallo applicativo ISO 513



Rompitruciolo NRM

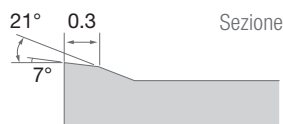


TAGLIENTE AMPIO E POSITIVO

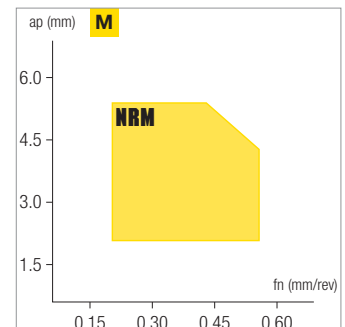
- Ridotte forze di taglio con tagliente robusto
- Consigliato per la rimozione di superfici irregolari e ossidate

SPAZIO AMPIO E POCO PROFONDO PER GUIDA TRUCIOLO

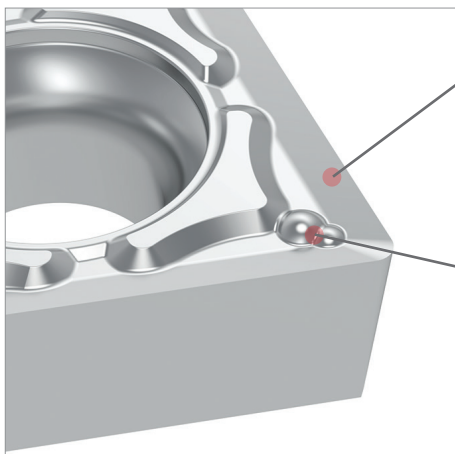
- Eccellente controllo di grandi volumi di truciolo



Intervallo applicativo ISO 513



Rompitruciolo PFU



TAGLIENTE AFFILATO

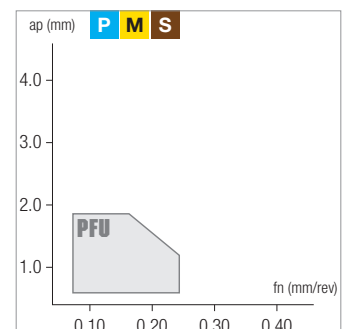
- Buona finitura superficiale
- Ridotte vibrazioni nelle operazioni di barenatura
- Specifico per il taglio di acciai inossidabili e superleghe

DESIGN BISFERICO

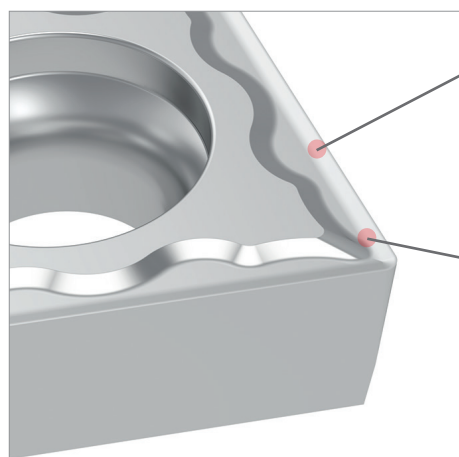
- Eccellente controllo truciolo anche con avanzamenti e profondità di taglio ridotti



Intervallo applicativo ISO 513



Rompitruciolo PMU

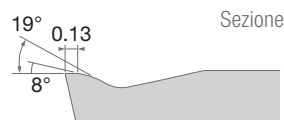


TAGLIENTE POSITIVO E RICURVO

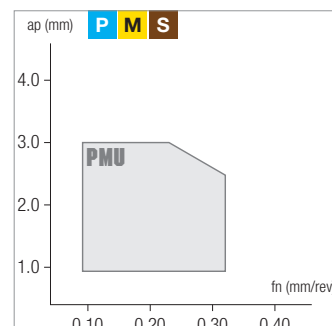
- Buon bilanciamento tra robustezza e taglienza
- Forze di taglio ridotte
- Migliorata formazione e controllo del truciolo

