

Overall length	Thread length	Shank length	Shank dia.	Size of square	Length of square
L	ℓ	ℓs	Ds	K	ℓk

JIS

①

Spiral Fluted Taps
(for blind hole)

②

Spiral Fluted Taps
(for through hole)

③

Spiral Pointed Taps
(for through hole)

④

Hand Taps

⑤

Cemented
Carbide Taps

⑥

Roll Taps

⑦

Special Thread Taps
Simple Inspection Tools

⑧

Pipe Taps

⑨

Thread Mills

⑩

Dies

⑪

Center Drills
Centering Tools

JIS

⑧-5



Z-PRO

AUSP G

Z-PRO

Mũi Taro Xoắn Dành Cho Ren Ống Song Song, Có Phủ
(Spiral Fluted Taps for Parallel Pipe Threads, Coated)

Thông Số Kỹ Thuật



Khuyến nghị tốc độ cắt gọt dựa trên vật liệu gia công

Thép Các Bon Thấp
(Low carbon steels)
低炭素鋼
5~15
(m/min)

Thép Các Bon Trung Bình
(Medium carbon steels)
中炭素鋼
5~15
(m/min)

Thép Các Bon Cao
(High carbon steels)
高炭素鋼
5~15
(m/min)

Thép Hợp Kim
(Alloy steels)
合金鋼
5~15
(m/min)

INOX
(Stainless steels)
ステンレス鋼
~3
(m/min)

Hợp Kim Nhôm Đúc
(Aluminum alloy castings)
アルミ合金鋳物
5~15
(m/min)

Hợp Kim Kẽm Đúc
(Zinc alloy castings)
亜鉛合金鋳物
5~15
(m/min)



ĐẶC ĐIỂM

- Hình dạng mũi taro mới là được áp dụng. Chiều dài phần nhô ra khỏi bầu kẹp là được bảo đảm, đạt được hiệu suất cao trong việc thoát phoi.
- Bề mặt ren trong tốt và tuổi thọ mũi taro cao, có được do áp dụng hình dạng lưới cắt độc đáo và lớp phủ đặc biệt.

DỮ LIỆU CẮT

Điều Kiện Cắt [AUSP G 1/4-19]

Vật Liệu Phôi	SUS304
Tốc độ cắt	5m/phút
Máy gia công	Trung tâm gia công CNC
Bầu kẹp mũi taro	Bầu kẹp cứng (Fixed)
Dầu tưới nguội	Dầu cắt gọt pha nước

Phoi Không Bị Vướng Vào Bầu Kẹp



Bề Mặt Ren Trong Đẹp

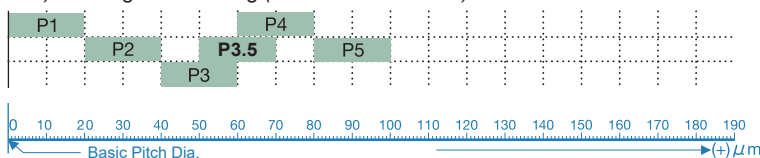


- Phù hợp với nhiều loại vật liệu
AUSP G Điều kiện taro ren tiêu chuẩn

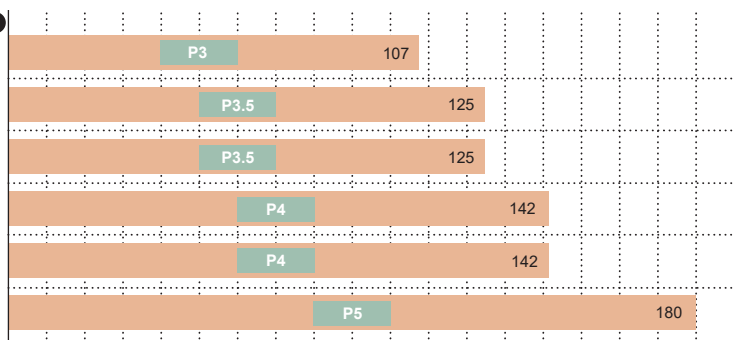
Vật liệu phôi	Tốc độ cắt khuyến nghị (m/phút)
INOX SUS304	~ 3
Thép hợp kim SCM/SCr	5 ~ 15
Thép các bon cao S45C ~	5 ~ 15
Thép các bon trung bình S25C ~ S45C	5 ~ 15
Thép các bon thấp ~ S20C/SS400	5 ~ 15
Hợp kim nhôm đúc/ Hợp kim kẽm đúc	AC/ADC/ZDC 5 ~ 15

- Dung sai mũi taro (Tap class) và dung sai ren trong (internal thread class)

Dung sai lớp P



K.t Danh nghĩa	Basic Major Dia.
G 1/8-28	9.147
G 1/4-19	12.301
G 3/8-19	15.806
G 1/2-14	19.793
G 3/4-14	25.279
G 1-11	31.770



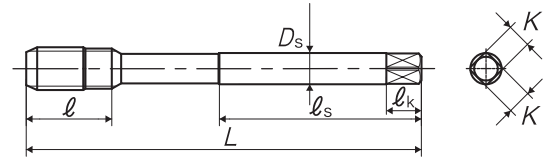
Vùng dung sai đường kính bước (Pitch diameter tolerance) của ren trong JIS (ISO) (JIS B 0202)

Overall length	Thread length	Shank length	Shank dia.	Size of square	Length of square
L	ℓ	ℓ_s	Ds	K	ℓ_k

8

JIS

TYPE : 1



Segment : 1G

Size	Class	Code	Chamfer	Basic major dia (mm)	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ_s (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓ_k (mm)	No. of flutes	TYPE	MSRP
Dành Cho Ren Ống (For Pipe Threads)													
G 1/8-28	P3	SJG0020FET	2.5P	9.728	90	15	46	8	6	9	3	1	¥ 5,060
G 1/4-19	P3.5	SJG0040FET	2.5P	13.157	100	19	51	11	9	12	3	1	¥ 7,530
G 3/8-19	P3.5	SJG0060FET	2.5P	16.662	100	21	51	14	11	14	3	1	¥ 11,900
G 1/2-14	P4	SJG0080FET	2.5P	20.955	125	26	64	18	14	17	4	1	¥ 18,700
G 3/4-14	P4	SJG0120FET	2.5P	26.441	140	28	71	23	17	20	4	1	¥ 31,000
G 1 -11	P5	SJG0160FET	2.5P	33.249	160	33	82	26	21	24	4	1	¥ 55,600

Spiral Fluted Taps
(for blind hole)

①

Spiral Fluted Taps
(for through hole)

②

Spiral Pointed Taps
(for through hole)

③

Hand Taps

④

Cemented
Carbide Taps

⑤

Roll Taps

⑥

Special Thread Taps
Simple Inspection Tools

⑦

Pipe Taps

⑧

Thread Mills

⑨

Dies

⑩

Center Drills
Centering Tools

⑪

JIS

⑧-6