



攻丝刀柄
丝锥夹头
打标工具



TAPMATIC象征着：质量，可靠，良好的服务



美国Tapmatic创建于1952，是一家生产具有最高品质和效益的攻丝刀柄的公司，专注于攻丝刀柄装置的研究和开发，在全球具有超过30余项专利技术，Tapmatic的创新和质量使它成为一家世界上领先攻丝刀柄装置制造公司。

如今Tapmatic产品销往40个国家和地区。

我们使用高质量的自动化设备生产攻丝刀柄装置。产品通过了 ISO 9001:2008认证。我们可以为你提供持续稳定的高质量产品。

Tapmatic凭借质量、经济、创新、可靠性成为攻丝领域世界知名品牌之一。



我们不仅仅提供丝锥刀柄

现在Tapmatic也提供完整打标工具。在生产过程中，不管你是否需要点刻标记，点划、或压印，随时可以使用它们。



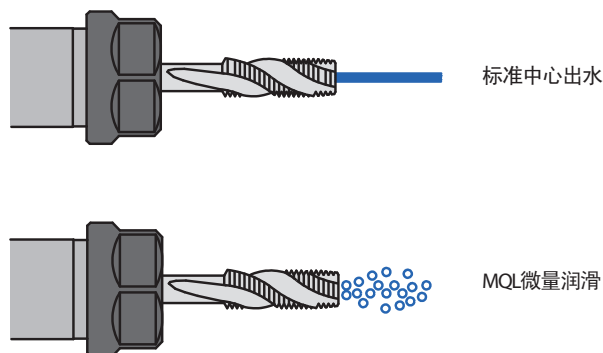
TAPMATIC Post Falls, 美国

	描述 自反转式CNC攻丝装置 用于立式和卧式CNC数控加工中心，可连续生产。加长型和可互换的刀柄。适用CNC车床ASR和RSR驱动系统	型号 RCT RCT150 RDT SPD CNC ASR, RSR	页数 4-9 10 11 12 13
	同步攻丝 SynchroFlex®用于在CNC机床上刚性或同步攻丝可带/不带内冷，或带微量润滑MQL,使用ER筒夹或QC快换筒夹	SFT（内冷或外冷） SFT(微量润滑MQL)	14-21 22
	柔性攻丝刀柄 当不是同步攻丝循环时，适用于CNC数控加工中心，车床和所有带控制进给的机床。	SM TA TIC NC	24 25 26 27
	自反转手动攻丝装置 带预选扭矩驱动 自动反转可增加速度比 用于手动操作钻铣床。 大型自反转攻丝刀柄 也可以使用在自动进给的机床	RX X TC/DC SPD / SPD-QC	29 30 31 32
	机床标记 在机床上标记用的标记工具。 点刻标记工具。 刻绘工具。 压印头。	TapWriter打字头 Scribe Writer刻划头 MH	34-35 36-37 38-39
	快换筒夹/套筒 模块配件，兼用与各种自攻丝刀柄或夹头。	P - 正驱动 T - 扭力控制 TF - rubber flex橡胶垫	40-41 42-43 44
	各种配件 用于刀柄或夹头。	橡胶筒夹 ER-GB ER 密封螺母 密封垫	44 45-46 47 48 48
	各种配件 在机床上用以安装刀柄和夹头。	扭力板手 扭力棒 安装装置 CNC刀柄 心轴	49 49 49 50-51
资料		速度图表 安装 ER 夹持 安全 警告 订购申请表	52-54 55 56 57 57 59

加工中心用恒速攻丝刀柄



两种中心出水形式



CST 恒速攻丝刀柄依靠特殊的结构设计可使丝锥反转。

机器主轴在精确程序控制下按一个方向回转，反转发生在机床瞬间回缩时。这避免了主轴反转时带来骤变的不利影响，优点如下.....

1、减少攻丝循环时间

通过消除机床主轴加工螺纹孔要减速，停止，反向加速两次，这样螺纹孔攻丝的时间可大幅减少。

2、延长丝锥寿命，改善螺纹质量

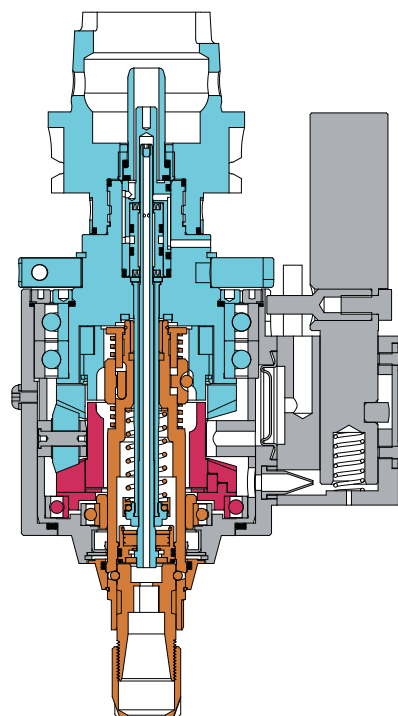
恒速攻丝确保攻丝至孔底，保持固定切削速度，这样不需要减速。

3、减少机床主轴磨损

攻丝是所有加工中唯一需要主轴反转的工艺。使用恒速攻丝刀柄避免主轴反转减少了主轴磨性。

4、减少75%的能源消耗

恒速攻丝刀柄附件降低能源成本约75%。



5、专利设计

TAPMATIC攻丝刀柄包括专利反转球形驱动结构，该球驱动结构精确，当达到加工深度，可快速反转退出丝锥。

带自动反转功能的攻丝刀柄优势

概要

螺纹加工是所有加工中唯一需要反转的加工工艺，主轴反转会造成主轴磨损，在所有机床部件中主轴往往是成本最高的部件。

RCT和RDT攻丝刀柄

自动反转攻丝刀柄专门为数控加工中心开发设计，是快速攻丝装置。可以避免机床主轴反转造成的磨损与能耗，专利设计所开发的行星齿轮驱动，使自动反转可维持在几乎一切切削速度条件下从而避免主轴在螺纹加工两次停止与反转，使用RCT和RDT丝锥刀柄可降低工艺加工时间，增加丝锥寿命，IC系列可使冷却液直接从丝锥头部喷出。

加工案例：

设备

在 Fritz Werner TC800卧式加工中心攻螺纹，带内冷

材质

GG20

丝锥

M6 标准螺纹，HSS高速钢 TIN-AL涂层

螺纹

M6 标准螺纹，螺纹深9 mm，底孔径 $\phi 5.05$ ，底孔深度12.5mm

机床转速

刚性攻丝 主轴反转，转速 1200RPM

使用前

加工节拍6分34秒，螺纹孔数68

使用TAPMATIC

RDT-IC50,ER16,转速1800RPM.

使用后

节拍时间减少到3分22秒，同样加工螺纹孔数68，但丝锥寿命提高3倍。

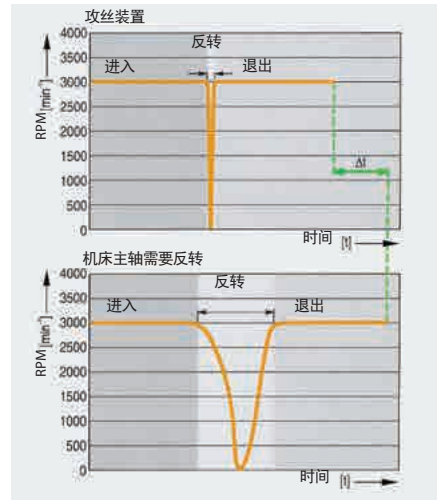
优势

缩短加工节拍，丝锥寿命大幅提高

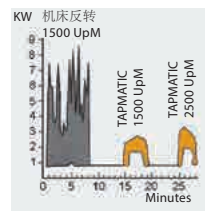
总结

- 减少50%的加工节拍
- 提高生产效率
- 3倍的攻丝寿命
- 减少机床磨损（主轴不需反转）
- 恒速攻丝大约节省75%的能源

恒速攻丝 - 丝锥寿命更长的秘密



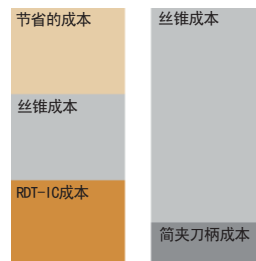
144个M8的螺纹孔能量损耗



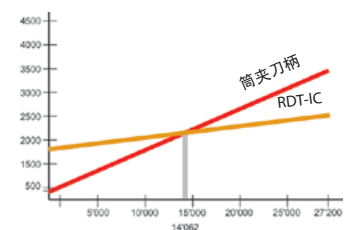
能源成本节省75%

除了缩短加工时间，还可以维持主轴旋转方向，避免主轴反复进行加减速，降低主轴能源消耗。

每年总成本



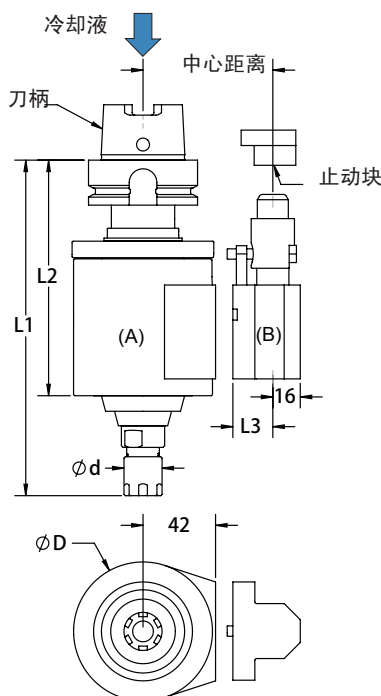
盈亏 临界点



结论

随着Tapmatic恒速攻丝的使用，加上时间减少，生产效益提高。另外，减少维修/停机时间和能源成本，丝锥寿命显著提高

高速攻丝刀柄，带完整HSK接柄，内冷



特点和优势

- 高速自动反转攻丝，快速加工。
- 坚固耐用结构设计供常年使用，降低维护成本。
- 高压内冷系统，50 Bar。
- 安装便利和编程简单。

订购方式

请选择合适你机床的攻丝刀柄（A）和止动臂（B）。
配件如ER夹头，密封垫片和挡块不包括在内。请另外订购。

Tapmatic可以为你的机床提供对应的全套刀具。

请详细提供第55页的表格信息

另外需要填写最后一页的表格或直接联系我们。

(A) RCT攻丝刀柄HSK接柄



型号	订货编号	范围 (钢)	刀柄	筒夹	最大转速 RPM	重量kg	D	d	L1	L2
RCT50	0550H63161	M4.5-M12 #10-1/2"	HSK63A	ER16	2500	3.5	80	22	194	136
	0550H80161		HSK80A			3.9			199	141
	0550H100161		HSK100A			4.8			201	143
	0550H63201		HSK63A	ER20	2300	3.5	80	28	206	136
	0550H80201		HSK80A			3.9			211	141
	0550H100201		HSK100A			4.8			213	143
RCT85HS	0585H6325	M10-M20 7/16"-3/4"	HSK63A	ER25	1500	4.2	80*	42	217	168
	0585H8025		HSK80A			4.6			222	173
	0585H10025		HSK100A			5.5			224	175
RCT85HD	0585H6332	M12-M25 1/2"-1"	HSK63A	ER32	1200	4.4	80*	50	223	168
	0585H8032		HSK80A			4.8			228	173
	0585H10032		HSK100A			5.7			230	175
RCT100	05100H6340	M18-M27 3/4"-1"	HSK63A	ER40	800	4.6	80*	63	229	168
	05100H8040		HSK80A			5.0			234	173
	05100H10040		HSK100A			5.9			236	175

注：这些内冷标配标准密封螺母。
提出要求这些型号也可以根据需求在不带内冷的刀柄上。
当使用挤压丝锥时，夹持范围减少25%。
所有尺寸单位为毫米 mm.25.4mm=1"

*请注意 85 和 100 刀具有80mm 方身和ø102mm 对角

(B) 止动臂（固定销）



中心距 (42+L3)	订货编号 RCT50	订货编号 RCT85, 100	L3
55	0550551	3985551	13
65	0550651	3985651	23
80	0550801	3985801	38



止动块
55页

45-47页

48页

52 - 54页

55页



钢制夹头



密封垫片

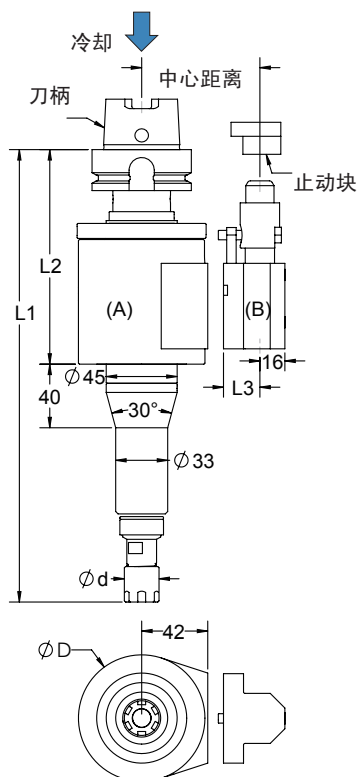


转速图



安装编程

加长型内冷HSK攻丝刀柄



特点和优势

- 高速自反转攻丝，快速的加工节拍
- 加长能加工难加工的深孔
- 刚性设计可常年使用，减少维修
- RCTXT50 高压内冷，50Bar
- 简单的安装和编程

如何订购

请选择适合你的攻丝刀柄(A), 和止动臂(B)

钢制筒夹，密封垫和止动块等配件。

请分别订购。

Tapmatic可以为你的机床提供对应的全套刀具。

请详细填写并提供第55页的表格信息

另请填写在底页表格或直接联系我们。

(A) 攻丝刀柄RCTXT50带HSK接柄和内冷系统

型号	订货号	范围 (钢)	刀柄	筒夹	最大转速 RPM	重量kg	D	d	L1	L2
RCTXT50	0550H6316L287	M4.5-M12 #10-1/2"	HSK63A	ER16	1800	4.0	80	22	287	136
	0550H8016L292		HSK80A			4.4			292	141
	0550H10016L294		HSK100A			5.3			294	143
	0550H6320L297	M16-M20 #1/2-1 1/8"	HSK63A	ER20	1600	4.0	80	28	297	136
	0550H8020L302		HSK80A			4.4			302	141
	0550H10020L304		HSK100A			5.3			304	143
	0550H6316L360	M24-M30 #1 1/8-1 3/8"	HSK63A	ER16	1600	4.2	80	22	360	136
	0550H8016L365		HSK80A			4.6			365	141
	0550H10016L367		HSK100A			5.5			367	143
	0550H6320L370		HSK63A	ER20	1400	4.2	80	28	370	136
	0550H8020L375		HSK80A			4.6			375	141
	0550H10020L377		HSK100A			5.5			377	143

注：长度可根据需要特别定制。

这些型号也可以根据需求在不带内冷的系统上使用。

当使用挤压丝锥时，夹持范围减少25%。

所有尺寸单位毫米 mm. 25.4mm = 1"

(B) 止动臂安装

中心距离 (42+L3)	订货编号 RCT50	L3
55	0550551	13
65	0550651	23
80	0550801	38



止动块
55页

45-47页



钢制夹头

48页



密封垫片

52 - 54页



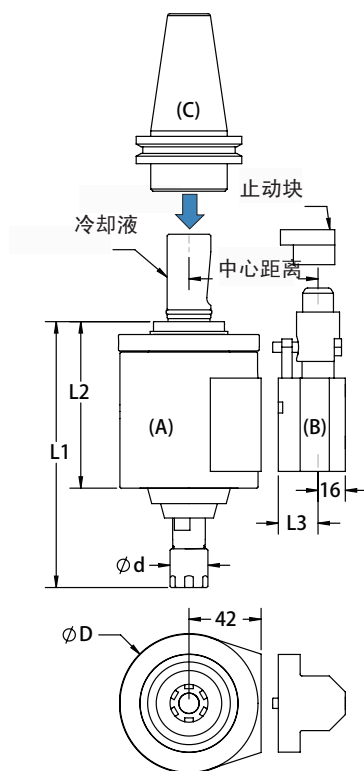
转速图

55页



安装编程

高速攻丝刀柄带直柄内冷或外冷 (W/O IC)



特点和优势

- 高速自反转攻丝，快速的加节拍
- 坚固耐用的设计供常年使用，维护少
- 高压内冷，50Bar
- 简单的安装和编程

如何订购

请选择适合你机床的攻丝装置 (A) 和止动臂 (B) 和 CAT,SK 或 BT 刀柄 (C)。钢制筒夹，密封垫和止动块等配件，请分别订购。

Tapmatic 可以为你的机床提供对应的一套刀具。请提供第 55 页的表格信息，并填写如最后一页表格或直接联系我们。

(A) RCT 攻丝刀柄带直柄



型号	订货号	范围 (steel)	柄径	筒夹	最大RPM 转速	重量 kg	D	d	L1	L2	订货号 不带内冷	L1 不带内冷
RCT50	05502516	M4.5-M12	25 mm	ER16	2500	3.0	80	22	155	97	04502516	152
	05501116	#10-1/2"	1"								04501116	
	05502520		25 mm	ER20	2300		80	28	167	97	04502520	162
	0550120		1"								0450120	
RCT85HS	05852525	M10-M20	25 mm	ER25	1500	3.7	80*	42	168	119	04852525	163
	0585125	7/16"-3/4"	1"								0485125	
RCT85HD	05852532	M12-M25	25 mm	ER32	1200	3.9	80*	50	174	119	04852532	169
	0585132	1/2"-1"	1"								0485132	
RCT100	051002540	M18-M27	25 mm	ER40	800	4.1	80*	63	180	119	041002540	175
	05100140	3/4"-1"									04100140	

注：这些内冷根据带标准密封螺母。
这些型号也可以根据需求在不带内冷的系统上使用。
当使用挤压丝锥时，夹持范围减少25%。
所有尺寸单位为毫米mm。25.4mm=1"

请注意85和100系列有80mm方身和ø102mm对角

(B) 止动臂安装



中心距离 (42+L3)	订货号 RCT50	订货号 RCT 85, 100	L3
55	0550551	3985551	13
65	0550651	3985651	23
80	0550801	3985801	38



止动块
55页

50页

45-47页

48页

52-54页

55页

(C)



通用刀柄



钢制夹头



密封垫片

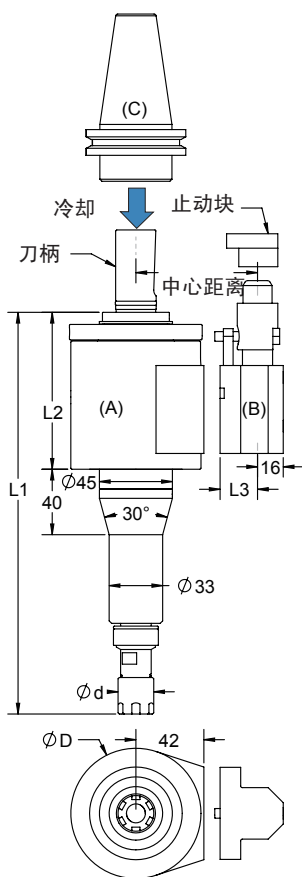


转速图



安装编程

加长型高速攻丝刀柄带直柄，外冷/内冷



特点和优势

- 高速自反转攻丝，快速的加工节拍
- 加长型可加工难加工的深孔
- 坚固耐用的设计可常年使用，维护量少
- RCTXT50高压内冷，50 Bar
- 简单的安装和编程

如何订购

请选择适合你使用的攻丝装置 (A)，止动臂 (B) 刀柄 (C)，钢制筒夹，密封垫片和止动块等配件。请分别订购。

Tapmatic可以为你的机床提供对应的全套工具。请详细提供第55页的表格信息也请填写最后一页表格或直接联系我们。

(A) RCTXT50 攻丝装置带直柄，内冷系统

型号	订货号	范围 (steel)	刀柄	筒夹	最大转速 RPM	重量 kg	D	d	L1	L2	订货号 不带内冷	L1 不带内冷
RCTXT50	05502516L248	M4.5-M12 #10-1/2"	25 mm	ER16	1800	3.5	80	22	248	97	04502516L245	245
	0550116L248		1"								0450116L245	
	05502520L258	25 mm	ER20	1600		28		258	04502520L253	253		
	0550120L258	1"						0450120L253				
	05502516L321	25 mm	ER16	1600	3.7	22		321	04502516L318	318		
	0550116L321	1"						0450116L318				
	05502520L331	25 mm	ER20	1400		28		331	04502520L326	326		
	0550120L331	1"							0450120L326			

注：这些标准内冷刀柄带密封螺母。这些型号根据需求也用在不带内冷的系统上使用。长度可根据需要特别定制。当使用挤压丝锥时，夹持范围减少25%。所有尺寸单位为毫米mm。25.4mm=1"

(B) 止动臂安装

中心距离 (42+L3)	订货号 RCT50	L3
55	0550551	13
65	0550651	23
80	0550801	38



止动块
55页

50页



45-47页



48页



52-54页



55页



大径丝锥用攻丝刀柄，带直柄内冷

我们的新产品RCT150,范围大自反转攻丝装置用于CNC加工中心，重型精准转动装置反转时可传递高扭矩丝锥尺寸可达到M42.包括高容量，高压内冷，坚固的设计可以长期使用。

RCT150 能用大径攻丝,可满足风能、重工业、发电领域的需要，通过消除机床主轴反转，可大幅提高加工效率，使电能消耗减少达75%，免去以往机床主轴需停止和两次反转，减少磨损和破裂。

特征和优势

- 高速自反转攻丝，快速加工
- 坚固耐用的设计可常年使用，维护量少
- 高压内冷系统50Bar
- 简单的安装和程序

如何订购

请选择适合你使用的攻丝装置（A）。

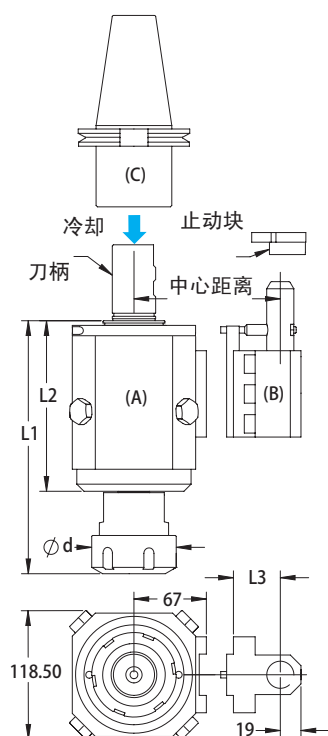
止动臂（B）和CAT, SK,或BT刀柄（C）。

钢制筒夹，密封垫片和止动块等配件。

请分别订购

Tapmatic可以为你的机床提供对应的全套刀具。

请一并提供第55页的表格信息，填写最后一页表或直接联系我们。



(A) RCT150攻丝刀柄直柄

型号	订货号	范围 (steel)	柄径	筒夹	最大转速 RPM	重量 kg	d	L1	L2
RCT150	051504050	M25-M42 1"-1 5/8"	40 mm	ER50	500	6.2	78	234	158

注：当使用挤压丝锥时，夹持范围减少25%。
所有尺寸单位为毫米mm.25.4mm = 1"



