

自动反转
自动定深

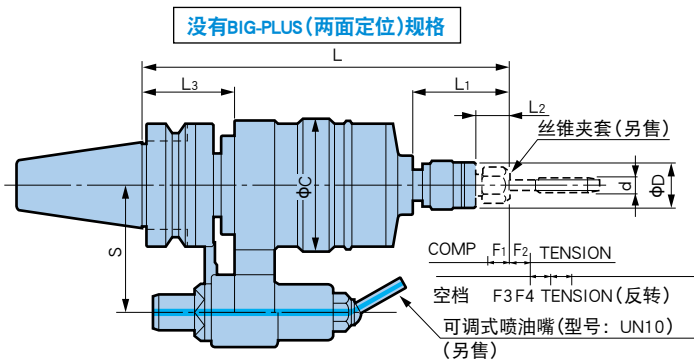
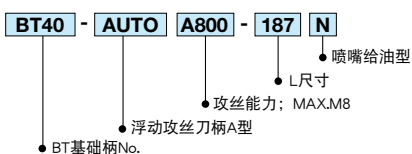
浮动攻丝刀柄A型 (适用于高速攻丝)

机床主轴可在正转的同时进行高速攻丝。
可减少正反转时的机床负荷和损耗时间。

● 喷嘴(另售品)的角度可调, 不同长度的丝锥均可充分给油。



● 型号说明



BT基础柄 型号	攻丝范围 d	φD	φC	L	L ₁	L ₂	L ₃	F ₁	F ₂	F ₃	F ₄	S	丝锥夹套	最高转速 (min ⁻¹)	质量 (kg)
BT40-AUTO-A 800-187N	M3 ~ M 8	25.5	68	187	48	17	47	0.5	5.5	1.5	9.5	65	TC 8-d	2,500	4
-AUTO-A1200-213N	M4 ~ M12	32	81	213	64.5	30	46	8	8	1.5	11.5	65	TC12-d	2,000	6
BT50-AUTO-A 800-201N	M3 ~ M 8	25.5	68	201	48	17		0.5	5.5		9.5	80	TC 8-d	2,500	7
-AUTO-A1200-227N	M4 ~ M12	32	81	227	64.5	30	61	0.5	8	1.5	11.5	80	TC12-d	2,000	8.5
-AUTO-A2000-255N	M8 ~ M20	44	93	255	74	25		0.5	9		11.5	80	TC20-d	1,000	11

1. 安装至机床时需使用定位块。定位块请另行订购。
2. 不附带丝锥夹套, 请另行订购。
3. 不适用于左旋螺纹攻丝。
4. 也可通过机床的暂停功能(固定循环: G89)进行攻丝, 但建议通过可延长攻丝刀柄寿命的镗孔循环(G85)进行使用。
5. 表中的F₂为至空档的拉伸量。
6. R点(接近量)请设为工件上方15mm以上的位置。
7. 使用镗孔循环(G85)情况下, 丝锥在机床从前进变为后退时, 会比规定的进给量多前进一步, 因此对攻丝深度有精度要求时请先行试加工。



关于定位块请参阅A164

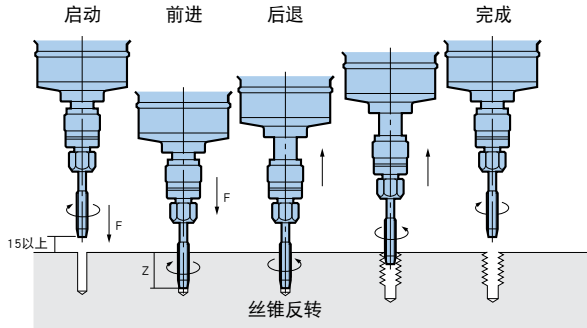
TC型丝锥夹套(另售品)



关于丝锥夹套请参阅A139

使用G85的程序

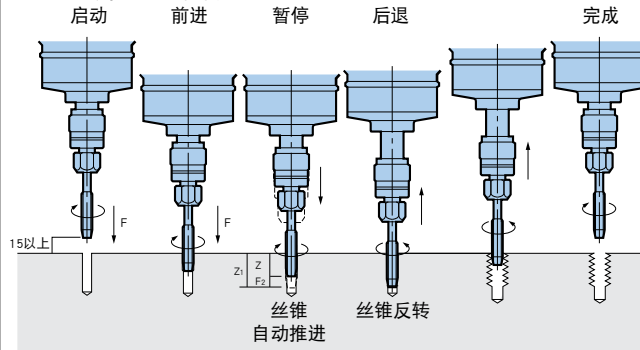
■ 高速攻丝时延长攻丝刀柄的寿命。



G85 X○○ Y○○ Z-□R15.0 F□□□;
Z: 进给从前进切换成后退时, 可能会由于丝锥些许的自动推进而深度加深。
(对攻丝深度有精度要求时请先行试加工。)
R: 接近量请保持在工件上方的15mm以上。
F: 请按照丝锥螺距mm×转速min⁻¹计算。
◎需切实确保攻丝深度时请参照右侧的G89循环。

使用G89的程序

■ 利用攻丝刀柄自动定深功能的程序。



G89 X○○ Y○○ Z-□R15.0 P□□□□;
Z: 实际的攻丝深度Z₁减去自动推进量F₂后的值。
R: 接近量请保持在工件上方的15mm以上。
P: 根据以下计算公式求出暂停时间。
$$\frac{F_2 \text{ (自动推进量)}}{\text{丝锥螺距 mm} \times \text{转速 min}^{-1}} \times 60 \text{ [秒]}$$