

全新升级!

SYNCHRO (同步)

微伸缩攻丝刀柄系列



BT30-ESS412-OHC

BT40-SSR412-OHC

BT30-ESS103

BT40-HA412-M-OHC

ESS/ESS-OHC, SSR-OHC 新上市 螺纹加工的巅峰

极小直径
(M1 ~) 使用的话
ESS

针对极小径精密攻丝

高速·高压
加工时使用的话
ESS-OHC

针对精密 / 电子 / 医疗器械
汽车零部件加工

回避干涉加长尺寸的
SSR-OHC

针对大型、复杂形状
工件的加工、五面体加工中心

重视一次操作的
HA-M-OHC

针对量产线丝锥
可快速更换

可与原有夹套组合使用

<http://kato-koki.com/>

**高速·高压·
硬质合金适用
的正统派！**

ESS 极其适用于 M1 ~ M3 极小径尺寸的同步加工中心丝攻加工
推荐用于 IT、手机、电脑等的精密部件、轻型汽车零部件（铝·铸件）、
电子半导体、医疗器械等领域

◆ 追求同步攻丝高性能的极致！

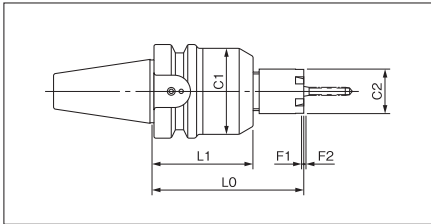
- ▶ 对应高速同步丝锥、硬质合金丝锥

◆ 对应主轴中心高压供油 标准配置！

- ▶ ESS-OHC 的液压最高可达 7MPa !
* 但是，通过游隙提供切削液时，需更换夹套 AR-GH-C

◆ 产品阵容

- ▶ 可对应 BT30、BT40
刀柄可攻丝范围为 M1 ~ M3 (ESS)
- ▶ 可对应 BT30、BT40
刀柄可攻丝范围为 M4 ~ M22 (ESS-OHC)



BT30-ESS103
+
AR 8

BT30-ESS-412-OHC
+
AR16-GH

▶ ESS412-OHC 刀柄攻丝时，使用尾部带方孔的 AR-GH·AR-GB 丝锥夹套，调整工具长度方便，简单

型 号	L0	L1	C1	C2	F1	F2	攻丝范围	专用夹套	密封盘	本体重量 [kg]
BT30-ESS 103	65.0	47.0	30.5	12.0	0.5	0.5	M 1~M 3	AR 8	SP-11	0.55
BT40-ESS 103	75.0	57.0								1.18
BT30-ESS 412-OHC	87.0	63.8	42.0	22.0	0.5	M 4~M12	*1 AR16-GH	AE-16M	0.70	
BT40-ESS 412-OHC	102.0	78.8							1.45	
BT50-ESS 412-OHC	132.0	108.8							4.24	
BT40-ESS 1022-OHC	160.0	126.9	66.0	50.0	0.5	M10~M22	AR32-GH	FK-7	3.45	
BT50-ESS 1022-OHC	160.0	126.9							5.59	

*1 ESS412-OHC M4 的夹套是 AR16-GB

SYNCHRO (同步)

微伸缩
攻丝刀柄

SSR-OHC

CA
系列

好用与高性能的
高度平衡

用于同步加工中心攻丝加工——丝锥一次装卸
可以使用丰富多变的加长型丝锥夹套（6种长度）
非常适用于机床的大型工件、复杂形状的工件加工

◆ 好用·高性能的平衡!

- ▶ 可直接与本公司 CA 系列的 TCA 丝锥夹套搭配使用
更换丝锥后无需再测量工具长度 一次操作完成丝锥的装，卸
* 但是，主轴中心供油对应的 TCA-SB 夹套·高压主轴中心供油对应的 TCA-HP-SB 夹套另行需要止动螺丝

◆ TCA 夹套有 6 种长度尺寸!

- ▶ 减少使用加长型丝锥，削减工具成本!

◆ 主轴中心供油对应标准配置!

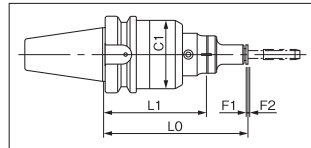
- ▶ 主轴中心提供内冷却
TCA-SB 夹套使用冷却液液压高达 2MPa
TCA-HP-SB 夹套使用冷却液液压高达 5MPa

◆ 产品阵容!