(B)止动臂

中心距离 (67+L3)	订货号 RCT150	L3
80	0515080	13
110	05150110	43



止动块
55页

50页

(C)



通用刀柄

45-47页



钢制夹头

48页



密封垫片

52 - 54页



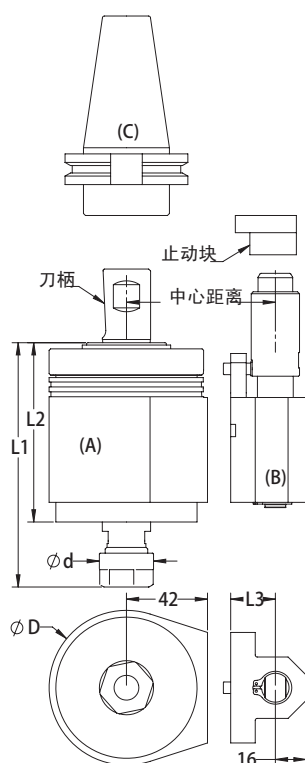
转速图

55页



安装事项

高速攻丝刀柄带直柄外冷



特征和优势

- 高速自反转攻丝，快速加工
- 坚固耐用的设计供常年使用，维护量少
- 简单的安装和编程
- 加工范围大

如何订购

请选择适合你使用的攻丝装置 (A)。
止动臂 (B) 和 CAT, SK 或 BT 刀柄 (C)。
钢制筒夹，密封垫和止动块等配件。
请分别订购。

Tapmatic 可以为你的机床提供对应的一套全刀具。
请一并提供第 55 页的表格信息
和最后一页表格信息或直接联系我们。

(A) 攻丝装置 RCT150 直柄



型号	订货号	范围 (steel)	刀柄	筒夹	最大转速 RPM	重量 kg	D	d	L1	L2
RDT15	3915258HD 391518HD	M1-M3 #0-#6	25 mm 1"	ER8	5000	1.7	57	12	97	79
RDT25	39252511 3925111	M2-M6 #4-1/4"	25 mm 1"	ER11	4000	1.7	57	19	106	79
RDT50	39502516 3950116	M4.5-M12 #10-1/2"	25 mm 1"	ER16	2000	3.7	80	28	126	93

注：当使用挤压丝锥时，夹持范围减少 25%。
大丝锥的夹持使用 RDT50 ER16，使用标准筒夹 20953 和独特的方柄驱动。
所有尺寸单位为毫米 mm。25.4 mm = 1"

(B) 止动臂



中心距离 (43+L3)	订货号 RDT15 RDT25	订货号 RCT50	L3
55	3925551	3950551	13
65	3925651	3950651	23
80	3925801	3950801	38



止动块
55 页

50 页

(C)



可替换锥柄

45-47 页



钢制夹头

52-54 页



转速图

55 页

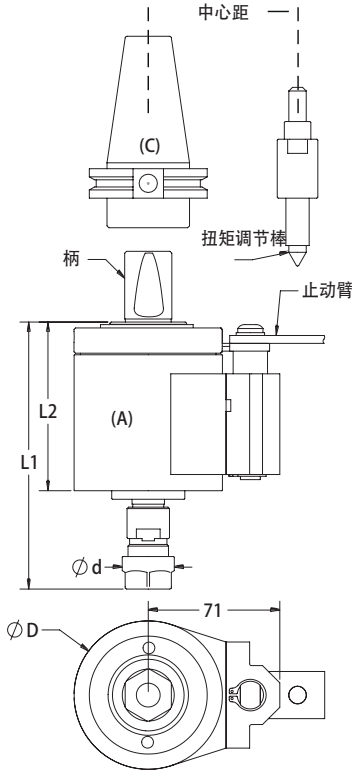


安装事项

侧固经济型攻丝刀柄

SPD CNC 低成本，自反转攻丝装置 用于CNC加工中心，采用ER筒夹和用一个简单的止动臂系统来简单安装在机床自动换刀装置上。

SPD CNC发展特别适合小批量车间应用，低成本经济实用，它的优势是消除机床主轴反转，加工节拍快，消除由于机床主轴因反转造成磨损和破裂，能源与成本更低，丝锥寿命更长。



特征和优势

- 快速加工
- 消除机床反转，低能源成本和减少主轴磨损
- ER筒夹
- 用扭矩调节杆和止动臂安装简单
- 本规格订购包括止动臂
- 程序简单

如何订购

请选择适合你的机床攻丝刀柄（A）和CAT，SK或BT刀柄（C）。
请分别订购筒夹，扭矩调节等配件。
请注意这个刀柄带有一个止动臂可以修改或根据你的机床四周螺栓订购，扭矩杆支架不包括在内，需要根据你的机床螺栓尺寸订购。

(A) 攻丝装置 SPD CNC 直柄

型号	订货号	刀柄	范围 (钢制)	筒夹	最大转速 RPM	重量kg	d	L1	L2
SPD CNC3	0283251152	25 mm	M2-M6	ER11	2000	1.7	19	106	73
	0283111152	1"	#4-1/4"						
SPD CNC5	0285251652	25 mm	M4.5-M12	ER16	1500	3.7	28	140	91
	028511652	1"	#10-1/2"						

注：SPD CNC 包括止动臂，也可以一起使用 RDT25和 50 止动臂配件
当使用挤压丝锥时，范围减少25%。
所有尺寸单位为毫米 mm.25.4mm=1"

止档臂板

订货号	中心距 mm
723420	53-69
723421	68-77
723422	74-88
723423	86-100



扭力杆支架组件
55页

50页

45-47页

52 - 54页

55页



可替换锥柄



钢制夹头



转速图



安装事项

用于CNC车床的攻丝刀柄VDI刀座



型号RSR



型号ASR

特征和优势

- 自动反转，快速加工，加工节拍快
- 更低的能源成本
- 提高丝锥寿命
- 钢制筒夹ER-GB (ER)
- VDI和BMT模块化刀柄，适合所有刀塔，由EWS提供

我们和EWS公司一起合作开发，EWS研发数控车床上动力刀座领先世界。

径向攻丝装置RSR

型 号	订货号	范 围 (steel)	ER筒夹	最大转速RPM
RSR50	37014E1	M4.5-M12	ER16	3300

轴向攻丝装置ASR

型 号	订货号	范 围 (steel)	ER筒夹	最大转速RPM
ASR50	32161E	M4.5-M12	ER16	2500

注：钢制筒夹和VDI刀柄请分开订购，VDI刀柄根据你的车床专门制造。
当使用挤压丝锥时，夹持范围缩小25% 尺寸可以根据需求定制。

RSR50 VMC直角攻丝刀柄



- 加工中心上用的自反转直角攻丝刀柄
- 夹持范围M4.5-M12
- 简单的安装和编程，适合带自动换刀的机床
- 自动反转，加工节拍快
- 更低的能源成本
- 提高丝锥寿命
- 主轴单向转动完成攻丝
- 提供非标订制

45-47页



钢制夹头

52 - 54页



转速图

55页



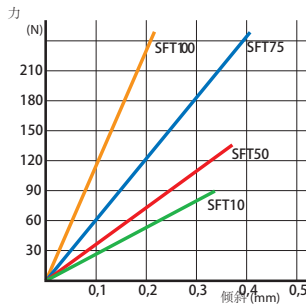
安装事项

新型同步攻丝刀柄



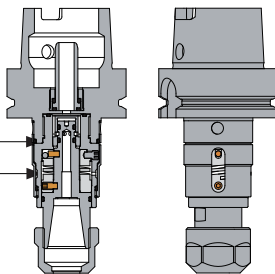
SynchroFlex® - 力与位移的关系

不同于其他品牌使用环形弹簧，在轴向方向产生 $\pm 0.5\text{mm}$ 补偿量，SynchroFlex使力与位移比固定，使加工更稳定，可提升丝锥寿命和螺纹质量。



轴向微补偿有效限制位移量
(机械保障)

扭矩通过传动销传递-不是靠弹簧弯曲



设计和发展

透过ANSYS有限元分析设计开发出最佳的机构，确保每一个攻丝刀柄具有最佳的力和变形比。

可以从剖视图看出，扭矩通过传动销传递-不是通过弹簧压缩弯曲

一般概述

加工中心机床主轴均具有主轴回转与进给同步的控制能力，可加工出特定的螺距，刚性同步攻丝虽相当准确，但仍然无法避免机床同步运动与丝锥特定螺距间的微量误差。使用刚性攻丝刀柄可抵抗推力的增加，避免由此产生的误差并影响加工寿命。

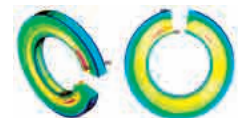
新SynchroFlex® 配有高压内冷，大出水量

SynchroFlex® - 独特的机构设计

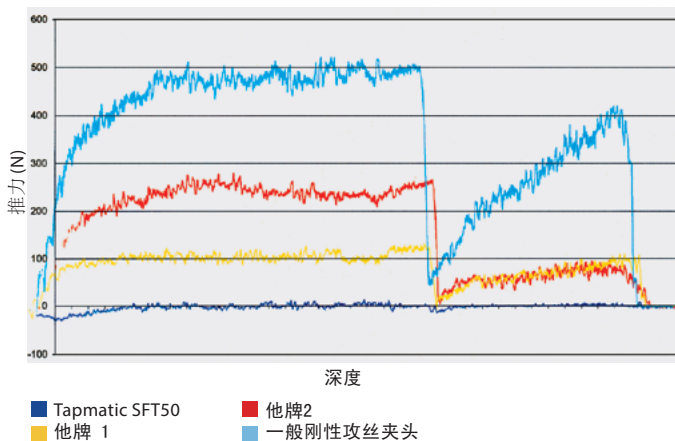
每个SynchroFlex® 攻丝刀柄都是通过精密加工后组装而成，针对丝锥加工中无法避免的误差（机床进给与丝锥螺距的误差），提供径向与轴向的补偿。通过误差补偿，可有效降低丝锥加工轴向受力，可延长丝锥寿命一倍或更高，提供更好的螺纹质量。



通过限制轴向移动量并利用机构补偿，使用SynchroFlex® 刀柄加工数百万个螺纹孔后刀柄都不会发生疲劳变形和磨损。下图是最大压缩应力分析图



攻丝比较: M6螺旋槽丝锥, 加工材质6061铝合金, 螺纹深18 mm.



案例一

应用: 在卧式加工中心螺纹加工, 刚性攻丝, 无人值班期间

材质: 42CrMo4V钢, 热处理650 N/mm²

丝锥尺寸: M8 x 1

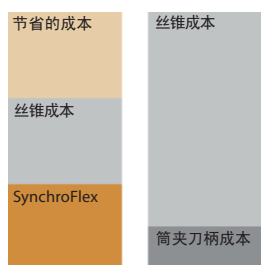
润滑方式: 冷却, 油乳状液6%

结果: 用一般刚性刀柄单支丝锥仅仅只能加工1000零件。

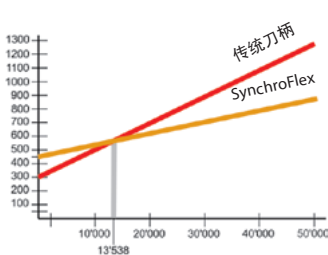
用SynchroFlex® 改善后

丝锥寿命增加到2'400 到 2'900 零件/丝锥, 为客户不仅仅节省了丝锥成本, 在完全无人值班期间减少机床加工中发生中断, 提高机床加工使用率。

年度总成本



盈亏临界点



测试结果

SynchroFlex® 攻丝刀柄被全世界许多丝锥厂家测试过, 确认使用此刀柄能有效改善丝锥寿命, 是由于它能降低作用在丝锥上的推力从而提升螺纹质量。

左图为针对不同攻丝刀柄加工时进行的加工推力测量的比较, 如图所示, 其他品牌刀柄虽也有降低阻力, 但与SynchroFlex®相比, 降低的效果还是有很大区别。

案例二

应用: 在数控加工中心上刚性攻丝.

材质: CF8M铸钢

螺纹大小: #10-32

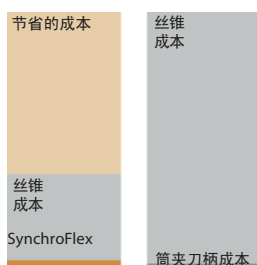
润滑方式: 外冷

结果: 用一般刚性刀柄, 单支丝锥仅仅只能加工72孔

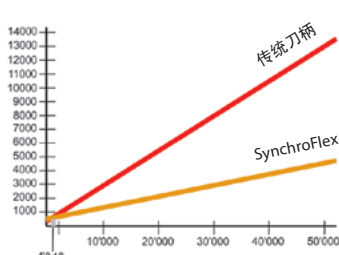
用SynchroFlex® 刀柄改善后

在加工比较难加工材料丝锥寿命增加到216孔, 不仅节省客户丝锥成本, 还减少因频繁更换丝锥而引起的停机时间。

总成本/年



盈亏临界点



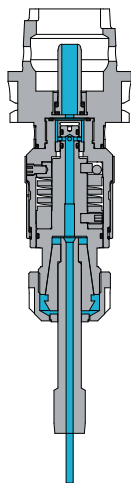
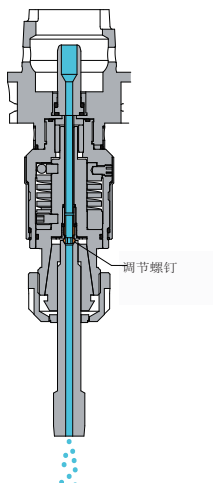
SynchroFlex® 规格总览



图示直柄型攻丝刀柄配合ER筒夹

6种尺寸加工范围

- SFT II 5夹持范围M1-M3
- SFT II 10夹持范围M2-M5
- SFT II 50夹持范围M4-M12
- SFT II 75夹持范围 M8-M20
- SFT II 100夹持范围M16-M30
- SFT II 150夹持范围M22-M48

SFT II
高压内冷大流量微量润滑
适用单通道或多通道系统

内冷和MQL微量润滑

高压内冷压力达80Bar，轴向位置补偿仍然不受影响

也可使用MQL微量润滑系统，在丝锥后端设计具有气体与切削液通道，请参阅22页。

适合QC快换夹头系列
配合标准快换部件或
TAPMATIC的ER筒夹快
换接柄可改善夹持
效果。



整个刀柄模块包括

Tapmatic 提供 标准整体HSK刀柄
和Tapmatic Capto 刀具，ABS刀柄
可以根据需要提供。

我们也可以提供整体长锥柄，但
大多数情况下我们推荐圆柱直柄，
同时也具有短的SK,BT,CAT柄



加长型攻丝刀柄

针对丝锥悬深较长的加工，
我们提供共有4种尺寸 50mm，
100mm，150mm，200mm。其他
延伸尺寸可依使用需求提供
订制，加长型刀柄确保加工
大伸长尺寸时，夹持稳定，最好
的加工品质。



同步进给攻丝刀柄，带直柄，内冷



ER筒夹刀柄



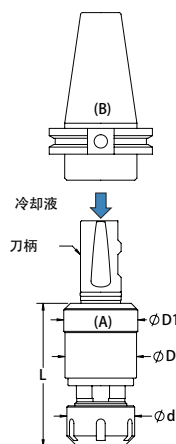
快换式

特点和优势

- 丝锥寿命可以提高1倍及以上
- 改善螺纹质量
- 降低丝锥频繁更换的停工时间
- 轴向补偿 $\pm 0.5\text{mm}$ (SFT II 150 $\pm 1.5\text{mm}$)
- 夹持范围广
- 可以选择ER筒夹或快换筒夹
- 高压内冷系统达到80bar(平衡冷却系统BCS)

如何订购

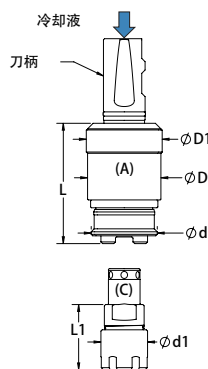
请选择适合你的机床的攻丝刀柄 (A) 和SK或BT刀柄 (B). 快换式订购ER筒夹配套 (C) 列于下表的标准配套也可在配件区域选择, 不包括弹簧筒夹和密封垫等配件, 请另外订购。



(A) 攻丝夹头SFTII圆柱柄，ER筒夹，内冷系统

型号	订货号 (密封螺母式)	范围 (steel)	柄径	筒夹	重量 kg	D	D1	d	L (密封螺母式)	订货号 (不带密封式)	L (不带密封式)
SFT II 5		M1-M3 #00-#5	12 mm	ER8	0.1	12.0	12.0	12		41051208	28
SFT II 10		M2-M5 #2-#10	25 mm	ER11	0.4	23.5	23.5	19		41102511	52
			1"							41101111	
			20 mm							41102011	
			16 mm							41101611	
SFT II 50	41502520	M4.5-M12	25 mm	ER20	0.5	34.6	36.3	34	69	41502520N	64
	4150120	#8-1/2"	1"							4150120N	
	41502020		20 mm							41502020N	
SFT II 75	41752525	M8-M20	25 mm	ER25	1.0	44.0	45.6	42	88	41752525N	83
	4175125	1/4"-3/4"	1"							4175125N	
SFT II 100	411002540	M16-M30	25 mm	ER40	2.0	62.0	63.6	63	117	411002540N	112
	41100140	5/8"-1"	1"							41100140N	
SFT II 150	411504050	M22-M48	40 mm	ER50	5.1	80.0	86.0	78	166	411504050N	159
	*	7/8"-17/8"									

*注: 英制尺寸ER50筒夹库存有限, 若有需要请先咨询。
这些内冷刀具采用密封螺母, 但刀具可根据需求使用标准螺母。
当使用挤压丝锥时, 夹持范围减少25%。
所有尺寸单位毫米mm. 25.4mm = 1".



(A) 攻丝夹头SFTII圆柱柄，快换内冷系统

型号	订货号	范围 (steel)	柄径	配套件	重量kg	D	D1	d	L
SFT II 50	415025QC	M4-M12	25 mm	Nr. 1	0.5	34.6	36.3	35	56
	41501QC	#8-1/2"	1"						
SFT II 75	417525QC	M8-M16	25 mm	Nr. 1	1.0	44.0	45.6	40	72
	41751QC	1/4"-5/8"	1"						
SFT II 100	4110025QC	M16-M30	25 mm	Nr. 2	2.0	62.0	63.6	59	105
	411001QC	1/2"-7/8"	1"						

注: 当使用挤压丝锥时, 夹持范围减少25%
所有尺寸单位为毫米mm. 25.4mm = 1".
为了具有最好的性能我们推荐使用如下所示的带ER筒夹的配套件。

(C) ER筒夹配套件

订 货 号 标准螺母	配套件	筒件	d1	L1	订 货 号 密封螺母 BCS版本	L1 (BCS)
8208216	Nr. 1	ER16	22	24	8208216S	28
8218220	Nr. 1	ER20	28	35	8218220S	40
8288225	Nr. 2	ER25	35	38	8288225S	43
8288232	Nr. 2	ER32	50	48	8288232S	53



50页



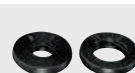
可替换锥柄

45-47页



钢制夹头

48页



密封垫片

52 - 54页

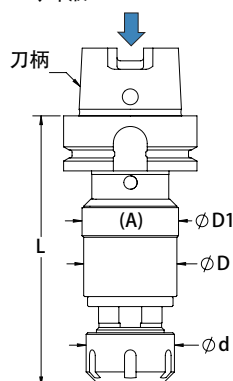


转速图

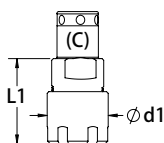
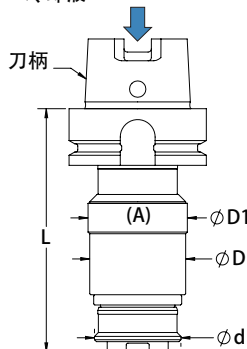
同步进给攻丝刀柄，带内冷完整HSK接口



冷却液



冷却液



特征和优势

- 丝锥寿命提高1倍或更多
- 改善螺纹质量
- 降低丝锥频繁更换的停工时间
- 轴向补偿+/- 0.5mm
- 夹持范围广
- 可以选择ER筒夹或快换筒夹刀柄
- 可选择高压内冷系统达80磅（平衡冷却系统）
- 也可选择微量润滑（MQL）通过主轴，请翻阅23页

如何订购

请选择适合机床的攻丝刀柄（A）包括HSK刀柄，订购快换式ER筒夹配件（C）见下表或在配件区域选择，标准配件不包括弹簧筒夹和密封垫片等配件，请分别订购。

(A) SFT 攻丝刀柄 HSK柄，ER筒夹，内冷系统

型号	订货号	范围 (steel)	刀柄	配件	重量 kg	D	D1	d	L
SFT II 50	4150H6320	M4-M12	HSK63A	ER20	1.0	34.6	36.3	34	108
	4150H8020	#8-1/2"	HSK80A		1.9				113
	4150H10020		HSK100A		2.7				115
SFT II 75	4175H6325	M8-M20	HSK63A	ER25	1.6	44.0	45.6	42	128
	4175H8025	1/4"-3/4"	HSK80A		2.4				131
	4175H10025		HSK100A		3.2				133
SFT II 100	41100H6340	M16-M30	HSK63A	ER40	2.2	62.0	63.6	63	160
	41100H8040	5/8"-1"	HSK80A		2.9				161
	41100H10040		HSK100A		3.7				163

注：这些内冷刀具需要使用密封螺母，根据需要也可以使用标准螺母。
当使用挤压丝锥时，夹持范围减少25%
所有尺寸单位为毫米mm.25.4mm=1"

(A) SFT 攻丝刀柄 HSK柄，快换式，内冷系统

型号	订货号	范围 (steel)	刀柄	配件	重量 kg	D	D1	d	L
SFT II 50	4150H63QC	M4-M12	HSK63A	Nr. 1	1.0	34.6	36.3	35	95
	4150H80QC	#8-1/2"	HSK80A		1.9				100
	4150H100QC		HSK100A		2.7				102
SFT II 75	4175H63QC	M8-M16	HSK63A	Nr. 1	1.6	44.0	45.6	40	112
	4175H80QC	1/4"-5/8"	HSK80A		2.4				115
	4175H100QC		HSK100A		3.2				117
SFT II 100	41100H63QC	M16-M30	HSK63A	Nr. 2	2.2	62.0	63.6	59	148
	41100H80QC	1/2"-7/8"	HSK80A		2.9				149
	41100H100QC		HSK100A		3.7				151

注：当使用挤压丝锥时，夹持范围减少25%
所有尺寸单位为毫米mm.25.4mm=1"
为了更好的性能我们推荐使用如下所示的带ER筒夹的配套件。

(C) ER筒夹配套件

订货号 搭配标准螺母	配套件	筒件	d1	L1	订货号 搭配密封螺母	L1
8208216	Nr. 1	ER16	22	24	8208216S	28
8218220	Nr. 1	ER20	28	35	8218220S	40
8288225	Nr. 2	ER25	35	38	8288225S	43
8288232	Nr. 2	ER32	50	48	8288232S	53

