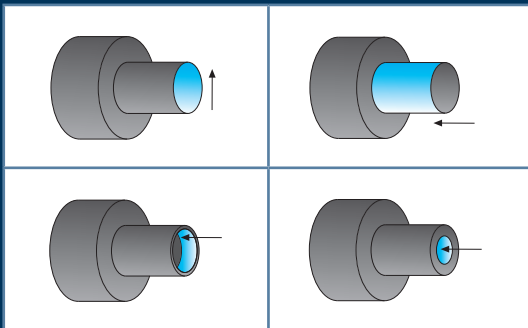


UTENSILI MULTIUSO – ALL-PURPOSE TOOLS

S101-06.9005..020R – SEC..

*4 lavorazioni,
un unico utensile*

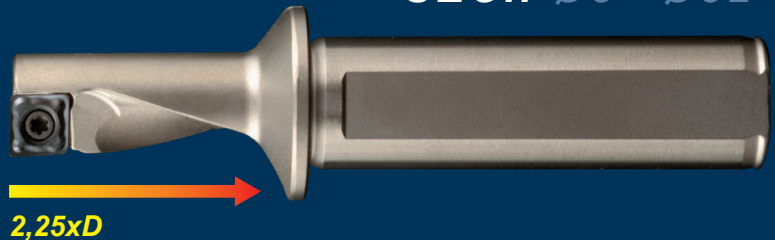
*4 machining operations,
one tool*



S101-06.9005..020R
MINISEC Ø4 ÷ Ø6



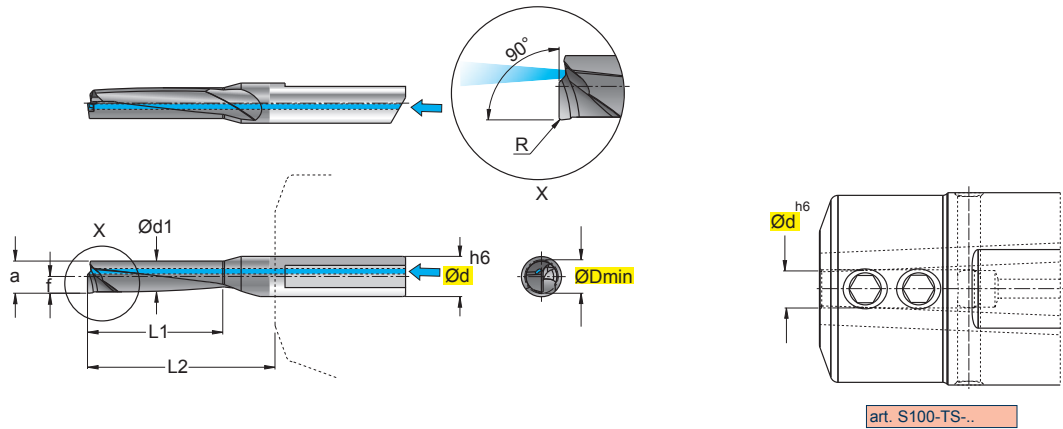
SEC.. Ø8 ÷ Ø32



S101-06.9005...020R

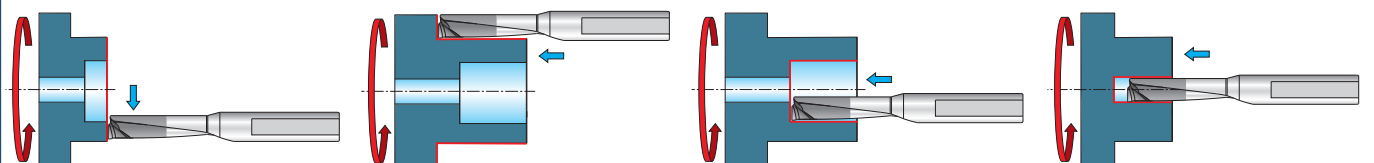
Multiuso - All-purpose

NEW



art. S100-TS-..

