

自動反轉
自動定尺寸機能

自動攻牙器A型 (可配合高速攻牙)

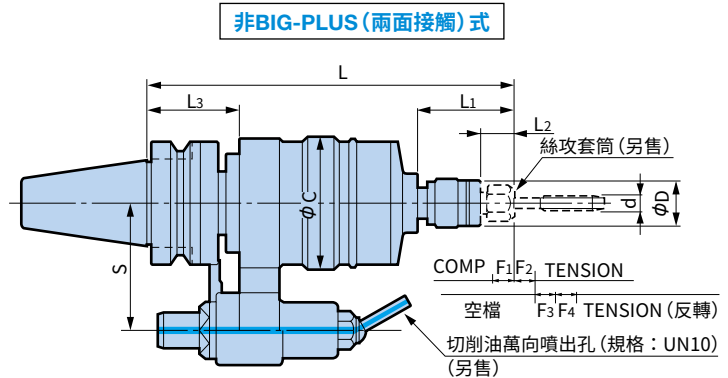
可在機械主軸保持正轉的狀態下，進行高速攻牙加工。
減少正反轉時造成的機械負荷與時間損失。

●出水噴嘴 (另售品) 的角度可調整，無論絲攻長短皆可正確出水。



● 規格說明

- BT40 - AUTO A800 - 187 N
- BT刀柄No.
 - 自動攻牙器A型
 - 攻牙範圍; MAX.M8
 - L長度
 - 噴出孔出水型



BT刀柄規格	攻牙範圍 d	φD	φC	L	L ₁	L ₂	L ₃	F ₁	F ₂	F ₃	F ₄	S	絲攻 套筒	最高轉速 (min ⁻¹)	重量 (kg)
BT40-AUTO-A 800-187N	M3~M 8	25.5	68	187	48	17	47	0.5	5.5	1.5	9.5	65	TC 8-d	2,500	4
-AUTO-A1200-213N	M4~M12	32	81	213	64.5	30	46	8	8	1.5	11.5	65	TC12-d	2,000	6
BT50-AUTO-A 800-201N	M3~M 8	25.5	68	201	48	17		0.5	5.5		9.5	80	TC 8-d	2,500	7
-AUTO-A1200-227N	M4~M12	32	81	227	64.5	30	61	0.5	8	1.5	11.5	80	TC12-d	2,000	8.5
-AUTO-A2000-255N	M8~M20	44	93	255	74	25		0.5	9		11.5	80	TC20-d	1,000	11

1. 必須配合定位塊規才能安裝到機械上。敬請另外選購。
2. 不附帶絲攻套筒。敬請另外選購。
3. 無法使用於左螺紋的攻牙加工。
4. 藉由加工機的暫停機能(固定循環: G89)同樣能進行攻牙，但建議使用能使攻牙器壽命延長數倍的搪孔加工循環(G85)。
5. 表中的F₂是進入空檔為止的拉出量。
6. R點(接近量)請調整至工件上方15mm的位置。
7. 使用搪孔加工循環(G85)時，由於絲攻在加工機由前進改為後退時，進刀量會比預設稍微前進，因此對絲攻深度有精度要求時，請務必事先進行試加工。



定位塊規請參閱A164

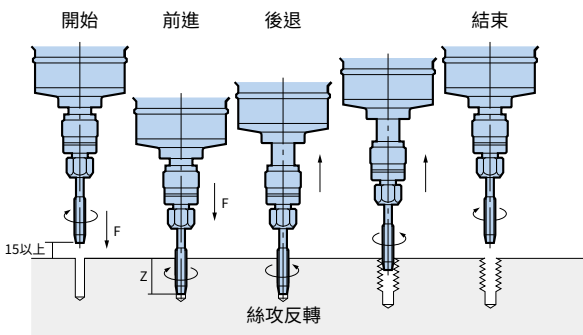
絲攻套筒TC型 (另售品)



絲攻套筒請參閱A139

G85加工程式說明

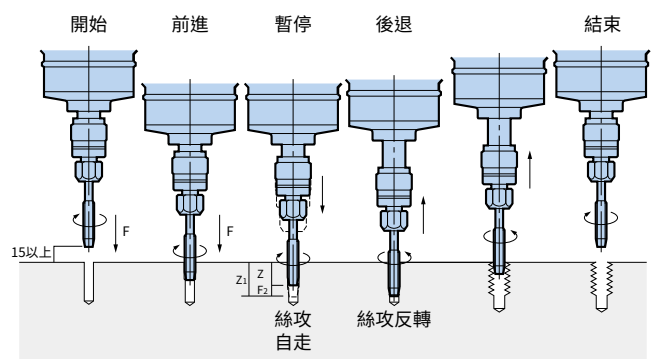
■ 高速攻牙時，可使攻牙器壽命延長。



G85 X○○ Y○○Z-□ R15.0 F□□;
Z: 當進刀由前進切換為後退時，絲攻會稍微自走，使孔加深。
(對絲攻深度有精度要求時，請務必事先進行試加工。)
R: 接近量請設定為工件上方15mm以上。
F: 計算方式為絲攻牙距mm × 轉速min⁻¹。
◎想獲得精確均一的絲攻深度時，請參考右邊的G89加工循環。