45-47页

48页

52 - 54页



钢制夹头

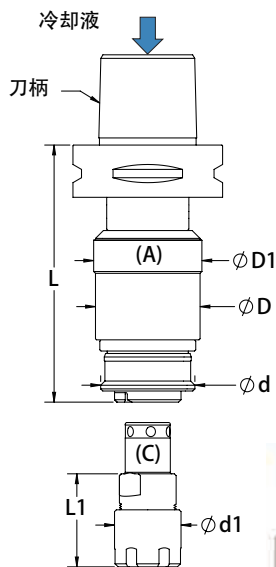
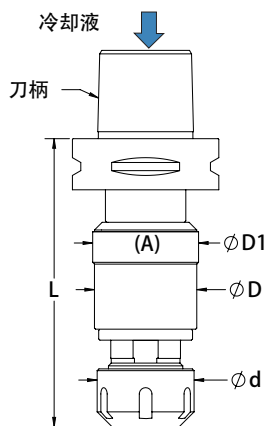


密封垫片



转速图

同步进给攻丝刀柄，带内冷Capto柄



特征和优势

- 丝锥寿命提高1倍以上
- 改善螺纹质量
- 降低丝锥频繁更换的停工时间
- 轴向补偿+/- 0.5mm
- 夹持范围广
- 可以选择ER筒夹 或快换筒夹刀柄
- 可选择高压内冷系统达80磅（平衡冷却系统）
- 也可选择微量润滑（MQL）通过主轴，请翻阅23页

如何订购

请选择适合机床的攻丝刀柄（A）包括Tapmatic Capto刀柄，快换式订购如下所示的ER筒夹配件（C）或在配件区域所示的选择标准配套件。不包括弹簧筒夹和密封垫片等配件，请分开订购。

(A) SFTII 攻丝刀柄带Tapmatic Capto柄，ER筒夹，内冷系统

型号	订 货 号 (密封螺母)	范围 (steel)	刀柄	筒夹	重量kg	D	D1	d	L
SFT II 50	4150C420	M4-M12	C4	ER20	0.7	34.6	36.3	34	102
	4150C520	#8-1/2"	C5		1.0				103
	4150C620		C6		1.2				105
	4150C820		C8		2.1				112
SFT II 75	4175C525	M8-M20	C5	ER25	1.2	44.0	45.6	42	122
	4175C625	1/4"-3/4"	C6		1.5				124
	4175C825		C8		2.4				131
	41100C640	M16-M30	C6	ER40	2.9	62.0	63.6	63	154
	41100C840	5/8"-1"	C8		3.8				161

注：这些内冷刀具需要使用密封螺母，根据需要也可以使用标准螺母，请添加N在订货号后来表示指定螺母不带密封。
当使用挤压丝锥时，夹持范围减少25%
所有尺寸单位为毫米mm.25.4mm=1"

(B) SFTII 攻丝刀柄带Tapmatic Capto柄，快换式，内冷

型号	订 货 号	范围 (steel)	刀柄	配套件	重量kg	D	D1	d	L
SFT II 50	4150C4QC	M4-M12	C4	Nr. 1	0.7	34.6	36.3	35	89
	4150C5QC	#8-1/2"	C5		1.0				90
	4150C6QC		C6		1.2				92
	4150C8QC		C8		2.1				99
SFT II 75	4175C5QC	M8-M16	C5	Nr. 1	1.2	44.0	45.6	40	106
	4175C6QC	1/4"-5/8"	C6		1.5				108
	4175C8QC		C8		2.4				115
	41100C6QC	M16-M30	C6	Nr. 2	2.9	62.0	63.6	59	142
	41100C8QC	1/2"-7/8"	C8		3.8				149

注：当使用挤压丝锥时，夹持范围减少25%。
所有尺寸单位为毫米mm.25.4"
为了更好的性能我们推荐使用如下所示的带ER筒夹的配套件

(C) ER筒夹配套件

订 货 号 标准螺母	配套件	筒夹	d1	L1	订 货 号 密封螺母	L1
8208216	Nr. 1	ER16	22	24	8208216S	28
8218220	Nr. 1	ER20	28	35	8218220S	40
8288225	Nr. 2	ER25	35	38	8288225S	43
8288232	Nr. 2	ER32	50	48	8288232S	53

45-47页



钢制夹头

48页



密封垫片

52-54页



转速图

带内冷，VDI同步进给攻丝刀柄



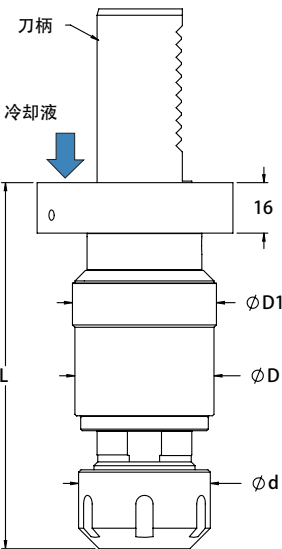
特征和优势

- 丝锥寿命提高1倍以上
- 改善螺纹质量
- 降低丝锥频繁更换的停工时间
- 轴向补偿+/- 0.5mm
- 夹持范围广
- 可选择高压内冷系统达80磅（平衡冷却系统）

如何订购

请选择适合机床的攻丝刀柄（A）包括VDI刀柄，筒夹和密封垫片等配件，请分别订购。

Synchronized Tapping



(A) 丝锥刀柄SFT II VDI 刀柄，ER筒夹, 内冷系统

型号	订货号 (带密封螺母)	范围 (steel)	刀柄	筒夹	重量 kg	D	D1	d	L
SFT II 50	4150VDI3020	M4-M12 #8-1/2"	VDI 30	ER20	1.2	34.6	36.3	34	97
	4150VDI4020		VDI 40		2.1				97
SFT II 75	4175VDI3025	M8-M20 1/4"-3/4"	VDI 30	ER25	1.5	44	45.6	42	116
	4175VDI4025		VDI 40		2.4				116

注：这些内冷刀柄需要使用密封螺母，根据需要也可以使用标准螺母，请添加N在订货号后表示配标准螺母。
当使用挤压丝锥时，夹持范围减少25%
所有尺寸单位为毫米mm.25.4mm=1"



钢制夹头

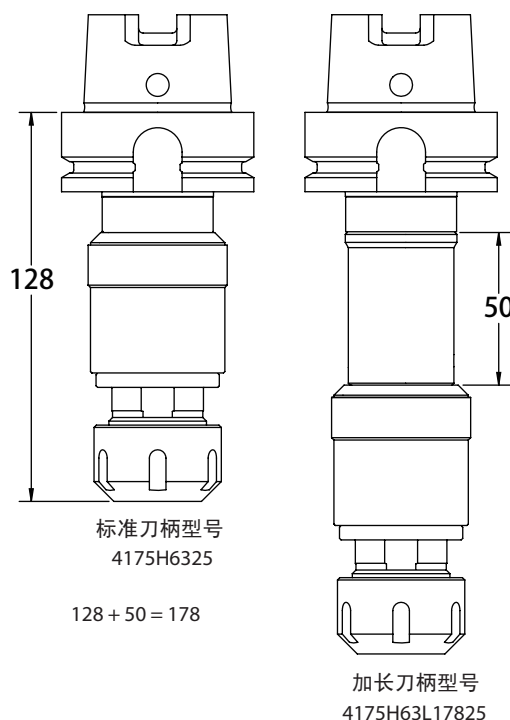


密封垫片



转速图

带内冷，加长型同步进给攻丝刀柄



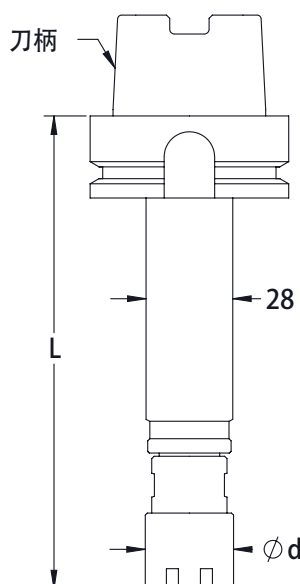
特征和优势

- 4种标准加长款 50, 100, 150和 200 mm
- 丝锥寿命提高1倍或更多
- 改善螺纹质量
- 降低丝锥频繁更换的停工时间
- 轴向补偿 +/- 0.5mm
- 可选择高压内冷系统达80磅

如何订购

请先选择标准长度SFT50或SFT75，包括你选择的整体柄型，再选择标准加长长度50，100，150或200mm,订货号如左图示例、
不包括弹簧筒夹和密封垫等配件，请分别订购。
特别长度加长也可依据需求定制。

小径，加长型同步进给攻丝刀柄



特征和优势

- 适合特别缩小直径，长的难加工螺纹攻丝
- 丝锥寿命提高1倍或更多
- 改善螺纹质量
- 降低丝锥频繁更换的停工时间
- 轴向补偿 +/- 0.5mm
- 可选择高压内冷系统达80磅
- 适用带ER16或ER20小螺母筒夹

如何订购

请简单告知我们刀柄类型，长度（L），优先使用ER16或ER20筒夹，请标记直径“d”，ER16微型螺母是22mm和ER20是26mm。
钢制筒夹和密封垫等配件，请分别订购。

45-47页

48页

52 - 54页



钢制夹头



密封垫片



转速图

带微量润滑，完整HSK柄，同步进给攻丝刀柄

Synchronized Tapping



特征和优势

- 丝锥寿命提高1倍或更多
- 改善螺纹质量
- 精确传送润滑油，提高刀具寿命
- 减少冷却液成本和维护成本
- 环保友好选择再循环冷却液
- 标准单通道或多通道可供选择

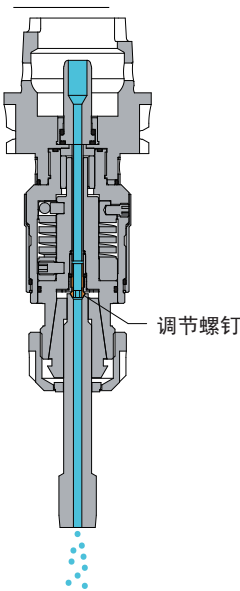
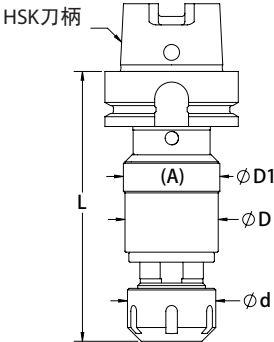
如何订购

请根据机床选择攻丝刀柄（A）包括HSK刀柄，不包括弹簧筒夹，调节螺丝钉和密封垫片等配件，请分别订购。

(A) SFTII攻丝刀柄带HSK刀柄，ER筒夹，MQL，微量润滑系统

型号	订货号 MQL版	范围 (steel)	刀柄	筒夹	重量kg	D	D1	d	L
SFT II 50	4150H6320M	M4-M12	HSK63A	ER20	1.0	34.6	36.3	34	108
	4150H8020M	#8-1/2"	HSK80A		1.9				113
	4150H10020M		HSK100A		2.7				115
SFT II 75	4175H6325M	M8-M20	HSK63A	ER25	1.6	44.0	45.6	42	128
	4175H8025M	1/4"-3/4"	HSK80A		2.4				131
	4175H10025M		HSK100A		3.2				133

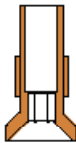
注：这些MQL刀具使用标准密封螺母。
当使用挤压丝锥时，夹持范围减少25%。
所有尺寸单位为毫米mm.25.4mm=1"
其他刀柄尺寸也可选择。



调节螺钉

丝锥带外中心

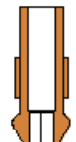
Ø 丝锥柄径	SFT50II	SFT75II
6mm, 7mm	810836	
8mm, 9mm	810838	811838
10mm	8108310	8108310
11mm to 16mm		8118311



丝锥带外中心

丝锥带内中心

Ø 丝锥柄径	SFT50II	SFT75II
6mm, 7mm	810836IN	
8mm, 9mm	810838IN	811838IN
10mm	8108310IN	8108310IN
11mm to 16mm		8118311IN



丝锥带内中心

增加尺寸可根据需要选择

45-47页

48页

52 - 54页



钢制夹头



密封垫片



转速图

柔性非同步可伸缩补偿攻丝刀柄

在数控加工机床上进行攻丝时，主轴转速与机床进给往往会产生落差，无法与丝锥螺距完全配合，可伸缩浮动攻丝刀柄即为针对此缺失所开发的产品，除了主轴旋转，夹头本身设计具有轴向浮动机构，可伸缩补偿加工机床与丝锥两者的螺距与进给间的误差，提高螺纹质量。Tapmatic提供完整系列的伸缩补偿丝锥夹头产品，加工尺寸范围广，提供3种夹持选择即橡胶弹性夹头，ER夹头，快换夹头。



SM
橡胶弹性夹头

伸缩补偿浮动丝锥夹头用于量仪螺纹
可控制攻丝初始位置，
有效控制攻丝深度

丝锥范围M1.4-M30.

仅需替换两夹头即可
完成所有加工。



SM
ER 筒夹

和橡胶弹性夹头的SM具有相同特点，
但是用ER筒夹夹持，ER筒夹具由方形
传动槽

丝锥范围M1.4-M18.

ER-GB筒夹具有方槽，可
稳定夹持丝锥柄部。



TA
快换式

柔性伸缩补偿攻丝刀柄，
TA系列具有前端缓冲功能，
当夹头过度延伸时，可由
前端缓冲释放受力，安全
可靠。

丝锥范围M1-M48

快速更换丝锥不再需要扳手



TIC
快换

同TA系列所有特征
具有高压内冷50Bar

丝锥范围M3-M36.



NC
快换式

NC柔性伸缩攻丝刀柄，
初始加工位置可控，
可有效控制攻丝深度。

攻丝范围 M2-M22.

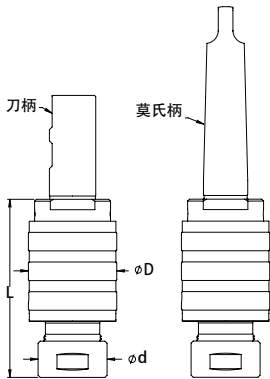


NC150
大范围 ER50

大尺寸柔性伸缩浮动，
可进入空档的攻丝刀
柄，高压内冷

攻丝范围 M22-M48.

直柄，用橡胶弹性RF筒夹，柔性伸缩补偿攻丝刀柄



尺寸

型号	D	d	L	重量 kg
SM2	27	19	53	0.2
SM4	38	27	71	0.4
SM6	48	37	96	0.8
SM8	63.5	57	128	2.5

增强伸缩补偿能调节非同步攻丝存在的问题。

特征和优势

- 加强伸缩补偿
- 加工深度控制
- 左，右手螺纹都可用
- 多种RF橡胶弹性筒夹调节背爪钳，带动丝锥方头

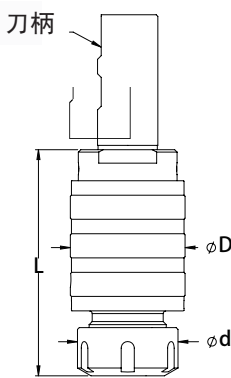
如何订购

请选择合适的攻丝刀柄 (A) 和CAT, SK或BT刀柄 (C).
请分开订购橡胶柔性筒夹。

型号	订货号	范围 (steel)	刀柄/柄径	筒夹 橡胶柔性	拉伸量T	压缩量 H
SM2	023216	M1.4-M7 #0 - 1/4"	16mm	21600, 21700	4.5	6
	023262		5/8"			
	023202		No. 2 莫氏			
SM4	023420	M3-M12 #6 - 1/2"	20mm	22100, 22200	7	7
	023475		3/4"			
	023402		No. 2 莫氏			
SM6	023625	M5-M18 #10 - 3/4"	25mm	24100, 24500	11	11
	023610		1"			
	023603		No. 3 莫氏			
SM8	023832	M10-M30 1/2" - 1 1/8"	32mm	26100, 26200	17	17
	023815		1 1/2"			
	023803		No. 3 莫氏			
	023804		No. 4 莫氏			

注：可提供其他刀柄。当用挤压丝锥时，夹持范围缩小25%。

直柄，用ER筒夹，柔性伸缩补偿攻丝刀柄



尺寸

型号	D	d	L	重量 kg
SM2	27	28	65	0.2
SM4	38	34	74	0.4
SM6	48	42	94	0.8

机床进行非同步攻丝时，攻丝刀柄提供拉伸与压缩机构可补偿螺距误差

特征和优势

- 增加补偿拉伸压缩控制加工深度
- 右手螺纹和左手螺纹攻丝均可
- ER钢制筒夹头

如何订购

请选择适合你的攻丝刀柄(A)和CAT, SK或BT刀柄 (C).
请分开订购ER钢制筒夹

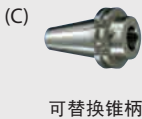
型号	订货号	范围 (steel)	柄径	筒夹	拉伸 T	压缩 H
SM2	023216ER	M1.4-M7 #0 - 1/4"	16mm	ER16	4.5	5
	023262ER		5/8"			
SM4	023420ER	M3-M12 #6 - 1/2"	20mm	ER20	7	7
	023475ER		3/4"			
SM6	023625ER	M5-M18 #10 - 3/4"	25mm	ER25	11	11
	023610ER		1"			

50页

44页

45-47页

52 - 54页



可替换锥柄



RF橡胶筒夹

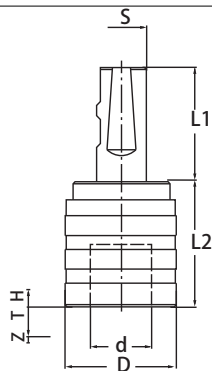


钢制夹头



转速图

直柄型快换式，柔性伸缩补偿攻丝刀柄



尺寸

型号	D	d	L1	L2
TA0-016	29	13	48	38.0
TA0-020			50	
TA1-016	39	19	49	39.0
TA1-020			51	
TA1-025			57	
TA2-025	56	31	57	63.0
TA2-032				
TA3-032	81	48	61	124.0
TA4-040	99	60	71	135.5

TA 攻丝刀柄带拉伸/压缩补偿
带快换轴能快速更换丝锥

特征和优势

- 拉伸和压缩补偿
- 深度可控制
- 前缓冲功能可保护丝锥
- 右手螺纹和左手螺纹皆适用。
- 短型设计

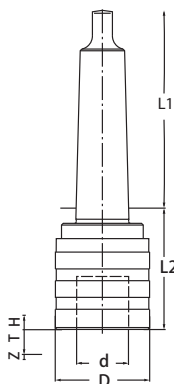
如何订购

请选择适合你的攻丝刀柄(A)和CAT,
SK或BT刀柄(C),
请分别订购攻丝配套件

(A) 型号	订货号	范围 (steel)	柄径	配套件	拉伸 T	压缩H	前释放 Z
TA0-016	490016	M1-M10	16 mm	Nr. 0	7.5	5	1.7
TA0-020	490020	#0 - 1/4"	20 mm	Nr. 0	7.5	5	1.7
TA1-016	491016	M3-M14	16 mm	Nr. 1	8	5	2.1
TA1-020	491020	#8 - 9/16"	20 mm	Nr. 1	8	5	2.1
TA1-025	491025		25 mm	Nr. 1	8	5	2.1
TA2-025	492025	M4.5-M24	25 mm	Nr. 2	15	8.5	2.8
TA2-032	492032	5/16" - 7/8"	32 mm	Nr. 2	15	8.5	2.8
TA3-032	493032	M14-M36, 13/16" - 1 3/8"	32 mm	Nr. 3	23.5	15	4.1
TA4-040	494040	M22-M48, 7/8" - 1 7/8"	40 mm	Nr. 4	25	16.5	5.7

注: 当使用挤压丝锥时, 夹持范围减少25%.

快换式，莫氏柄柔性伸缩补偿攻丝刀柄



尺寸

型号	D	d	L1	L2
TA0-MT1	29	13	62.0	43.5
TA0-MT2	29	13	75.0	45.0
TA1-MT2	39	19	75.0	47.0
TA2-MT3	56	31	94.0	71.0
TA3-MT4	81	48	117.5	105.0
TA4-MT5	99	60	149.5	116.5

如何订购

请选择适合你的攻丝刀柄 (A)
请另外订购快换配套件

(A) 型号	订货号	范围 (steel)	莫氏锥度 MT	丝锥快换夹头	拉伸 T	压缩H	前释放 Z
TA0-MT1	490MT1	M1-M10	1	Nr. 0	7.5	5	1.7
TA0-MT2	490MT2	#0-1/4"	2				
TA1-MT2	491MT2	M3-M14	2	Nr. 1	8	5	2.1
TA1-MT3	491MT3	#8-9/16"	3				
TA2-MT3	492MT3	M4.5-M24	3	Nr. 2	15	8.5	2.8
TA2-MT4	492MT4	5/16"-7/8"	4				
TA2-MT5	492MT5		5				
TA3-MT4	493MT4	M14-M36	4	Nr. 3	23.5	15	4.1
TA3-MT5	493MT5	13/16"-1 3/8"	5				
TA4-MT5	494MT5	M22-M48	5	Nr. 4	25	16.5	5.7
TA4-MT6	494MT6	7/8"-1 7/8"	6				

Note: 当使用挤压丝锥时, 夹持范围减少25%.

