

可将因不同步产生的轴向负荷降低至普通弹簧刀柄的 1/10，
提高螺纹精度，延长丝锥寿命。

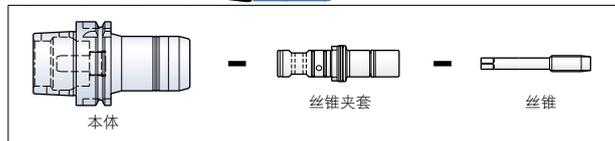
●丝锥夹套种类齐全，加长型已标准化。



中心内冷

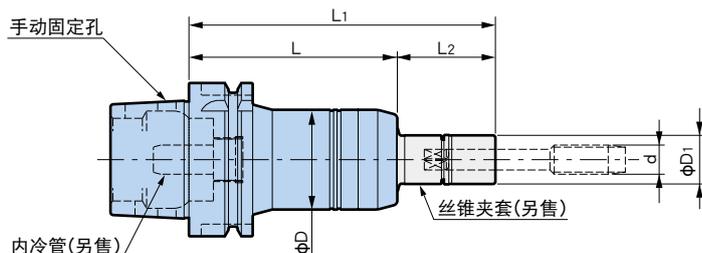


关于丝锥夹套请参阅 [A122](#)。



●型号说明 (本体)

HSK-A40 - MGT6 - 80
 ● HSK基础柄
 ● 美夹丝锥夹套 No.
 ● L尺寸



A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

本体型号	对应丝锥夹套型号	攻丝范围 d	φD	φD ₁	L	L ₁	L ₂	本体质量 (kg)
HSK-A 40-MGT 6- 80	MGT 6-d- 30	M2 ~ M6 No.3 ~ U1/4	36	16	80	110	30	0.6
	- 70					150	70	
	-100					180	100	
-MGT12- 85	MGT12-d- 30	M6 ~ M12 U1/4 ~ U7/16 P1/8	41	20	85	115	30	0.7
	- 70					155	70	
	-100					185	100	
HSK-A 50-MGT 6- 85	MGT 6-d- 30	M2 ~ M6 No.3 ~ U1/4	36	16	85	115	30	0.8
	- 70					155	70	
	-100					185	100	
-MGT12- 85	MGT12-d- 30	M6 ~ M12 U1/4 ~ U7/16 P1/8	41	20	85	115	30	0.9
	- 70					155	70	
	-100					185	100	
-MGT20-125	MGT20-d- 35	M12 ~ M20 U1/2 ~ U3/4 P1/4 ~ P3/8	54	30	125	160	35	1.6
	- 85					210	85	
	-115					240	115	
HSK-A 63-MGT 6- 85	MGT 6-d- 30	M2 ~ M6 No.3 ~ U1/4	36	16	85	115	30	1.1
	- 70					155	70	
	-100					185	100	
-MGT12- 85	MGT12-d- 30	M6 ~ M12 U1/4 ~ U7/16 P1/8	41	20	85	115	30	1.2
	- 70					155	70	
	-100					185	100	
-MGT20-110	MGT20-d- 35	M12 ~ M20 U1/2 ~ U3/4 P1/4 ~ P3/8	54	30	110	145	35	1.8
	- 85					195	85	
	-115					225	115	
HSK-A100-MGT 6- 95	MGT 6-d- 30	M2 ~ M6 No.3 ~ U1/4	36	16	95	125	30	2.6
	- 70					165	70	
	-100					195	100	
-MGT12- 95	MGT12-d- 30	M6 ~ M12 U1/4 ~ U7/16 P1/8	41	20	95	125	30	2.7
	- 70					165	70	
	-100					195	100	
-MGT20-115	MGT20-d- 35	M12 ~ M20 U1/2 ~ U3/4 P1/4 ~ P3/8	54	30	115	150	35	3.3
	- 85					200	85	
	-115					230	115	

1. 附带MGT补正螺丝。
 2. 不附带丝锥夹套、扳手，请另行订购。
 3. 不附带内冷管。 [C63](#)
- 请不要在无同步攻丝机能的机床上使用。

[关于丝锥夹套请参阅A122](#)