ART.	Prezzo Listino Price List €	(mm)									P	M	K	N	S	H	HW		HC		
		ØDmin	Ød	Ød1	f	a	r	L1	L2	N3635							F7835	NON RIV. CEMENTED CARBIDE GRADES		RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS	
																		□	○	□	○
S101-06.9005.040-09.020R	63,00 72,50	4	6	3,7	2	3,85	0,2	9	18	●	●	○	●	○		■		■			
S101-06.9005.040-16.020R	67,00 76,00	4	6	3,7	2	3,85	0,2	16	24	●	●	○	●	○		■		■			
S101-06.9005.050-12.020R	66,00 75,00	5	6	4,6	2,5	4,8	0,2	11,25	20	●	●	○	●	○		■		■			
S101-06.9005.050-20.020R	70,00 78,00	5	6	4,6	2,5	4,8	0,2	20	28	●	●	○	●	○		■		■			
S101-06.9005.060-14.020R	69,00 74,50	6	6	5,6	3	5,8	0,2	13,5	22	●	●	○	●	○		■		■			
S101-06.9005.060-24.020R	72,00 79,50	6	6	5,6	3	5,8	0,2	24	32	●	●	○	●	○		■		■			



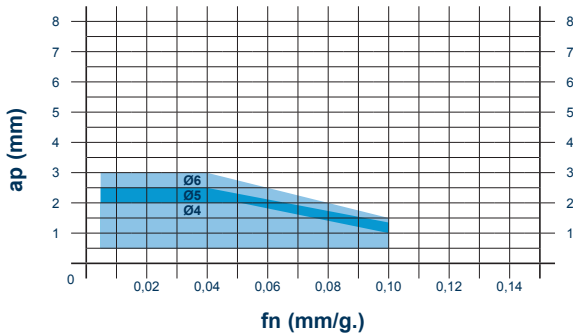
MATERIALI - MATERIALS			VDI 3323 GR.	HB Rm ¹⁾ HRC ²⁾	Vc m/min					
					N3635	F7835				
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300		80-200					
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350		60-150					
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325		30-110					
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240		60-120					
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230		40-110					
	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	40-100	50-150					
K	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	30-90	50-130					
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	30-90	40-100					
	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	80-500						
N	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	50-300						
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	20-150						
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320		15-50					
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 ¹⁾		30-80					
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 ²⁾							

