

Think threads with
YAMAWA

• A USP G/Rp/Rc •

Z-PRO

Ultimate Machine Tap Series

AUSP PIPE SERIES

Calidad superficial excelente en roscas Gas



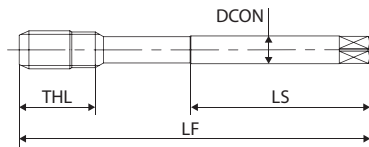
AUSP G/Rp



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	THC/T (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!



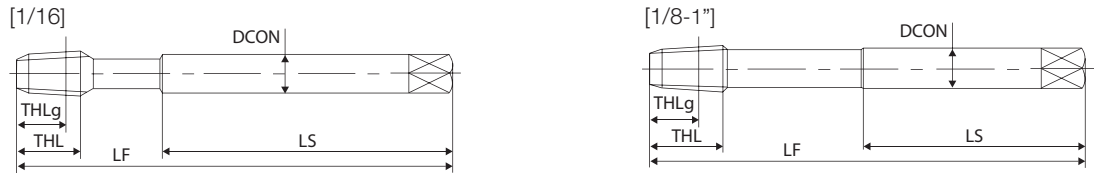
AUSP Rc (PT)



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

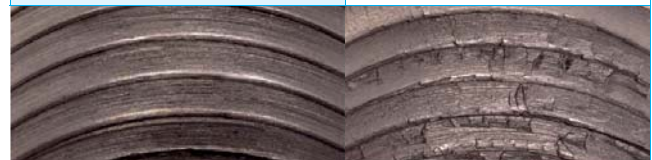
Materiales		Vc (m/min)
Aceros inoxidables	AISI304, 1.4301	-3
Aceros de aleación	42CrMo4, 1.7225	5-15
Aceros al carbono de alta aleación	C45, 1.0503	5-15
Aceros al carbono de media aleación	C25-C45, 1.1158-1.0503	5-15
Aceros al carbono de baja aleación	C22-St37-3, 1.0402-1.0037	5-15
Aleaciones de Aluminio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



