

# AUSP PIPE SERIES

Hervorragende Leistung bei Rohrgewinde.

▪ AUSP G/Rp/Rc ▪

**Z-PRO**  
*Ultimate Machine Tap Series*



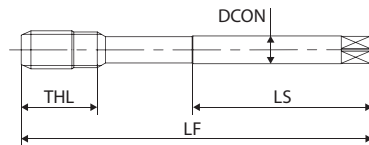
# AUSP G/Rp



## Spiralgenutete beschichtete Gewindebohrer für zylindrische Rohrgewinde

- Verbesserte Spanabfuhr wegen der speziellen Geometrie der Nuten.
- Neue Schneidengeometrie und spezielle Beschichtung garantieren lange Standzeit und sehr gute Oberflächengüte.

## Abmessungen und Masse



Mass	TCTR (Tol.)	Art.Nr	THCHT (Anschnitt)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF (Anzahl Nuten)
<b>G</b>											
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
<b>Rp</b>											
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 DIN Länge

## Schnittdaten

Materialien		Vc (m/min)
Rostfreie Stähle	AlSi304, 1.4301	-3
Legierte Stähle	42CrMo4, 1.7225	5-15
Hochlegierte Kohlenstoffstahl	C45, 1.0503	5-15
Mittellegierter Kohlenstoffstahl	C25-C45, 1.1158-1.0503	5-15
Niedriglegierter Kohlenstoffstahl	C22-St37-3, 1.0402-1.0037	5-15
Aluminium Legierungen Zinkdruckguss	AlSi5Mg, AlSi10Mg, CuZn	5-15

## AUSP G 1/4-19

Bearbeitetes Material	St 44-2 - Fe 430B
Schnittgeschwindigkeit	5 m/min
Maschine	CNC Maschine
Werkzeughalter	Starre Aufnahme
Kühlmittel	Emulsion

Gute Spanabfuhr



Sehr gute Oberflächengüte



# AUSP Rc (PT)



## Spiralgenutete beschichtete Gewindebohrer für konische Rohrgewinde

- Neue Schneidengeometrie und spezielle Beschichtung garantieren lange Standzeit und sehr gute Oberflächengüte.

## Abmessungen und Masse



Mass	TCTR (Tol.)	Art.Nr	THCHT (Anschnitt)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF (Anzahl Nuten)
<b>Rc (PT)</b>											
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 mit DIN Länge

## Schnittdaten

Materialien		Vc (m/min)
Rostfreie Stähle	AlSi304, 1.4301	-3
Legierte Stähle	42CrMo4, 1.7225	-5
Hochlegierte Kohlenstoffstahl	C45, 1.0503	-7
Mittellegierter Kohlenstoffstahl	C25-C45, 1.1158-1.0503	-7
Niedriglegierter Kohlenstoffstahl	C22-St37-3, 1.0402-1.0037	-7
Aluminium Legierungen Zinkdruckguss	AlSi5Mg, AlSi10Mg, CuZn	-10

## Prozessdaten

### AUSP Rc (PT) 1/4-19

Bearbeitetes Material	St 44-2 - Fe 430B
Schnittgeschwindigkeit	5 m/min
Maschine	CNC Maschine
Werkzeughalter	Mandrino con compensazione assiale
Kühlmittel	Emulsion

<b>AUSP Rc (PT)</b> <b>Sehr gute Oberflächengüte</b>	Wettbewerbsprodukt

## ZU BEACHTEN

- Die Werkzeuge könnten während der Bearbeitung vibrieren. Aus diesem Grund sollen Schutzbrillen getragen werden um Verletzungen zu vermeiden.
- Die Werkzeuge könnten während der Bearbeitung vibrieren. Setzen Sie die Gewindebohrer in optimalen Bedingungen ein.
- Man sollte nie bei Drehbearbeitungen Handschuhe tragen, da diese sich in den Schneiden des Werkzeugs verfängen könnten.
- Tragen Sie immer Sicherheitsschuhe um Unfälle zu vermeiden falls die Werkzeuge fallen sollten.
- Achten Sie bitte beim Aufspannen der Werkzeuge, dass diese gut gespannt werden, um Vibrationen und Rundlaufungenauigkeiten zu vermeiden.
- Achten Sie bitte, dass das zu bearbeitende Teil gut und sicher aufgespannt ist, und verwenden Sie nie beschädigte Werkzeuge.
- Da bei der Bearbeitung hohe Temperaturen entstehen können, achten Sie bitte auf mögliche Brandgefahr.