SPOGLIA CHE GUIDA I TRUCIOLI

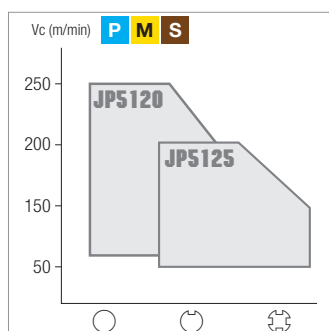
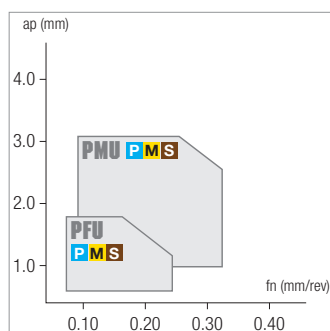
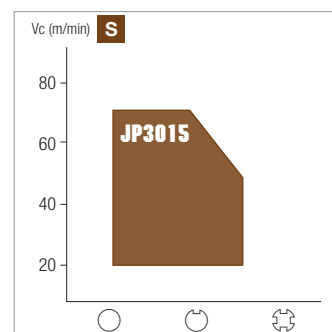
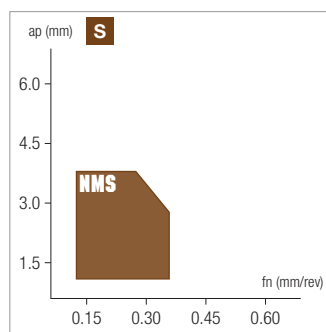
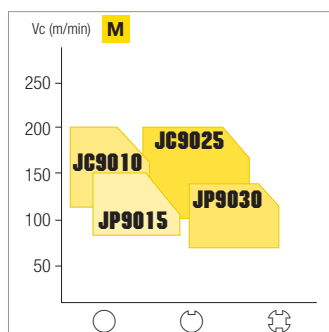
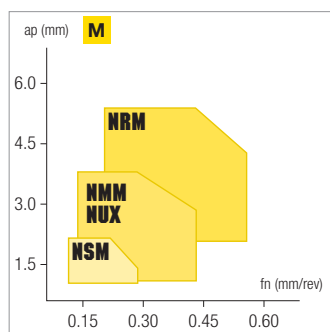
- Efficace evacuazione del truciolo
- Processo di taglio affidabile in applicazioni universali



Intervallo applicativo ISO 513



Intervallo applicativo ISO 513



Casi di successo

Inserto TNMG160408-NSM JP9015
Materiale Acciaio inossidabile AISI 304 (1.4301)
Condizioni di taglio Vc 240 m/min, fn 0.13 mm/min,
 ap 0.6 mm, emulsione

nikkoTOOLS **1200 PZ.**

Concorrente A **450 PZ.**

Concorrente B **420 PZ.**



Inserto CNMG120404-NUX JC9010
Materiale Acciaio inossidabile AISI 420 (1.4021)
Condizioni di taglio Vc 150 m/min, fn 0.12 mm/rev,
 ap 1.7 mm, emulsione

nikkoTOOLS **40 PZ.**

Concorrente A **38 PZ.**

Concorrente B **30 PZ.**



Inserto TNMG160408-NMM JC9025
Materiale Acciaio inossidabile AISI 304 (1.4301)
Condizioni di taglio Vc 180 m/min, fn 0.27 mm/rev,
 ap 2.5 mm, emulsione

nikkoTOOLS **330 PZ.**

Concorrente A **300 PZ.**

Concorrente B **280 PZ.**

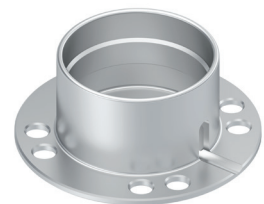


Inserto CNMG120408-NMS JP3015
Materiale Inconel 718 (2.4668)
Condizioni di taglio Vc 50 m/min, fn 0.20 mm/rev,
 ap 1.5 mm, emulsione

nikkoTOOLS **3 PZ.**

Concorrente A **2 PZ.**

Concorrente B **1 PZ.**

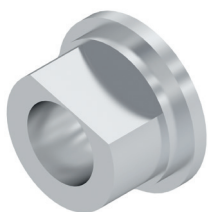


Inserto CNMG160612-NRM JP9030
Materiale Acciaio inossidabile AISI 303 (1.4305)
Condizioni di taglio Vc 120 m/min, fn 0.45 mm/rev, ap 4.0 mm, emulsione, leggermente interrotto

nikkoTOOLS 80 PZ.

Concorrente A 70 PZ.

Competitor B 70 PZ.

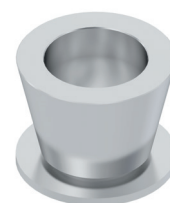


Inserto DCMT11T304-PFU JP5120
Materiale Acciaio inossidabile AISI 316 (1.4401)
Condizioni di taglio Vc 80 m/min, fn 0.15 mm/rev, ap 1.0 mm, emulsione

nikkoTOOLS 600 PZ.

Concorrente A 500 PZ.

Concorrente B 500 PZ.



Inserto DCMT150408-PMU JP5125
Materiale Acciaio inossidabile AISI 304 (1.4301)
Condizioni di taglio Vc 180 m/min, fn 0.13 mm/rev, ap 1.5 mm, emulsione, leggermente interrotto

nikkoTOOLS 130 PZ.

Concorrente A 110 PZ.

Concorrente B 100 PZ.



Barra Vortex NT-V12M-SCLCR09-14
Inserto CCMT09T308-PFU JP5125
Materiale Inconel 625 (grezzo da fusione)
Condizioni di taglio Vc 20 m/min, fn 0.1 mm/r, ap 1 mm
Tempo di contatto

nikkoTOOLS 8 min

Concorrente 6 min

