

AUSP Rc

AUSP Rc

テーパねじのむしれ改善に抜群の効果!! 究極の美肌に!!

管用テーパねじ用
コーティング
スパイラルタップ



商品の特長

管用テーパねじ用 コーティングスパイラルタップ

AUSP Rc

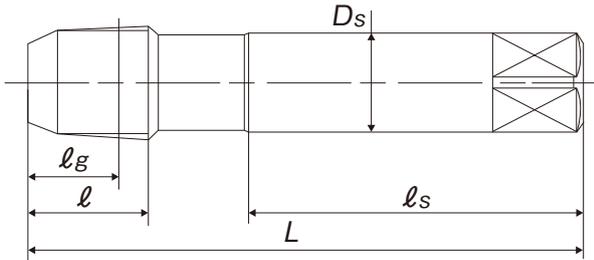
HSS

コーティング



- **特長** ● 新形状を採用。適正な工具突出し量を確保し、良好な切りくず排出が得られます。
- 独自の刃形状と特殊コーティングの採用により、良好なめねじ肌と工具寿命が得られます。

形状及び寸法一覧表



広範囲な被削材加工に対応可能

AUSP Rc 加工条件目安

被削材	タッピング速度の目安 (m/min)
ステンレス鋼 SUS304	～ 3
合金鋼 SCM/SCr	～ 5
高炭素鋼 S45C～	～ 7
中炭素鋼 S25C～S45C	～ 7
低炭素鋼 ～S20C/SS400	～ 7
アルミ合金鋳物/亜鉛合金鋳物 AC/ADC/ZDC	～ 10

呼び	商品コード	食付き	外径の基準寸法	L (mm)	l (mm)	lg (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	溝数	メーカー希望小売価格
Rc 1/16-28	SJRC010FET	2.5P	7.723	90	14	10.1	60	8	3	¥ 5,700
Rc 1/8-28	SJRC020FET	2.5P	9.728	90	15	10.1	46	8	3	¥ 5,700
Rc 1/4-19	SJRC040FET	2.5P	13.157	100	19	15	51	11	3	¥ 8,500
Rc 3/8-19	SJRC060FET	2.5P	16.662	100	21	15.4	51	14	3	¥ 13,300
Rc 1/2-14	SJRC080FET	2.5P	20.955	125	26	20.5	64	18	4	¥ 20,700
Rc 3/4-14	SJRC120FET	2.5P	26.441	140	28	21.8	71	23	4	¥ 34,300
Rc 1-11	SJRC160FET	2.5P	33.249	160	33	26	82	26	4	¥ 61,500

※新形状を採用していますので、L・l・lg にご注意ください。

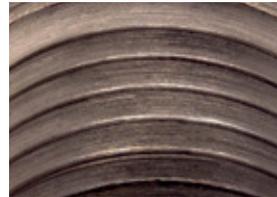
加工データ

加工条件：AUSP Rc 1/4 -19

被削材	SS400
タッピング速度	5m/min
使用機械	マシニングセンタ
ホルダ	テンション・コンプレッション付
タッピング油剤	水溶性切削油剤

当社

AUSP Rc 面粗度良好



他社

スパイラルタップ むしれが発生



ご使用に際しての注意

- ◆破損する危険があるので、カバー・保護めがねなどを使用してください。
- ◆破損する危険があるので、適切な切削条件で使用してください。
- ◆巻き込まれることがありますので、工具の回転中は絶対に手袋を着用しないでください。
- ◆落下した工具で足を負傷することがありますので、安全靴を着用してください。
- ◆工具を機械に取り付ける際は、がたや振れがないようにしっかりと固定してください。
- ◆被加工材は加工中に動くことがないように、しっかりと固定してください。
- ◆ひどい摩耗や刃欠けのある工具は使用しないでください。
- ◆切削中高温発熱が予測され火災の危険がありますので防災対策を必ず行ってください。

株式会社 彌満和製作所

本社 〒104-0031 東京都中央区京橋3-13-10 (中島ゴールドビル)

フリーダイヤル ヤマワハヨイヤ

●タッピング技術相談室： ☎0120-800-418

●ホームページアドレス： <https://www.yamawa.com/jp>

YAMAWAグループ (株) やまわエンジニアリングサービス (株) やまわインターナショナル



未来のためのエコアクション
品質に影響を与えない部位の仕上げ加工を
簡素にして環境負荷低減に取り組んでいます
YAMAWA



SJAUSPRCA