G89加工程式說明

■ 使用絲攻深度自動定尺寸機能時的加工程式。



G89 X○○ Y○○Z-□ R15.0 P□□□;
Z: 由實際絲攻深度Z₁減去自走量F₂後的數值。
R: 接近量請設定為工件上方15mm以上。

P: 用下列算式可求得暫停時間。

$$\frac{F_2 \text{ (自走量)}}{\text{絲攻牙距 mm} \times \text{轉速 min}^{-1}} \times 60 \text{ [秒]}$$

■ 絲攻通用規格表

絲攻柄部形狀		絲攻種類			攻牙器型式			
柄徑	角邊部	公制	美英制	管用	自動攻牙器	M/C用鑽床攻牙器	高速剛性攻牙	剛性攻牙器
3	2.5	M1~M1.8	No.0、1、2				MGT3	
3	2.5	M2~M2.6	No.3、4				MGT6	
4	3.2	M3、M3.5	No.5.6					STC8
5	4	M4、M4.5	No.8		A800、B80			
5.5	4.5	M5	No.10、12		B120			
6	4.5	M6	U1/4		A1200		MGT12	STC12
6.1	5		U5/16					
6.2	5	M7、M8						
7	5.5	M9、M10	U3/8					
8	6	M11	U7/16	P1/8				
8.5	6.5	M12			A2000、B200		MGT20	STC20
9	7		U1/2					
10.5	8	M14	U9/16					
11	9			P1/4				
12	9		U5/8					
12.5	10	M16						
14	11	M18	U3/4	P3/8				
15	12	M20						
17	13	M22	U7/8					
18	14			P1/2				
19	15	M24		P5/8				
20	15	M27	U1		B300		MGT36	STC30
22	17		U1 ¹ / ₈					
23	17	M30		P3/4				
24	19		U1 ¹ / ₄	P7/8				
25	19	M33						
26	21		U1 ³ / ₈	P1				
28	21	M36		P1 ¹ / ₈				
30	23	M39	U1 ¹ / ₂					
32	26	M42		P1 ¹ / ₄		DT52		STD52
35	26	M45	U1 ³ / ₄					
38	29	M48		P1 ¹ / ₂				
40	32		U2					
42	32	M52		P1 ³ / ₄				

1. BIG的產品尺寸均基於JIS標準。部分刀具是由廠商以獨自規格生產製作。運用時敬請注意。
2. 標準規格請參考各製品介紹頁。

3. 無標準規格的產品，刀具柄徑與各部位尺寸相同的可以通用。
(使用管用絲攻時，建議使用專用絲攻套筒。)

自動攻牙器B型

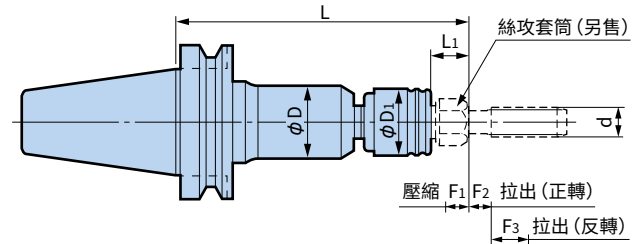
簡單&超小型設計的自動定寸攻牙器。

- 絲攻深度誤差可控制在±0.15mm之內，最適合管用絲攻、盲孔攻牙作業。
- 最暢銷的自動攻牙器系列構造簡單，可提供最優惠的價格。

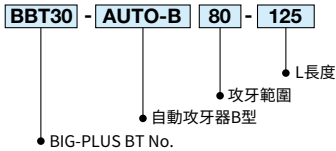
兩面接觸



自動定尺寸機能



● 規格說明



BIG-PLUS (BBT刀柄) 除了可以使用在BIG-PLUS主軸以外，也可在其他既有的BT主軸機械上使用。

BIG-PLUS BBT刀柄規格	攻牙範圍 d	ϕD	ϕD_1	L	L ₁	F ₁	F ₂	F ₃	絲攻套筒	重量 (kg)
BBT30-AUTO-B 80-125	M 3 ~ M 8	30	25.5	125	17	5	5	10.5	TC 8-d	0.8
-AUTO-B120-150	M 3 ~ M12	35	32	150	30	6	6	12.5	TC12-d	1.0
BBT40-AUTO-B 80-130	M 3 ~ M 8	30	25.5	130	17	5	5	10.5	TC 8-d	1.4
-AUTO-B120-155	M 3 ~ M12	35	32	155	30	6	6	12.5	TC12-d	1.6
-AUTO-B200-185	M 8 ~ M20	48	44	185	25	6.5	6.5	13	TC20-d	2.3
-AUTO-B300-220	M20 ~ M30	58	55	220	38	7.5	7.5	14.5	TC30-d	3.2
BBT50-AUTO-B 80-140	M 3 ~ M 8	30	25.5	140	17	5	5	10.5	TC 8-d	4.2
-AUTO-B120-165	M 3 ~ M12	35	32	165	30	6	6	12.5	TC12-d	4.4
-AUTO-B200-195	M 8 ~ M20	48	44	195	25	6.5	6.5	13	TC20-d	5.1
-AUTO-B300-220	M20 ~ M30	58	55	220	38	7.5	7.5	14.5	TC30-d	6.0

