

AUSP Rc

AUSP Rc

可大幅改善管螺紋表面粗糙不良問題。

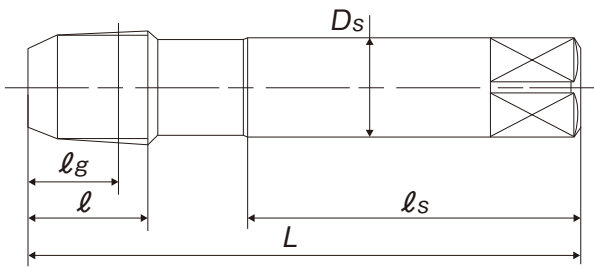
高性能錐管螺紋用
螺旋絲攻





- **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 Rc 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
高碳鋼 S45C~	~ 7
中碳鋼 S25C~S45C	~ 7
低碳鋼 ~S20C/SS400	~ 7
鋁合金鑄件/鋅合金	~ 10

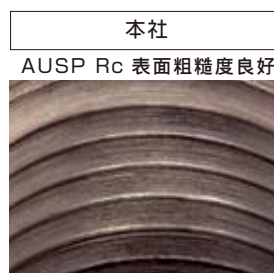
規格	產品編號	吃入部	大徑基準值	L (mm)	l (mm)	lg (mm)	Ds (mm)	溝數
Rc 1/16-28	SJRC010FET	2.5P	7.723	90	14	10.1	8	3
Rc 1/8-28	SJRC020FET	2.5P	9.728	90	15	10.1	8	3
Rc 1/4-19	SJRC040FET	2.5P	13.157	100	19	15	11	3
Rc 3/8-19	SJRC060FET	2.5P	16.662	100	21	15.4	14	3
Rc 1/2-14	SJRC080FET	2.5P	20.955	125	26	20.5	18	4
Rc 3/4-14	SJRC120FET	2.5P	26.441	140	28	21.8	23	4
Rc 1-11	SJRC160FET	2.5P	33.249	160	33	26	26	4

※採用新形狀、請注意 L · l · lg。

加工資料

加工條件：AUSP Rc 1/4 -19

被削材	SS400
攻牙速度	5m/min
使用機械	加工中心機
筒夾	伸縮筒夾
切削油	水溶性切削油



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，全程進戴手套。
- ◆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)

- 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



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-QMA14664



JQA-EM3465



SEAUSPRCA