- ▶ 可对应 BT40 刀柄可攻丝范围为 M4 ~ M12
可对应 BT50 刀柄可攻丝范围为 M4 ~ M22



BT40-SSR412-OHC
+
TCA412-S



型号	L0	L1	C1	F1	F2	攻丝范围	专用夹套	本体重量 [kg]
BT40-SSR 412-OHC	150.0	117.0	56.0	0.5	0.5	M 4~M12	TCA 412, TCA 412-SB, TCA 412-HP-SB	1.90
BT50-SSR 412-OHC	150.0	117.0	56.0	0.5	0.5	M 4~M12	TCA 412, TCA 412-SB, TCA 412-HP-SB	4.30
BT50-SSR 1022-OHC	195.0	140.0	74.0	0.5	0.5	M10~M22	TCA1022, TCA1022-SB, TCA1022-HP-SB	4.80

▶ 可准备 DBT (两面拘束)

SYNCHRO (同步)

微伸缩
攻丝刀柄

HA-M-OHC

SA
系列

针对同步加工中心的基本产品
丝锥、丝锥夹套可一次装，卸、操作性超群
主轴加工中心提供内冷却·标准喷雾型配置
非常适用于工业机械、重机、建机、汽车零部件相关

◆ 丝锥交换时极为方便

◆ 主轴加工中心提供内冷却 标准配置

(喷雾也可：加长型夹套请指定使用喷雾型!)

◆ 产品阵容：攻丝范围从 M3 ~ M5

(详细信息请参考本公司日语综合样本或者官网)



BT40-HA412-M-OHC
+
TC412-MO

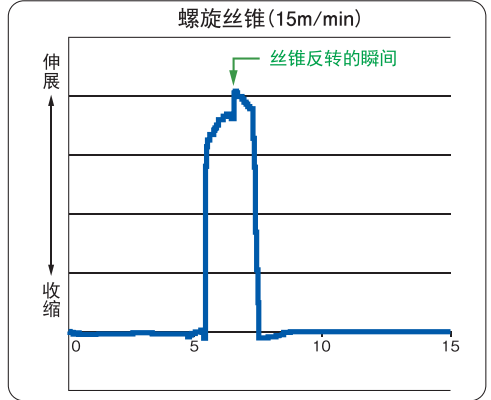
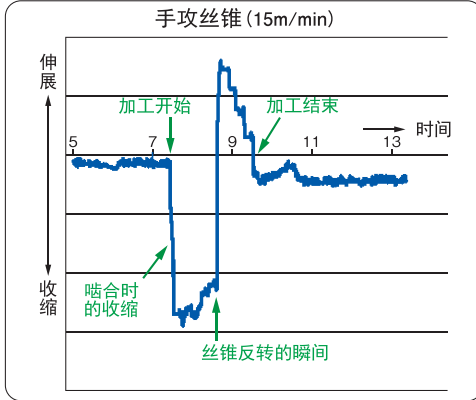
所谓的微伸缩攻丝刀柄是？

被开发专用于近年的同步加工中心的最新锐攻丝刀柄产品群

◆先进的微伸缩功能！

通过微小的伸缩瞬间修正啮合 / 反转时产生的同步误差，防止丝锥与螺纹牙发生故障！与使用弹簧夹头刀柄相比大增幅延长了丝锥的使用寿命！

由本公司生产的加工诊断刀柄【DR-Tapper】所测得的机床同步偏差结果例



比较使用本公司微伸缩攻丝刀柄的加工例

<p>本公司 DBT30-ESS10 加工</p> <p>螺纹牙前端的牙型角小、 牙的形状及加工面的提高显而易见</p> <p>加工条件: M2 滚压丝锥加工、ADC 材、25m/min</p>	<p>其他厂家弹簧夹头刀柄加工</p> <p>隆起不足且表面不整齐</p>
-------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------

<p>本公司 DBT30-ESS1 加工</p> <p>螺纹牙前端与丝锥形状接近、 成品表面干净整齐</p> <p>加工条件: M3 螺旋槽丝锥加工、ADC 材、56m/min</p>	<p>其他厂家弹簧夹头刀柄加工</p> <p>螺纹牙前端水平部分 较宽成品表面不整齐</p>
--------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------

<p>本公司 HA-M-OHC 型刀柄加工 (内置微伸缩)</p>	<p>其他公司微伸缩刀柄加工</p> <p>螺纹牙窄小</p>
---------------------------------------	---------------------------------

加工条件: M12 同步螺旋槽丝锥加工、SSR400 材、15m/min

同时，本公司还提供简易同步用攻丝刀柄 SKB、及对铸铝材质工件，用直槽丝锥有效加工的调芯攻丝刀柄 RF、RA 系列等
欢迎一并前来咨询

加藤工机 (KATO)

本社・工厂
〒254-0076 神奈川县平塚市新町2-65
TEL: +81-463-36-1511

代理商

东莞市思诚机电科技有限公司
电话: 0769-22186189