1. 不附帶絲攻套筒。請另外準備TC型絲攻套筒。
2. 無法使用於左螺紋的攻牙加工。
3. 請留出接近量（絲攻前端與工件的間隔）以編寫切削開始點的程式。
4. 表中的F₂是進入空檔為止的拉出量。由於會因絲攻規格或切削條件而產生些許變動，因此對絲攻深度有精度要求時，請務必事先進行試加工。

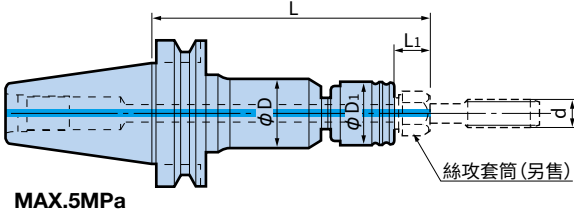
絲攻套筒請參閱A139

中心出水

自動攻牙器B型 M3~M30



非BIG-PLUS (兩面接觸) 式



BT刀柄規格	攻牙範圍 d	φ D	φ D ₁	L	L ₁	重量 (kg)	絲攻套筒
BT40-TTB120-155	M 3~M12	35	32	155	30	1.6	TC12
-TTB200-185	M 8~M20	48	44	185	25	2.3	TC20
-TTB300-220	M20~M30	58	55	220	38	3.2	TC30
BT50-TTB120-165	M 3~M12	35	32	165	30	4.4	TC12
-TTB200-195	M 8~M20	48	44	195	25	5.1	TC20
-TTB300-220	M20~M30	58	55	220	38	6.0	TC30

1. 不附帶絲攻套筒。
2. 無法使用於左螺紋的攻牙加工。
3. 使用定尺寸機能時，請依照接近量設計加工程式。
4. 全部機種的壓縮量均為3mm。
5. 拉出量與自動攻牙器B型相同。
6. 冷卻液壓在5MPa以上時，請與本公司聯絡。

油路絲攻套筒請參閱 **A140**
絲攻套筒請參閱 **A139**

自動攻牙器R型 M3~M20

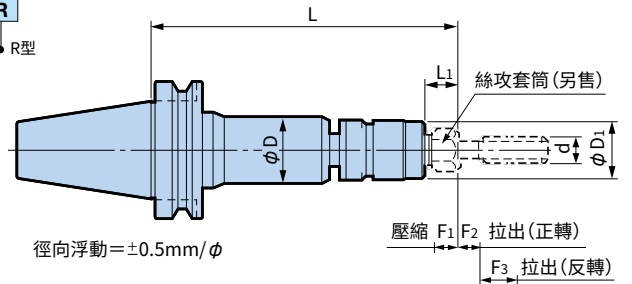
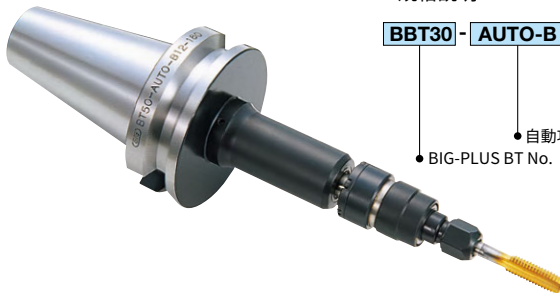
內藏徑向浮動機構的攻牙器能夠吸收下孔的中心偏差。

- 適合使用在壓鑄工件或進行其他工程時的下孔加工。
- 徑向±0.5mm的徑向浮動量，不僅能避免中心偏差造成的絲攻損壞，還能提升攻牙的精度。

兩面接觸



● 規格說明



BIG-PLUS (BBT刀柄) 除了可以使用在BIG-PLUS主軸以外，也可在其他既有的BT主軸機械上使用。

BIG-PLUS BBT刀柄規格	攻牙範圍 d	φ D	φ D ₁	L	L ₁	F ₁	F ₂	F ₃	絲攻套筒	重量 (kg)
BBT30-AUTO-B 80-145R	M3~M 8	30	25.5	145	17	5	5	10.5	TC 8-d	0.9
-B120-170R	M3~M12	35	32	170	30	6	6	12.5	TC12-d	1.2
BBT40-AUTO-B 80-150R	M3~M 8	30	25.5	150	17	5	5	10.5	TC 8-d	1.5
-B120-175R	M3~M12	35	32	175	30	6	6	12.5	TC12-d	1.8
-B200-205R	M8~M20	48	44	205	25	6.5	6.5	13	TC20-d	2.5
BBT50-AUTO-B120-185R	M3~M12	35	32	185	30	6	6	12.5	TC12-d	4.6
-B200-215R	M8~M20	48	44	215	25	6.5	6.5	13	TC20-d	5.3

