

AUSP G AUSP Rp

可大幅改善管螺紋面粗糙不良的問題 極緻完美的螺紋面 !!

AUSP G/Rp

高性能平行管
螺紋用
塗層螺旋絲攻



產品特性

高性能平行管螺紋用
塗層螺旋絲攻

AUSP G
AUSP Rp

HSS

表面
塗層

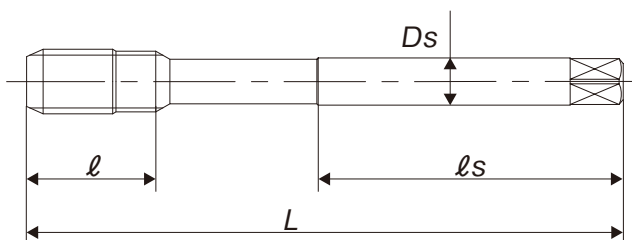


2.5



- **特長**
 - 新形狀採用、加長工具長度，能確保切屑順暢排出。
 - 因採用獨特的刃形和特殊的表面塗層，可以加工出精良的螺紋和提升加工壽命。

構型尺寸一覽表



適用於各種被削材

AUSP G/Rp 加工條件

被 削 材	攻牙速度建議 (m/min)
不銹鋼 SUS304	~ 3
合金鋼 SCM/SCr	5 ~ 15
高碳鋼 S45C~	5 ~ 15
中碳鋼 S25C~S45C	5 ~ 15
低碳鋼 ~S20C/SS400	5 ~ 15
鋁合金鑄件 / 鋅合金 AC/ADC/ZDC	5 ~ 15

規 格	精度	產品編號	外徑(大徑) 基準值	L (mm)	l (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	溝數
G 1/8 - 28	P3	SJG0020FET	9.728	90	15	46	8	3
G 1/4 - 19	P3.5	SJG0040FET	13.157	100	19	51	11	3
G 3/8 - 19	P3.5	SJG0060FET	16.662	100	21	51	14	3
G 1/2 - 14	P4	SJG0080FET	20.955	125	26	64	18	4
G 3/4 - 14	P4	SJG0120FET	26.441	140	28	71	23	4
G 1' - 11	P5	SJG0160FET	33.249	160	33	82	26	4
RP 1/8 - 28	-	SJRP020FET	9.728	90	15	46	8	3
RP 1/4 - 19	-	SJRP040FET	13.157	100	19	51	11	3
RP 3/8 - 19	-	SJRP060FET	16.662	100	21	51	14	3
RP 1/2 - 14	-	SJRP080FET	20.955	125	26	64	18	4
RP 3/4 - 14	-	SJRP120FET	26.441	140	28	71	23	4
RP 1' - 11	-	SJRP160FET	33.249	160	33	82	26	4

※ 採用新形狀，請注意 L · l · ls g。

加工資料

加工條件：AUSP G 1/4 - 19

被 削 材	SUS304
攻 牙 速 度	5m/min
使 用 機 械	加工中心機
筒 夾	固定筒夾
切 削 油	水溶性切削油

大幅降低切屑纏繞的問題，確保切屑順暢排出



表面粗糙度良好



使用的時注意事項

- ◆ 加工時，可能發生折損造成危險，請配戴護目鏡等安全裝備。
- ◆ 加工時，可能發生折損造成危險，請設定適當的加工條件。
- ◆ 為防止手指被捲入，在加工運轉中，全程禁戴手套。
- ◆ 為保護您的雙腳，避免被掉落的工具砸傷，請穿安全鞋。
- ◆ 將工具組裝在機械上時，請確實鎖緊，避免加工時產生晃動或偏擺。
- ◆ 請確實固定好被加工材，避免加工中晃動，如絲攻有嚴重磨耗或崩牙的情形時，請勿繼續使用。
- ◆ 在切削中會產生高溫，有發生火災危險可能，請務必擬定防災對策。



株式 彌 滿 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)



守護未來的環保行動
在不影響品質的前提下，避免不必要的
加工工程，致力降低環境污染。

YAMAWA



JQA-OMA14664
JQA-EM3465



UHAUSPGRPA