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

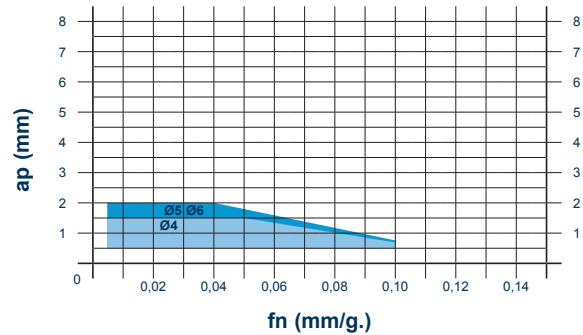
$$Vf = fn \cdot n = \text{mm/min}$$

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

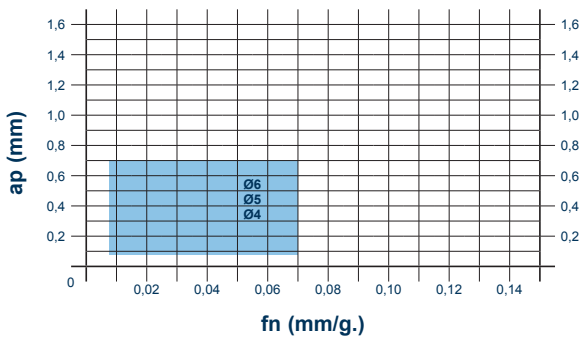
TORNITURA 2,25xD
TURNING 2,25xD



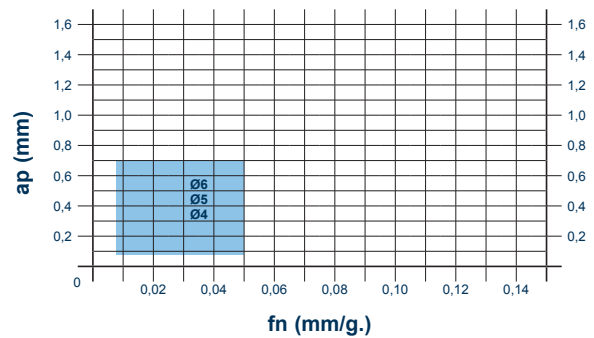
TORNITURA 4xD
TURNING 4xD



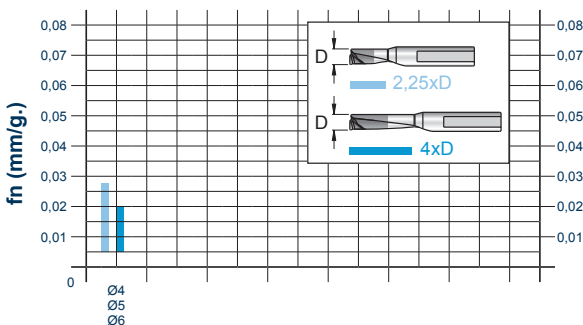
SFACCIATURA 2,25xD
FACING 2,25xD



SFACCIATURA 4xD
FACING 4xD



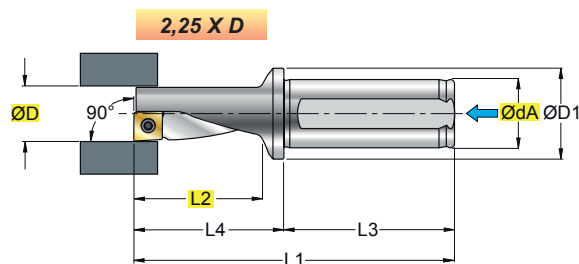
FORATURA 2,25xD - 4xD
DRILLING 2,25xD - 4xD



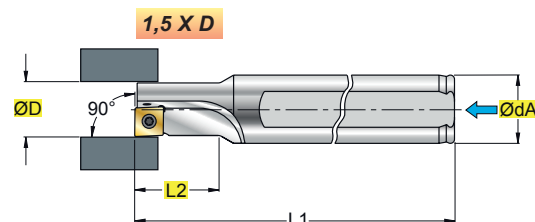
SEC ... R/L

Ø 8-32

FORM A



FORM B



XCGT ...
.N57P



XCGT ...
.N53



XCNT ...
.N54



XCNT ...EL
.Z54



INSERTI - INSERTS
PAG. 6

ART.	Prezzo Listino Price List €	FORM	(mm)							Z	kg	Nm	Image	Image	Image
			ØD	ØdA	ØD1	L1	L2	L3	L4						
SEC 08-150.04R/L	133,22	B	8	12	-	80,0	12,0	-	-	1	0,06	0,4+0,5	0401..R/L	121837P	5506P
SEC 08-225.04R/L	191,15	A	8	10	15	60,5	18	38	22,5	1	0,03	0,4+0,5			
SEC 10-150.05R/L	133,22	B	10	12	-	90,0	15,0	-	-	1	0,07	0,5+0,6	0502..	12204P	5506P
SEC 10-225.05R/L	191,15	A	10	12	18	70	22,5	42	28	1	0,05	0,5+0,6			
SEC 12-150.06R/L	138,94	B	12	16	-	100,0	18,0	-	-	1	0,13	0,9+1,0	0602..	12225P	5507P
SEC 12-225.06R/L	196,98	A	12	16	23	79	27	45	34	1	0,09	0,9+1,0			
SEC 14-150.07R/L	144,87	B	14	16	-	110,0	21,0	-	-	1	0,14	1,0+1,2	0703..	1225P	5507P
SEC 14-225.07R/L	202,80	A	14	16	23	83	31,5	45	38	1	0,10	1,0+1,2			
SEC 16-150.08R/L	150,70	B	16	20	-	125,0	24,0	-	-	1	0,24	1,2+1,5	0803..	123008P	5508P
SEC 16-225.08R/L	208,52	A	16	20	28	93,5	36	50	43,5	1	0,17	1,2+1,5			
SEC 18-150.09R/L	167,96	B	18	25	-	135,0	27,0	-	-	1	0,30	1,2+1,5	09T3..	123008P	5508P
SEC 18-225.09R/L	225,99	A	18	25	36	108,5	40,5	56	52,5	1	0,30	1,2+1,5			
SEC 20-150.10R/L	191,15	B	20	25	-	150,0	30,0	-	-	1	0,50	3,0+3,5	10T3..	123509P	5515P
SEC 20-225.10R/L	243,36	A	20	25	36	111,0	45	56	55	1	0,30	3,0+3,5			
SEC 25-150.13R/L	220,06	B	25	32	-	180,0	37,5	-	-	1	0,90	4,0+5,0	1304..	124510P	5520P
SEC 25-225.13R/L	283,82	A	25	32	44	129	56,3	60	69	1	0,56	4,0+5,0			
SEC 32-150.17R/L	249,08	B	32	40	-	200,0	48,0	-	-	1	1,60	4,0+5,0	1705..	124510P	5520P
SEC 32-225.17R/L	324,38	A	32	40	54	157	72	70	87	1	1,07	4,0+5,0			