1. 不附帶絲攻套筒。
2. 無法使用於左螺紋的攻牙加工。
3. 使用定尺寸機能時，請務必依照下述的接近量設計加工程式。

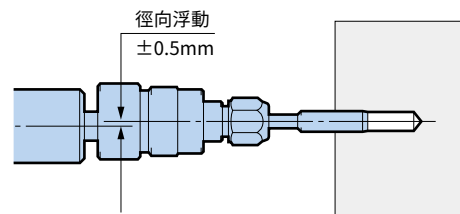
絲攻套筒請參閱 **A139**

攻牙器	接近量
B 80-R	12mm
B120-R	13mm
B200-R	14mm

4. 表中的F₂是進入空檔為止的拉出量。

安心的徑向浮動機能

鋁合金壓鑄工件已存在下孔，或是在別的工程已進行了下孔加工時，利用徑向浮動機能可將既有的中心偏差吸收，進行穩定的攻牙加工。

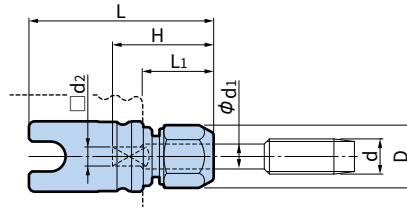


絲攻套筒TC型 (自動攻牙器A·B·R、剛性攻牙器STC型用)

攻牙器



- 規格說明
- TC 8 - M2
- 絲攻規格
- 本體型式規格
- 絲攻套筒



● TC套筒專用
拆裝座
使絲攻套筒的裝卸更簡便

TC套筒專用拆裝座請參閱H1



規格	攻牙範圍 d			φ d ₁	□ d ₂	H	L	L ₁	D	重量 (kg)	攻牙器型式														
	公制	美英制	管用																						
TC 8-M 2	M 2	No.3, No.4	—	3	2.5	21	40.5	17	16	0.05	STC8														
-M 3	M 3	No.5, No.6		4	3.2	23					AUTO-A800														
-M 4	M 4	No.8		5	4	27					AUTO-B80														
-M 5	M 5	No.10, No.12		5.5	4.5	29					AUTO-B80-R														
-M 6 U1/4	M 6	U1/4		6		30					STC8														
-U5/16	—	U5/16		6.1	5	30					55	30	22	0.1	AUTO-A1200										
-M 8	M 8	—		6.2												29	AUTO-B120								
TC12-M 3	M 3	No.5, No.6		4	3.2	24										55	30	22	0.1	AUTO-B120-R					
-M 4	M 4	No.8	5	4	29	TTB120																			
-M 5	M 5	No.10, No.12	5.5	4.5	30	63	25	22	0.2	AUTO-B120-R															
-M 6 U1/4	M 6	U1/4	6																		31	STC12			
-U5/16	—	U5/16	6.1	5	31																63	25	22	0.2	AUTO-A2000
-M 8	M 8	—	6.2																						
-M10 U3/8	M10	U3/8	7	5.5	33						63	25	22	0.2	AUTO-B200-R										
-U7/16 P1/8	—	U7/16	8	6	34																				
-M12	M12	—	8.5	6.5	34											83	38	41	0.4	AUTO-B300					
-U1/2	—	U1/2	9	7	35																				
-M14 U9/16	M14	U9/16	10.5	8	36	83	38	41	0.4	STC30															
-P1/4	—	—	11	9	31																				
-U5/8	—	U5/8	12	10	37																				
-M16	M16	—	12.5		38																				
-M18 U3/4	M18	U3/4	14	11	39																				
-P3/8	—	—	14	12	34																				
-M20	M20	—	15		40																				
TC20-M 8	M 8	—	—	6.2	5						33	63	25	22	0.2	AUTO-A2000									
-M10 U3/8	M10	U3/8	—	7	5.5	33	AUTO-B200																		
-U7/16 P1/8	—	U7/16	P1/8	8	6	34	AUTO-B200-R																		
-M12	M12	—	—	8.5	6.5	34	TTB200																		
-U1/2	—	U1/2	—	9	7	35	STC20																		
-M14 U9/16	M14	U9/16	—	10.5	8	36	83	38	41	0.4	AUTO-B300														
-P1/4	—	—	P1/4	11	9	31																			
-U5/8	—	U5/8	—	12	10	37																			
-M16	M16	—	—	12.5		38																			
-M18 U3/4	M18	U3/4	—	14	11	39																			
-P3/8	—	—	P3/8	14	12	34																			
-M20	M20	—	—	15		40																			
TC30-M20	M20	—	—	15	12	40						83	38	41	0.4	AUTO-B300									
-M22 U7/8	M22	U7/8	—	17	13	41	TTB300																		
-P1/2	—	—	P1/2	18	14	42	STC30																		
-M24	M24	—	—	19	15	43																			
-M27 U1	M27	U1	—	20		43																			
-U1 1/8	—	U1 1/8	—	22	17	45																			
-M30 P3/4	M30	—	P3/4	23																					
-P1	—	—	P1	26	21	45	83	38	47	0.5	AUTO-B300														