所有尺寸单位为毫米mm. 25.4mm = 1"

50页

40-44页

52 - 54页

(C)



可替换锥柄

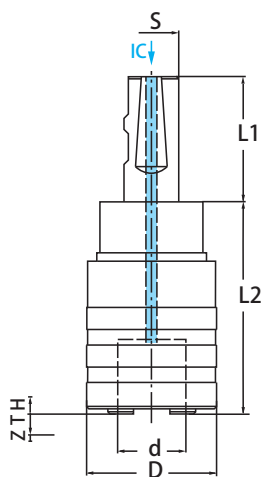


快换配件



速度图表

内冷，快换式直柄柔性伸缩补偿攻丝刀柄



攻丝刀柄带内冷系统，拉伸，压缩补偿和快换夹头使用方便，可快速更换丝锥。

特征和优势

- 拉伸和压缩补偿
- 控制加深度
- 右手螺纹和左手螺纹攻丝均可
- 内冷系统(最大. 50 bar)
- 短型设计

如何订购

请选择适合你的攻丝刀柄(A)和CAT, SK 或BT刀柄 (C) .
请分别订购配套件

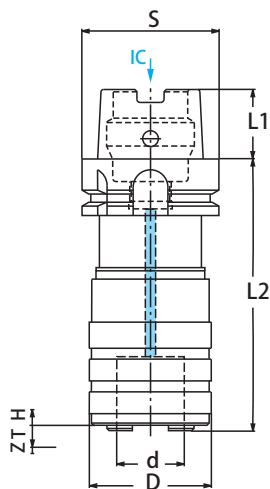
尺寸

型号	D mm	d mm	L1 mm	L2 mm
TIC1-025	43	19	57	62
TIC2-025	59	31	57	98
TIC3-032	80	48	61	147

(A) 型号	订货号	范围 (steel)	刀柄	配件	拉伸 T	压缩H	前释放 Z
TIC1-025	49C1025	M3-M14, #8 - 9/16"	25	Nr. 1	7.5	5	2.5
TIC2-025	49C2025	M4.5-M24, 5/16" - 7/8"	25	Nr. 2	10	7	3
TIC3-032	49C3032	M14-M36, 13/16" - 1 3/8"	32	Nr. 3	20	15	5

注：当使用挤压丝锥时，夹持范围减少25%。

HSK柄伸缩补偿快换内冷攻丝刀柄



如何订购

请选择适合你的攻丝刀柄(A)。
请分开订购快换配套件。

尺寸

型号	D	d	L1	L2
TIC1-HSK50A	43	19	25	91
TIC1-HSK63A			32	93
TIC1-HSK80A			40	97
TIC1-HSK100A			50	98
TIC2-HSK50A	59	31	25	140
TIC2-HSK63A			32	130
TIC2-HSK80A			40	133
TIC2-HSK100A			50	135

(A) 型号	订货号	范围 (steel)	刀柄S HSK-A	配件	拉伸T	压缩 H	前释放 Z
TIC1-HSK50A	49C1H50	M3-M14 #8 - 9/16"	50	Nr. 1	7.5	5	2.5
TIC1-HSK63A	49C1H63		63				
TIC1-HSK80A	49C1H80		80				
TIC1-HSK100A	49C1H100		100				
TIC2-HSK50A	49C2H50	M4.5-M24 5/16" - 7/8"	50	Nr. 2	10	7	3
TIC2-HSK63A	49C2H63		63				
TIC2-HSK80A	49C2H80		80				
TIC2-HSK100A	49C2H100		100				

注：当使用挤压丝锥时，夹持范围减少25%。
所有尺寸单位为毫米 mm. 25.4mm = 1"

50页

(C)



可替换锥柄

40-44页



快换配件

52 - 54页

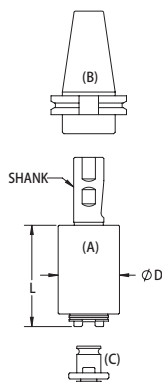


速度图表

伸缩补偿柔性带处进给入空档攻丝刀柄

NC系列丝锥夹头包括独特的机构，可独立地控制丝锥加工深度，当主轴进给停止，丝锥夹头因自身机构设计可短暂的“自进给”延伸至所设定的加工深度，并可自动回转退刀。此系列的特点应用于盲孔加工可有效控制深度，可应用于数控机床或普通机床。

直柄伸缩补偿快换入空档攻丝刀柄



快换自动反转攻丝刀柄

特征和优势

- 拉伸和压缩补偿
- 控制加工深度
- 主轴停止时也能自进给达到精确深度
- 快换，更换丝锥无需扳手

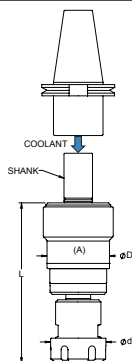
如何订购

请选择适合你的攻丝刀柄 (A) 和 CAT, SK 或 BT 刀柄 (B)
配件区域显示的标准配件 (C).

(A) NC 攻丝刀柄带直柄，快换配件

型号	订货号	范围 (steel)	柄径	配件规格	重量 kg	D	L	自进给 自释放	压缩
NC0	34002	M2-M6	20 mm	Nr. 0	0.4	38	60	5	8
	34000	#4-1/4"	3/4"						
NC1	34012	M3-M12	25 mm	Nr. 1	1.2	51	85	5	15
	34010	#8-9/16"	1"						
NC2S	34022S	M5-M22	25 mm	Nr. 2	2.0	70	89	8	11
	34020S	5/16"-7/8"	1"						

NC150内冷大尺寸，柔性推力浮动入空档攻丝刀柄



(A) NC150攻丝夹头带直柄，ER50钢制筒头，内冷系统

型号	订货号	范围 (steel)	柄径	筒夹	重量 kg	D	d	L	自进给 自释放
NC150	3415040	M22-M48	40 mm	ER50	4.0	88	78	227	9

50页

40-44页

45-47页

(B)



可替换锥柄

(C)



快换配件



钢制夹头

手动攻丝刀柄



X
一般攻丝用
带灵敏光纤离合器

RX
最新系列带球形离合器用于
高效重载攻丝

TC/DC
可自行调整进给
适于浅孔加工，可精确控制切深

用于钻床，铣床，气动，液压和电主轴的攻丝刀柄

自1952年以来，TAPMATIC生产了世界上最普遍采用小巧自动反转攻丝刀柄。我们的经验和可靠的品质具有卓越价值。尽管市场上还有其他产品，TAPMATIC的夹头是最经济的。我们的客户知道我们的产品可以为他们常年服务。

TAPMATIC提供了一个完整生产过程使自动反转丝锥夹头可以满足困难的加工要求。TAPMATIC之所以提高生产速率是因为：

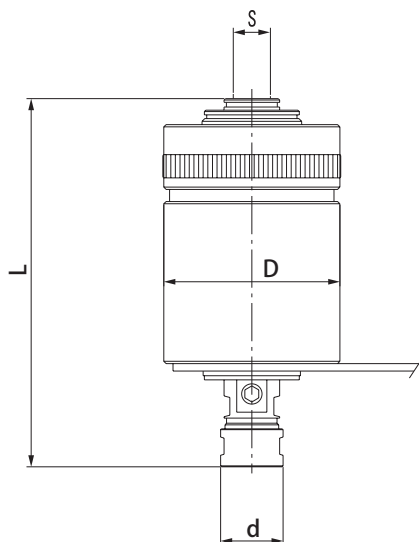
- 减少丝锥损坏
- 完美的螺纹生产
- 通过增加反转速度比1.75:1缩短加工节拍
- 更长的丝锥寿命
- 准确深度控制
- 更优的螺纹质量
- 无故障高性能
- 可互换支座
- 根据需要的可以加工左螺纹

SPD
强制驱动适用于不满意的
扭矩控制1:1回转速度比，
自动控制进给，调节简单



SPD-QC
搭配快换夹头
适用于加工管螺纹

高效自反转，预调扭矩攻丝刀柄



- 应用于难加工材料
- 高扭矩加工
- 挤压丝锥的大扭矩加工
- 预调扭矩可减少丝锥折断
- 1.75:1反转速度可有效减少加工节拍
- 结构轻巧，方便操作
- 通用性高，可用于多种刀柄规格

如何订购

请选择你需要的攻丝刀柄（A）和心轴（C）。连接的柄部规格（莫式，R8，直柄）；橡胶弹性筒夹和扭力扳手需要另外采购

规格

(A) 型号	D mm	d mm	自进给 mm T	重量 kg
RX30	53	19	3	0.7
RX50	76	27	5	1.8
RX70	88	36	7	3.0

型号	订货号	范围(steel)	橡胶弹性筒夹	最大转速RPM	S座		L
					锥座	螺纹座	
RX 30	013006	M1.4-M7 #0 - 1/4"	21600 21700	2000	JT6	3/8"-24 1/2"-20	116
	013016				B16		
	013033				JT33		
	013037						
	013050						
RX 50	015006	M3-M12 #6 - 1/2"	22100 22200	1500	JT6	1/2"-20	157
	015016				B16		
	015033				JT33		
	015050					1/2"-20	
RX 70	017003	M5-M18 #10 - 3/4"	24100 24500	1200	JT3	1/2"-20	182
	017050					7/8"-20	
	017087						

注：当使用挤压丝锥时，夹持范围减少25%。

所有尺寸单位毫米mm.25.4mm=1" Burgmaster机床提供特制螺纹固定

44页 (C)



RF 多段筒夹

51页



心轴

49页



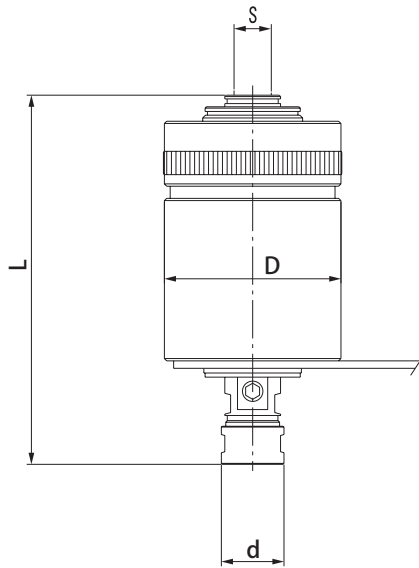
扭力调整棒

52 - 54页



转速图表

可高速反转有预调扭矩功能的自反转攻丝刀柄



- 操作简单，设计紧凑
- 预选扭矩控制可以减小丝锥破损
- 易使用多种可换心轴
- 通过增加1.75:1反转速度减少加工节拍时间
- 每个型号适用两种橡胶柔性简夹（除了100XB）

如何订购

请选择适合你的攻丝装置(A)和心轴(C)。

选择适合攻丝装置的螺纹或锥度座心轴（莫氏锥度，R8或直柄）请分开订购橡胶柔性简夹和扭力调整棒。

注:X型号根据需要可带快换或ER简夹

尺寸

型号	D	d	自动进给	重量 kg
100XB	33	9	5	0.2
30X	48	19	3.5	0.5
50X	70	27	6	1.4
70X	76	36	9	2.1
90X	105	57	13	5.0

(A)	型 号	订货号	范围(steel)	橡胶柔性简夹	最大转速RPM	S处安装		L
						锥体	螺纹	
	100XB	16101	M0.5-M2, #0000-0	XB	2000	JT1		94
	30X	10306	M1.4-M7 #0 - 1/4"	21600 21700	2000	JT6		113
		10312				B12		
		10316				B16		
		10333				JT33		
		10331					5/16"-24*	104
		10337					3/8"-24	
		10350					1/2"-20	113
		10362					5/8"-16*	
		10375					3/4"-16*	
	50X	10506	M3-M12 #6 - 1/2"	22100 22200	1500	JT6		153
		10516				B16		
		10533				JT33		
		10537					3/8"-24	148
		10550					1/2"-20	
		10562					5/8"-16*	
	70X	10703	M5-M18 #10 - 5/8"	24100 24500	1200	JT3		176
		10718				B18		
		10750					1/2"-20	
		10762					5/8"-16*	
		10775					3/4"-16*	
		10787					7/8"-20	
	90X	10904	M10-M30 1/2" - 1 1/8"	26100 26200	600	JT4		219
		10915					1.1/2"-18	

注：当使用挤压丝锥时，夹持范围减少25%。

*特殊螺丝安装座仅适合Burgmaster机床。

所有尺寸单位毫米mm.25.4mm=1"

44页 (C)

51页

49页

52 - 54页



RF 多段简夹



心轴

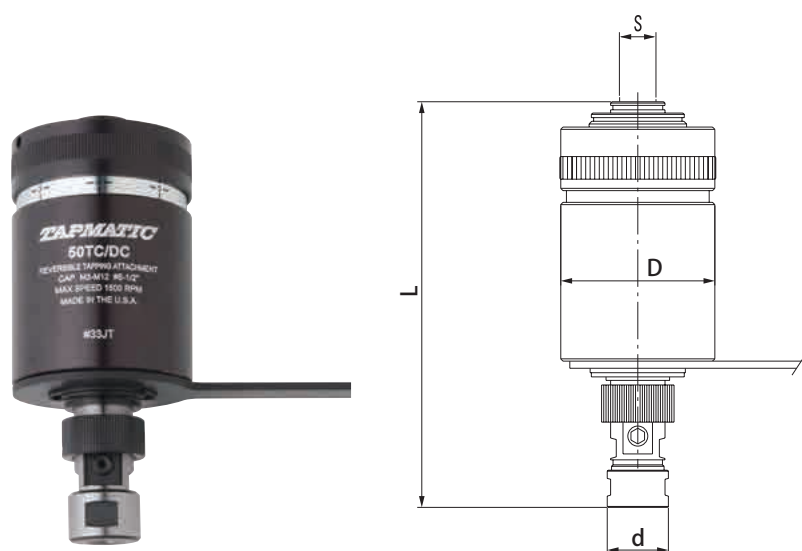


扭力调整棒



转速图表

可高速反转和预调扭矩的浅孔自反转攻丝刀柄



- 浅盲孔攻丝可控制调节深度，
- 操作简单，设计紧固
- 预选扭力控制可以减少丝锥破损
- 适宜使用多数可换心轴
- 通过增加1.75:1反转速度减少加工节拍时间
- 每个型号只需要两个橡胶柔性筒夹

如何订购

请选择适合你的攻丝装置(A)和心轴 (C)。

选择适合攻丝装置的螺纹或锥度座心轴，莫氏锥度，R8或直柄，请另订购橡胶柔性筒夹和扭矩调整棒。

尺寸

型号	D	d	自进给	重量kg
30TC/DC	48	19	1.5-3.5	0.5
50TC/DC	70	27	2-6	1.2
70TC/DC	76	36	3-9	2.3

(A)	型号	订货号	范围 (steel)	橡胶柔性筒夹	最大转速RPM	S处安装		L
						锥棒	螺纹	
30TC/DC		14306	M1.4-M7 #0 - 1/4"	21600 21700	2000	JT6		122
		14312				B12		
		14316				B16		
		14333				JT33		
		14331					5/16"-24*	113
		14337					3/8"-24	122
		14350					1/2"-20	
		14362					5/8"-16*	
50TC/DC		14506	M3-M12 #6 - 1/2"	22100 22200	1500	JT6		169
		14516				B16		
		14533				JT33		
		14537					3/8"-24	
		14550					1/2"-20	
		14562					5/8"-16*	
70TC/DC		14703	M5-M18 #10 - 5/8"	24100 24500	1200	JT3		191
		14718				B18		
		14750					1/2"-20	
		14762					5/8"-16*	
		14787					7/8"-20	

注：当使用挤压丝锥时，夹持范围减少25%。

提供特制螺纹固定。

所有尺寸单位毫米mm.25.4mm=1"

44页 (C)



RF 多段筒夹

51页



心轴

49页



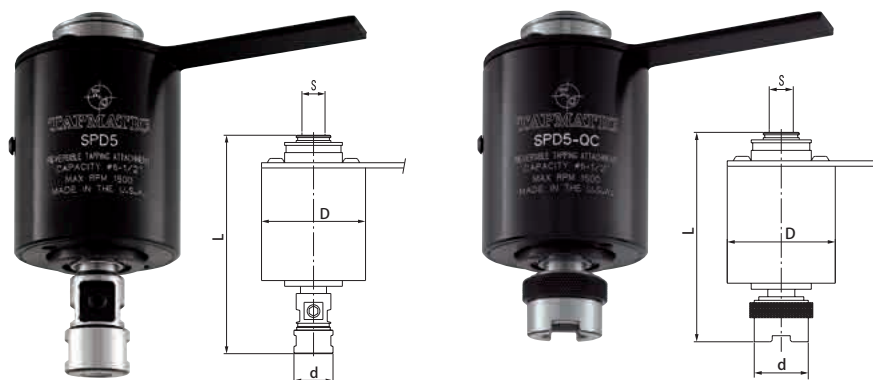
扭力调整棒

52 - 54页



转速图表

带自动反转用于一般机床的攻丝刀柄



尺寸

型号	D mm	d mm	自进给 mm	重量 kg
SPD-3	53	19	3	0.5
SPD-5	69	27	5	1.4
SPD-7	76	36	7	2.1
SPD-9A	103	57	10	5.0
SPD-3 QC	53	28	3	0.5
SPD-5 QC	69	36	5	1.4
SPD-7 QC	76	54	7	2.1
SPD-9A QC	103	76	10	5.0
SPD-11 QC	146	90	13	14.0

特征和优势

- 坚固的设计
- 长度短
- 1:1 反转进给
- 应用于重切削像钻攻刀具或挤压丝锥
- SPD QC 也推荐使用管螺纹加工

注：当使用挤压丝锥时，夹持范围减少25%。

*特殊螺纹安装座仅用于Burgmaster机床。

所有尺寸单位毫米mm.25.4mm=1"

型号	订货号	范围 (steel)	筒夹	最大转速RPM	S处安装		L mm
					锥体	螺纹	
SPD-3	18306	M1.4-M7 #0 - 1/4"	21600 21700	2000	JT6 B16 JT33		118
	18316						
	18333						
	18337					3/8"-24	105
	18350					1/2"-20	113
	18362					5/8"-16*	
SPD-5	18506	M3-M12 #6 - 1/2"	22100 22200	1500	JT6 B16 JT33		148
	18516						
	18533						
	18537					3/8"-24	138
	18550					1/2"-20	
	18575					3/4"-16*	
SPD-7	18703	M5-M18 #10 - 5/8"	24100 24500	1200	JT3	7/8"-20	148
	18750						175
	18762					1/2"-20	162
	18787					5/8"-16*	
						7/8"-20	175
							228
SPD-9A	17904	M10-M30 1/2" - 1 1/8"	26100 26200	600	JT4		200
	17915					1 1/2"-18	
SPD-3 QC	18216	M1.4-M7 #0 - 1/4"	Nr 0	2000	B16 JT33		109
	18233						
	18237						
	18250					3/8"-24	96
	18262					1/2"-20	104
	18275					5/8"-16*	
SPD-5 QC	18416	M3-M12 #6 - 1/2"	Nr 1	1500	B16 JT33	3/4"-16*	109
	18433						130
	18450					1/2"-20	122
	18462					5/8"-16*	
	18487					7/8"-20	130
							159
SPD-7 QC	18603	M5-M18 #10 - 5/8"	Nr 2	1200	JT3	1/2"-20	147
	18650					5/8"-16*	
	18662					7/8"-20	159
	18687						
SPD-9 QC	17804	M10-M30 1/2" - 1 1/8"	Nr 3	600	JT4		217
	17815					1 1/2"-18	189
SPD-11 QC	18100	M22-M42, 3/4" - 2"	Nr 4	400		2 1/4"-10	236

注：SPD-11 QC 推荐夹持范围 1 1/2" 钢，2" 铝

44页



49页



51页



40-44页



52 - 54页



现在!!!在机床上也可以打标,点刻,划线,压印



effectivity tools

INTRODUCING THE NEW...

ScribeWriter® Force II

TAPMATIC

三种高效率的刻印方式

用于CNC机床的点刻标记刀具



Tapmatic很兴奋推出一款激动人心的新产品.....TAPMATIC TapWriter打字头.

TapWriter 允许你在生产加工时不需要另外一道工序刻印零件号，数据编码，商标甚至艺术作品都可以简单的使用这种独特的点刻标记工具。

加工中心上或者CNC车床上安装这些灵活工具很方便。

采用标准雕刻软件，但不像雕刻，点刻标记不需要使用精致切削刀具和高转速主轴。

可以刻印软塑料或硬度达到55 HRC的钢件。

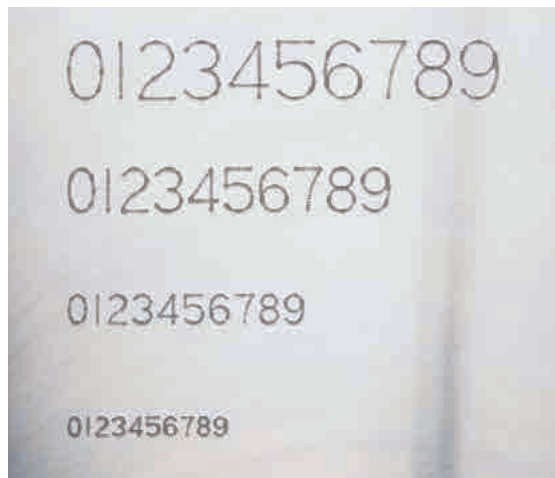
耐用硬质合金笔刻印标记在不平坦或圆表面上。

TapWriter 打字头高效率，每分钟可达到80文字或更多，根据你的机床能力有所不同。

点刻广泛应用在航空航天领域因为点的横截面是柔合曲面，避免发生显著的应力集中。

TapWriter 打字头具有完全控制标记的能力，每分钟运行决定每分钟点刻数，硬质合金笔尖可控制冲击工件速度，进给速度控制点与点之间距离。你可以选择外观离散的点或一条连续的线。

部分案例.....



文字标记大小6mm-2mm,采用标准雕刻软件.



点对点编程，用于创建具有确定点的位置或二维数据矩阵代码



使用标准CAD/CAM 软件标记刀具轨迹

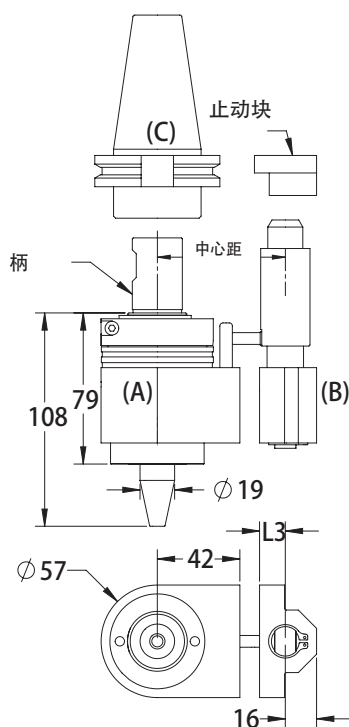
- 取消多余操作
- 快速雕刻
- 刀具寿命长，硬质合金笔尖可更换
- 可刻印硬和软的材料
- 可点刻圆面或不平坦表面
- 简单的安装和编程



如可订购

TapWriter® 打字头用于可自动换刀加工中心，使用锁紧止动臂，就像它们使用自反转攻丝装置。选择如下两种安装方式，请选择适合你机床的TapWriter®打字头 (A),止动臂 (B),和CAT,SK,或BT刀柄 (C),请分别订购扭力杆，预制止动臂和止动块。

TapWriter® 带止动臂杆 和止动块



(A) TapWriter® CNC 点刻标记工具

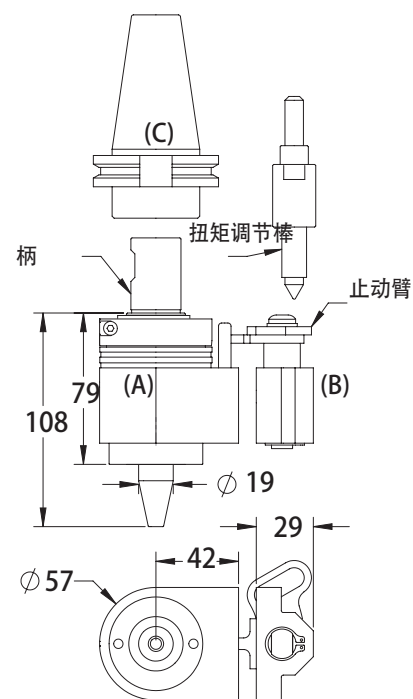
型号	订货号	刀柄	重量 kg
TAPWRITER	57820	20 mm	1.7
	57825	25 mm	
	57810	1"	

(B) 止动臂

中心距 (42+L3)	订货号	L3
55	3925551	13
65	3925651	23
80	3925801	38

特殊笔针或加长型笔针也可以提供

TapWriter® 带止动臂板和扭力杆调节



(A) TapWriter® CNC 点刻标记工具

型号	订货号	刀柄	重量 kg
TAPWRITER	57820	20 mm	1.7
	57825	25 mm	
	57810	1"	

(B) 止臂板392552

请你提出一个大致的止动臂样子，它以后可被修改完善，查看扭矩调整杆见55页



50页



55页



55页



新款!

