

Think threads with
YAMAWA

• A USP G/Rp/Rc •

Z-PRO
Ultimate Machine Tap Series

AUSP PIPE SERIES

Calidad superficial excelente en roscas Gas



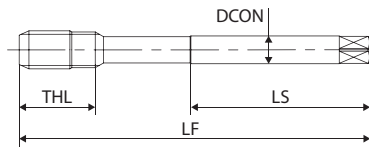
AUSP G/Rp



Machos helicoidales recubiertos para roscas Gas cilíndricas

- Mejor evacuación de viruta gracias a una geometría especial de los canales.
- Nueva geometría de corte y un recubrimiento especial, garantizan un excelente acabado de la rosca y una larga duración

Gama y dimensiones



| Medida | TCTR (Tol.) | Código | THCHT (entrada) | LF (mm) | THL (mm) | LU (mm) | LS (mm) | DCON (mm) | K (mm) | LK (mm) | NOF (Número de canales) |
|-----------|-------------|------------|-----------------|---------|----------|---------|---------|-----------|--------|---------|-------------------------|
| G | | | | | | | | | | | |
| 1/8-28 | P3 | SJG0020FET | 2.5P | 90 | 15 | - | 46 | 8 | 6 | 9 | 3 |
| 1/4-19 | P3.5 | SJG0040FET | 2.5P | 100 | 19 | - | 51 | 11 | 9 | 12 | 3 |
| 3/8-19 | P3.5 | SJG0060FET | 2.5P | 100 | 21 | - | 51 | 14 | 11 | 14 | 3 |
| 1/2-14 | P4 | SJG0080FET | 2.5P | 125 | 26 | - | 64 | 18 | 14 | 17 | 4 |
| 3/4-14 | P4 | SJG0120FET | 2.5P | 140 | 28 | - | 71 | 23 | 17 | 20 | 4 |
| 1 -11 | P5 | SJG0160FET | 2.5P | 160 | 33 | - | 82 | 26 | 21 | 24 | 4 |
| Rp | | | | | | | | | | | |
| 1/8-28 | - | SJRP020FET | 2.5P | 90 | 15 | - | 46 | 8 | 6 | 9 | 3 |
| 1/4-19 | - | SJRP040FET | 2.5P | 100 | 19 | - | 51 | 11 | 9 | 12 | 3 |
| 3/8-19 | - | SJRP060FET | 2.5P | 100 | 21 | - | 51 | 14 | 11 | 14 | 3 |
| 1/2-14 | - | SJRP080FET | 2.5P | 125 | 26 | - | 64 | 18 | 14 | 17 | 4 |
| 3/4-14 | - | SJRP120FET | 2.5P | 140 | 28 | - | 71 | 23 | 17 | 20 | 4 |
| 1 -11 | - | SJRP160FET | 2.5P | 160 | 33 | - | 82 | 26 | 21 | 24 | 4 |

AUSP G/Rp con longitud DIN

Parámetros

| Materiales | | Vc (m/min) |
|-------------------------------------|---------------------------|------------|
| Aceros inoxidables | AISI304, 1.4301 | -3 |
| Aceros de aleación | 42CrMo4, 1.7225 | 5-15 |
| Aceros al carbono de alta aleación | C45, 1.0503 | 5-15 |
| Aceros al carbono de media aleación | C25-C45, 1.1158-1.0503 | 5-15 |
| Aceros al carbono de baja aleación | C22-St37-3, 1.0402-1.0037 | 5-15 |
| Aleaciones de Aluminio | AlSi5Mg, AlSi10Mg, CuZn | 5-15 |
| Aleaciones de Zinc | | |

Parámetros aplicativos

AUSP G 1/4-19

| | |
|--------------------|-------------------|
| Material | St 44-2 - Fe 430B |
| Velocidad de corte | 5 m/min |
| Máquina | Centro de trabajo |
| Porta herramienta | Husillo rígido |
| Aceite de corte | Taladrina |

Fácil evacuación de viruta



Acabado superficial excelente!



AUSP Rc (PT)



Machos helicoidales recubiertos para roscas Gas cónicas

- Nueva geometría de corte y un recubrimiento especial garantizan un excelente acabado de la rosca y una mayor duración.

