

NUOVE FRESE M.D.I. "SM 4314" CON LUBROREFRIGERAZIONE SUL TAGLIANTE

NEW HM MILLING CUTTERS "SM 4314"
WITH COOLING LUBRICATION ON THE CUTTING EDGE



Scopri di più!



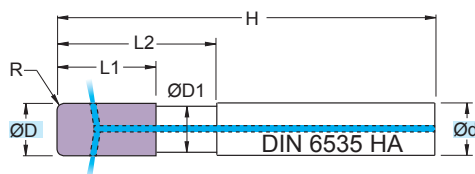
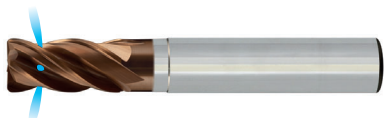
Discover more!



NEW

 **SAU**
QUALITY TOOLS ENGINEERING

NEW

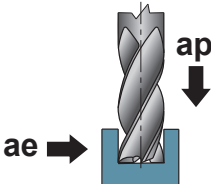


TOLLERANZE	D	d
TOLERANCE RANGE	h10	h6

ART.	Prezzo Listino Price List	(mm)								
	€	ØD	Ød	ØD1	L1	L2	H	R	z	
SM4314.060.R050.C	82,00	6	6	5,7	13	20	57	0,50	4	
SM4314.060.R100.C	82,00	6	6	5,7	13	20	57	1,00	4	
SM4314.080.R050.C	101,00	8	8	7,7	18	26	63	0,50	4	
SM4314.080.R100.C	101,00	8	8	7,7	18	26	63	1,00	4	
SM4314.080.R200.C	101,00	8	8	7,7	18	26	63	2,00	4	
SM4314.100.R050.C	121,00	10	10	9,7	22	31	72	0,50	4	
SM4314.100.R100.C	121,00	10	10	9,7	22	31	72	1,00	4	
SM4314.120.R050.C	148,50	12	12	11,6	26	37	83	0,50	4	
SM4314.120.R100.C	148,50	12	12	11,6	26	37	83	1,00	4	
SM4314.120.R150.C	148,50	12	12	11,6	26	37	83	1,50	4	
SM4314.120.R200.C	148,50	12	12	11,6	26	37	83	2,00	4	
SM4314.160.R100.C	240,00	16	16	15,6	32	43	92	1,00	4	
SM4314.160.R200.C	240,00	16	16	15,6	32	43	92	2,00	4	

RIVESTIM. COATED ORANGE	
R	52 HRC
	
	

Applicazione - Application



MATERIALI - MATERIALS																					
P				M	K			N			S	H	G								
ACCIAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCIAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCIAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL	INOX MARTENSITICO STAINLESS STEEL MART.	INOX AUST. DUPLEX STAINLESS STEEL AUST.	GHISA GRIGIA GREY CAST IRON	GHISA SFEROIDALE SPHEROIDAL GRAPHITE	GHISA MALLEABILE MALLEABLE CAST IRON	ALLUMINIO E SUE LEGHE ALUMINIUM	RAME E SUE LEGHE COPPER	NON METALLICI PLASTICS	LEGHE RESIST. CALORE HIGH TEMP. ALLOY	TITANIO E SUE LEGHE TITANIUM	ACCIAIO TEMPRATO HARDENED STEEL	GRAFITE GRAPHITE	(mm) ØD	(m/min) Vc	(mm) fz	(mm) ap	(mm) ae		
●															6÷8	120-150	0,025-0,040	1xD	1xD		
●															8÷10	120-150	0,030-0,045	1xD	1xD		
●															10÷12	120-150	0,040-0,055	1xD	1xD		
●															12÷16	120-150	0,055-0,070	1xD	1xD		
	●														6÷8	110-140	0,025-0,040	1xD	1xD		
	●														8÷10	110-140	0,030-0,045	1xD	1xD		
	●														10÷12	110-140	0,040-0,055	1xD	1xD		
	●														12÷16	110-140	0,055-0,070	1xD	1xD		
		●													6÷8	100-130	0,025-0,040	1xD	1xD		
		●													8÷10	100-130	0,030-0,045	1xD	1xD		
		●													10÷12	100-130	0,040-0,055	1xD	1xD		
		●													12÷16	100-130	0,055-0,070	1xD	1xD		
			●												6÷8	80-130	0,030-0,045	1xD	1xD		
			●												8÷10	80-130	0,040-0,055	1xD	1xD		
			●												10÷12	80-130	0,060-0,075	1xD	1xD		
			●												12÷16	80-130	0,070-0,085	1xD	1xD		
				●								●			6÷8	30-50	0,015-0,025	1xD	1xD		
				●								●			8÷10	30-50	0,020-0,035	1xD	1xD		
				●								●			10÷12	30-50	0,025-0,040	1xD	1xD		
				●								●			12÷16	30-50	0,030-0,045	1xD	1xD		
					●								●		6÷8	30-80	0,008-0,030	1xD	1xD		
					●								●		8÷10	30-80	0,023-0,038	1xD	1xD		
					●								●		10÷12	30-80	0,033-0,048	1xD	1xD		
					●								●		12÷16	30-80	0,037-0,052	1xD	1xD		
						●								○	6÷8	20-40	0,005-0,015	0,25xD	1xD		
						●								○	8÷10	20-40	0,005-0,017	0,25xD	1xD		
						●								○	10÷12	20-40	0,005-0,020	0,25xD	1xD		
						●								○	12÷16	20-40	0,005-0,020	0,25xD	1xD		

PER LAVORAZIONI A SPALLAMENTO AUMENTARE I PARAMETRI DEL 20%
FOR SHOULDER MILLING PARAMETERS SHOULD BE INCREASED BY 20%

- **APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION**
EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

- Vc** = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
fz = mm AVANZAMENTO AL DENTE - TOOTH FEED
f = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

- APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

$$f_n = f_z \cdot z = \text{mm}$$

$$V_f = f_z \cdot z \cdot n = \text{mm/min}$$



Made In Italy



www.agsautomation.it
info@agsautomation.it



www.bbotools.com
info@bbotools.it



www.sautool.com
infosau@sautool.it



www.gis-air.it
info@gis-air.com

**FILIALE DI MODENA
MODENA SUBSIDIARY**

Via Mozart, 47
41122 Modena (MO) Italy
Tel. 0039 059 280706
Fax. 0039 059 280109
saumodena@sautool.it
www.sautool.it

**FILIALE DI TORINO
TORINO SUBSIDIARY**

Strada Vicinale della Cebrosa 86-A
10156 Torino (TO) Italy
Tel. 0039 011 8960193
Fax. 0039 011 8960193
sautorino@sautool.it
www.sautool.it



SAU S.p.A.

Via dei Raseni, 6/B
41040 Polinago (MO) Italy
Tel. 0039 0536 47510
Fax. 0039 0536 47275
infosau@sautool.it
www.sautool.it