規格的記號說明

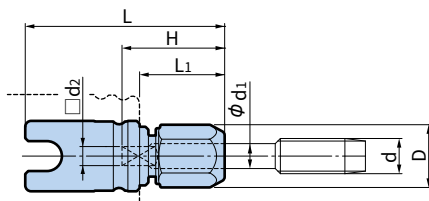
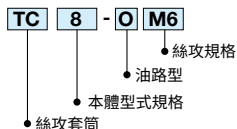
- M=公制螺絲
- U=美英制螺絲
- P=管用螺絲

油路絲攻套筒TC型 (中心出水自動攻牙器B、剛性攻牙器STC型用)

●不浪費任何冷卻液、可穩定出水的油路絲攻套筒。



●規格說明



●TC套筒專用
拆裝座

使絲攻套筒的裝卸更簡便

TC套筒專用拆裝座請參閱H1



規格	攻牙範圍 d			φ d ₁	□ d ₂	H	L	L ₁	D	重量 (kg)	攻牙器型式
	公制	美英制	管用								
TC 8-OM 6 OU1/4	M 6	U1/4	—	6	4.5	34	45.5	22	19	0.05	STC8
-OM 8	M 8	—	—	6.2	5	35					
TC12-OM 6 OU1/4	M 6	U1/4	—	6	4.5	34	60	35	22	0.1	TTB120 STC12
-OM 8	M 8	—	—	6.2	5	35					
-OM10 OU3/8	M10	U3/8	—	7	5.5	35					
-OU7/16 OP1/8	—	U7/16	P1/8	8	6	36					
-OM12	M12	—	—	8.5	6.5	36					
-OU1/2	—	U1/2	—	9	7	37					
TC20-OM 8	M 8	—	—	6.2	5	38	68	30	22	0.2	TTB200 STC20
-OM10 OU3/8	M10	U3/8	—	7	5.5	38					
-OU7/16 OP1/8	—	U7/16	P1/8	8	6	38					
-OM12	M12	—	—	8.5	6.5	39					
-OU1/2	—	U1/2	—	9	7	40					
-OM14 OU9/16	M14	U9/16	—	10.5	8	41					
-OP1/4	—	—	P1/4	11	9	36					
-OU5/8	—	U5/8	—	12	9	42					
-OM16	M16	—	—	12.5	10	43					
-OM18 OU3/4	M18	U3/4	—	14	11	44					
-OP3/8	—	—	P3/8	14	11	39					
-OM20	M20	—	—	15	12	45					
TC30-OM20	M20	—	—	15	12	45	88	42	41	0.5	TTB300 STC30
-OM22 OU7/8	M22	U7/8	—	17	13	46					
-OP1/2	—	—	P1/2	18	14	47					
-OM24	M24	—	—	19	15	48					
-OM27 OU1	M27	U1	—	20	15	48					
-OU1 1/8	—	U1 1/8	—	22	17	50					
-OM30 OP3/4	M30	—	P3/4	23	17	50	0.4				

規格的記號說明

M=公制螺絲
U=美英制螺絲
P=管用螺絲

自動攻牙器E型 M3~M36

攻牙器內藏比從前更加平順的軸向浮動機能及扭力調整。

●最適合加工中心機的攻牙加工循環。

兩面接觸



扭力調整機能

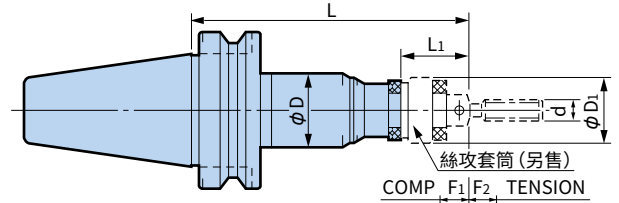


●規格說明

BBT40 - AUTO-E 12 - 165
 L長度
 攻牙範圍
 自動攻牙器E型
 BIG-PLUS BT No.

單一方向扭力調整

絲攻反轉時，扭力調整機能一旦啟動，有可能會發生絲攻斷裂的情況，十分危險。**BIG**生產的自動攻牙器系列，由於採用的是絲攻反轉時扭力調整機能不動作的單一方向扭力調整，因此可以進行安全的攻牙作業。



BIG-PLUS (BBT刀柄) 除了可以使用在BIG-PLUS主軸以外，也可在其他既有的BT主軸機械上使用。

BIG-PLUS BBT刀柄規格	攻牙範圍 d	φ D	φ D ₁	L	L ₁	F ₁	F ₂	絲攻套筒	重量 (kg)
BBT40-AUTO-E12-165	M 3~M12	46	38.5	165	40	15	20	TCE12-d	1.8
-AUTO-E24-195	M10~M24	64	58.5	195	55	15	20	TCE24-d	3.4
BBT50-AUTO-E12-165	M 3~M12	46	38.5	165	40	15	20	TCE12-d	4.2
-195				195					4.8
-AUTO-E24-195	M10~M24	64	58.5	195	55	15	20	TCE24-d	5.7
-240				240					6.5
-AUTO-E36-255	M20~M36	94	78.5	255	65	20	20	TCE36-d	11.0