Gama y dimensiones



| Medida | TCTR (Tol.) | Código | THCHT (entrada) | LF (mm) | THL (mm) | LU (mm) | LS (mm) | DCON (mm) | K (mm) | LK (mm) | NOF (Número de canales) |
|----------------|-------------|-------------|-----------------|---------|----------|---------|---------|-----------|--------|---------|-------------------------|
| Rc (PT) | | | | | | | | | | | |
| 1/16-28 | - | SJRC010FET | 2.5P | 90 | 14 | - | 60 | 8 | 6 | 9 | 3 |
| 1/8-28 | - | SJRC020FET | 2.5P | 90 | 15 | - | 46 | 8 | 6 | 9 | 3 |
| 1/8-28 | - | SJRC020FETG | 2.5P | 150 | 15 | - | 40 | 8 | 6 | 9 | 3 |
| 1/8-28 | - | SJRC020FETK | 2.5P | 200 | 15 | - | 40 | 8 | 6 | 9 | 3 |
| 1/4-19 | - | SJRC040FET | 2.5P | 100 | 19 | - | 51 | 11 | 9 | 12 | 3 |
| 1/4-19 | - | SJRC040FETG | 2.5P | 150 | 19 | - | 50 | 11 | 9 | 12 | 3 |
| 1/4-19 | - | SJRC040FETK | 2.5P | 200 | 19 | - | 50 | 11 | 9 | 12 | 3 |
| 3/8-19 | - | SJRC060FET | 2.5P | 100 | 21 | - | 51 | 14 | 11 | 14 | 3 |
| 3/8-19 | - | SJRC060FETG | 2.5P | 150 | 21 | - | 50 | 14 | 11 | 14 | 3 |
| 3/8-19 | - | SJRC060FETK | 2.5P | 200 | 21 | - | 50 | 14 | 11 | 14 | 3 |
| 1/2-14 | - | SJRC080FET | 2.5P | 125 | 26 | - | 64 | 18 | 14 | 17 | 4 |
| 1/2-14 | - | SJRC080FETK | 2.5P | 200 | 26 | - | 60 | 18 | 14 | 17 | 4 |
| 3/4-14 | - | SJRC120FET | 2.5P | 140 | 28 | - | 71 | 23 | 17 | 20 | 4 |
| 3/4-14 | - | SJRC120FETK | 2.5P | 200 | 28 | - | 70 | 23 | 17 | 20 | 4 |
| 1 -11 | - | SJRC160FET | 2.5P | 160 | 33 | - | 82 | 26 | 21 | 24 | 4 |
| 1 -11 | - | SJRC160FETK | 2.5P | 200 | 33 | - | 70 | 26 | 21 | 24 | 4 |

AUSP Rc con longitud DIN

Parámetros

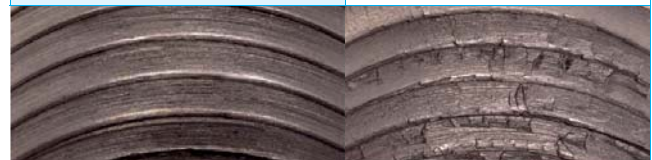
| Materiales | | Vc (m/min) |
|-------------------------------------|---------------------------|------------|
| Aceros inoxidables | AISI304, 1.4301 | -3 |
| Aceros de aleación | 42CrMo4, 1.7225 | 5-15 |
| Aceros al carbono de alta aleación | C45, 1.0503 | 5-15 |
| Aceros al carbono de media aleación | C25-C45, 1.1158-1.0503 | 5-15 |
| Aceros al carbono de baja aleación | C22-St37-3, 1.0402-1.0037 | 5-15 |
| Aleaciones de Aluminio | | |
| Aleaciones de Zinc | AlSi5Mg, AlSi10Mg, CuZn | 5-15 |

Parámetros aplicativos

AUSP Rc (PT) 1/4-19

| | |
|--------------------|--------------------------------|
| Material | St 44-2 - Fe 430B |
| Velocidad de corte | 5 m/min |
| Máquina | Centro de trabajo |
| Porta herramienta | Husillo con compensación axial |
| Aceite de corte | Taladrina |

AUSP Rc (PT)
Acabado superficial excelente! Macho helicoidal de la competencia



ADVERTENCIAS

- Las herramientas podrían romperse. Usar gafas protectoras durante el roscado y adoptar las precauciones necesarias.
- Las herramientas podrían romperse si no se usan bajo los parámetros aplicativos aconsejados.
- No usar nunca guantes durante el roscado porque podrían engancharse con la hilos de corte de la herramienta.
- Usar calzado técnico de seguridad para evitar lesiones en caso de caída de herramientas en los pies.
- Durante el montaje de la herramienta en máquina, asegurarse de su cierre seguro para evitar vibraciones y run-out.
- Asegurar el amarre de la pieza y no utilizar nunca herramientas defectuosas.
- Atención especial a problemas de fuego. Las altas temperaturas durante el mecanizado podrían causar fuego.



JQA-QMA14664 JQA-EM3465

