

FRESE "S84..W.." CON NUOVA GAMMA DI INSERTI "WP.."
"S84..W.." MILLING CUTTERS WITH NEW "WP.." INSERT RANGE



**HIGH
FEED**



WPMT.. .N42

WPMW.. .N52

F4140

P

M

K

H

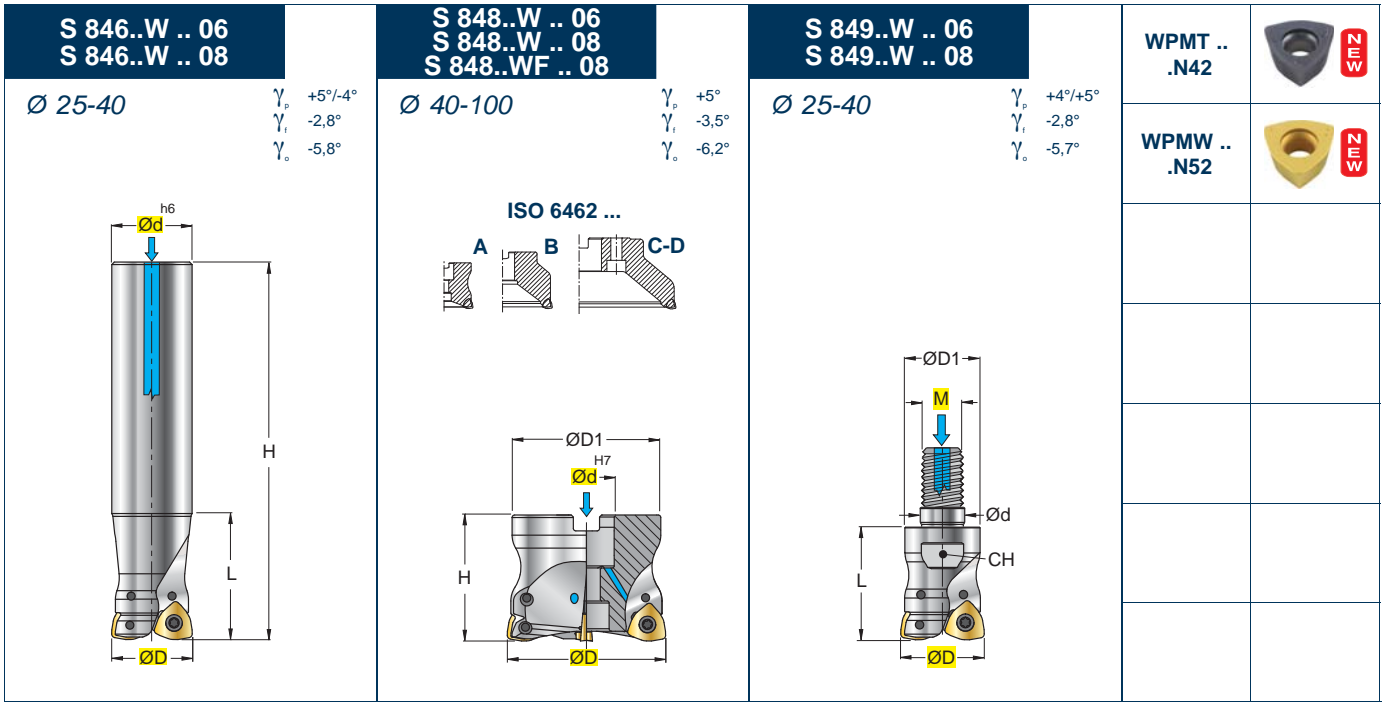
T5120

P

K

 **SAU**
QUALITY TOOLS ENGINEERING

**Frese per copiatura ad elevati avanzamenti - Copy milling cutters for high feeds
Kopierfräser für hohe vorschube - Fraises à copier avec hauts avancement**