1. 不附帶絲攻套筒，敬請另外選購。
2. 本攻牙器在絲攻套筒中組裝有扭力調整。
3. 絲攻套筒扭力調整的設定為高碳素鋼用。
4. 由於反轉扭力設定為3倍，無法使用於左螺紋的攻牙加工。

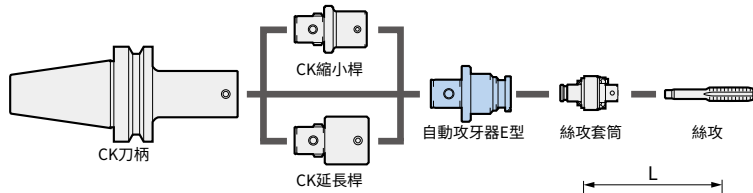
絲攻套筒請參閱A142

BIG + KAISER
BIG DAISHOWA

CK自動攻牙器E型 M3~M24

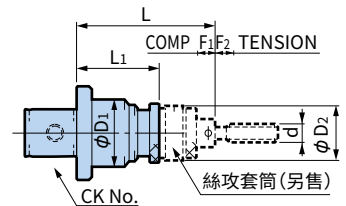
●如需較長的攻牙器，請和加長型CK刀柄組合起來使用非常便利。

扭力調整機能



●規格說明

CK6 - ATE 12
 攻牙範圍
 自動攻牙器E型
 CK No.



本體規格	攻牙範圍	刀柄型式 CK No.	φ D ₁	φ D ₂	L	L ₁	F ₁	F ₂	重量 (kg)	絲攻套筒
CK6-ATE12	M 3~M12	CK6	47	38.5	90	50	5	10	0.9	TCE12-d
CK6-ATE24	M10~M24		64	58.5	135	80	7	15	1.8	TCE24-d

1. 不附帶絲攻套筒，敬請另外選購。
2. 本攻牙器在絲攻套筒中組裝有扭力調整。
3. 絲攻套筒扭力調整的設定為高碳素鋼用。
4. 由於反轉扭力設定為3倍，無法使用於左螺紋的攻牙加工。

絲攻套筒請參閱A142

CK刀柄請參閱A73

絲攻套筒TCE型 (自動攻牙器E型用)

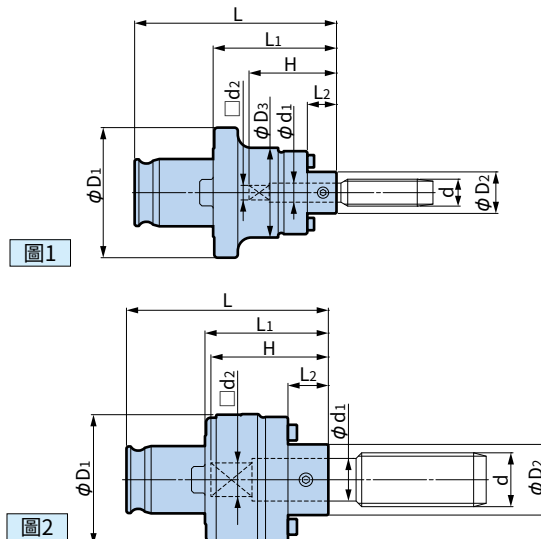
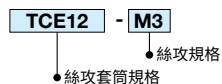


標準型

加長型

(L₂尺寸比標準型長50mm)