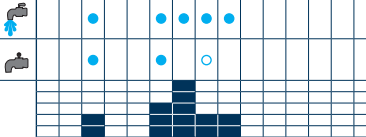
PER UTENSILI SEC 08..L MONTARE INSERTO XCNT 04...L .Z54, PER UTENSILI SEC 08..R MONTARE INSERTI XC... 04...R...
 TOOL TYPE SEC 08..L REQUIRES INSERT XCNT 04...L .Z54, TOOL TYPE 08..R REQUIRES INSERTS XC... 04...R...
 FÜR WERKZEUGTYPE SEC 08..L DIE PLATTE XCNT 04...L .Z54, FÜR SEC 08..R DIE PLATTEN XC... 04...R...EINSETZEN
 DANS LE CAS D'OUTILS SEC 08..L MONTER LA PLAQUETTE XCNT 04...L .Z54, DANS LE CAS D'OUTILS SEC 08..R MONTER LES PLAQUETTES XC... 04...R...



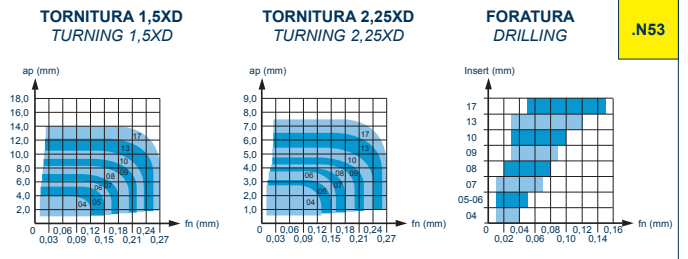
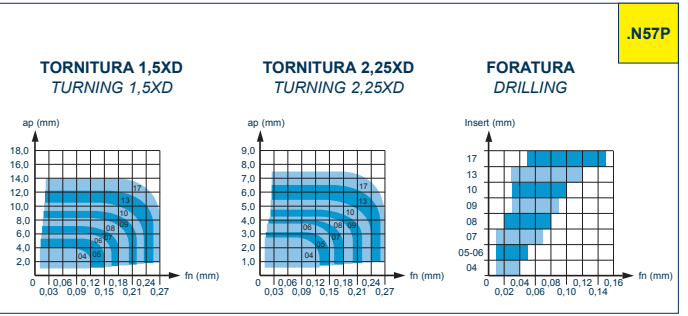
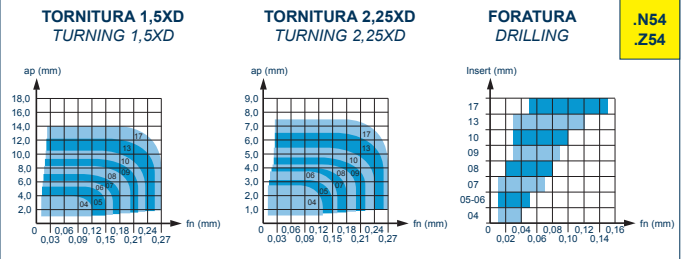
SCELTA VELOCE - QUICK PICK												HT		HW	HC									
												CERMET	NON RIV. CEMENTED CARBIDE GRADES	RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS										
COD.	Prez. List. Price List €	P		M		K		N		S		H		l	d	b°	s	d1	r					
		F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R							F	M	R		
XCGT 040102FR .N57P	19,76							●	●	○				4	4,5	88	1,80	2,10	0,2					
XCGT 040104FR .N57P	19,76							●	●	○				4	4,5	88	1,80	2,10	0,4					
XCGT 050202FN .N57P	19,76							●	●	○				5	5,8	88	2,1	2,25	0,2					
XCGT 050204FN .N57P	19,76							●	●	○				5	5,8	88	2,1	2,25	0,4					
XCGT 060202FN .N57P	19,76							●	●	○				6	6,5	88	2,38	2,5	0,2					
XCGT 060204FN .N57P	19,76							●	●	○				6	6,5	88	2,38	2,5	0,4					
XCGT 070304FN .N57P	19,76							●	●	○				7	7,6	88	3,18	2,8	0,4					
XCGT 080304FN .N57P	20,07							●	●	○				8	8,5	88	3,18	3,4	0,4					
XCGT 09T304FN .N57P	20,38							●	●	○				9	9,6	88	3,97	3,4	0,4					
XCGT 10T304FN .N57P	21,11							●	●	○				10	10,6	88	3,97	4,4	0,4					
XCGT 10T308FN .N57P	21,11							●	●	○				10	10,6	88	3,97	4,4	0,8					
XCGT 130404FN .N57P	25,17							●	●	○				13	13,5	88	4,76	5,3	0,4					
XCGT 130408FN .N57P	25,17							●	●	○				13	13,5	88	4,76	5,3	0,8					
XCGT 170508FN .N57P	26,10							●	●	○				17	17,5	88	5,56	5,3	0,8					
XCGT 040102ER .N53	17,78				●	●	○							4	4,5	88	1,80	2,10	0,2					
