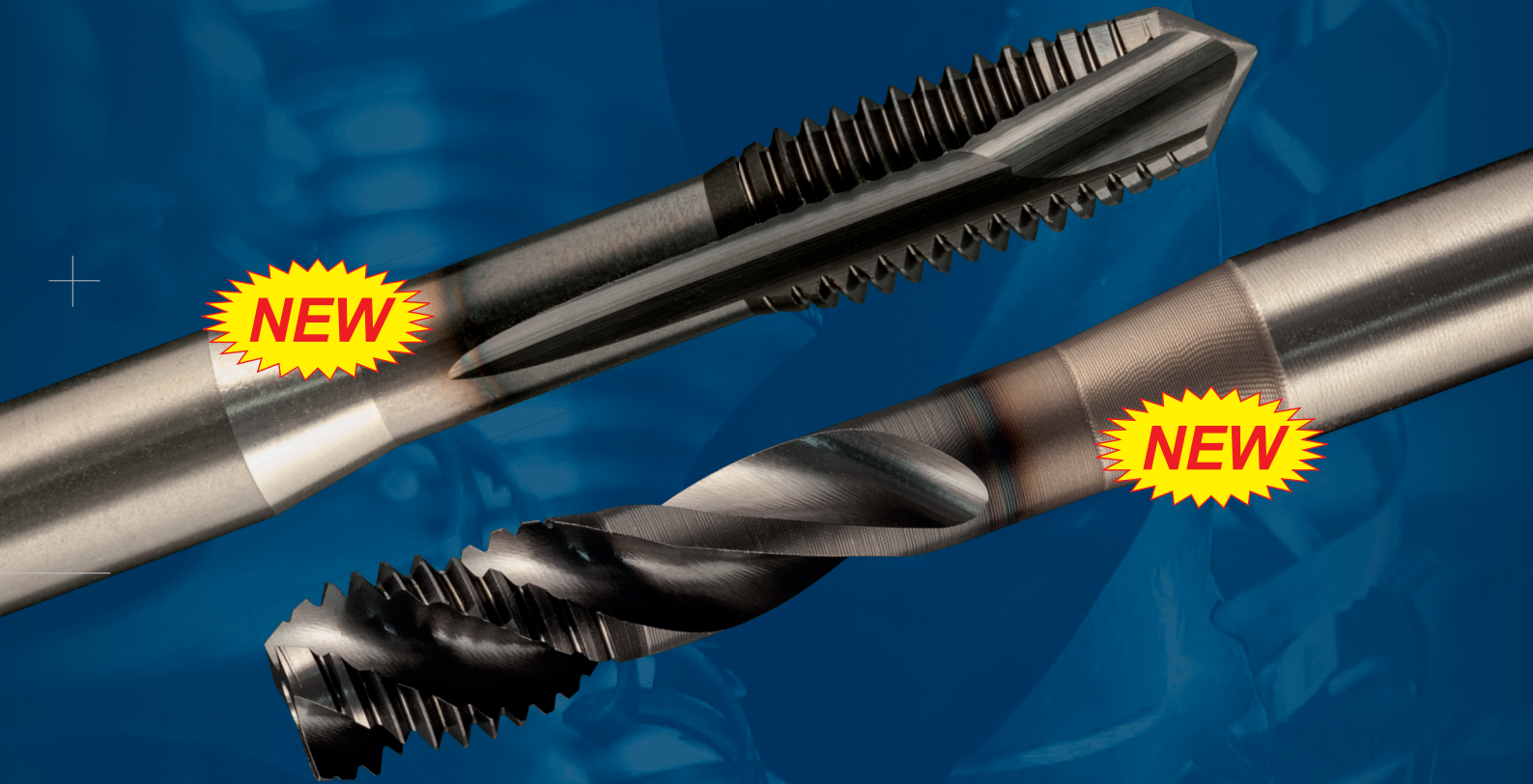


NEWS 225/1

NUOVI MASCHI PER ACCIAIO “MSA107..VS M.. – MSA407..VS M..”