● 規格說明



※規格的(L)為加長型。比標準型L₂尺寸長50mm。<訂購例>TCE12-M3L

規格	圖	攻牙範圍 d			φ d ₁	□ d ₂	H	L		L ₁		L ₂		φ D ₁	φ D ₂	φ D ₃	重量 (kg)		攻牙器型式												
		公制	美英制	管用				標準型	加長型	標準型	加長型	標準型	加長型				標準型	加長型													
TCE12-M 3(L)	1	M 3	No.5, No.6	—	4	3.2	23	62	112	40	90	10	60	38	13	26	0.2	0.25	AUTO-E12 ATE12												
-M 4(L)		M 4	No.8		5	4	29																								
-M 5(L)		M 5	No.10, No.12		5.5	4.5	32																								
-M 6 U1/4(L)		M 6	U1/4		6																										
-U5/16	2	—	U5/16	—	6.1	5	33	62	112	40	90	13	63	38.5	19	—	0.3	0.4													
-M 8(L)		M 8	—		6.2																										
-M10 U3/8(L)		M10	U3/8		7	5.5	35																								
-U7/16		—	U7/16		8	6	36																								
-P1/8		—	—		P1/8	8	6													33											
-M12(L)		M12	—		8.5	6.5	36																								
-U1/2	—	U1/2	9	7	37																										
TCE24-M10 U3/8(L)	1	M10	U3/8	—	7	5.5	38	90	140	55	105	13	63	58	19	40	0.7	0.8		AUTO-E24 ATE24											
-U7/16		—	U7/16		8	6	39																								
-P1/8		—	—		P1/8	8	6												33												
-M12(L)		M12	—		8.5	6.5	39																								
-U1/2	2	—	U1/2	—	9	7	40	90	140	55	105	18	68	58.5	32	—	0.9	1.0													
-M14 U9/16(L)		M14	U9/16		10.5	8	41																								
-P1/4		—	—		P1/4	11	9												31												
-U5/8		—	U5/8		12	10	42																								
-M16(L)		M16	—		12.5	10	43																								
-M18 U3/4(L)		M18	U3/4		14	11	44																								
-P3/8	—	—	P3/8	14	11	34																									
-M20(L)	2	M20	—	—	15	12	45	116	—	65	—	21	78.5	45	—	2.0	—	—													
-M22 U7/8(L)		M22	U7/8		17	13	51																								
-P1/2		—	—		P1/2	18	14												42												
-M24(L)		M24	—		19	15	53																								
TCE36-M20		1	M20		—	—	15												12	48	116	—	65	—	18	78	32	60	1.8	—	—
-M22 U7/8			M22		U7/8		17												13	49											
-P1/2	—		—	P1/2	18		14	42																							
-M24	M24		—	19	15		51																								
-M27 U1	2	M27	U1	—	20	15	58	116	—	65	—	21	78.5	45	—	2.0	—	—													
-U1 1/8		—	U1 1/8		22																										
-M30		M30	—		23	17	60																								
-P3/4		—	—		P3/4	23	17												47												
-U1 1/4		—	U1 1/4		24	19	47																								
-P7/8		—	—		P7/8	24	19												47												
-M33	M33	—	25		62																										
-U1 3/8	2	—	U1 3/8	—	26		69	116	—	65	—	21	78.5	45	—	2.0	—	—													
-P1		—	—		P1	26													47												
-M36		M36	—		28	21	69																								
-P1 1/8		—	—		P1 1/8	28													52												

本體內藏最適合進行大孔徑攻牙的扭力限位機能。

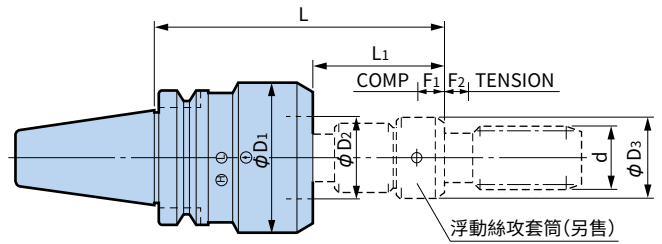
●擁有長年實績的安全離合器的扭力調整方式深受客戶信賴，維修也十分方便。

A

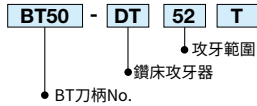
攻牙器



非BIG-PLUS (兩面接觸) 式



● 規格說明



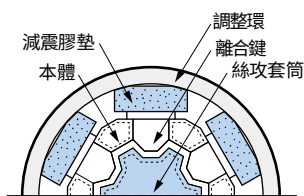
BT刀柄規格	攻牙範圍 d	ϕD_1	ϕD_2	D_3	L	L ₁	F ₁	F ₂	浮動絲攻套筒	重量 (kg)
BT50-DT52T	M30~M33	113	58	58	165	50	20	20	T52- @ TCD	9.5
	M36~M52			58~70	210	95				10.0

1. 扭力調整有鋼用、鑄鋼用2個模式可供調節。
2. 不附帶絲攻套筒。

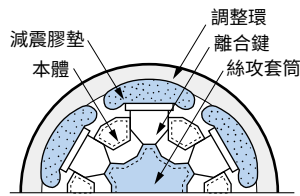
絲攻套筒請參閱A144

安全離合器裝置

(正常扭力傳遞時)



(扭力過度時)



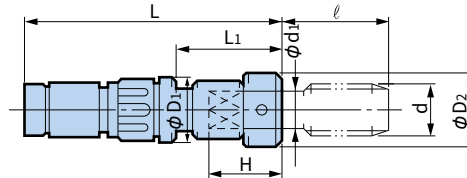
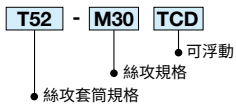
- 絲攻套筒根據各種絲攻規格需求的不同扭力、彈簧壓力設計而成，透過離合鍵與減震膠墊這些與攻牙器組合使用，可進行穩定的攻牙加工。
- 透過調整環可對扭力進行高、低2階段調整。

浮動絲攻套筒 (MC鑽床攻牙器專用)

●絲攻套筒內置有準確配合各種絲攻規格的浮動量及彈簧壓力。



●規格說明



●訂購時請在ⓐ中填入所需的絲攻規格。

規 格	攻牙範圍 d	φ D ₁	L ₁	L	重量 (kg)
T52- ⓐ TCD	M30~M33	58	49	182	3.5
	M36~M52		94	227	4.0

1. 不附帶扳手。T52專用扳手敬請另外選購。(參閱表右下)