XCGT 040104ER .N53	17,78				●	●	○							4	4,5	88	1,80	2,10	0,4					
XCGT 050202EN .N53	17,78				●	●	○							5	5,8	88	2,1	2,25	0,2					
XCGT 050204EN .N53	17,78				●	●	○							5	5,8	88	2,1	2,25	0,4					
XCGT 060202EN .N53	17,78				●	●	○							6	6,5	88	2,38	2,5	0,2					
XCGT 060204EN .N53	17,78				●	●	○							6	6,5	88	2,38	2,5	0,4					
XCGT 070304EN .N53	17,78				●	●	○							7	7,6	88	3,18	2,8	0,4					
XCGT 080304EN .N53	17,99				●	●	○							8	8,5	88	3,18	3,4	0,4					
XCGT 09T304EN .N53	18,20				●	●	○							9	9,6	88	3,97	3,4	0,4					
XCGT 10T304EN .N53	18,93				●	●	○							10	10,6	88	3,97	4,4	0,4					
XCGT 10T308EN .N53	18,93				●	●	○							10	10,6	88	3,97	4,4	0,8					
XCGT 130404EN .N53	21,94				●	●	○							13	13,5	88	4,76	5,3	0,4					
XCGT 130408EN .N53	21,94				●	●	○							13	13,5	88	4,76	5,3	0,8					
XCGT 170508EN .N53	24,54				●	●	○							17	17,5	88	5,56	5,3	0,8					
XCNT 040102ER .N54	15,60 16,22		●		○	●	●	○						4	4,5	88	1,80	2,10	0,2					
XCNT 040104ER .N54	15,60 16,22		●		○	●	●	○						4	4,5	88	1,80	2,10	0,4					
XCNT 040104EL .Z54	19,66	○	●	●	○	●	●	○	○	○	○	○		4	4,5	88	1,80	2,10	0,4					
XCNT 050202EN .N54	15,60 16,22		●		○	●	●	○						5	5,8	88	2,1	2,25	0,2					
XCNT 050204EN .N54	15,60 16,22		●		○	●	●	○						5	5,8	88	2,1	2,25	0,4					
XCNT 060202EN .N54	15,60 16,22		●		○	●	●	○						6	6,5	88	2,38	2,5	0,2					
XCNT 060204EN .N54	15,60 16,22		●		○	●	●	○						6	6,5	88	2,38	2,5	0,4					
XCNT 070304EN .N54	16,33 16,64		●		○	●	●	○						7	7,6	88	3,18	2,8	0,4					
XCNT 080304EN .N54	16,33 16,85		●		○	●	●	○						8	8,5	88	3,18	3,4	0,4					
XCNT 09T304EN .N54	17,37 17,06		●		○	●	●	○						9	9,6	88	3,97	3,4	0,4					
XCNT 10T304EN .N54	17,78 17,89		●		○	●	●	○						10	10,6	88	3,97	4,4	0,4					
XCNT 10T308EN .N54	17,78 18,41		●		○	●	●	○						10	10,6	88	3,97	4,4	0,8					
XCNT 130404EN .N54	21,01 20,90		●		○	●	●	○						12,5	13,5	88	4,76	5,3	0,4					
XCNT 130408EN .N54	21,01 21,53		●		○	●	●	○						12,5	13,5	88	4,76	5,3	0,8					
XCNT 170508EN .N54	24,02 23,61		●		○	●	●	○						17	17,5	88	5,56	5,3	0,8					

