

# A USP PIPE SERIES

Qualità eccellente sulle filettature Gas



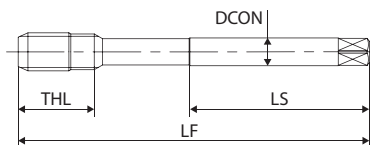
# AUSP G/Rp



## Maschi elicoidali rivestiti per filettature Gas cilindriche

- Migliore evacuazione dei trucioli grazie alla speciale geometria delle gole.
- Nuova geometria del tagliente e speciale rivestimento garantiscono un'eccellente finitura del filetto e lunga durata.

## Gamma e dimensioni



Misura	TCTR (Tolleranza)	Codice	THCHT (Imbocco)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF (N. gole)
<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 con lunghezza DIN

## Parametri

Materiali lavorati	Vc (m/min)
Acciai inossidabili AISi304, 1.4301	-3
Acciai legati 42CrMo4, 1.7225	5-15
Acciaio al carbonio alto legato C45, 1.0503	5-15
Acciaio al carbonio medio legato C25-C45, 1.1158-1.0503	5-15
Acciaio al carbonio basso legato C22-St37-3, 1.0402-1.0037	5-15
Fusioni di leghe di alluminio Pressofusioni di leghe di zinco AISi5Mg, AISi10Mg, CuZn	5-15

## Dati di lavorazione

### AUSP G 1/4-19

Materiale lavorato	St 44-2 - Fe 430B
Velocità di taglio	5 m/min
Macchina	Centro di lavoro
Porta utensile	Mandrino rigido
Olio da taglio	Emulsione

Agevole espulsione truciolo



Finitura superficiale eccellente!



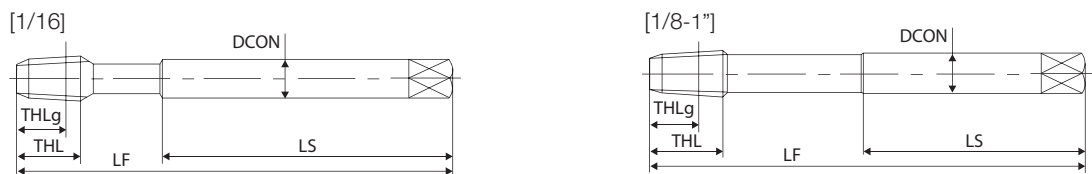
# AUSP Rc (PT)



## Maschi elicoidali rivestiti per filettature Gas coniche

- Nuova geometria del tagliente e speciale rivestimento garantiscono un'eccellente finitura del filetto e lunga durata.

## Gamma e dimensioni



Size	TCTR (Tolleranza)	Codice	THCHT (Imbocco)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF (N. gole)
<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 con lunghezza DIN

## Parametri

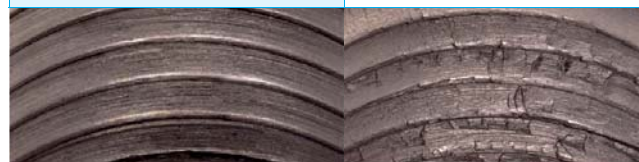
Materiali lavorati	Vc (m/min)
Acciai inossidabili AISi304, 1.4301	-3
Acciai legati 42CrMo4, 1.7225	-5
Acciaio al carbonio alto legato C45, 1.0503	-7
Acciaio al carbonio medio legato C25-C45, 1.1158-1.0503	-7
Acciaio al carbonio basso legato C22-St37-3, 1.0402-1.0037	-7
Fusioni di leghe di alluminio AISi5Mg, AISi10Mg, CuZn	-10
Pressofusioni di leghe di zinco	-10

## Dati di lavorazione

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

Materiale lavorato	St 44-2 - Fe 430B
Velocità di taglio	5 m/min
Macchina	Centro di lavoro
Porta utensile	Mandrino con compensazione assiale
Olio da taglio	Emulsione

### AUSP Rc (PT) Finitura superficiale eccellente!



## AVVERTENZE

- Gli utensili potrebbero vibrare. Indossare occhiali protettivi durante l'utilizzo e adottare dovute precauzioni.
- Non utilizzare guanti durante la lavorazione perché potrebbero impigliarsi nei taglienti dell'utensile.
- Indossare scarpe anti-infortunistiche per evitare infortuni nel caso in cui l'utensile dovesse cadere.
- Montando l'utensile in macchina, assicurarsi del serraggio per evitare vibrazioni e run-out.
- Assicurare il fissaggio del pezzo da lavorare e non utilizzare mai utensili danneggiati o scheggiati.
- Particolare attenzione ad eventuali parti infiammabili. Le temperature sviluppate durante la lavorazione potrebbero causare principi di incendio.