T52浮動絲攻套筒

規 格		T52- ⓐ TCD							
d	M	M30	M33	M36	M39	M42	M45	M48	M52
	UNC	—	—	—	—	—	—	1 7/8	—
φ d ₁		23	25	28	30	32	35	38	42
H		52	54	59	61	65		67	67
φ D ₂		58			63			70	
ℓ		83	91	96	104	110	115	118	128

1. 上述刀具伸出長ℓ為符合JIS標準的參考值。

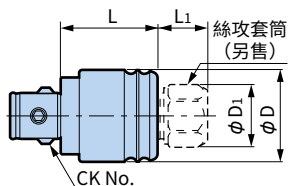
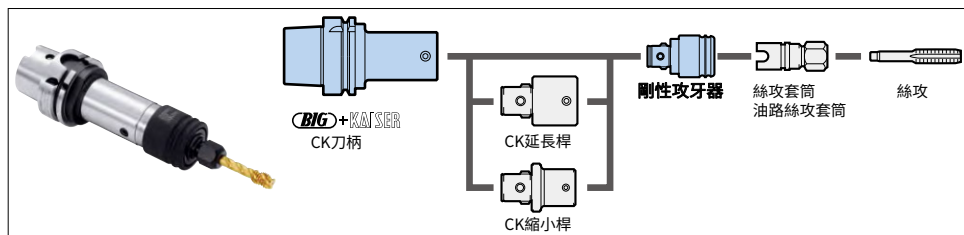
T52專用扳手訂購例

螺帽外徑φD₂=58,63用→DT52專用φ60鈎扳手
70用→DT52專用φ70鈎扳手

(若需要旋臂鑽床用鑽床攻牙器DT52-5用的浮動絲攻套筒,請查詢T52-ⓐFT。
※旋臂鑽床用DT52-5上不能使用T52-ⓐTCD。)

CK剛性攻牙器STC型

●能與 **BIG**+**KAISER** CK刀柄組合使用，工具的佈局自由自在。



規格	攻牙範圍	刀柄型式 CK No.	ϕD	ϕD_1	L	L ₁	重量 (kg)	絲攻套筒
CK2-STC 8-47.5	M 2~M 4	CK2	25.5	15.8	30.5	17	0.10	TC 8-d
	M 5~M 8			19				
CK3-STC12-66	M 3~M12	CK3	32	22	36	30	0.18	TC12-d
CK4-STC20-72	M 8~M12	CK4	44	22	47	25	0.42	TC20-d
	M14~M20			31				
CK5-STC30-92	M20~M30	CK5	55	41	54	38	0.72	TC30-d

1. 不附帶絲攻套筒TC型，敬請另外選購。
2. 不能用於不具同步攻絲機能的加工機械上。
3. 利用延長桿，可在深孔內進行攻牙加工。
4. 如果是油路TC套筒，L₁的尺寸長5mm。

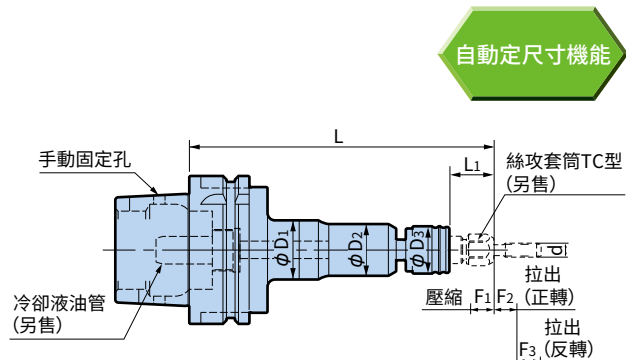
絲攻套筒請參閱A139

油路絲攻套筒請參閱A140

簡單&超小型設計的自動定寸攻牙器。



●規格說明
HSK-A100 - **AUTO-B** **120** - **190**
 ● HSK刀柄型
 ● 自動攻牙器B型
 ● 攻牙範圍
 ● L長度



A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

規格	攻牙範圍 d	ϕD_1	ϕD_2	ϕD_3	L	L ₁	F ₁	F ₂	F ₃	重量 (kg)	絲攻套筒型式
HSK-A100-AUTO-B120-190	M 3~M12	40	35	32	190	30	6	6	12.5	3.1	TC12-d
-AUTO-B200-225	M 8~M20	54	48	44	225	25	6.5	6.5	13	4.1	TC20-d
-AUTO-B300-255	M20~M30	63	58	55	255	38	7.5	7.5	14.5	5.1	TC30-d

1. 不附帶絲攻套筒。請另外準備TC型絲攻套筒。
2. 無法使用於左螺紋的攻牙加工。
3. 請留出接近量(絲攻前端與工件的間隔)以編寫切削開始點的程式。
4. 不附帶冷卻液油管。 **C65**
5. 表中的F₂是進入空檔為止的拉出量。由於會因絲攻規格或切削條件而產生些許變動，因此對絲攻深度有精度要求時，請務必事先進行試加工。

絲攻套筒請參閱A139