CON ADDUZIONE LUBROREFRIGERANTE - WITH COOLANT SUPPLY

SENZA ADDUZIONE LUBROREFRIGERANTE - WITHOUT COOLANT SUPPLY

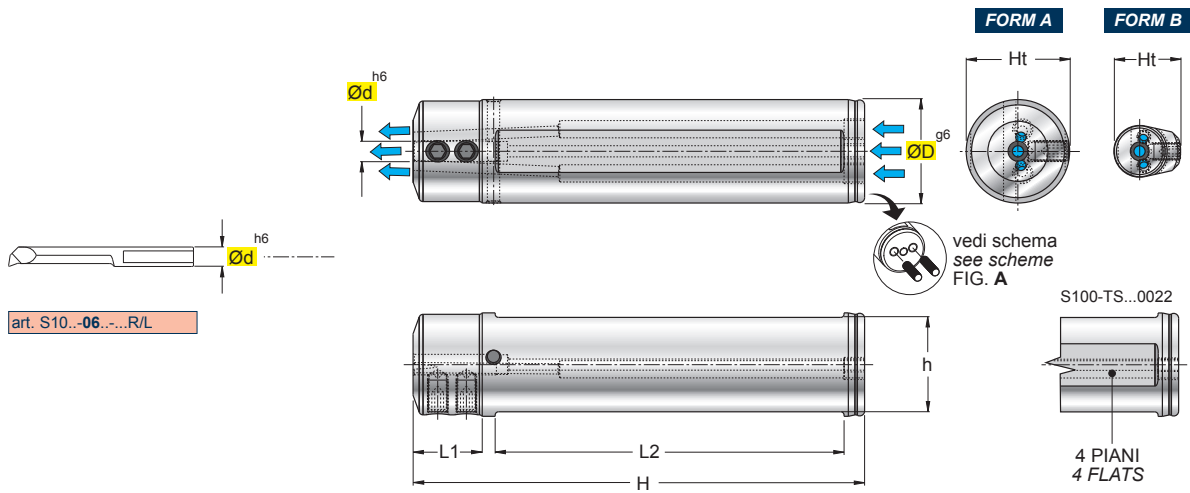


MATERIALI - MATERIALS	VDI 3323 GR.	HB Rm ¹⁾ HRC ²⁾	Vc m/min				
			N3610	T516	F5120	T2330	F7035
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300			120	120	
P ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350			80	80	
P ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325			60	60	
P INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240			50	50	
M INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230			50	80	
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260		120	180	100	
K GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250		110	160	90	
K GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230		100	150	80	
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	300			250	
N RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	250			200	
S NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	150			120	
S LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320				30	
S TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 ¹⁾				40	