ScribeWriter Force II 强力划线夹头 用于在工件上划线刻字的工具



高压内冷



随时标记

- 用于CNC数控加工中心
- 标线工件材质硬度最高达62HRC,表面落差可达5mm
- 快速刻绘, 主轴不需要旋转。
- 可用简单程序直接在机床上, 或用绘刻软件控制。
- 可通过转动滚花套筒调节刻印力与深度。
- 通过高质量光电探测装置的放大镜, 可方便读出一定基准标尺下的刻印力
- 设置数值0-7表示力逐渐增加, 设定H标记为划刻最硬材质用, 不需要更改弹簧。
- 用高压内冷改善笔尖润滑并增加了划刻压力
- 硬质合金笔尖使用寿命长, 更换方便, 有90度和60度可选。
- 请选择新的球型笔尖, 这种笔尖能划出浅而光滑的线条



划刻力-
数值表盘

旋转可增加
或降低刻划
应力

更换方便, 寿命长的
硬质合金笔尖

调节0-7对应应
力, 可划刻各
种材质

调节到H, 直接
划刻硬材或加深
印记



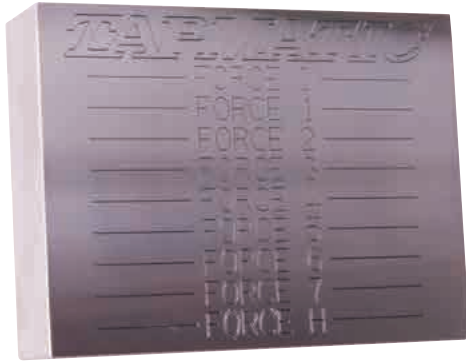
特殊的成形技术,
产生更强的划刻力,
无需更换弹簧

新款!

www.tapmatic.com

effectivity
tools

ScribeWriterForce Π 强力划刻头用在工件上划线刻字



例: 4140预热处理硬度达到28HRC,
以设定表面压后情况在1.3mm用不同的刻印



图示为新型球形笔夹加工铝合金



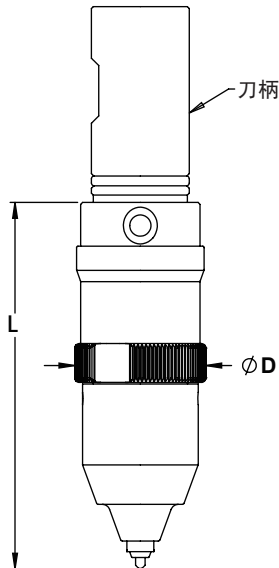
按通常划印方案在圆弧面打字, 材质是S7工具刚,
热处理后硬度60HR, 调至“H”表面的点可压缩量下2mm.

如何订购

请选择适合你的机床的ScribeWriter® 也适用于CAT, SK, or
BT刀柄需要分开订购. ScribeWriter® 包括一支标准90°笔针.
如果需要 60°请特别备注。

订货号	柄径	L	Ø D
57601	1"	95	32
57625	25 mm	95	32
57620	20 mm	95	32
57616	16 mm	95	32

注: 订购60度笔尖, 请在订货号上增加“-60”



标准笔尖

订货号	笔尖
7361608	90°
7361611	60°



更换笔尖



旋下笔套即可拆卸



拆下固定螺钉

笔尖可以取出更换

球型笔尖

订货号	描述
73602BN4A	装完整球头
71735C	2mm 硬质合金球



50页



可更换刀柄

ScribeWriter®

CNC Marking Heads 压印头可用标准型或者客户专用型

Tapmatic MH系列Marking Heads压印夹头

取消昂贵的另加工工序，Marking Heads允许你在一个工序中完成压印标记。

可简单安装在数控机床上, CNC车床 或者手动控制一般机床上. 尺寸结构紧凑，在刀库刀塔中安装简便没有干涉。

Marking Head,不需要主轴转动，可简单的让头部短距离压向工件转换内部冲击系统后可使它快速返回。

冲击力和刻印深度可以通过滚花套筒调节。

Marking Heads通过缓冲系统可缓解任何作用在机床主轴或刀塔上的反冲击。

Marking Head可以安装标准类型或者客户定制型，刻出零件号，日期代码，批号，厂标或其他信息。

位置和深度精确一致的。

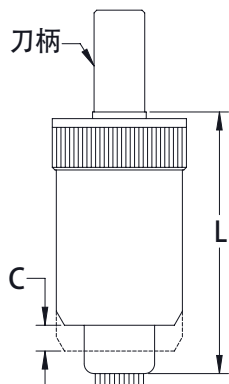
Marking Head 刻印快速，一秒之内即可在工件上压印出标记。



CNC Marking Heads 压印夹头有标准型或客户定制专用型

如何订购

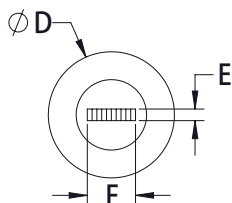
请选择Marking Head 带刀柄，请分开订购标准型或定制型，请注明Marking Head 你是直接需要标准柄型或是适合你应用的另一种快速调换的柄型。



MH 压印夹头

型 号	订货号	柄径	E	F	D	L	轻击 C	重量 kg
MH 1/2	575020TH	20 mm	6.4	24.5	62	128	12	1.6
	575025TH	25 mm						
	575075TH	3/4"						
	575010TH	1"						
	575003TH	No.3 莫氏						
MH 3/4	577525TH	25mm	6.4	40	86	172	18	3.4
	577510TH	1"						

注：每款压印夹头可以通过滚花套筒调节冲击力，针对软材像塑料我们可以提供压印夹头带较轻的弹簧，请详细告诉我们你的特殊应用场景。



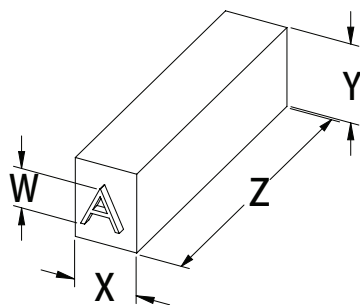
标准型尺寸

W	X	Y	Z	订货号 26个英文字母	订货号 10个数字	订货号 空白格
1	1.6	6.4	22.2	5707111006	5707101000	5707014002
1.5	1.6	6.4	22.2	5707112009	5707102003	5707014002
2	2	6.4	22.2	5707113001	5707103006	5707015005
2.5	2.4	6.4	22.2	5707114004	5707104009	5707016008
3	3.2	6.4	22.2	5707115007	5707105001	5707017000
4	4	6.4	22.2	5707120001	5707118008	5707021008
5	4.8	6.4	22.2	5707117002	5707106004	5707018003
6	6.5	9.5	19	5707950 *	5707951 *	5707952 *

注：订购有个别字母或数字请使用上述订货号，以获得你要求的性能。

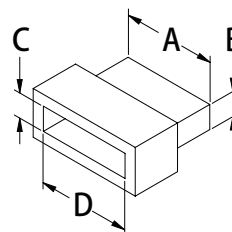
例子：“5707111006D”为D字母高1mm。

*只用于刀柄为5775THILG型刀柄



用于快速更换的类型

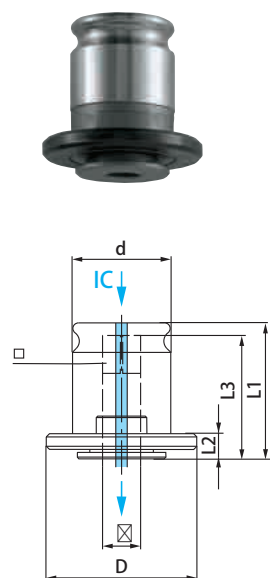
型号	订货号	A	B	C	D
MH 1/2	5750THI	24	6.35	6.4	24
MH 3/4	5775THI	40	6.35	6.4	40
MH 3/4	5775THILG	40	6.35	9.6	40



可按要求定制客户标记

注：Tapmatic可以提供压印夹头刻出客户标记，请告知我们详细的需求，我们会提供建议，图纸和报价。

快换套筒，传动可靠（英制）



快换套筒用于TA, TIC, NC和SPD QC的快换丝锥夹头，可带或不带内冷系统

特征和优势

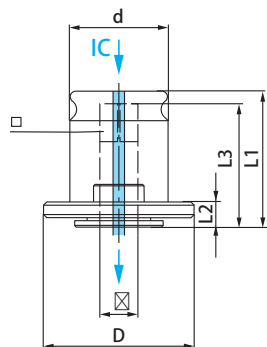
- 同样适合带内冷的丝锥
- 不可预调扭矩
- 适合攻左手螺纹和右手螺纹

型号	配件尺寸	尺寸			
		d mm	L1 mm	D mm	L2 mm
P0	0	13	26.5	22	7
P1	1	19	28.5	30	7
P2	2	31	46.5	48	11
P3	3	48	68.5	70	14
P4	4	60	105.0	92	42

产品范围

丝锥	刀柄 Ø inch	方身 inch	订货号 P0	订货号 P1	订货号 P2	订货号 P3	订货号 P4
#0 - #6	.141	.110	1001	1006			
#8	.168	.131	1002	1007			
#10	.194	.152	1003	1008	1016		
#12	.220	.165	1004	1009			
1/4"	.255	.191	1005	1010	1017		
5/16"	.318	.238		1012	1018		
3/8"	.381	.286		1013	1019		
7/16"	.323	.242		1014	1020		
1/2"	.367	.275		1015	1021		
9/16"	.429	.322		10155	1022		
1/8" Pipe	.313	.234		10166	10266		
1/8" Pipe	.438	.328		10177	10277		
5/8"	.480	.360			1023		
11/16"	.542	.406			1024		
3/4"	.590	.442			1025		10392
13/16"	.652	.489			1026	1031	
7/8"	.697	.523			1027	1032	
1/4" Pipe	.562	.421			10288		
3/8" Pipe	.700	.531			10299	10386	
1/2" Pipe	.687	.515			10300	10387	
15/16"	.760	.570				1033	
1"	.800	.600				1034	10391
1 1/8"	.896	.672				1035	10393
1 1/4"	1.021	.766				1036	1039
1 3/8"	1.108	.831				1037	1040
3/4" Pipe	.906	.679				10388	10440
1" Pipe	1.125	.843				10389	10442
1 1/2"	1.233	.925					1041
1 5/8"	1.305	.979					1042
1 3/4"	1.430	1.072					1043
1 7/8"	1.519	1.139					10435
1 1/4" Pipe	1.312	.984					10444
1 1/2" Pipe	1.500	1.125					10455
2"	1.644	1.233					1044

快换套筒，传动可靠，公制



用于快换套筒TA, TIC, NC 和 SPD QC 攻丝夹头带或不带内冷系统

特征和优势

- 同样适合带内冷的丝锥
- 没有预调扭矩装置
- 适合右手螺纹和左手螺纹

型 号	套筒号	尺寸			
		d mm	L1 mm	D mm	L2 mm
P0	0	13	26.5	22	7
P1	1	19	28.5	30	7
P2	2	31	46.5	48	11
P3	3	48	68.5	70	14
P4	4	60	105.0	92	42

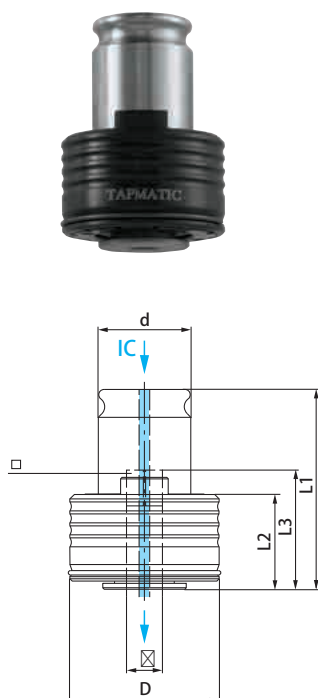
快换套筒，传动可靠，公制

丝锥	柄径 Ømm	方身 mm	订货号 P0	订货号 P1	订货号 P2	订货号 P3	订货号 P4
M2, M2.5, M4	2.8	2.1	P0-028021				
M3, M5	3.5	2.7	P0-035027	P1-035027			
M3.5	4	3	P0-040030	P1-040030			
M4	4.5	3.4	P0-045034	P1-045034			
M4, M4.5	5	4	P0-050040	P1-050040			
M4.5, M5, M6, M8	6	4.9	P0-060049	P1-060049	P2-060049		
M8	8	6.2	P0-080062*	P1-080062	P2-080062		
M7, M9, M10	7	5.5	P0-070055*	P1-070055	P2-070055		
M12	9	7		P1-090070	P2-090070		
M10	10	8		P1-100080	P2-100080		
M14	11	9		P1-110090	P2-110090	P3-110090	
M16	12	9			P2-120090	P3-120090	
M18	14	11			P2-140110	P3-140110	
M20	16	12			P2-160120	P3-160120	
M22, M24, M25, M26	18	14.5			P2-180145	P3-180145	P4-180145
M27, M28	20	16				P3-200160	P4-200160
M30, M32	22	18				P3-220180	P4-220180
M33	25	20				P3-250200	P4-250200
M34, M35, M36, M38	28	22				P3-280220	P4-280220
M39, M40, M42	32	24					P4-320240
M45, M48, M50	36	29					P4-360290

注：标注（*）只适合轻切削

注：其他尺寸可以根据需要提供

快换套筒，可预调扭矩（英制）



用于快换TA, TIC, NC 和SPD QC丝锥夹头，带或不带内冷系统。预选扭矩保护丝锥不受损坏。

特征和优势

- 同样适合带内冷的丝锥
- 带预选扭矩
- 适合右手螺纹和左手螺纹

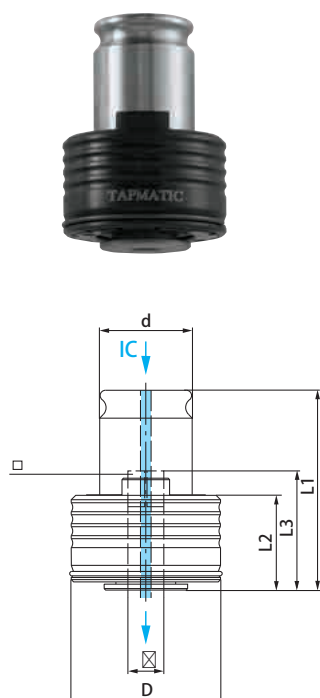
型号	配件尺寸	尺寸			
		d mm	L1 mm	D mm	L2 mm
TC0	0	13	40.5	23	21
TC1	1	19	46.5	32	25
TC2	2	31	69	50	34
TC3	3	48	100.5	72	45
TC4	4	60	131	95	68

产品范围-带扭矩控制配件

丝锥	柄径 Ø inch	方身 inch	订货号 TC0	订货号 TC1	订货号 TC2	订货号 TC3	订货号 TC 4
#0 - #6	.141	.110	1046	1051			
#8	.168	.131	1047	1052			
#10	.194	.152	1048	1053			
#12	.220	.165	1049	1054			
1/4"	.255	.191	1050	1055	10614		
5/16"	.318	.238		1056	1062		
3/8"	.381	.286		1057	1063		
7/16"	.323	.242		1058	1064		
1/2"	.367	.275		1059	1065		
9/16"	.429	.322		10595	1066		
1/8" Pipe	.313	.234		10600			
1/8" Pipe	.438	.328		10611			
5/8"	.480	.360			1067		
11/16"	.542	.406			1068		
3/4"	.590	.442			1069	1074	
13/16"	.652	.489			1070	1075	
7/8"	.697	.523			1071	1076	
1/4" Pipe	.562	.421			10722		
3/8" Pipe	.700	.531			10733	1082	
1/2" Pipe	.687	.515			10744	10821	
15/16"	.760	.570				1077	
1"	.800	.600			10711	1078	10835
1 1/8"	.896	.672				1079	10836
1 1/4"	1.021	.766				1080	10837
1 3/8"	1.108	.831				1081	1084
3/4" Pipe	.906	.679				10822	10880
1" Pipe	1.125	.843				10833	10882
1 1/2"	1.233	.925					1085
1 5/8"	1.305	.979					1086
1 3/4"	1.430	1.072					1087
1 7/8"	1.519	1.139					10875
1 1/4" Pipe	1.312	.984					10899
1 1/2" Pipe	1.500	1.125					10900

注：其他尺寸可根据需要提供

快换套筒，可预调扭矩（公制）



用于快换丝锥夹头TA, TIC, NC 和SPD QC，有外冷或内冷系统，可预选扭矩传动保护丝锥不损坏

特征和优势

- 同样适合带内冷的丝锥
- 带预选扭矩
- 适合右手螺纹和左手螺纹

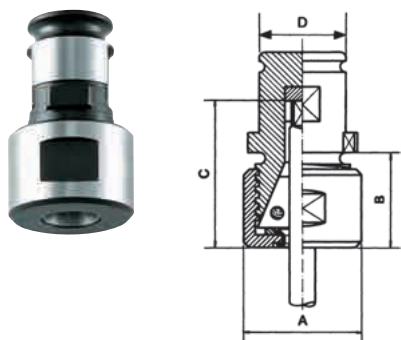
型号		尺寸			
		d mm	L1 mm	D mm	L2 mm
TC0	0	13	40.5	23	21
TC1	1	19	46.5	32	25
TC2	2	31	69	50	34
TC3	3	48	100.5	72	45
TC4	4	60	131	95	68

产品范围-带扭矩控制配件

丝锥	柄径 Ø mm	四方 mm	订货号 TC0	订货号 TC1	订货号 TC2	订货号 TC3	订货号 TC4
M2, M2.5, M4	2.8	2.1	TC0-028021				
M3, M5	3.5	2.7	TC0-035027	TC1-035027			
M3.5	4	3	TC0-040030	TC1-040030			
M4	4.5	3.4	TC0-045034	TC1-045034			
M4, M4.5	5	4	TC0-050040	TC1-050040			
M4.5, M5, M6, M8	6	4.9	TC0-060049	TC1-060049	TC2-060049		
M8	8	6.2	TC0-080062*	TC1-080062	TC2-080062		
M7, M9, M10	7	5.5	TC0-070055*	TC1-070055	TC2-070055		
M12	9	7		TC1-090070	TC2-090070		
M10	10	8		TC1-100080	TC2-100080		
M14	11	9		TC1-110090	TC2-110090	TC3-110090	
M16	12	9			TC2-120090	TC3-120090	
M18	14	11			TC2-140110	TC3-140110	
M20	16	12			TC2-160120	TC3-160120	
M22, M24, M25, M26	18	14.5			TC2-180145	TC3-180145	TC4-180145
M27, M28	20	16				TC3-200160	TC4-200160
M30, M32	22	18				TC3-220180	TC4-220180
M33	25	20				TC3-250200	TC4-250200
M34, M35, M36, M38	28	22				TC3-280220	TC4-280220
M39, M40, M42	32	24					TC4-320240
M45, M48, M50	36	29					TC4-360290

注:标注(*)只适合轻切削。

用于橡胶弹性筒夹（RF）的快换头套筒



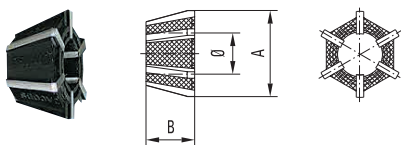
丝锥刀柄有多种，也有用于调快换丝锥夹头的TA和NC，在可夹持丝锥尺寸范围中每种型号只需2个多段筒夹（RF）即可。

交货内容

配件内容包括扳手，按特殊需要带方形槽。
请指明也要包括橡胶弹性筒夹。

型号 范围	订货号	丝锥范围	包括 橡胶弹性 筒夹	尺寸			
				A mm	B mm	C mm	D mm
TF0	29350	M1.4-M7	21600 21700	18.6	18.6	21.0	13
TF1	29351	M3-M12	22100 22200	27.4	18.6	27.0	19
TF2	29352	M5-M18	24100 24500	37.2	24.6	38.1	31
TF3	29353	M10-M30	26100 26200	54.0	31.8	50.5	48

橡胶弹性多段筒夹



用于TAPMATIC攻丝刀柄和夹头的橡胶弹性筒夹

型号 范围	订货号	范围 mm	类别	型号 范围	订货号	范围 mm	类别
M1.4 - M7 #0 - 1/4"	21500	1.0-2.5	Extra	M5 - M18 #10 - 3/4"	24000	7.0-13.0	Extra
	21600	2.5-4.5	Standard		24100	4.5-10.0	Standard
	21700	4.5-6.5	Standard		24300	2.8-7.0	Extra
M3 - M12 #6 - 1/2"	22000	4.5-8.0	Extra				
	22100	3.5-6.5	Standard		24500	10.0-15.0	Standard
	22200	6.5-10.0	Standard	M10 - M30 1/2" - 1 1/8"	26100	10.0-16.0	Standard
	22300	2.0-4.5	Extra		26200	16.0-23.0	Standard

XB 筒夹

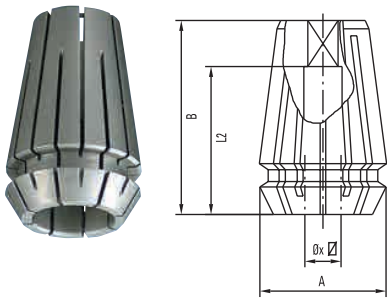


用于TAPMATIC型号为100XB的
小径丝锥用筒夹

型号	订货号	范围 mm	类别	型号	订货号	范围 mm	类别
117XB1	20100	0.9-1.0	DIN 376	117XB5	20500	2.0-2.2	DIN 376
117XB2	20200	1.1-1.25	ISO	117XB6	20600	2.3-2.5	DIN 371
117XB3	20300	1.4-1.55		117XB7	20700	2.8-3.0	ISO
117XB4	20400	1.6-1.8		117XB8	20800	3.3-3.6	

所有尺寸单位均为 mm. 25.4mm = 1"

ER-GB钢制筒夹带方形槽 (公制尺寸)



DIN 6499B筒夹内部为方形槽用于强制驱动丝锥方身。

ER11GB		
A = 11.5 mm B = 17.0 mm		
订货号	柄径	方身
GB111028	2.8	2.1
GB111035	3.5	2.7
GB111045	4.5	3.4
GB111050	5.0	4.0
GB111060	6.0	4.9

ER16GB		
A = 17.0 mm B = 27.5 mm		
订货号	柄径	方身
GB116040	4.0	3.15/3.2
GB116045	4.5	3.4
GB116050	5.0	4.0
GB116053	5.5	4.3
GB116055	5.5	4.5
GB116065	6.0	4.5
GB116060	6.0	4.9
GB116062	6.2	5.0
GB116063	6.3	5.0
GB116070	7.0	5.5
GB116071	7.1	5.6
GB116080	8.0	6.2/6.3
GB116085	8.5	6.5
GB116090	9.0	7.0/7.1

ER20GB		
A = 21.0 mm B = 31.5 mm		
订货号	柄径	方身
GB120040	4.0	3.15/3.2
GB120045	4.5	3.4
GB120050	5.0	4.0
GB120053	5.5	4.3
GB120055	5.5	4.5
GB120065	6.0	4.5
GB120060	6.0	4.9
GB120062	6.2	5.0
GB120063	6.3	5.0
GB120070	7.0	5.5
GB120071	7.1	5.6
GB120080	8.0	6.2/6.3
GB120085	8.5	6.5
GB120090	9.0	7.0/7.1
GB120100	10.0	8.0
GB120105	10.5	8.0
GB120110	11.0	9.0
GB120112	11.2	9.0
GB120120	12.0	9.0