NEW TAPS FOR STEEL
“MSA107..VS M.. – MSA407..VS M..”



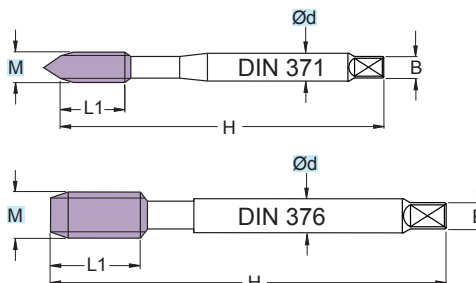
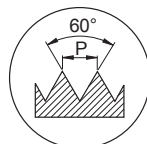
- Nuova geometria “VS” performanti su acciaio
- Nuova geometria di taglio per miglior evacuazione del truciolo
- Nuovo rivestimento con bassa rugosità per migliorare lo scorrimento del truciolo

- *New “VS” geometry with high performance on steel*
- *New cutting geometry for improved chip evacuation*
- *New coating with low roughness to improve chip flow*

 **SAU**
QUALITY TOOLS ENGINEERING

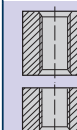
**MSA1071VS M..
 MSA1076VS M..**

M 3 - 24

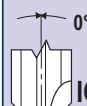


RIVESTIM.
 COATED
VPS

HSSV3



**4-5
 FILL**



**TOLL
 6HX**

DIN 371		Prezzo Listino (mm) Price List €							Preforo Prebore
ART.	M	P	Ød	L1	H	B			
MSA1071VS M3	25,62	3	0,5	3,5	10	56	2,7	2,5	
MSA1071VS M4	25,62	4	0,7	4,5	13	63	3,4	3,3	
MSA1071VS M5	25,62	5	0,8	6	13	70	4,9	4,2	
MSA1071VS M6	25,62	6	1	6	16	80	4,9	5	
MSA1071VS M8	30,35	8	1,25	8	18	90	6,2	6,8	
MSA1071VS M10	33,39	10	1,5	10	20	100	8	8,5	

DIN 376		Prezzo Listino (mm) Price List €							Preforo Prebore
ART.	M	P	Ød	L1	H	B			
MSA1076VS M12	43,05	12	1,75	9	25	110	7	10,3	
MSA1076VS M14	57,75	14	2	11	28	110	9	12	
MSA1076VS M16	63,21	16	2	12	28	110	9	14	
MSA1076VS M18	87,36	18	2,5	14	33	125	11	15,5	
MSA1076VS M20	100,91	20	2,5	16	33	140	12	17,5	
MSA1076VS M22	122,54	22	2,5	18	33	140	14,5	19,5	
MSA1076VS M24	140,49	24	3	18	39	160	14,5	21	

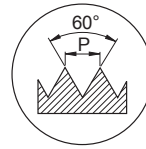
PARAMETRI - PARAMETERS

MATERIALI - MATERIALS			Vc m/min
P	ACCIAIO - STEEL	●	10-15
	ACCIAIO AD ALTA RESISTENZA - HIGH-RESISTANCE STEEL		
M	ACCIAIO INOX - STAINLESS STEEL	●	5-12
K	GHISA - CAST IRON		
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM		
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY		
H	MAT. DURI E TEMPRATI - HARD AND HARDENED MATERIAL		

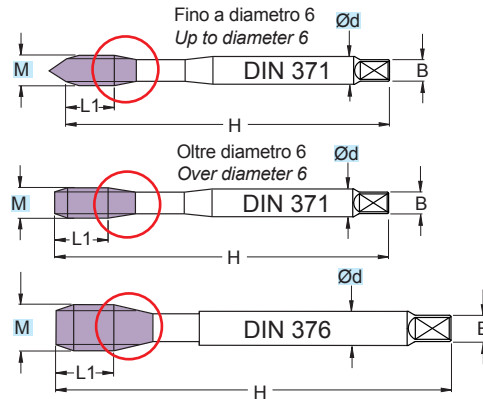
Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED

MSA4071VS M..
MSA4076VS M..