XCGT XCNT										HT	HW				HC				DP	
	ART.	COD.	Prez. List. Price List €	l	d	b°	s	d1	r	CERMET	NON RIVESTITI CEMENTED CARBIDE GRADES	RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS				PCD				
											N3610	T2330	F7035	T516	F5120					
 .N57P	XCGT 040102FR .N57P		19,76	4	4,5	88	1,80	2,10	0,2		■									
	XCGT 040104FR .N57P		19,76	4	4,5	88	1,80	2,10	0,4		■									
	XCGT 050202FN .N57P		19,76	5	5,8	88	2,1	2,25	0,2		■									
	XCGT 050204FN .N57P		19,76	5	5,8	88	2,1	2,25	0,4		■									
	XCGT 060202FN .N57P		19,76	6	6,5	88	2,38	2,5	0,2		■									
	XCGT 060204FN .N57P		19,76	6	6,5	88	2,38	2,5	0,4		■									
	XCGT 070304FN .N57P		19,76	7	7,6	88	3,18	2,8	0,4		■									
	XCGT 080304FN .N57P		20,07	8	8,5	88	3,18	3,4	0,4		■									
	XCGT 09T304FN .N57P		20,38	9	9,6	88	3,97	3,4	0,4		■									
	XCGT 10T304FN .N57P		21,11	10	10,6	88	3,97	4,4	0,4		■									
	XCGT 10T308FN .N57P		21,11	10	10,6	88	3,97	4,4	0,8		■									
	XCGT 130404FN .N57P		25,17	13	13,5	88	4,76	5,3	0,4		■									
	XCGT 130408FN .N57P		25,17	13	13,5	88	4,76	5,3	0,8		■									
XCGT 170508FN .N57P		26,10	17	17,5	88	5,56	5,3	0,8		■										
 .N53	XCGT 040102ER .N53		17,78	4	4,5	88	1,80	2,10	0,2				■							
	XCGT 040104ER .N53		17,78	4	4,5	88	1,80	2,10	0,4				■							
	XCGT 050202EN .N53		17,78	5	5,8	88	2,1	2,25	0,2				■							
	XCGT 050204EN .N53		17,78	5	5,8	88	2,1	2,25	0,4				■							
	XCGT 060202EN .N53		17,78	6	6,5	88	2,38	2,5	0,2				■							
	XCGT 060204EN .N53		17,78	6	6,5	88	2,38	2,5	0,4				■							
	XCGT 070304EN .N53		17,78	7	7,6	88	3,18	2,8	0,4				■							
	XCGT 080304EN .N53		17,99	8	8,5	88	3,18	3,4	0,4				■							
	XCGT 09T304EN .N53		18,20	9	9,6	88	3,97	3,4	0,4				■							
	XCGT 10T304EN .N53		18,93	10	10,6	88	3,97	4,4	0,4				■							
	XCGT 10T308EN .N53		18,93	10	10,6	88	3,97	4,4	0,8				■							
	XCGT 130404EN .N53		21,94	13	13,5	88	4,76	5,3	0,4				■							
	XCGT 130408EN .N53		21,94	13	13,5	88	4,76	5,3	0,8				■							
XCGT 170508EN .N53		24,54	17	17,5	88	5,56	5,3	0,8				■								
 .N54 .Z54	XCNT 040102ER .N54*		15,60	4	4,5	88	1,80	2,10	0,2				■	■						
	XCNT 040104ER .N54*		15,60	4	4,5	88	1,80	2,10	0,4				■	■						
	XCNT 040104EL .Z54		-	4	4,5	88	1,80	2,10	0,4				■	■						
	XCNT 050202EN .N54*		15,60	5	5,8	88	2,1	2,25	0,2				■	■						
	XCNT 050204EN .N54*		15,60	5	5,8	88	2,1	2,25	0,4				■	■						
	XCNT 060202EN .N54*		15,60	6	6,5	88	2,38	2,5	0,2				■	■						
	XCNT 060204EN .N54*		15,60	6	6,5	88	2,38	2,5	0,4				■	■						
	XCNT 070304EN .N54*		16,33	7	7,6	88	3,18	2,8	0,4				■	■						
	XCNT 080304EN .N54*		16,33	8	8,5	88	3,18	3,4	0,4				■	■						
	XCNT 09T304EN .N54*		17,37	9	9,6	88	3,97	3,4	0,4				■	■						
	XCNT 10T304EN .N54*		17,78	10	10,6	88	3,97	4,4	0,4				■	■						
	XCNT 10T308EN .N54		17,78	10	10,6	88	3,97	4,4	0,8				■	■						
	XCNT 130404EN .N54*		21,01	12,5	13,5	88	4,76	5,3	0,4				■	■						
XCNT 130408EN .N54		21,01	12,5	13,5	88	4,76	5,3	0,8				■	■							
XCNT 170508EN .N54		24,02	17	17,5	88	5,56	5,3	0,8				■	■							
MATERIALE - MATERIAL - MATERIALIEN - MATÉRIAUX											N3610	T2330	F7035	T516	F5120					
P	ACCIAIO - STEEL - STAHL - ACIER																			
M	ACCIAIO INOX - STAINLESS STEEL - ROSTFREIER STAHL - ACIER INOXYDABLE												●	●	○					
K	GHISA - CAST IRON - GRAUGUSS - FONTE GRISE												○	●	●					
N	LEGHE DI ALLUMINIO - ALUMINIUM ALLOYS - ALUMINIUM-LEGIERUNGEN - ALLIAGES D'ALUMINIUM										●		○							
S	LEGHE RESISTENTI AL CALORE - HEAT RESISTANT ALLOYS - WÄRMEBESTÄNDIGE LEGIERUNGEN - ALLIAGES RÉSISTANTES À LA CHALEUR												○							
H	MATERIALI DURI E TEMPRATI - HARD AND HARDENED MATERIAL - HARTE UND GEHÄRTETE MATERIALIEN - MATERIAUX DURS ET TREMPÉS																			

