

AUSP G
AUSP Rp

Z-PRO

マシンに最適化した究極のプロツール

管用平行ねじのむしれ改善に抜群の効果!! 究極の美肌に!!

AUSP G/Rp

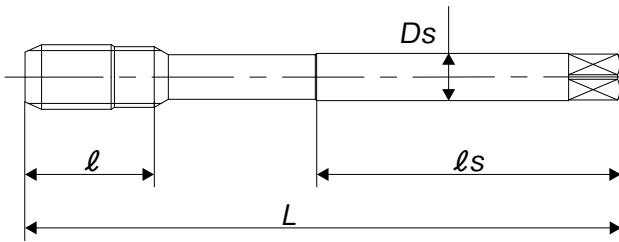
管用平行ねじ用
コーティング
スパイラルタップ





- **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 G/Rp 加工条件目安

被削材		タッピング速度 (m/min)
ステンレス鋼	SUS304	~ 3
合金鋼	SCM/SCr	5 ~ 15
高炭素鋼	S45C~	5 ~ 15
中炭素鋼	S25C~S45C	5 ~ 15
低炭素鋼	~S20C/SS400	5 ~ 15
アルミ合金鋳物/ 亜鉛合金鋳物	AC/ADC/ZDC	5 ~ 15

呼び	等級	商品コード	外径の 基準寸法	L (mm)	l (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	溝数	メーカー希望 小売価格(円)
G 1/8 - 28	P3	SJG0020FET	9.728	90	15	46	8	3	5,060
G 1/4 - 19	P3.5	SJG0040FET	13.157	100	19	51	11	3	7,530
G 3/8 - 19	P3.5	SJG0060FET	16.662	100	21	51	14	3	11,900
G 1/2 - 14	P4	SJG0080FET	20.955	125	26	64	18	4	18,700
G 3/4 - 14	P4	SJG0120FET	26.441	140	28	71	23	4	31,000
G 1' - 11	P5	SJG0160FET	33.249	160	33	82	26	4	55,600
Rp 1/8 - 28	-	SJRP020FET	9.728	90	15	46	8	3	5,060
Rp 1/4 - 19	-	SJRP040FET	13.157	100	19	51	11	3	7,530
Rp 3/8 - 19	-	SJRP060FET	16.662	100	21	51	14	3	11,900
Rp 1/2 - 14	-	SJRP080FET	20.955	125	26	64	18	4	18,700
Rp 3/4 - 14	-	SJRP120FET	26.441	140	28	71	23	4	31,000
Rp 1' - 11	-	SJRP160FET	33.249	160	33	82	26	4	55,600

※新形状を採用していますので、L・l・lsにご注意ください。

加工データ

加工条件：AUSP G 1/4 - 19

被削材	SUS304
タッピング速度	5m/min
使用機械	マシニングセンタ
ホルダ	固定
タッピング油剤	水溶性切削油剤

切りくずがホルダに
干渉しません



良好なめねじ



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



JQA-QM5420
JQA-EM2687



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



YCAUSPGRPA