

RD-DA

固定式圆板牙用攻牙夹头

样式特长

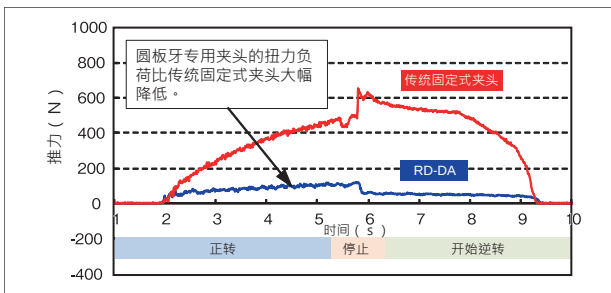


- 请使用可校正进给误差和具有补正偏摆功能的固定式圆板牙用刀柄。
- 和NC刀柄组合使用，可简化复杂的外螺纹加工作业。

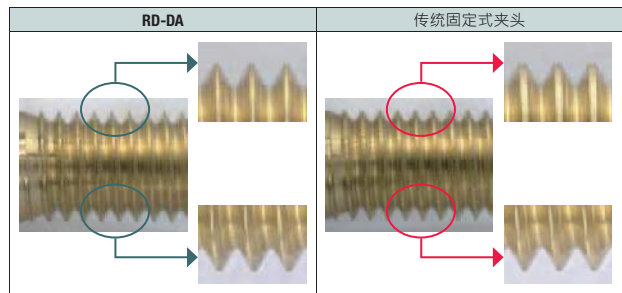
※详细图解说明请参阅P24



- 具有补正进给误差的功能，大幅减低轴向的扭力，延长工具使用寿命。



- 具自动对芯功能，可吸收径向的偏心量，能加工出高精度的外螺纹。



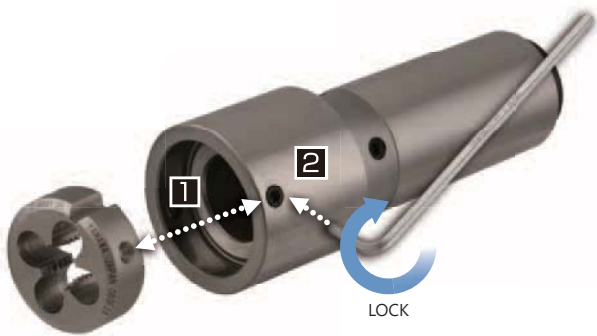
加工条件【同步进给】

圆板牙尺寸	M10×1.5	切削速度	5m/min
被削材	黄铜	机械	立式加工中心机
攻牙长度	15mm	切削油	攻牙喷雾

加工条件【同步进给】

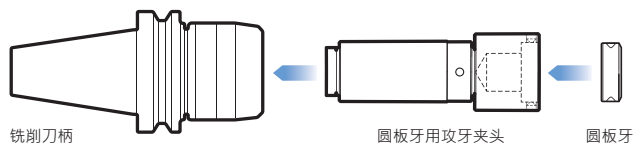
圆板牙尺寸	M8×1.25	切削速度	5m/min
被削材	黄铜	机械	立式加工中心机
攻牙长度	12mm	切削油	水溶性切削油

〈圆板牙的组装方法〉



- ① 圆板牙的卡榫孔V型沟，对准圆板牙夹具的固定螺栓的位置，组装圆板牙。
- ② 用六角板手，锁紧侧边的固定螺栓，确实固定好圆板牙。
- ③ 请确认圆板牙有确实固定在夹头里，并与NC刀柄组合使用。

〈组装范例〉

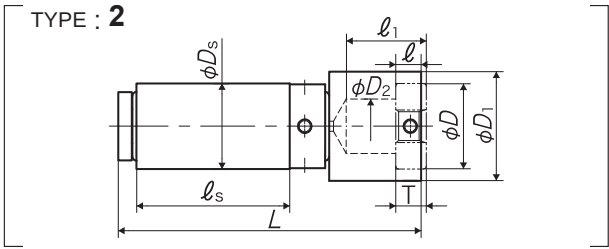
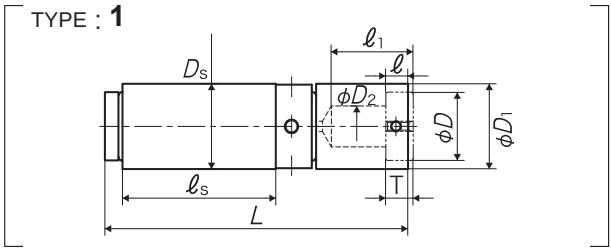


和NC刀柄组合使用，可用在MC上加工。



请参阅右记的动画网。

柄径	夹头外径	空刀槽直径	全长	柄部长	圆板牙 攻牙深度	加工深度	圆板牙外径	圆板牙厚度
Ds	D ₁	D ₂	L	ℓ _s	ℓ	ℓ ₁	D	T



品区 : 3A

产品编号	Ds (mm)	D ₁ (mm)	D ₂ (mm)	L (mm)	ℓ _s (mm)	ℓ (mm)	ℓ ₁ (mm)	D (mm)	T (mm)	构型
DA10-20	20	20	6	71	40	3	11	10	3	1
DA16-20	20	20	10	76	40	4.5	16	16	5	1
DA20-25	25	25	12	89	45	6.5	22.5	20	7	1
DA25-25	25	32	16	89	45	7.5	22	25	9	2
DA38-32	32	50	26	120	60	11	36	38	13	2

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹
筒易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具