

AUSP PIPE SERIES

Hervorragende Leistung bei Rohrgewinde.

▪ AUSP G/Rp/Rc ▪

Z-PRO
Ultimate Machine Tap Series

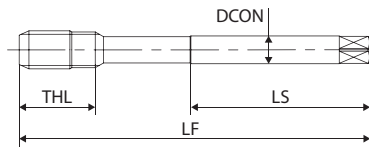




Spiralgenutete beschichtete Gewindebohrer für zylindrische Rohrgewinde

- 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)
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 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	AlSi5Mg, AlSi10Mg, CuZn	5-15
Zinkdruckguss		

Prozessdaten

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

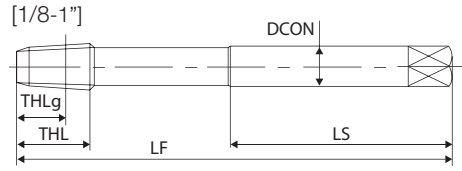
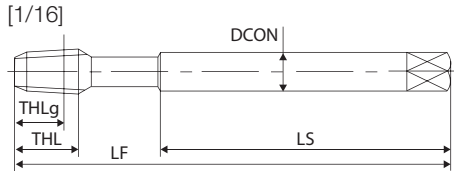




Spiralgenutete beschichtete Gewindebohrer für konische Rohrgewinde

- 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)
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 mit DIN Länge

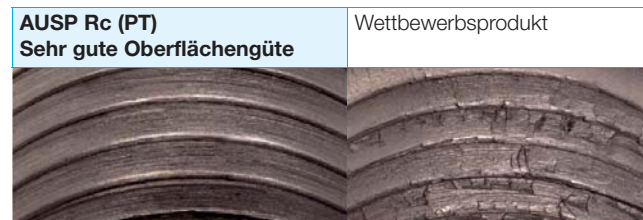
Schnittdaten

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-St37-2, 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



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.



IMROBEX

Machine Tools International



ROBERT GENICH

Geschäftsführer

IMROBEX GmbH

Fielenmacherspfad 40

56626 Andernach

Germany

Tel.: +49 2632 403 80 79

Mobil: +49 178 86 85 89 5

Mail: info@imrobex.com

Web: www.imrobex.de

📷 [@imrobex_gmbh](https://www.instagram.com/imrobex_gmbh)