S100-TS-06-...

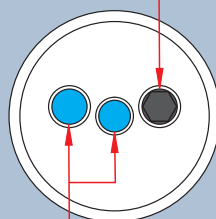


art. S10...06...R/L

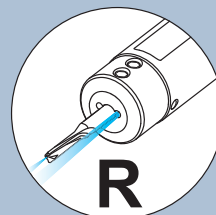
ART.	Prezzo Listino Price List €	FORM	(mm)							Ht	n°2 GR508C	n°1 GR304C	5025		
			ØD	Ød	h	L1	L2	H	Ht						
S100-TS-06.0012	152,46	B	12	6	10	15	47	70	16,5	n°2 GR508C	n°1 GR304C	5025			
S100-TS-06.0016	144,14	B	16	6	14	15	55	78	18,5	n°2 GR508C	n°1 GR404C	5025			
S100-TS-06.0020	152,46	A	20	6	18	15	66	90	19,5	n°2 GR508C	n°1 GR505C	5025			
S100-TS-06.0022	162,97	A	22	6	20	15	86	110	21,5	n°2 GR508C	n°1 GR505C	5025			
S100-TS-06.0025	162,97	A	25	6	23	15	85	110	24,5	n°2 GR510C	n°1 GR505C	5025			

(FIG. A) SCHEMA REFRIGERAZIONE - (FIG. A) COOLING DIAGRAM - (ABB. A) KÜHLSHEMA - (FIG. A) SCHEMA REFRIGERATION

CHIUSO CON GRANO
CLOSED WITH DOWEL



APERTO
OPEN





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