ER25GB		
A = 26.0 mm B = 34.0 mm		
订货号	柄径	方身
GB125040	4.0	3.15/3.2
GB125045	4.5	3.4
GB125050	5.0	4.0
GB125053	5.5	4.3
GB125055	5.5	4.5
GB125065	6.0	4.5
GB125060	6.0	4.9
GB125062	6.2	5.0
GB125063	6.3	5.0
GB125070	7.0	5.5
GB125071	7.1	5.6
GB125080	8.0	6.2/6.3
GB125085	8.5	6.5
GB125090	9.0	7.0/7.1
GB125100	10.0	8.0
GB125105	10.5	8.0
GB125110	11.0	9.0
GB125112	11.2	9.0
GB125120	12.0	9.0
GB125125	12.5	10.0
GB125140	14.0	11.0/11.2
GB125150	15.0	12.0
GB125160	16.0	12.0

ER32GB		
A = 33.0 mm B = 40.0 mm		
订货号	柄径	Square mm
GB132040	4.0	3.15/3.2
GB132045	4.5	3.4
GB132050	5.0	4.0
GB132053	5.5	4.3
GB132055	5.5	4.5
GB132065	6.0	4.5
GB132060	6.0	4.9
GB132062	6.2	5.0
GB132063	6.3	5.0
GB132070	7.0	5.5
GB132071	7.1	5.6
GB132080	8.0	6.2/6.3
GB132085	8.5	6.5
GB132090	9.0	7.0/7.1
GB132100	10.0	8.0
GB132105	10.5	8.0
GB132110	11.0	9.0
GB132112	11.2	9.0
GB132120	12.0	9.0
GB132125	12.5	10.0
GB132140	14.0	11.0/11.2
GB132150	15.0	12.0
GB132160	16.0	12.0
GB132170	17.0	13.0
GB132180	18.0	14.0/14.5
GB132200	20.0	16.0

ER40GB		
A = 41.0 mm B = 46.0 mm		
订货号	柄径	方身
GB140065	6.0	4.5
GB140060	6.0	4.9
GB140062	6.2	5.0
GB140063	6.3	5.0
GB140070	7.0	5.5
GB140071	7.1	5.6
GB140080	8.0	6.2/6.3
GB140085	8.5	6.5
GB140090	9.0	7.0/7.1
GB140100	10.0	8.0
GB140105	10.5	8.0
GB140110	11.0	9.0
GB140112	11.2	9.0
GB140120	12.0	9.0
GB140125	12.5	10.0
GB140140	14.0	11.0/11.2
GB140150	15.0	12.0
GB140160	16.0	12.0
GB140170	17.0	13.0
GB140180	18.0	14.0/14.5
GB141200	20.0	16.0
GB141220	22.0	18.0

ER50GB		
A = 60.0 mm B = 52.0 mm		
订货号	柄径	方身
GB150220	22.0	18.0
GB150250	25.0	20.0
GB150280	28.0	22.0
GB150320	32.0	24.0

ER-GB内部方槽 英制尺寸

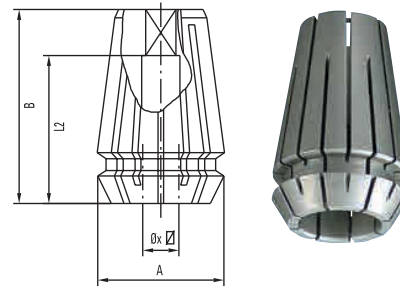
ER11GB						
订货号	丝锥尺寸	柄径inch	方身inch	A	B	L2
21000	#0 - #6	.141	.110	.444	.708	.472
21001	#8	.168	.131	.444	.708	.551
21002	#10	.194	.152	.444	.708	.551

ER16GB						
订货号	丝锥尺寸	柄径inch	方身inch	A	B	L2
21004	#0 - #6	.141	.110	.629	1.083	.709
21005	#8	.168	.131	.629	1.083	.709
21006	#10	.194	.152	.629	1.083	.709
21008	#12	.220	.165	.629	1.083	.709
21010	1/4"	.255	.191	.629	1.083	.709
21012	5/16"	.318	.238	.629	1.083	.866
21014	7/16"	.323	.242	.629	1.083	.866

ER20GB						
订货号	丝锥尺寸	柄径inch	Squareinch	A	B	L2
21019	#8	.168	.131	.787	1.240	.709
21020	#10	.194	.152	.787	1.240	.709
21021	#12	.220	.165	.787	1.240	.709
21022	1/4"	.255	.191	.787	1.240	.709
21023	5/16"	.318	.238	.787	1.240	.866
21024	7/16"	.323	.242	.787	1.240	.866
21025	1/2"	.367	.275	.787	1.240	.866
21026	3/8"	.381	.286	.787	1.240	.866
21027	1/16" Pipe	.3125	.234	.787	1.240	.866

ER25GB						
订货号	丝锥尺寸	柄径inch	方身inch	A	B	L2
21031	1/4"	.255	.191	.984	1.338	.709
21029	5/16"	.318	.238	.984	1.338	.866
21030	7/16"	.323	.242	.984	1.338	.866
21032	1/2"	.367	.275	.984	1.338	.866
21034	3/8"	.381	.286	.984	1.338	.866
21036	9/16"	.429	.322	.984	1.338	.984
21038	5/8"	.480	.360	.984	1.338	.984
21040	11/16"	.542	.406	.984	1.338	.984
21028	1/8" Pipe	.312	.234	.984	1.338	.866
21037	1/8" Pipe	.437	.328	.984	1.338	.984
21043	1/4" Pipe	.562	.421	.984	1.338	.984
21044	3/4"	.590	.442	.984	1.338	.984

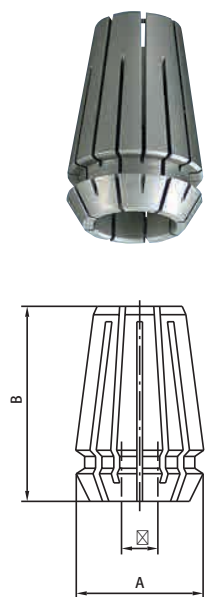
ER32GB						
订货号	丝锥尺寸	柄径inch	方身inch	A	B	L2
21047	1/4"	.255	.191	1.260	1.575	.709
21048	5/16"	.318	.238	1.260	1.575	.866
21049	7/16"	.323	.242	1.260	1.575	.866
21052	3/8"	.381	.286	1.260	1.575	.866
21050	1/2"	.367	.275	1.260	1.575	.866
21054	9/16"	.429	.322	1.260	1.575	.984
21058	5/8"	.480	.360	1.260	1.575	.984
21060	11/16"	.542	.406	1.260	1.575	.984
21064	3/4"	.590	.442	1.260	1.575	.984
21066	13/16"	.652	.489	1.260	1.575	.984
21068	7/8"	.697	.523	1.260	1.575	.984
21056	1/8" Pipe	.437	.328	1.260	1.575	.984
21062	1/4" Pipe	.562	.421	1.260	1.575	.984
21067	1/2" Pipe	.687	.515	1.260	1.575	.984
21070	1"	.800	.600	1.260	1.575	1.102



ER40GB						
订货号	丝锥尺寸	柄径inch	方身inch	A	B	L2
21104	1/2"	.367	.275	1.575	1.811	.866
21105	3/8"	.381	.286	1.575	1.811	.866
21106	9/16"	.429	.322	1.575	1.811	.984
21107	5/8"	.480	.360	1.575	1.811	.984
21108	11/16"	.542	.406	1.575	1.811	.984
21109	3/4"	.590	.442	1.575	1.811	.984
21110	13/16"	.652	.489	1.575	1.811	.984
21111	7/8"	.697	.523	1.575	1.811	.984
21112	15/16"	.760	.570	1.575	1.811	.984
21113	1"	.800	.600	1.575	1.811	1.102
21117	1 1/8"	.896	.672	1.575	1.811	1.102
21114	1/4" Pipe	.562	.421	1.575	1.811	.984
21115	3/8" Pipe	.700	.531	1.575	1.811	.984
21116	1/2" Pipe	.687	.515	1.575	1.811	.984

ER50GB			
订货号	丝锥尺寸	柄径inch	方身inch
21137	1"	.800	.600
21138	1 1/8"	.896	.672
21139	1 3/16"	1.021	.766
21140	1 5/16"	1.108	.831
21141	1 7/16"	1.233	.925
21170	1/2" Pipe	.687	.515
21171	3/8" Pipe	.700	.531
21172	3/4" Pipe	.906	.679
21136	1" Pipe	1.125	.843

钢制筒夹ER按DIN 6499B 无内方槽



ER8	
A = 8.5 mm B = 12.0 mm	
订货号	范围 柄径 Ø mm
20910	1.5-1.0
20911	2.0-1.5
20912	2.5-2.0
20913	3.0-2.5
20915	3.5-3.0
20916	4.0-3.5
20918	4.5-4.0

ER11	
A = 11.5 mm B = 17.0 mm	
订货号	范围 柄径 Ø mm
20929	3.0-2.5
20930	3.5-3.0
20931	4.0-3.5
20932	4.5-4.0
20934	5.0-4.5
20933	5.5-5.0
20935	6.0-5.5
20936	6.5-6.0

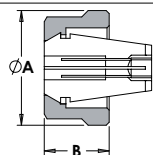
ER16	
A = 17.0 mm B = 27.5 mm	
订货号	范围 柄径 Ø mm
20940	4.0-3.0
20943	5.0-4.0
20945	6.0-5.0
20946	7.0-6.0
20949	8.0-7.0
20950	9.0-8.0
20953	10.0-9.0

ER20	
A = 21.0 mm B = 31.5 mm	
订货号	范围 柄径 Ø mm
20983	4.0-3.0
20984	5.0-4.0
20985	6.0-5.0
20977	7.0-6.0
20986	8.0-7.0
20978	9.0-8.0
20979	10.0-9.0
20980	11.0-10.0
20981	12.0-11.0
20982	13.0-12.0

ER25	
A = 26.0 mm B = 34.0 mm	
订货号	范围 柄径 Ø mm
20963	5.0-4.0
20965	7.0-6.0
20968	9.0-8.0
20969	10.0-9.0
20970	11.0-10.0
20971	12.0-11.0
20973	13.0-12.0
20974	14.0-13.0
20975	15.0-14.0
20976	16.0-15.0

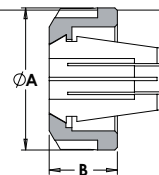
请注意这些筒夹不包括方型槽
为进行攻丝无论何时我们推荐使用带内部方身ERGB，它都胜任
所有尺寸单位均为毫米 mm. 25.4mm = 1"

无内冷密封标准型夹紧螺帽 (DIN 6499标准)



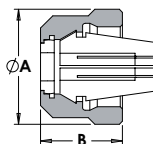
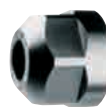
注：推荐夹紧扭矩值见56页。

订货号	类型	A mm	最大扭矩, Nmm
69318	ER11	19	11.3
69518	ER16	28	17.5
70018	ER20	34	19.0

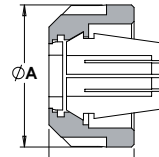


订货号	类型	A mm	最大扭矩, Nmm
69918	ER25	42	20.0
71118	ER32	50	22.5
71318	ER40	63	25.5
66018	ER50	78	35.3

内冷带密封垫夹紧螺帽 (DIN6499标准)



订货号	类型	A mm	最大扭矩, Nmm
70116	ER16	28	22.5
70120	ER20	34	24.5



订货号	类型	A mm	最大扭矩, Nmm
70125	ER25	42	25.0
70132	ER32	50	27.5
70140	ER40	63	30.5
66050	ER50	78	42.5

钢制筒夹密封垫片用于冷却液通过钢制筒夹连接和螺母密封。

类型 #16 系列密封垫片		类型 #20 系列密封垫片		类型 #25 系列密封垫片		类型 #32 系列密封垫片	
尺寸	订货号	尺寸	订货号	尺寸	订货号	尺寸	订货号
Complete Set	70117	Complete Set	70121	Complete Set	70126	Complete Set	70133
3-3.5mm (.118-.138)	70117-35	3-3.5mm (.118-.138)	70121-35	3-3.5mm (.118-.138)	70126-35	3-3.5mm (.118-.138)	70133-35
3.5-4mm (.138-.157)	70117-40	3.5-4mm (.138-.157)	70121-40	3.5-4mm (.138-.157)	70126-40	3.5-4mm (.138-.157)	70133-40
4-4.5mm (.157-.177)	70117-45	4-4.5mm (.157-.177)	70121-45	4-4.5mm (.157-.177)	70126-45	4-4.5mm (.157-.177)	70133-45
4.5-5mm (.177-.197)	70117-50	4.5-5mm (.177-.197)	70121-50	4.5-5mm (.177-.197)	70126-50	4.5-5mm (.177-.197)	70133-50
5-5.5mm (.197-.217)	70117-55	5-5.5mm (.197-.217)	70121-55	5-5.5mm (.197-.217)	70126-55	5-5.5mm (.197-.217)	70133-55
5.5-6mm (.217-.236)	70117-60	5.5-6mm (.217-.236)	70121-60	5.5-6mm (.217-.236)	70126-60	5.5-6mm (.217-.236)	70133-60
6-6.5mm (.236-.256)	70117-65	6-6.5mm (.236-.256)	70121-65	6-6.5mm (.236-.256)	70126-65	6-6.5mm (.236-.256)	70133-65
6.5-7mm (.256-.276)	70117-70	6.5-7mm (.256-.276)	70121-70	6.5-7mm (.256-.276)	70126-70	6.5-7mm (.256-.276)	70133-70
7-7.5mm (.276-.295)	70117-75	7-7.5mm (.276-.295)	70121-75	7-7.5mm (.276-.295)	70126-75	7-7.5mm (.276-.295)	70133-75
7.5-8mm (.295-.315)	70117-80	7.5-8mm (.295-.315)	70121-80	7.5-8mm (.295-.315)	70126-80	7.5-8mm (.295-.315)	70133-80
8-8.5mm (.315-.335)	70117-85	8-8.5mm (.315-.335)	70121-85	8-8.5mm (.315-.335)	70126-85	8-8.5mm (.315-.335)	70133-85
8.5-9mm (.335-.354)	70117-90	8.5-9mm (.335-.354)	70121-90	8.5-9mm (.335-.354)	70126-90	8.5-9mm (.335-.354)	70133-90
9-9.5mm (.354-.374)	70117-95	9-9.5mm (.354-.374)	70121-95	9-9.5mm (.354-.374)	70126-95	9-9.5mm (.354-.374)	70133-95
9.5-10mm (.374-.394)	70117-100	9.5-10mm (.374-.394)	70121-100	9.5-10mm (.374-.394)	70126-100	9.5-10mm (.374-.394)	70133-100
		10-10.5mm (.394-.413)	70121-105	10-10.5mm (.394-.413)	70126-105	10-10.5mm (.394-.413)	70133-105
		10.5-11mm (.416-.433)	70121-110	10.5-11mm (.416-.433)	70126-110	10.5-11mm (.416-.433)	70133-110
		11-11.5mm (.433-.453)	70121-115	11-11.5mm (.433-.453)	70126-115	11-11.5mm (.433-.453)	70133-115
		11.5-12mm (.453-.472)	70121-120	11.5-12mm (.453-.472)	70126-120	11.5-12mm (.453-.472)	70133-120
		12-12.5mm (.472-.492)	70121-125	12-12.5mm (.472-.492)	70126-125	12-12.5mm (.472-.492)	70133-125
				12.5-13mm (.492-.512)	70126-130	12.5-13mm (.492-.512)	70133-130
				13-13.5mm (.512-.531)	70126-135	13-13.5mm (.512-.531)	70133-135
				13.5-14mm (.531-.551)	70126-140	13.5-14mm (.531-.551)	70133-140
				14-14.5mm (.551-.571)	70126-145	14-14.5mm (.551-.571)	70133-145
				14.5-15mm (.571-.591)	70126-150	14.5-15mm (.571-.591)	70133-150
				15-15.5mm (.591-.610)	70126-155	15-15.5mm (.591-.610)	70133-155
				15.5-16mm (.610-.630)	70126-160	15.5-16mm (.610-.630)	70133-160
						16-16.5mm (.630-.650)	70133-165
						16.5-17mm (.650-.670)	70133-170
						17-17.5mm (.670-.690)	70133-175
						17.5-18mm (.690-.710)	70133-180
						18-18.5mm (.710-.730)	70133-185
						18.5-19mm (.730-.748)	70133-190
						19-19.5mm (.749-.767)	70133-195
						19.5-20mm (.767-.787)	70133-200



注：#40和#50密封也可以根据需求提供

冷却液直接经丝锥刀柄的喷射盘也可适合



■ 根据需要制作

扭矩扳手，按推荐拧紧力矩使用 见56页



订货号	型号
84.600.00	强力筒夹 不带附件扭矩板 包括箱子没有附件
84.620.16	ER 16 插入
84.620.25	ER 25 插入
84.620.32	ER 32 插入

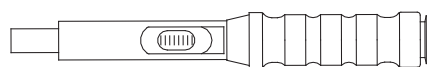
用于夹紧ER筒夹SFT刀柄的工具



用它调节带筒夹刀柄的螺母，很方便不会造成夹头损坏，适用于SFT10, 50, 75

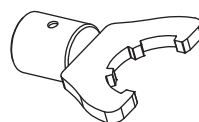
订货号	长度 mm
28SFT132	132
28SFT240	240

握住筒夹用力矩扳手可拧紧筒夹螺母。

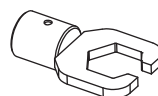


订货号	型号
7150.02025	Torco-Fix 0
7150.05050	Torco-Fix I
7150.20200	Torco-Fix II
7150.60300	Torco-Fix III
7159.09000	TSD 0.9

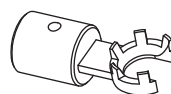
开口式 扭力扳手



订货号	型号
7151.16000	A-E 16
7151.20000	A-E 20
7151.25000	A-E 25
7151.32000	A-E 32
7151.40000	A-E 40
7151.50000	A-E 50



订货号	型号
7152.11010	A-E 11 P
7152.16010	A-E 16 P
7152.20010	A-E 20 P



订货号	型号
7153.08000	A-E 8 M
7153.11000	A-E 11 M
7153.16000	A-E 16 M
7153.20000	A-E 20 M
7153.25000	A-E 25 M

套入式扭矩调节棒-用于手动攻丝机床夹住机床主轴



订货号	直径	范围
V-Typ		
29099	38-60 mm 1 1/2"-2 3/8"	M16 1/2"
290991	60-114 mm 2 3/8"-4 1/2"	M18 3/4"

安装的扭矩调节棒可控制攻丝刀柄的止动臂让它制止转动，止动臂不是在任何情况下用于手或金属丝固定着扭矩调节棒，后续使它牢固装在工作台或套装在机床主轴上，使它能承受攻丝刀柄可攻丝范围最大加工负荷。请订购所示TAPMATIC扭矩调节棒。

扭矩调整棒-可安装在工作台T型槽中

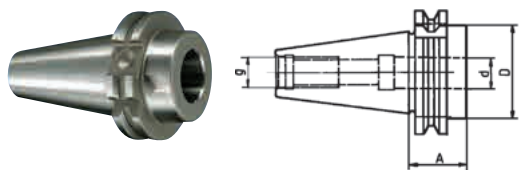


订货号	丝锥范围
29096	M33 1 3/4"



订货号	丝锥范围
29097	M18 3/4"

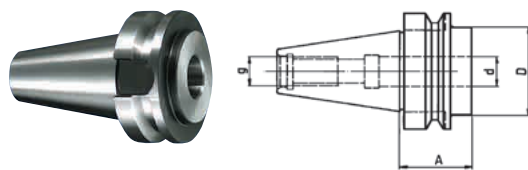
SK,CAT型的NC刀柄 DIN 69871标准



订货号 DIN 69871	刀柄	孔d mm	尺寸mm			重量kg
			D	A	g	
S-241	SK40	20	45	35	M16	0.9
S-242	SK40	25	45	35	M16	0.8
S-244	SK40	40	90	122	M16	2.6
S-251	SK50	20	72	35	M24	2.9
S-252	SK50	25	72	35	M24	2.8
S-254	SK50	40	90	112	M24	4.9

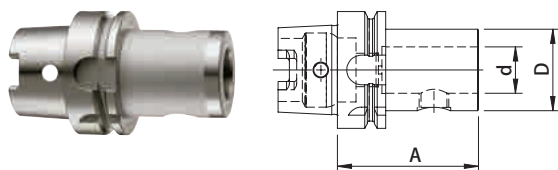
订货号 CAT	刀柄	孔d mm	尺寸			重量kg
			D	A	g	
23951	CAT40	1"	1.75"	1.38"	5/8"-11	0.7
23947	CAT40	25mm	45mm	35mm	5/8"-11	0.7
23954	CAT45	1"	2.25"	1.38"	3/4"-10	1.6
23953	CAT50	1"	2.75"	1.38"	1"-8	2.7
23948	CAT50	25mm	70mm	35mm	1"-8	2.7
23957	CAT50	1 1/2"	2.75"	2.00"	1"-8	2.7
23964	CAT50	40mm	70mm	75mm	1"-8	4.9

BT系列



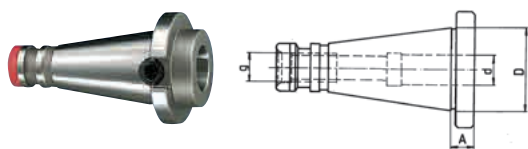
订货号 BT	刀柄	孔d	尺寸mm			重量kg
			D	A	g	
23949	BT30	1"	1.81"	1.50"	M12	0.4
23958	BT35	1"	1.50"	1.38"	M16	0.4
23943	BT40	25mm	45mm	35mm	M16	0.8
23952	BT40	1"	1.75"	1.38"	M16	0.8
23955	BT50	1"	2.75"	1.88"	M24	3.6
23945	BT50	25mm	70mm	48mm	M24	3.6
S-354	BT50	40mm	90mm	110mm	M24	5.3

HSK-A系列



订货号	刀柄HSK-A	孔 d mm	尺寸mm		重量 kg
			D	A	
S-451	HSK50	25	44	76	0.8
S-461	HSK63	25	44	76	1.0
S-463	HSK63A	40	72	120	2.6
S-481	HSK80	25	65	100	2.7
S-411	HSK100	25	65	100	3.5
S-413	HSK100A	40	80	105	4.7

SK,NMTB型DIN2080标准



订货号 DIN 2080	刀柄	孔d mm	尺寸 mm			重量kg
			D	A	g	
S-141	SK40	20	44	24	M16	0.7
S-142	SK40	25	44	24	M16	0.6
S-151	SK50	20	65	34	M24	2.5
S-152	SK50	25	65	34	M24	2.4

订货号 NMTB	刀柄	孔 d	尺寸			重量 kg
			D	A	g	
23950	NMTB40	1"	1.75"	.039"	5/8"-11	0.5

NMTB 型带螺纹



订货号	NMTB	螺纹
23050	NMTB-30	1/2-20
24050	NMTB-40	1/2-20
23087	NMTB-30	7/8-20
24087	NMTB-40	7/8-20
23015	NMTB-30	1 1/2-18
24015	NMTB-40	1 1/2-18
25015	NMTB-50	1 1/2-18
29106	NMTB-50	2 1/4-10

减径套筒

订货号	外径Ø	内径 Ø
23921	1"	3/4"

Jacobs锥柄带R8轴



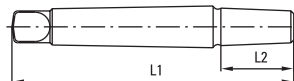
订货号	R8	Jacobs锥体
20833	R-8 Bridgeport	#33 J.T.
20803	R-8 Bridgeport	#3 J.T.
20804	R-8 Bridgeport	#4 J.T.