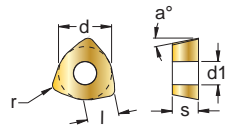
ART.	€	Prezzo Listino (mm) Price List											ISO 6462	C04008P	5615P	-	2440	
		ØD	M	Ød	ØD1	H	L	β	Z	CH	kg	Nm						
S 846LW 025 - 06	257,10	25	-	25	-	140	60	5°	2	-	0,43	3,8-5,0	-	06...	C04008P	5615P	-	2440
S 846LW 026 - 06	257,10	26	-	25	-	140	60	4,5°	2	-	0,44	3,8-5,0	-	06...	C04008P	5615P	-	2440
S 846LW 032 - 06	302,10	32	-	32	-	150	70	3,5°	3	-	0,79	3,8-5,0	-	06...	C04008P	5615P	-	2440
S 846LW 033 - 06	302,10	33	-	32	-	150	70	3°	3	-	0,80	3,8-5,0	-	06...	C04008P	5615P	-	2440
S 846XLW 025 - 06	284,90	25	-	25	-	200	120	5°	2	-	0,60	3,8-5,0	-	06...	C04008P	5615P	-	2440
S 846XLW 026 - 06	284,90	26	-	25	-	200	120	4,5°	2	-	0,62	3,8-5,0	-	06...	C04008P	5615P	-	2440
S 846XLW 032 - 06	334,80	32	-	32	-	250	170	3,5°	3	-	1,29	3,8-5,0	-	06...	C04008P	5615P	-	2440
S 846XLW 033 - 06	334,80	33	-	32	-	250	170	3°	3	-	1,32	3,8-5,0	-	06...	C04008P	5615P	-	2440
S 846LW 032 - 08	305,30	32	-	32	-	150	50	10°	2	-	0,77	4,0-5,0	-	08...	124512	5620	-	2445
S 846LW 033 - 08	305,30	33	-	32	-	150	50	8°	2	-	0,78	4,0-5,0	-	08...	124512	5620	-	2445
S 846LW 040 - 08	324,60	40	-	32	-	150	50	6°	3	-	0,84	4,0-5,0	-	08...	124512	5620	-	2445
S 846GLW 040 - 08	318,70	40	-	32	-	150	50	6°	2	-	0,85	4,0-5,0	-	08...	124512	5620	-	2445
S 846XLW 032 - 08	339,00	32	-	32	-	250	50	10°	2	-	1,38	4,0-5,0	-	08...	124512	5620	-	2445
S 846XLW 033 - 08	339,00	33	-	32	-	250	50	8°	2	-	1,40	4,0-5,0	-	08...	124512	5620	-	2445
S 846XLW 040 - 08	353,50	40	-	32	-	250	50	6°	3	-	1,45	4,0-5,0	-	08...	124512	5620	-	2445
S 846GXLW 040 - 08	353,50	40	-	32	-	250	50	6°	2	-	1,46	4,0-5,0	-	08...	124512	5620	-	2445
S 848W 040 - 06	234,60	40	-	16	38	40	-	2°	3	-	0,21	3,8-5,0	A	06...	C04008P	5615P	VBSF08L	2440
S 848W 050 - 08	245,80	50	-	22	48	50	-	4°	3	-	0,39	4,0-5,0	A	08...	124513P	5520P	VBSF10AV	2445
S 848W 052 - 08	245,80	52	-	22	50	50	-	4°	3	-	0,45	4,0-5,0	A	08...	124513P	5520P	VBSF10AV	2445
S 848W 063 - 08	296,20	63	-	22	59	50	-	2,5°	4	-	0,65	4,0-5,0	A	08...	124513P	5520P	VBSF10	2445
S 848W 066 - 08	296,20	66	-	27	63	50	-	2,5°	4	-	0,70	4,0-5,0	A	08...	124513P	5520P	VBSF12	2445
S 848W 080 - 08	393,10	80	-	27	76	63	-	1,5°	5	-	1,47	4,0-5,0	A	08...	124513P	5520P	VBSF12L	2445
S 848W 100 - 08	557,60	100	-	32	96	63	-	1°	6	-	2,45	4,0-5,0	A	08...	124513P	5520P	VBSF16L	2445
S 848WF 050 - 08	270,00	50	-	22	48	50	-	4°	4	-	0,38	4,0-5,0	A	08...	124513P	5520P	VBSF10AV	2445
S 848WF 052 - 08	270,00	52	-	22	50	50	-	4°	4	-	0,43	4,0-5,0	A	08...	124513P	5520P	VBSF10AV	2445
S 848WF 063 - 08	325,00	63	-	22	59	50	-	2,5°	5	-	0,67	4,0-5,0	A	08...	124513P	5520P	VBSF10	2445
S 848WF 066 - 08	325,00	66	-	27	63	50	-	2,5°	5	-	0,73	4,0-5,0	A	08...	124513P	5520P	VBSF12	2445
S 848WF 080 - 08	430,00	80	-	27	76	63	-	1,5°	6	-	1,51	4,0-5,0	A	08...	124513P	5520P	VBSF12L	2445
S 848WF 100 - 08	660,00	100	-	32	96	63	-	1°	8	-	2,49	4,0-5,0	A	08...	124513P	5520P	VBSF16L	2445
S 849W 025 - 06	284,90	25	12	12,5	21	-	35	5°	2	17	0,09	3,8-5,0	-	06...	C04008P	5615P	-	2440
S 849W 026 - 06	284,90	26	12	12,5	21	-	35	4,5°	2	17	0,09	3,8-5,0	-	06...	C04008P	5615P	-	2440
S 849W 032 - 06	335,80	32	16	17	29	-	43	3,5°	3	24	0,20	3,8-5,0	-	06...	C04008P	5615P	-	2440
S 849W 033 - 06	335,80	33	16	17	29	-	43	3°	3	24	0,20	3,8-5,0	-	06...	C04008P	5615P	-	2440
S 849W 032 - 08	340,10	32	16	17	29	-	43	10°	2	24	0,17	4,0-5,0	-	08...	124512	5620	-	2445
S 849W 033 - 08	340,10	33	16	17	29	-	43	8°	2	24	0,18	4,0-5,0	-	08...	124512	5620	-	2445
S 849W 040 - 08	393,10	40	16	17	29	-	43	6°	3	24	0,22	4,0-5,0	-	08...	124512	5620	-	2445
S 849GW 040 - 08	257,10	40	16	17	29	-	43	6°	2	24	0,24	4,0-5,0	-	08...	124512	5620	-	2445