M 3 - 24



○ = RASTREMAZIONE - TAPER



RIVESTIM. COATED VPS	HSSE-PM
	2-3 FILL
	TOLL 6HX

DIN 371		Prezzo Listino (mm) Price List €							Preforo Prebore
ART.	M	P	Ød	L1	H	B			
MSA4071VS M 3	28,77	3	0,5	3,5	5	56	2,7	2,5	
MSA4071VS M 4	28,77	4	0,7	4,5	7	63	3,4	3,3	
MSA4071VS M 5	28,77	5	0,8	6	8	70	4,9	4,2	
MSA4071VS M 6	28,77	6	1	6	10	80	4,9	5	
MSA4071VS M 8	33,29	8	1,25	8	13	90	6,2	6,8	
MSA4071VS M 10	40,95	10	1,5	10	15	100	8	8,5	

DIN 376		Prezzo Listino (mm) Price List €							Preforo Prebore
ART.	M	P	Ød	L1	H	B			
MSA4076VS M 12	50,82	12	1,75	9	18	110	7	10,3	
MSA4076VS M 14	68,15	14	2	11	20	110	9	12	
MSA4076VS M 16	75,71	16	2	12	20	110	9	14	
MSA4076VS M 18	103,74	18	2,5	14	25	125	11	15,5	
MSA4076VS M 20	115,92	20	2,5	16	25	140	12	17,5	
MSA4076VS M 22	140,91	22	2,5	18	25	140	14,5	19,5	
MSA4076VS M 24	171,36	24	3	18	30	160	14,5	21	

PARAMETRI - PARAMETERS

MATERIALI - MATERIALS			Vc m/min
P	ACCIAIO - STEEL	●	10-15
	ACCIAIO AD ALTA RESISTENZA - HIGH-RESISTANCE STEEL		
M	ACCIAIO INOX - STAINLESS STEEL	●	5-12
K	GHISA - CAST IRON		
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM		
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY		
H	MAT. DURI E TEMPRATI - HARD AND HARDENED MATERIAL		

Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED

SIMBOLOGIA - SYMBOL - SYMBOLE - SYMBOLES

RIVESTIMENTI - COATED - BESCHICHTUNG - RECOUVREMENT

RIVESTIM. COATED VPS	Vaporizzazione Evoluta: Rivestimento che equivale all'evoluzione della vaporizzazione. Maggior durezza, bassa rugosità che migliora lo scorrimento evitando l'incollaggio del materiale. Particolarmente indicato per acciai basso legati anche molto tenaci, leghe di alluminio e possibile applicazione su Inox a bassa velocità.
	Advanced Vaporization: A cutting-edge coating representing the next step in vaporization technology. It offers increased hardness and reduced surface roughness, improving sliding performance and preventing material adhesion. Particularly well-suited for low-alloy steels, including highly tough grades, aluminum alloys, and low-speed applications on stainless steel.

IMBOCCO - CHAMFER - ANSCHNITT - ENTREE

2-3 FILL	2,5 - 3 Filetti d'imbocco. 2,5 - 3 Lead-in threads	4-5 FILL	4 - 5 Filetti d'imbocco. 4 - 5 Lead-in threads
-----------------	---	-----------------	---



CLASSE - CLASS - KLASSE - CLASSE

HSSV3	Acciaio HSSV3 con alta percentuale di vanadio impiegato per materiali da lavorare con R<1000 N/mm ² <i>HSSV3 steel with high percentage of vanadium used for materials to be machined with R<1000 N/mm²</i>	HSSE-PM	Acciaio HSSE con 5% Co Sinterizzato, conferisce maggior durezza mantenendo una buona elasticità. <i>HSSE Steel with 5% Sintered Cobalt, providing increased hardness while maintaining good elasticity.</i>
--------------	---	----------------	--



TOLLERANZE - TOLERANCE - TOLERANZEN - TOLÉRANCE

TOLL 6HX	Tolleranza 6HX 6HX Tolerance		
-----------------	---------------------------------	--	--