R8轴带螺纹型



订货号	R8	螺纹
20887	R-8 Bridgeport	7/8"-20
20815	R-8 Bridgeport	1 1/2"-18

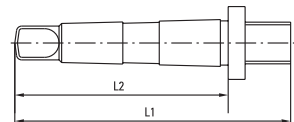
JACOBS锥柄带莫氏锥柄



订货号	莫氏锥柄	DIN螺纹	长度mm	L1	L2
20112	MK1	B12	91	22	
20116	MK1	B16	98	29	
20212	MT2	B12	107	22	
20216	MK2	B16	114	29	
20218	MK2	B18	122	37	
20312	MK3	B12	126	22	
20316	MK3	B16	133	29	
20318	MK3	B18	141	37	
20416	MK4	B16	160	29	
20418	MK4	B18	168	37	

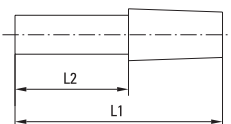
订货号	莫氏锥柄	JACOBS锥体	长度mm	L1	L2
20101	MT1	1	86	18	
20133	MT1	33	96	26	
20206	MT2	6	96	26	
20201	MT2	1	103	18	
20233	MT2	33	111	26	
20203	MT2	3	117	32	
20306	MT3	6	117	43	
20301	MT3	1	122	18	
20333	MT3	33	130	26	
20303	MT3	3	136	32	
20304	MT3	4	147	43	
20433	MT4	33	157	26	
20403	MT4	3	162	32	
20404	MT4	4	173	43	
20504	MT5	4	205	43	

莫氏锥柄带螺纹型



订货号	莫氏锥柄	螺纹	长度mm	L1	L2
20150	MT1	1/2-20	87	65.5	
20250	MT2	1/2-20	103	80	
20287	MT2	7/8-20	100	80	
20387	MT3	7/8-20	116	99	
20315	MT3	1 1/2-18	118	99	
20487	MT4	7/8-20	142	124	
20415	MT4	1 1/2-18	118	99	
20515	MT5	1 1/2-18			
29104	MT4	2 1/4-10			
29105	MT5	2 1/4-10			

JACOBS锥柄带直柄



订货号	直径 Ø mm	JACOBS 锥体	长度mm	L1	L2
8-33	8	33	64	37	
10-33	10	33	64	35	
12-33	12	33	64	35	
16-33	16	33	64	35	
20-33	20	33	64	33	
订货号	直径 Ø inch	JACOBS 锥体			
25001	1/2"	1			
25006	1/2"	6			
25033	1/2"	33			
25003	1/2"	3			
26233	5/8"	33			
26203	5/8"	3			
27533	3/4"	33			
27503	3/4"	3			
20003	1"	3			

直柄带螺纹型



订货号	直径 Ø inch	螺纹
25037	1/2" S.S.	3/8-24
25087	1/2" S.S.	7/8-20
26287	5/8" S.S.	7/8-20
27587	3/4" S.S.	7/8-20
28787	7/8" S.S.	7/8-20
20087	1" S.S.	7/8-20
20015	1" S.S.	1 1/2-18

标准丝锥

www.tapmatic.com



	低碳钢/ 中碳钢	高碳钢/ 高硬度/ 钢/工具钢	高强度钢 淬硬工具钢	303.304.316 不锈钢	410.430.17-4 不锈钢硬化	17-4不锈钢 退火	钛合金	镍基合金	铝合金	铸铝	镁合金	黄铜 青铜	铜	铸铁
A) m/min B) m/min	10-20 20-40	8-12 15-25	4-6 12-18	6-12 8-15	3-5 4-10	6-12 8-20	4-8 8-15	3-5 5-10	15-25 40-60	10-15 30-40	15-25 40-60	15-25 40-60	8-12 15-25	10-20 20-30
丝锥尺寸	A) HSS-E 不带涂层的丝锥转速 B) HSS-E带涂层丝锥转速													
M2 (#2)	1600-3200 3200-6350	1250-1900 2400-4000	640-800 1900-2850	800-1900 1250-2400	480-800 640-1600	800-1900 1250-3200	640-1250 1250-2400	480-800 800-1600	2400-4000 6350-9550	1600-2400 4750-6350	2400-4000 6350-9550	2400-4000 6350-9550	1250-1900 2400-4000	1600-3200 3200-4750
M3 (#5)	1050-2100 2100-4250	850-1250 1600-2650	420-530 1250-1900	530-1250 850-1600	320-530 420-1050	530-1250 850-2100	420-850 850-1600	320-530 530-1050	1600-2650 4250-6350	1050-1600 3200-4250	1600-2650 4250-6350	1600-2650 4250-6350	850-1250 1600-2650	1050-2100 2100-3200
M4 (#8)	800-1600 1600-3200	640-950 1200-2000	320-400 950-1450	400-950 640-1200	240-400 320-800	400-950 640-1600	320-640 640-1200	240-400 400-800	1200-2000 3200-4750	800-1200 2400-3200	1200-2000 3200-4750	1200-2000 3200-4750	640-950 1200-2000	800-1600 1600-2400
M5 (#10)	640-1250 1250-2550	510-760 950-1600	250-320 760-1150	320-760 510-950	190-320 250-640	320-760 510-1250	250-510 510-950	190-320 320-640	950-1600 2550-3800	640-950 1900-2550	950-1600 2550-3800	950-1600 2550-3800	510-760 950-1600	640-1250 1250-1900
M6 (1/4)	530-1050 1050-2100	420-640 800-1350	210-270 640-950	270-640 420-800	160-270 210-530	270-640 420-1050	210-420 420-800	160-270 270-530	800-1350 2100-3200	530-800 1600-2100	800-1350 2100-3200	800-1350 2100-3200	420-640 800-1350	530-1050 1050-1600
M7	450-910 910-1800	360-550 680-1150	180-230 550-820	230-550 360-680	140-230 180-450	230-550 360-910	180-360 360-680	140-230 230-450	680-1150 1800-2750	450-1150 1350-1800	680-1150 1800-2750	680-680 1800-2750	360-550 680-1150	450-910 910-1350
M8 (5/16)	400-800 800-1600	320-480 600-990	160-200 480-720	200-480 320-600	120-200 160-400	200-480 320-800	160-320 320-600	120-200 200-400	600-990 1600-2400	400-600 1200-1600	600-990 1600-2400	600-990 1600-2400	320-480 600-990	400-800 800-1200
M9	350-710 710-1400	280-420 530-880	140-180 420-640	180-420 280-530	110-180 140-350	180-420 280-710	140-280 280-530	110-180 180-350	530-880 1400-2100	350-530 1050-1400	530-880 1400-2100	530-880 1400-2100	280-420 530-880	350-710 710-1050
M10 (3/8)	320-640 640-1250	250-380 480-800	130-160 380-570	160-380 250-480	100-160 130-320	160-380 250-640	130-250 250-480	100-160 160-320	480-800 1250-1900	320-480 950-1250	480-800 1250-1900	480-800 1250-1900	250-380 480-800	320-640 640-950
M12 (1/2)	270-530 530-1050	210-320 400-660	110-130 320-480	130-320 210-400	80-130 110-270	130-320 210-530	110-210 210-400	80-130 130-270	400-660 1050-1600	270-400 800-1050	400-660 1050-1600	400-660 1050-1600	210-320 400-660	270-530 530-800
M14 (9/16)	230-450 450-910	180-270 340-570	90-110 270-410	110-270 180-340	70-110 90-230	110-270 180-450	90-180 180-340	70-110 110-230	340-570 910-1350	230-340 680-910	340-570 910-1350	340-570 910-1350	180-270 340-570	230-450 450-680
M16 (5/8)	200-400 400-800	160-240 300-500	80-100 240-360	100-240 160-300	60-100 80-200	100-240 160-400	80-160 160-300	60-100 100-200	300-500 800-1200	200-300 600-800	300-500 800-1200	300-500 800-1200	160-240 300-500	200-400 400-600
M18 (1 1/16)	180-350 350-710	140-210 270-440	70-90 210-320	90-210 140-270	50-90 70-180	90-210 140-350	70-140 140-270	50-90 90-180	270-440 710-1050	180-270 530-710	270-440 710-1050	270-440 710-1050	140-210 270-440	180-350 350-530
M20 (3/4)	160-320 320-640	130-190 240-400	60-80 190-290	80-190 130-240	50-80 60-160	80-190 130-320	60-130 130-240	50-80 80-160	240-400 640-950	160-240 480-640	240-400 640-950	240-400 640-950	130-190 240-400	160-320 320-480
M22 (7/8)	140-290 290-580	120-170 220-360	60-70 170-260	70-170 120-220	40-70 60-140	70-170 120-290	60-120 120-220	40-70 70-140	220-360 580-870	140-220 430-580	220-360 580-870	220-360 580-870	120-170 220-360	140-290 290-430
M24 (15/16)	130-270 270-530	110-160 200-330	50-70 160-240	70-160 110-200	40-70 50-130	70-160 110-270	50-110 110-200	40-70 70-130	200-330 530-800	130-200 400-530	200-330 530-800	200-330 530-800	110-160 200-330	130-270 270-400
M25 (1)	130-250 250-510	100-150 190-320	50-60 150-230	60-150 100-190	40-60 50-130	60-150 100-250	50-100 100-190	40-60 60-130	190-320 510-760	130-190 380-510	190-320 510-760	190-320 510-760	100-150 190-320	130-250 250-380
M26	120-240 240-490	100-150 180-310	50-60 150-220	60-150 100-180	40-60 50-120	60-150 100-240	50-100 100-180	40-60 60-120	180-310 490-730	120-180 370-490	180-310 490-730	180-310 490-730	100-150 180-310	120-240 240-370
M27 (1 1/16)	120-240 240-470	90-140 180-290	50-60 140-210	60-140 90-180	40-60 50-120	60-140 90-240	50-90 90-180	40-60 60-120	180-290 470-710	120-180 350-470	180-290 470-710	180-290 470-710	90-140 180-290	120-240 240-350
M28 (1 1/8)	110-230 230-450	90-140 170-280	50-60 140-200	60-140 90-170	30-60 50-110	60-140 90-230	50-90 90-170	30-60 60-110	170-280 450-680	110-170 340-450	170-280 450-680	170-280 450-680	90-140 170-280	110-230 230-340
M30 (1 3/16)	110-210 210-420	80-130 160-270	40-50 130-190	50-130 80-160	30-50 40-110	50-130 80-210	40-80 80-160	30-50 50-110	160-270 420-640	110-160 320-420	160-270 420-640	160-270 420-640	80-130 160-270	110-210 210-320
M32 (1 1/4)	100-200 200-400	80-120 150-250	40-50 120-180	50-120 80-150	30-50 40-100	50-120 80-200	40-80 80-150	30-50 50-100	150-250 400-600	100-150 300-400	150-250 400-600	150-250 400-600	80-120 150-250	100-200 200-300
M33 (1 5/16)	100-190 190-390	80-120 140-240	40-50 120-170	50-120 80-140	30-50 40-100	50-120 80-190	40-80 80-140	30-50 50-100	140-240 390-580	100-140 290-390	140-240 390-580	140-240 390-580	80-120 140-240	100-190 190-290
M36 (1 7/16)	90-180 180-350	70-110 130-220	40-40 110-160	40-110 70-130	30-40 40-90	40-110 70-180	40-70 70-130	30-40 40-90	130-220 350-530	90-130 270-350	130-220 350-530	130-220 350-530	70-110 130-220	90-180 180-270
M39 (1 5/8)	80-160 160-330	70-100 120-200	30-40 100-150	40-100 70-120	20-40 30-80	40-100 70-160	30-70 70-120	20-40 40-80	120-200 330-490	80-120 240-330	120-200 330-490	120-200 330-490	70-100 120-200	80-160 160-240
M40	80-160 160-320	60-100 120-200	30-40 100-140	40-100 60-120	20-40 30-80	40-100 60-160	30-60 60-120	20-40 40-80	120-200 320-480	80-120 240-320	120-200 320-480	120-200 320-480	60-100 120-200	80-160 160-240
M42 (1 3/4)	80-150 150-300	60-90 110-190	30-40 90-140	40-90 60-110	20-40 30-80	40-90 60-150	30-60 60-110	20-40 40-80	110-190 300-450	80-110 230-300	110-190 300-450	110-190 300-450	60-90 110-190	80-150 150-230

计算:

例: M8 25 m/min

- 这是根据一般信息给定的建议速度值, 更应根据不同的丝锥制造厂推荐值

攻丝转速
RPM
尺寸

vc = m/min
n = U/min
d = mm

$$n = \frac{vc \times 1000}{d \times \pi}$$

$$n = \frac{25 \times 1000}{8 \times 3.14} = 995 \text{ U/min (RPM)}$$

- 我们建议为改善加工可根据丝锥制造厂商产品特点确定

- 最后, 注意不要超过攻丝装置许可的最大转速

RDT15	RDT25	RDT50 RCT50 RCTXT50	RDT50 RCT50 RCTXT50	RCT85	RCT85	RCT100	RCT150
		sintered gears	cut gears				

	低碳钢 高碳钢	低碳钢 高硬度钢 工具钢	高强度钢 淬硬工具钢	303, 304 316不锈钢	410, 430, 17-4不锈钢	17-4不锈钢 退火	钛合金	镍基合金	铝合金	铸铝	镁合金	青铜 黄铜	铜	铸铁
A) m/min B) m/min	50-70 —	20-30 40-60	15-20 30-50	10-15 —	6-10 —	10-15 —	12-15 —	6-12 —	50-70 60-80	40-50 50-70	50-70 40-80	30-70 60-80	20-30 30-50	25-40 30-50
丝锥尺寸	A)HSS-E 不带涂层的丝锥转速 B)HSS-E带涂层丝锥转速													
M2 (#2)	7950-11150 640-800	3200-4750 6350-9550	2400-3200 4750-7950	1600-2400 640-800	800-1600 640-800	1600-2400 640-800	1900-2400 —	800-1900 —	7950-11150 9550-12750	6350-7950 7950-11150	7950-11150 6350-12750	4750-11150 9550-12750	3200-4750 4750-7950	4000-6350 4750-7950
M3 (#5)	5300-7450 420-530	2100-3200 4250-6350	1600-2100 3200-5300	1050-1600 420-530	530-1050 420-530	1050-1600 420-530	1250-1600 —	530-1250 —	5300-7450 6350-8500	4250-5300 5300-7450	5300-7450 4250-8500	3200-7450 6350-8500	2100-3200 3200-5300	2650-4250 3200-5300
M4 (#8)	4000-5550 320-600	1600-2400 3200-4750	1200-1600 2400-4000	800-1200 320-400	400-800 320-400	800-1200 320-400	950-1200 —	400-950 —	4000-5550 4750-6350	3200-4000 4000-5550	4000-5550 3200-6350	2400-5550 4750-6350	1600-2400 2400-4000	2000-3200 2400-4000
M5 (#10)	3200-4450 250-320	1250-1900 2550-3800	950-1250 1900-3200	640-950 250-320	320-640 250-320	640-950 250-320	760-950 —	320-760 —	3200-4450 3800-5100	2550-3200 3200-4450	3200-4450 2550-5100	1900-4450 3800-5100	1250-1900 1900-3200	1600-2550 1900-3200
M6 (1/4)	2650-3700 210-270	1050-1600 2100-3200	800-1050 1600-2650	530-800 210-270	270-530 210-270	530-800 210-270	640-800 —	270-640 —	2650-3700 2650-3700	2100-2650 2650-3700	2650-3700 2100-4250	1600-3700 3200-4250	1050-1600 1600-2650	1350-2100 1600-2650
M7	2250-3200 180-230	910-1350 1800-2750	680-910 1350-2250	450-680 180-230	230-450 180-230	450-680 180-230	550-680 —	230-550 —	2250-3200 2750-3650	1800-2250 2250-3200	2250-3200 1800-3650	1350-3200 2750-3650	910-1350 1350-2250	1150-1800 1350-2250
M8 (5/16)	2000-2800 160-200	800-1200 1600-2400	600-800 1200-2000	400-600 160-200	200-400 160-200	400-600 160-200	480-600 —	200-480 —	2000-2800 2400-3200	1600-2000 2000-2800	2000-2800 1600-3200	1200-2800 2400-3200	800-1200 1200-2000	990-1600 1200-2000
M9	1750-2500 140-180	710-1050 1400-2100	530-710 1050-1750	350-530 140-180	180-350 140-180	350-530 140-180	420-530 —	180-420 —	1750-2500 2100-2850	1400-1750 1750-2500	1750-2500 1400-2850	1050-2500 2100-2850	710-1050 1050-1750	880-1400 1050-1750
M10 (3/8)	1600-2250 130-160	640-950 1250-1900	480-640 950-1600	320-480 130-160	160-320 130-160	320-480 130-160	380-480 —	160-380 —	1600-2250 1900-2550	1250-1600 1600-2250	1600-2250 1250-2550	950-2250 1900-2550	640-950 950-1600	800-1250 950-1600
M12 (1/2)	1350-1850 110-130	530-800 1050-1600	400-530 800-1350	270-400 110-130	130-270 110-130	270-400 110-130	320-400 —	130-320 —	1350-1850 1600-2100	1050-1350 1350-1850	1350-1850 1050-2100	800-1850 1600-2100	530-800 800-1350	660-1050 800-1350
M14 (9/16)	1150-1600 90-110	450-680 910-1350	340-450 680-1150	230-340 90-110	110-230 90-110	230-340 90-110	270-340 —	110-270 —	1150-1600 1350-1800	910-1150 1150-1600	1150-1600 910-1800	680-1600 1350-1800	450-680 680-1150	570-910 680-1150
M16 (5/8)	990-1400 80-100	400-600 800-1200	300-400 600-990	200-300 80-100	100-200 80-100	200-300 80-100	240-300 —	100-240 —	990-1400 1200-1600	800-990 990-1400	990-1400 800-1600	600-1400 1200-1600	400-600 600-990	500-800 600-990
M18 (1 1/16)	880-1250 70-90	350-530 710-1050	270-350 530-880	180-270 70-90	90-180 70-90	180-270 70-90	210-270 —	90-210 —	880-1250 1050-1400	710-880 880-1250	880-1250 710-1400	530-1250 1050-1400	350-530 530-880	440-710 530-880
M20 (3/4)	800-1100 60-80	320-480 640-950	240-320 480-800	160-240 60-80	80-160 60-80	160-240 60-80	190-240 —	80-190 —	800-1100 950-1250	640-800 800-1100	800-1100 640-1250	480-1100 950-1250	320-480 480-800	400-640 480-800
M22 (7/8)	720-1000 60-70	290-430 580-870	220-290 430-720	140-220 60-70	70-140 60-70	140-220 60-70	170-220 —	70-170 —	720-1000 870-1150	580-720 720-1000	720-1000 580-1150	430-1000 870-1150	290-430 430-720	360-580 430-720
M24 (1 5/16)	660-930 50-70	270-400 530-800	200-270 400-660	130-200 50-70	70-130 50-70	130-200 50-70	160-200 —	70-160 —	660-930 800-1050	530-660 660-930	660-930 530-1050	400-930 800-1050	270-400 400-660	330-530 400-660
M25 (1)	640-890 50-60	250-380 510-760	190-250 380-640	130-190 50-60	60-130 50-60	130-190 50-60	150-190 —	60-150 —	640-890 760-1000	510-640 640-890	640-890 510-1000	380-890 760-1000	250-380 380-640	320-510 380-640
M26	610-860 50-60	240-370 490-730	180-240 370-610	120-180 50-60	60-120 50-60	120-180 50-60	150-180 —	60-150 —	610-860 730-980	490-610 610-860	610-860 490-980	370-860 730-980	240-370 370-610	310-490 370-610
M27 (1 1/16)	590-830 50-60	240-350 470-710	180-240 350-590	120-180 50-60	60-120 50-60	120-180 50-60	140-180 —	60-140 —	590-830 710-940	470-590 590-830	590-830 470-940	350-830 710-940	240-350 350-590	290-470 350-590
M28 (1 1/8)	570-800 50-60	230-340 450-680	170-230 340-570	110-170 50-60	60-110 50-60	110-170 50-60	140-170 —	60-140 —	570-800 680-910	450-570 570-800	570-800 450-910	340-800 680-910	230-340 340-570	280-450 340-570
M30 (1 3/16)	530-740 40-50	210-320 420-640	160-210 320-530	110-160 40-50	50-110 40-50	110-160 40-50	130-160 —	50-130 —	530-740 640-850	420-530 530-740	530-740 420-850	320-740 640-850	210-320 320-530	270-420 320-530
M32 (1 1/4)	500-700 40-50	200-300 400-600	150-200 300-500	100-150 40-50	50-100 40-50	100-150 40-50	120-150 —	50-120 —	500-700 600-800	400-500 500-700	500-700 400-800	300-700 600-800	200-300 300-500	250-400 300-500
M33 (1 5/16)	480-680 40-50	190-290 390-580	140-190 290-480	100-140 40-50	50-100 40-50	100-140 40-50	120-140 —	50-120 —	480-680 580-770	390-480 480-680	480-680 390-770	290-680 580-770	190-290 290-480	240-390 290-480
M36 (1 7/16)	440-620 40-40	180-270 350-530	130-180 270-440	90-130 40-40	40-90 40-40	90-130 40-40	110-130 —	40-110 —	440-620 530-710	350-440 440-620	440-620 350-710	270-620 530-710	180-270 270-440	220-350 270-440
M39 (1 5/8)	410-570 30-40	160-240 330-490	120-160 240-410	80-120 30-40	40-80 30-40	80-120 30-40	100-120 —	40-100 —	410-570 490-650	330-410 410-570	410-570 330-650	240-570 490-650	160-240 240-410	200-330 240-410
M40	400-560 30-40	160-240 320-480	120-160 240-400	80-120 30-40	40-80 30-40	80-120 30-40	100-120 —	40-100 —	400-560 480-640	320-400 400-560	400-560 320-640	240-560 480-640	160-240 240-400	200-320 240-400
M42 (1 3/4)	380-530 30-40	150-230 300-450	110-150 230-380	80-110 30-40	40-80 30-40	80-110 30-40	90-110 —	40-90 —	380-530 450-610	300-380 380-530	380-530 300-610	230-530 450-610	150-230 230-380	190-300 230-380

计算: 例: M8 40 m/min

攻丝转速
RPM
尺寸

vc = m/min
n = U/min
d = mm

$$n = \frac{vc \times 1000}{d \times \pi} \quad n = \frac{40 \times 1000}{8 \times 3.14} = 1592 \text{ U/min (RPM)}$$

- 这是根据一般信息给定的建议速度值. 更应根据不同的丝锥制造厂推荐值
- 我们建议为改善加工可根据丝锥制造厂商产品特点确定
- 最后, 注意不要超过攻丝装置许可的最大转速