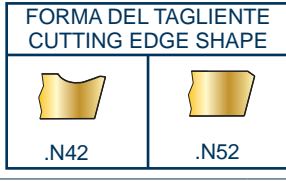
W = FORO PER LIQUIDO REFRIGERANTE - COOLANT BORE - KÜHLMITTELBOHRUNG - TROU DU LIQUIDE D'ARROSAGE
 G = PASSO GROSSO - LARGE TEETH DISTANCE - NORMALE ZAHNTEILUNG - GRANDE DISTANCE DENTS
 L = LUNGA, STELO CILINDRICO - LONG, CYLINDRICAL SHANK - LANG, ZYLINDERSCHAFT - LONGUE, QUEUE CYLINDRIQUE
 XL = EXTRALUNGA, STELO CILINDRICO - EXTRALONG, CYLINDRICAL SHANK - EXTRALANG, ZYLINDERSCHAFT - EXTRALONGUE, QUEUE CYLINDRIQUE

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 €	P		M		K		N		S		H		HT	HW	HC		l	d	s	d1	r	a°
		F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R			F	M						
WPMT 06X415 ZSR .N42	12,10	●	○	●	○	○	○									■	■	6	9,52	4,20	4,3	1,5	11°
WPMT 080615 ZSR .N42	13,10	●	○	●	○	○	○									■	■	8	12,7	6,35	5,4	1,5	11°
WPMW 06X415 ZSR .N52	12,10	●	○	●	○	○	○									■	■	6	9,52	4,20	4,3	1,5	11°
WPMW 080615 ZSR .N52	13,10	●	○	●	○	○	○									■	■	8	12,7	6,35	5,4	1,5	11°



CON ADDUZIONE LUBROREFRIGERANTE - WITH COOLANT SUPPLY																							
SENZA ADDUZIONE LUBROREFRIGERANTE - WITHOUT COOLANT SUPPLY																							

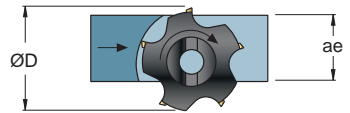
MATERIALI - MATERIALS	VDI 3323 GR.	HB Rm ⁹⁾ HRC ⁹⁾	fz0 mm		fz mm	Vc m/min							
			WP..06	WP..08		T5120	F4140						
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,5-1,5	0,5-2	0,2	250	290						
	6-9	180-350	0,5-1,5	0,5-2	0,2	250	240						
	10-11	200-325	0,4-0,8	0,5-1	0,15	230	205						
	12-13	200-240	0,5-1,5	0,5-2	0,2	180	170						
M INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,5-1,3	0,5-1,8	0,2		150						
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,8-2	1-2,5	0,2	250	180						
	17-18	160-250	0,8-2	1-2,5	0,2	220	150						
	19-20	130-230	0,8-2	1-2,5	0,2	200	110						
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											
H ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	36-37	400-1050 ⁹⁾											
	38-41	45-60 ²⁾	0,3-0,6	0,4-0,8	0,1		140						

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

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

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

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



ae/D	0,5-1 50-100%	0,2 20%	0,1 10%	0,05 5%	0,02 2%
Kae	1	1,1	1,2	1,3	1,5

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

- 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⁻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
Kae = FATTORE DI CORREZIONE - CORRECTION FACTOR

Inserto Insert	W (mm)	t (mm)	R (mm)
WPM..06	4,3	0,7	2,5
WPM..08	5,7	0,7	2,0

t = Materiale residuo / Residual Material
ap = Profondità massima di passata / Maximum cutting depth

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