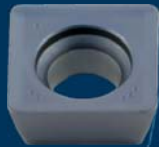


**FRESE "S976W.." CON NUOVA GAMMA DI INSERTI "SPM.."**  
**"S976W.." MILLING CUTTERS WITH NEW "SPM.." INSERT RANGE**



**SPMT.. .N54**



**SPMW.. .N51**



**SPMW.. .N59**

**T3115**



**K**

**T528N**



**P**



**M**



**S**



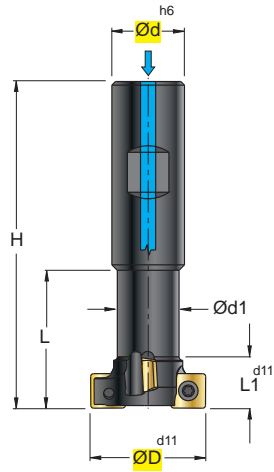
**SAU**

QUALITY TOOLS ENGINEERING

Frese per cave a "T" - "T" Slot milling cutter  
Fraser fuer "T" nuten - Fraise rainures à "T"

S 976W ..

Ø 21-50



SPMT ...  
.N54



SPMW..  
.N51



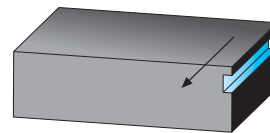
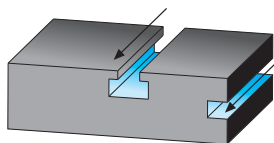
SPMW..  
.N59



ART.		Prezzo Listino Price List €	(mm)							kg	Nm				
			ØD	Ød	Ød1	H	L	L1	Z						K
S 976W	021-06	250,10	21	16	11	76	24	9	2	1	0,10	1,1÷1,3	060304	12256P	5608P
S 976W	025-06	296,20	25	16	13	82	28	11	4	2	0,11	1,1÷1,3			
S 976W	032-09	319,80	32	20	17	88	35	14	4	2	0,15	3,0÷3,5	09T308	123509P	5615P
S 976W	040-09	344,40	40	25	21	108	44	17	4	2	0,37	3,0÷3,5			
S 976W	050-12	392,10	50	32	27	120	59	21	4	2	0,65	4,0÷5,0	120408	124510	5620

NOTE:

- Per cave a "T" secondo norme DIN 650-UNI 4788-ISO 299
- For "T" slot cutters according to DIN 650-UNI 4788-ISO 299 norms
- Fuer "T" Nuten nach DIN 650-UNI 4788-ISO 299 Normen
- Pour rainures à "T" selon les normes DIN 650-UNI 4788-ISO 299



Z = Numero di eliche - Number of flutes - Spiralenanzahl - Nombre d' helices  
K = Fattore d' avanzamento - Factor of feed - Vorschubfaktor - Facteur d' avance  
W = Foro per liquido refrigerante - Coolant bore - Kühlmittelbohrung - Trou du liquide d'arrosage

**Scelta dell'inserto e parametri di lavoro - Choice of the insert and machining parameters**  
**Auswahl der platte und schnittdaten - Choix de la plaquette et paramètres de travail**

**SCelta VELOCE - QUICK PICK**



COD.	Prez. List. Price List €	Material Groups												HT CERMET	HW NON RIV. CEMENTED CARBIDE GRADES	HC RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS		Dimensions															
		P			M			K			N					S			H			T3115	T528N	l	d	s	d1	r	a°				
		F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R											
SPMT 060304 .N54	8,50	○	○	○	●	●	●																		6,35	6,35	3,18	2,8	0,4	11			
SPMT 09T308 .N54	11,00	○	○	○	●	●	●																		9,52	9,52	3,97	4,5	0,8	11			
SPMT 120408 .N54	12,00	○	○	○	●	●	●																		12,7	12,7	4,76	5,5	0,8	11			
SPMW 060304 .N51	8,50	○						○	●	●															6,35	6,35	3,18	2,8	0,4	11			
SPMW 09T308 .N51	11,00	○						○	●	●															9,52	9,52	3,97	4,5	0,8	11			
SPMW 120408 .N51	12,00	○						○	●	●															12,7	12,7	4,76	5,5	0,8	11			
SPMW 060304 .N59	8,50	○	●	●										○											6,35	6,35	3,18	2,8	0,4	11			
SPMW 09T308 .N59	11,00	○	●	●										○											9,52	9,52	3,97	4,5	0,8	11			
SPMW 120408 .N59	12,00	○	●	●										○											12,7	12,7	4,76	5,5	0,8	11			

CON ADDUZIONE LUBROREFRIGERANTE - WITH COOLANT SUPPLY

SENZA ADDUZIONE LUBROREFRIGERANTE - WITHOUT COOLANT SUPPLY

MATERIALI - MATERIALS	VDI 3323 GR.	HB Rm <sup>1)</sup> HRC <sup>2)</sup>	fz0 mm			Vc m/min											
			1°	2°	3°	T3115	T528N										
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,1	0,15	0,2		220										
	6-9	180-350	0,06	0,1	0,15		220										
	10-11	200-325	0,06	0,1	0,15		180										
	12-13	200-240	0,06	0,08	0,12		160										
M INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,06	0,08	0,12		150										
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,1	0,15	0,2	250											
	17-18	160-250	0,08	0,12	0,16	200											
	19-20	130-230	0,08	0,12	0,16	230											
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130															
	26-28	90-110															
S LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	29-30	/															
	31-35	200-320	0,06	0,08	0,12		40										
	36-37	400-1050 <sup>1)</sup>	0,06	0,08	0,12		60										
H ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 <sup>2)</sup>															

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

$$fz = fz0 \cdot Kae = \text{mm}$$

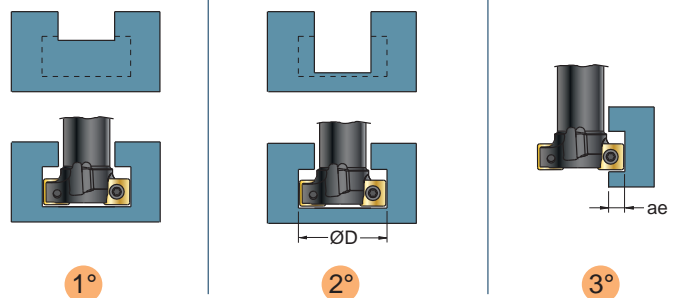
$$fn = fz \cdot K = \text{mm}$$

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

- F = FINITURA , LAV. LEGGERA - FINISHING , LIGHT MACHINING
- M = LAV. MEDIA , GENERICA - MEDIUM MACHINING , GENERIC
- R = SGROSSATURA , LAV. PESANTE - ROUGHING , HEAVY MACHINING

- Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
- n = giri/min (min<sup>-1</sup>) 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
- Kae = FATTORE DI CORREZIONE - CORRECTION FACTOR

ae/D	0,5-1 50-100%	0,2 20%	0,1 10%	0,05 5%
Vc	Vc (min)-----Vc(max)			



■ DISPONIBILI - IN STOCK - LIEFERBAR - DISPONIBLES / ■ NEW  
 ●● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION  
 EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

□ A RICHIESTA - ON REQUEST - AUF ANFRAGE - SUR DEMANDE / □ NEW  
 ○○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION  
 MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

Made In Italy



**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