RDT15	RDT25	RDT50 RCT50 RCTXT50	RDT50 RCT50 RCTXT50	RCT85	RCT85	RCT100	RCT150
		sintered gears	cut gears				

挤压丝锥

www.tapmatic.com

TAPMATIC

	低碳钢/ 中碳钢	高碳钢/ 高强度钢, 工具钢	高强度钢/ 淬硬工具 钢	303/304/ 316不锈钢	17-4不锈钢 退火	钛合金	镍基合金	铝合金	压铸铸铝 合金	铜
A) m/min	30-40	20-30	15-25	10-15	10-15	5-15	3-5	30-60	20-40	15-25
B) m/min	40-60	30-50	25-40	12-20	—	—	8-12	50-70	30-50	25-50
丝锥尺寸	A) HSS-E 不带涂成的丝锥转速 B) HSS-E带涂成丝锥转速									
M2 (#2)	4750-6350 6350-9550	3200-4750 4750-7950	2400-4000 4000-6350	1600-2400 1900-3200	1600-2400 —	800-2400 320-1600	480-800 1250-1900	4750-9550 7950-11150	3200-6350 4750-7950	2400-4000 4000-7950
M3 (#3)	3200-4250 4250-6350	2100-3200 3200-5300	1600-2650 2650-4250	1050-1600 1250-2100	1050-1600 —	530-1600 210-1050	320-530 850-1250	3200-6350 5300-7450	2100-4250 3200-5300	1600-2650 2650-5300
M4 (#4)	2400-3200 3200-4750	1600-2400 2400-4000	1200-2000 2000-3200	800-1200 950-1600	800-1200 —	400-1200 160-800	240-400 640-950	2400-4750 4000-5550	1600-3200 2400-4000	1200-2000 2000-4000
M5 (#5)	1900-2550 2550-3800	1250-1900 1900-3200	950-1600 1600-2550	640-950 760-1250	640-950 —	320-950 130-640	190-320 510-760	1900-3800 3200-4450	1250-2550 1900-3200	950-1600 1600-3200
M6 (1/4)	1600-2100 2100-3200	1050-1600 1600-2650	800-1350 1350-2100	530-800 640-1050	530-800 —	270-800 110-530	160-270 420-640	1600-3200 2650-3700	1050-2100 1600-2650	800-1350 1350-2650
M7	1350-1800 1800-2750	910-1350 1350-2250	680-1150 1150-1800	450-680 550-910	450-680 —	230-680 90-450	140-230 360-550	1350-2750 2250-3200	910-1800 1350-2250	650-1150 1150-2250
M8 (5/16)	1200-1600 1600-2400	800-1200 1200-2000	600-990 990-1600	400-600 480-800	400-600 —	200-600 80-400	120-200 320-480	1200-2400 2000-2800	800-1600 1200-2000	600-990 990-2000
M9	1050-1400 1400-2100	710-1050 1050-1750	530-880 880-1400	350-530 420-710	350-530 —	180-530 70-350	110-180 280-420	1050-2100 1750-2500	710-1400 1050-1750	530-880 880-1750
M10 (3/8)	950-1250 1250-1900	640-950 950-1600	480-800 800-1250	320-480 380-640	320-480 —	160-480 60-320	100-160 250-380	950-1900 1600-2250	640-1250 950-1600	480-800 800-1600
M12 (1/2)	800-1050 1050-1600	530-800 800-1350	400-660 660-1050	270-400 320-530	270-400 —	130-400 50-270	80-130 210-320	800-1600 1350-1850	530-1050 800-1350	400-660 660-1350
M14 (9/16)	680-910 910-1350	450-680 680-1150	340-570 570-910	230-340 270-450	230-340 —	110-340 50-230	70-110 180-270	680-1350 1150-1600	450-910 680-1150	340-570 570-1150
M16 (5/8)	600-800 800-1200	400-600 600-990	300-500 500-800	200-300 240-400	200-300 —	100-300 40-200	60-100 160-240	600-1200 990-1400	400-800 600-990	300-500 500-990
M18 (1 1/16)	530-710 710-1050	350-530 530-880	270-440 440-710	180-270 210-350	180-270 —	90-270 40-180	50-90 140-210	530-1050 880-1250	350-710 530-880	270-440 440-880
M20 (3/4)	480-640 640-950	320-480 480-800	240-400 400-640	160-240 190-320	160-240 —	80-240 30-160	50-80 130-190	480-950 800-1100	320-640 480-800	240-400 400-800
M22 (7/8)	430-580 580-870	290-430 430-720	220-360 360-580	140-220 170-290	140-220 —	70-220 30-140	40-70 120-170	430-870 720-1000	290-580 430-720	220-360 360-720
M24 (1 5/16)	400-530 530-800	270-400 400-660	200-330 330-530	130-200 160-270	130-200 —	70-200 30-130	40-70 110-160	400-800 660-930	270-530 400-660	200-330 330-660
M25 (1)	380-510 510-760	250-380 380-640	190-320 320-510	130-190 150-250	130-190 —	60-190 30-130	40-60 100-150	380-760 640-890	250-510 380-640	190-320 320-640
M26	370-490 490-730	240-370 370-610	180-310 310-490	120-180 150-240	120-180 —	60-180 20-120	40-60 100-150	370-730 610-860	240-490 370-610	180-310 310-610
M27 (1 1/16)	350-470 470-710	240-350 350-590	180-290 290-470	120-180 140-240	120-180 —	60-180 20-120	40-60 90-140	350-710 590-830	240-470 350-590	180-290 290-590
M28 (1 1/8)	340-450 450-680	230-340 340-570	170-280 280-450	110-170 140-230	110-170 —	60-170 20-110	30-60 90-140	340-680 570-800	230-450 340-570	170-280 280-570
M30 (1 3/16)	320-420 420-640	210-320 320-530	160-270 270-420	110-160 130-210	110-160 —	50-160 20-110	30-50 80-130	320-640 530-740	210-420 320-530	160-270 270-530
M32 (1 1/4)	300-400 400-600	200-300 300-500	150-250 250-400	100-150 120-200	100-150 —	50-150 20-100	30-50 80-120	300-600 500-700	200-400 300-500	150-250 250-500
M33 (1 5/16)	290-390 390-580	190-290 290-480	140-240 240-390	100-140 120-190	100-140 —	50-140 20-100	30-50 80-120	290-580 480-680	190-390 290-480	140-240 240-480

计算：

例: M8 30 m/min

- 这是根据一般信息给定的建议速度值, 更应根据不同的丝锥制造厂推荐值

攻丝转速
RPM
尺寸

vc = m/min
n = U/min
d = mm

$$n = \frac{vc \times 1000}{d \times \pi}$$

$$n = \frac{30 \times 1000}{8 \times 3.14} = 1194 \text{ U/min (RPM)}$$

- 我们建议为改善加工可根据丝锥制造厂商产品特点确定

- 最后, 注意不要超过攻丝装置许可的最大转速

RDT15

RDT25

RDT50
RCT50
RCTXT50

RDT50
RCT50
RCTXT50

RCT85

RCT85

RCT100

RCT150



Tapmatic能提供最适合您的加工中心上使用的攻丝刀柄。

RCT与RDT自动反转攻丝刀柄，不需主轴反转而退回丝锥。为自动退回需使用止动臂，它可以防止攻丝刀柄外壳旋转，我们的止动可用于有自动换刀的机床。

Tapmatic拥有大量的加工中心资料库

只要您简单提供您所使用的机床制造公司和型号，我们就可以提供完整的最适合您机床的攻丝刀柄及安装信息。

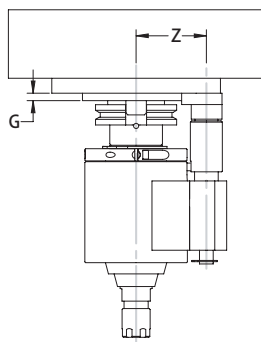
机床已经有止动块时

如果你的机床已经安装防止动块，请告诉我们尺寸如下图所示，我们准备提供配合你现存的止动块相应的工具。

机床暂时还没有止动块时

如果你的机床没有预先安装止动块，我们可以为你准备，请填写背页表内空白外或者从网页下载把资料发送到我们邮箱。我们会尽快提交报价。

优先安装



安装表面到基准线距离

G =

中心距离

(通常为 55, 65, or 80)

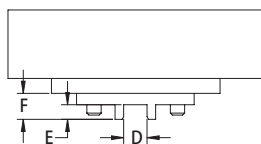
Z =

止动块的孔径或槽宽

D =

孔深或止动块

E =



止动块总高度

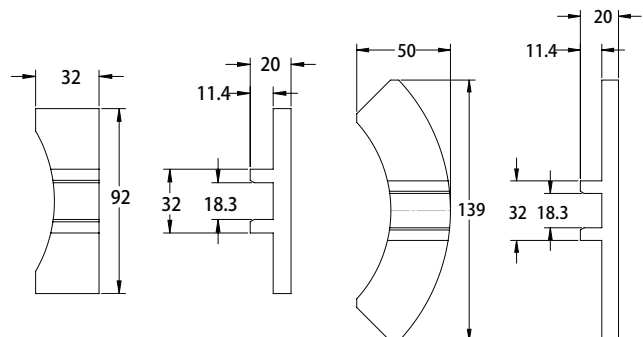
F =

机床主轴柄部是
(SK, BT, CAT, HSK...)
刀柄=

机床厂商和型号=



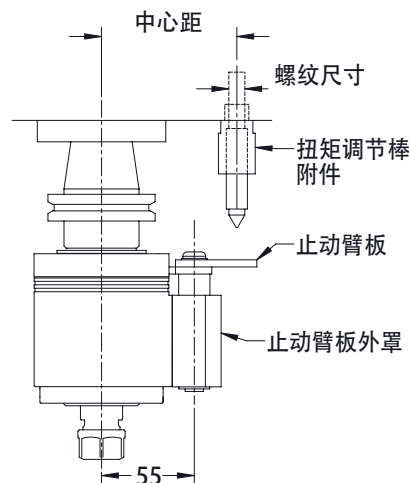
如果你们喜欢自己所设计安装方案，我们也可提供标准止动块，也可提供修改的止动块并配合你们机床的螺栓布局方案。



订货号

订货号

选择安装



止动臂板外罩

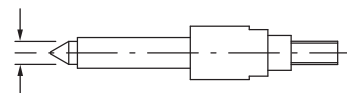
订货号	For Model
392552	RD15, RD25
395052	RD50

止动臂板

订货号	Center Distance
723420	53-69
723421	68-77
723422	74-88
723423	86-100

扭矩调整杆安装

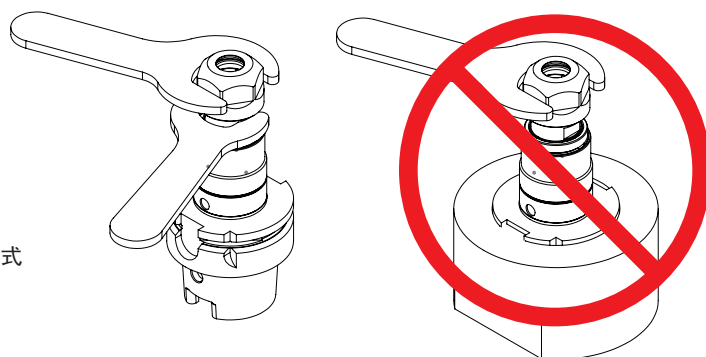
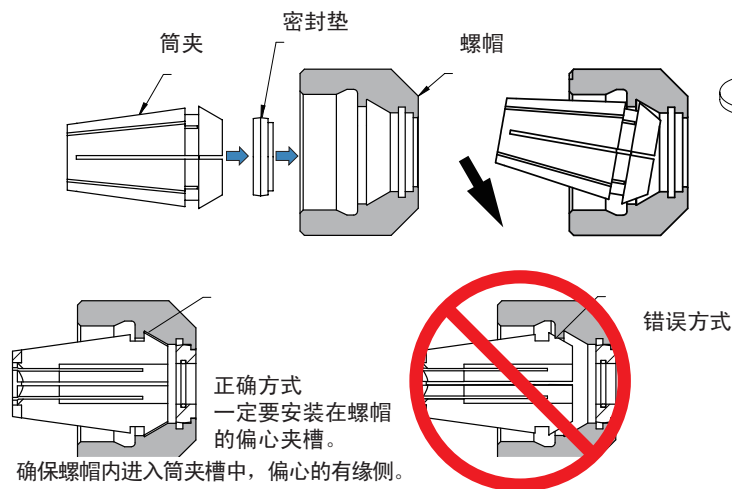
适用于直柄止档块，调节杆安装必须坚固承受力大于最大丝锥力矩



订货号	螺栓尺寸	订货号	螺栓尺寸
69383A	M6	69389A	5/16"-18
69384A	M8	69390A	5/16"-24
69385A	M10	69391A	3/8"-16
69386A	M12	69392A	3/8"-24
69387A	1/4"-20	69393A	1/2"-13
69388A	1/4"-28	69394A	1/2"-20

在螺帽上安装筒夹

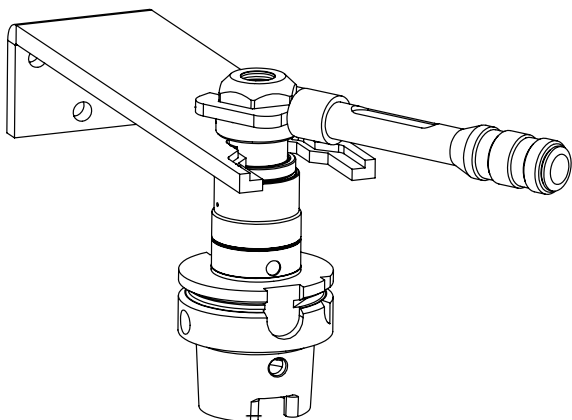
拧紧



使用扭力扳手

推荐的夹紧扭力Nm

尽可能使用丝锥专用GB筒夹（含方槽）



型号	柄径 Ø	GB筒夹 (含方槽)	筒夹 (无方槽)
ER 8	1.0 - 5.0 (.039 - .196")	-	6
ER 11	1.0 - 2.9 (.039 - .098)	8	8
Hi-Q	3.0 - 7.0 (.118 - .256")	16	24
ER 16	4.0 - 4.5 (.157 - .177")	40	不建议
Hi-Q/ER C	5.0 - 10.0 (.197 - .394")	44	不建议
ER 20	1.5 - 6.5 (.059 - .256")	32	不建议
Hi-Q/ER C	7.0 - 13.0 (.276 - .512")	35	不建议
ER 25	5.0 - 7.5 (.196 - .295")	80	不建议
Hi-Q/ER C	8.0 - 17.0 (.315 - .669")	80	不建议
ER 32	8.0 - 22.0 (.315 - .787")	136	不建议
Hi-Q/ER C			
ER 40	6.0 - 26.0 (.236 - 1.023")	176	不建议
Hi-Q/ER C			
ER 50	6.0 - 36.0 (.236 - 1.417")	300	详见注意点2
Hi-Q/ER C			

注意：

1. 最大扭力不要超过上图示数值的25%。
2. 大尺寸丝锥，柄径36mm，使用不含方槽的筒夹。刀柄里具有29mm的插座。

警告

为了避免损伤和确保最好的攻丝结果，请仔细阅读操作手册和提供的安全指南，它们和所有安全须知一样适用于攻丝刀柄也特别适用于你的机床。

- 1. 正确的穿着：机床主轴旋转能钩住宽松的衣服、首饰或长发，禁止佩戴珠宝，长袖，领带，手套或任何有可能因为操作时会被机床刀具抓住之物。长发者必须带网罩防止卷入

- 2. 正确的眼睛保护：通常穿戴护罩安全眼镜以保护你的眼睛飞溅的铁屑伤害



- 3. 正确的工件装夹：不要用手或用手持夹钳握工件，也不要绑定工件用钢丝或任何类似物！工件必须夹持牢固在机床工作台，使它不能旋转或抬起。



- 4. 加工中心：按相同的规则止动臂和止动块安装要遵守<<始终要确保安装坚固能胜任最大丝锥攻丝>>自动换刀只应该用在封闭的机床上。



- 5. 攻丝装置外罩：驱动主轴和丝锥摸上去很烫，当移动或操作它们时务必谨慎。

- 6. 潜在机床操作危险：

一般工作你的机床看起来常规，你可能发现你不再专注于操作，一种虚假的安全感会导致严重的伤害，工作时要警惕你机床的危险性，始终保持双手，身体部位，服装，珠宝和头发在工作领域，当机床主轴旋转时，操作区域包括立即加工点和所有包括在传输组件，永远不要把你的手，身体的其他部位或任何联系到你的身体到任何领域，直到机床主轴完全停止。

- 7. 要注意其他安全指示和要求

正确攻丝应遵循以下事项

1. 在阅读所有安全说明之前，不移动攻刀柄和所使用的机床，
2. 核对丝锥是否锋利，正确安排目前的加工任务？
3. 丝锥是否和钻孔对齐？
4. 机床速度是否正确？
5. 机床进给是否正确？
6. 机床停止设置是否正确，所以丝锥才能放开进入空档位置，相当于处在工件夹具？
7. 钻孔的尺寸是否正确？
8. 钻孔和丝锥的间隙是否合理以使丝锥退止的开始位置时还可清洁孔？
9. 攻丝装置止动臂刚性的使用要高，可制止转动，它的安装必须坚固，要强于最大丝锥攻丝扭矩。
10. 丝锥使用的润滑冷却液的使用是否恰当？
11. 攻丝孔底是否有足够的排屑空间？
12. 特定作业时Tapmatic模式规范是否正确？（挤压丝锥时夹持范围需要减少25%）

TAPMATIC 保修条款

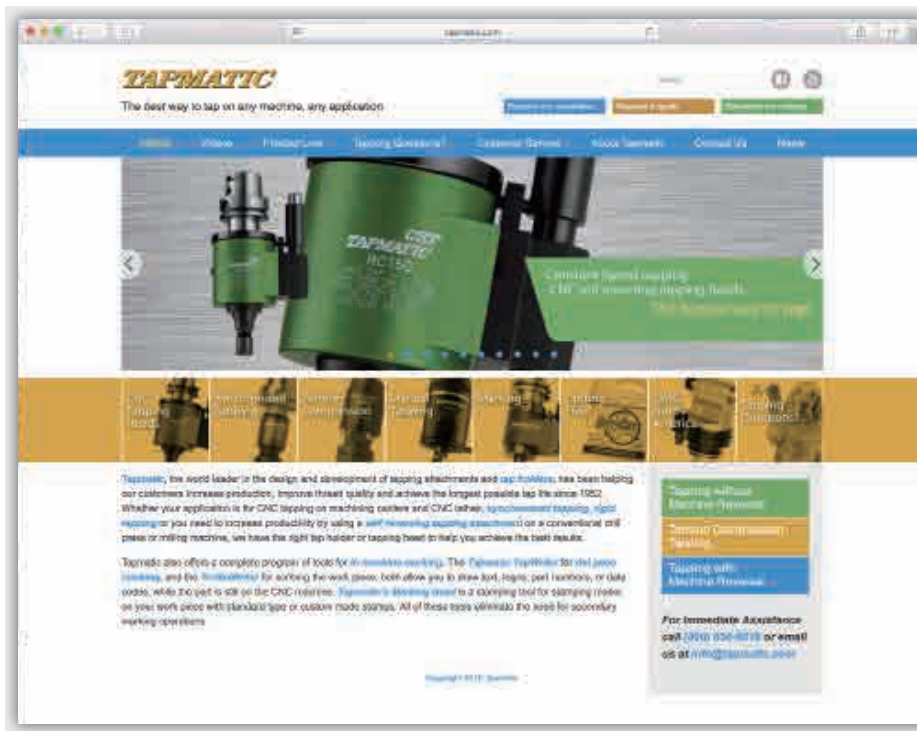
Tapmatic公司保证对原设备制造商，代理商及其用户，提供产品和各新产品的材料及工艺没有缺陷的产品。Tapmatic公司商品的保修期从售日起的一年内，请运费预付，寄到Tapmatic美国总部。

任何退回检修的产品必须包括夹紧螺帽，扳手，如果是自动反转产品则包括止动臂，另外加工条件机床设置使用切削液等完整的信息，需要一并提供。

本保证条款不适用于如下情况：机床设定置，切削液使用不正常，修理或改造过的本公司产品。因其他损坏或由制造，销售，交货或任何销售合同，所超过本条款规定的修理费用，均不由Tapmatic公司承担任何赔偿。

Tapmatic公司，除上述规定外，不承担，不授权任何有其他人任何义务及与产品相关的责任。

24小时全天服务，只需鼠标点击就能获得相关信息



访问 www.tapmatic.com

我们的网站是巨大的数据库，有许多有用功能，如：

- 可供下载详细的产品信息
- 攻丝的基本信息，希望可以帮助你获得最好的加工结果
- 刀具使用操作视频示范
- 有最新的应用和创新信息
- Tapmatic中国总代理：
尚亚（上海）国际贸易有限公司

客户: 日期:

联系人: 部门:

地址:

城市: 省份: 邮政编码:

手机: 邮编:

机床:

型号/描述:

☐ 立式 ☐ 卧式

刀柄型号: TAPMATIC 型号:

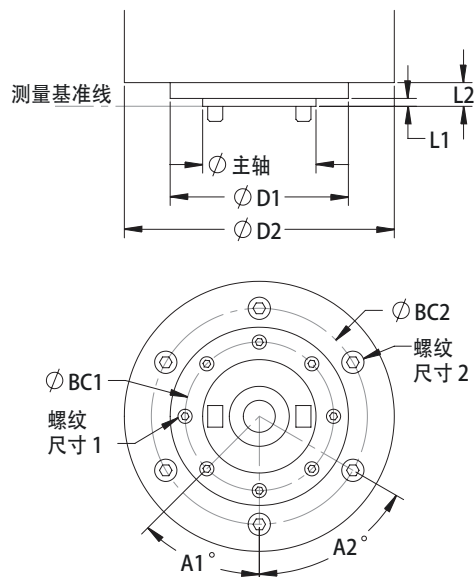
螺纹: ☐ 挤压丝锥 ☐ 切削丝锥

寿命: ☐ 通孔 ☐ 盲孔

底孔深: 螺纹深: 转速RPM: 进给:

材质: 是内冷吗: 是 ☐ 不是 ☐

备注:



机床厂商	
机床型号	
机床主轴型号	
ϕ -主轴直径	
$\phi D1$	
$L1$	
$\phi BC1$	
螺纹尺寸1	
角度 $A1^\circ$	
只适用于	
$\phi D2$	
$L2$	
螺纹尺寸 $\phi BC2$	
Screw Size 2	
角度 $A2^\circ$	



TAPMATIC 中国地区请联系中国总代理：尚亚（上海）国际贸易有限公司
www.schbrilliant.com



TAPMATIC Post Falls, 美国

美国总部:

TAPMATIC Corporation
802 Clearwater Loop, Post Falls, Idaho 83854, USA
Phone 001-208-773 29 51, Fax 001-208-773 30 21
info@tapmatic.com, www.tapmatic.com

中国总代理



尚亚(上海)国际贸易有限公司
地址：上海市虹中路361号 电话：021-5422 3166
reception@mail.sch-asia.com www.schbrilliant.com