TIPO DI FORI DA LAVORARE - TYPE OF HOLES TO BE MACHINED ZU BEARBEITENDE BOHRUNGSTYPEN - TYPE DE TROUS A USINER

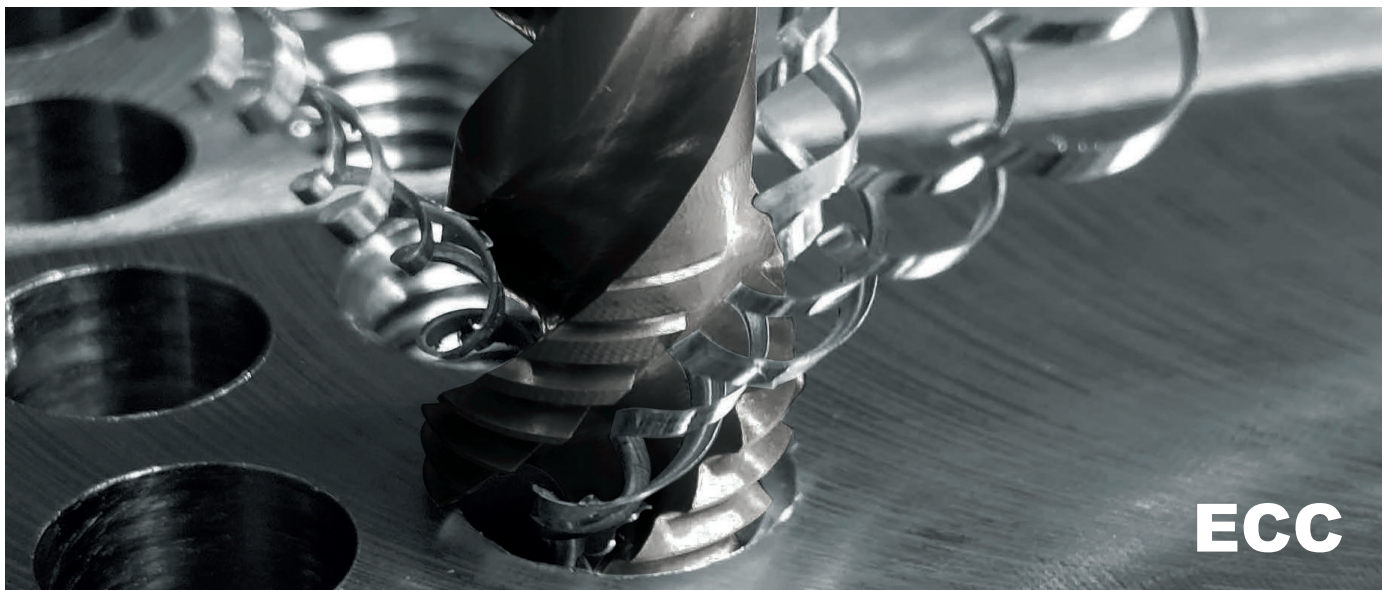
	Foro Passante Through hole		Foro Cieco profondo Deep dead hole
---	-------------------------------	---	---------------------------------------

ANGOLO ELICA - FLUTES DEGREES - SPIRALWINKEL - ANGLE HELICE

	45°		0° - Imbocco corretto 0° - Correct lead-in
---	-----	---	---

SISTEMA CONTROLLO TRUCIOLO - CHIP SYSTEM CONTROL SYSTEM ZUR SPANKONTROLLE - SYSTÈME DE CONTRÔLE DES COPEAUX

	Uscita del truciolo controllata: Innovativa elica e tagliente, studiati per avere un'ottima evacuazione e il controllo del truciolo migliorata, che previene ed evita l'agrovigliamento dei trucioli. <i>Controlled chip evacuation: An innovative helix and cutting-edge design ensure optimal chip removal and enhanced chip control, effectively preventing and avoiding chip entanglement.</i>
---	---



**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

**STABILIMENTO DI CASTELLARANO-AGS
CASTELLARANO PLANT-AGS**
Via Radici in Monte 15
42014 Roteglia di Castellarano (RE) Italy
Tel. 0039 0536 255065

infoags@sautool.it
www.agsautomation.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