[关于美夹扳手请参阅A126](#)

[小径丝锥用MGT3] M1~M3

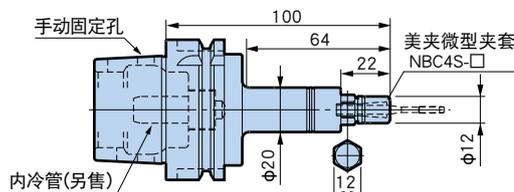
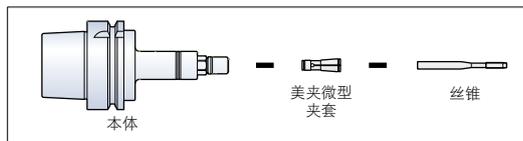
内置同步误差修正机构，能降低高速转动时的动态跳动，从而实现稳定的螺纹精度，延长丝锥寿命。



本体型号
HSK-A63-MGT3-100

1. 附带螺母，不附带扳手、夹套。请另行订购。
2. 拆装丝锥时需使用市场上出售的平扳手(宽12mm)，请客户自备。
- 不适用于无同步攻丝功能的机床。
- 不用于中心内冷。

关于美夹扳手、夹套请参阅A129



[大径丝锥用MGT36] M20~M36

能顺利跟随大径用丝锥的过大切削扭矩，从而将因不同步产生的轴向偏移修正，大幅降低加工负荷。

中心内冷

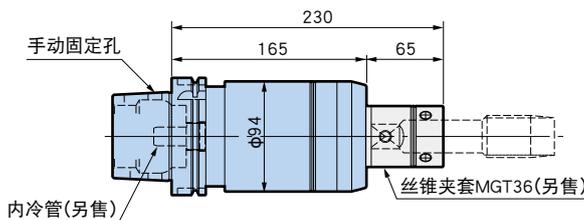


A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

本体型号	本体质量 (kg)
HSK-A100-MGT36-165	8.2

1. 附带MGT修正螺丝。
 2. 不附带丝锥夹套、扳手，请另行订购。
 3. 不附带内冷管。C63
- 请不要在无同步攻丝机能的机床上使用。

关于丝锥夹套请参阅A128。



关于MGT36用配件请参阅A128

M3~M30

AUTO TAPPER TYPE B

攻丝刀柄 浮动攻丝刀柄B型

两面定位

HSK
SHANK

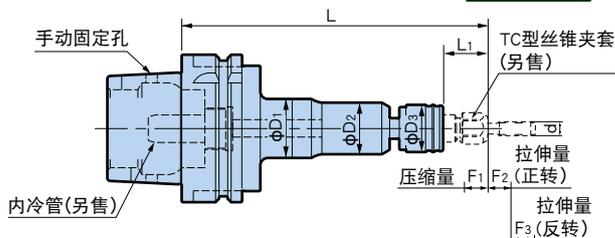
简单&轻巧!具有自动定深机能。

自动定深



● 型号说明
HSK-A100 - AUTO-B 80 - 160

HSK基础柄 浮动攻丝刀柄B型 攻丝范围 L尺寸



A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

型号	攻丝范围 d	φD ₁	φD ₂	φD ₃	L	L ₁	F ₁	F ₂	F ₃	质量 (kg)	对应丝锥夹套
HSK-A100-AUTO-B 80-160	M 3 ~ M 8	35	30	25.5	160	17	5	5	10.5	2.9	TC 8-d
-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. 不附带丝锥夹套，请另行订购TC型丝锥夹套。
2. 不适用于左旋螺纹攻丝。
3. 编程时切削起点请确保接近量(丝锥前端与工件的间距)。
4. 不附带内冷管。C63

5. 表中的F₂为至空档的拉伸量。会因丝锥尺寸及切削条件而有所变动，对攻丝深度有精度要求时，请先进行试加工。

关于丝锥夹套请参阅A135