NEWS 223/10

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

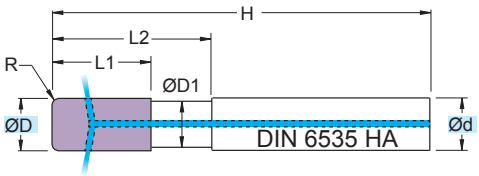
NEW HM MILLING CUTTERS "SM 4314" WITH COOLING LUBRICATION ON THE CUTTING EDGE

SAU

QUALITY TOOLS ENGINEERING

SM4314

ØD = 6 - 16 **NEW**



RIVESTIM. COATED
ORANGE

R

52 HRC

α1 α2 α4 α3

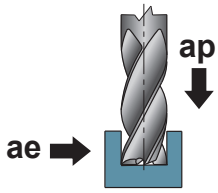
Fresa in M.D.I. Micrograno
Gambo sec. DIN 6535 HB

Micrograin HM mills
DIN 6535 HB Shank

TOLLERANZE	D	d
TOLLERANCE RANGE	h10	h6

ART.	Listepris DKK	ØD	Ød	ØD1	L1	L2	H	R	z
		(mm)							
SM4314.060.R050.C	639,-	6	6	5,7	13	20	57	0,50	4
SM4314.060.R100.C	639,-	6	6	5,7	13	20	57	1,00	4
SM4314.080.R050.C	785,-	8	8	7,7	18	26	63	0,50	4
SM4314.080.R100.C	785,-	8	8	7,7	18	26	63	1,00	4
SM4314.080.R200.C	785,-	8	8	7,7	18	26	63	2,00	4
SM4314.100.R050.C	945,-	10	10	9,7	22	31	72	0,50	4
SM4314.100.R100.C	945,-	10	10	9,7	22	31	72	1,00	4
SM4314.120.R050.C	1.155,-	12	12	11,6	26	37	83	0,50	4
SM4314.120.R100.C	1.155,-	12	12	11,6	26	37	83	1,00	4
SM4314.120.R150.C	1.155,-	12	12	11,6	26	37	83	1,50	4
SM4314.120.R200.C	1.155,-	12	12	11,6	26	37	83	2,00	4
SM4314.160.R100.C	1.869,-	16	16	15,6	32	43	92	1,00	4
SM4314.160.R200.C	1.869,-	16	16	15,6	32	43	92	2,00	4

Parametri di lavoro - Machining parameters - Schnittdaten - Paramétres de travail



Applicazione - Application	MATERIALI - MATERIALS															(mm) ØD	(m/min) Vc	(mm) fz	(mm) ap	(mm) ae
	P				M	K			N			S		H	G					
	ACCAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCAIO 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	ACCAIO TEMPRATO HARDENED STEEL	GRAFITE GRAPHITE					
	●															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

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

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

fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION

Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

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

$$fn = fz \cdot z = \text{mm}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{mm/min}$$

SAU GROUP

Made In Italy

DANA-TOOL A/S
Leverandør af skærende værktøj
Address: Saturnvej 1
Post code: DK-8700 Horsens
Phone: +45 7020 0727

A.G.S. automation
www.agsautomation.it
info@agsautomation.it

BBO TOOLS SYSTEM
www.bbotools.com
info@bbotools.it

SAU QUALITY TOOLS ENGINEERING
www.sautool.com
infosau@sautool.it

GIS AIR COMPRESSORS
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

kiwa certified
CERMET
SISTEMA DI GESTIONE CERTIFICATO
UNI EN ISO 9001 : 2015
Organismo accreditato da ACCREDIA
Body accredited by ACCREDIA

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