

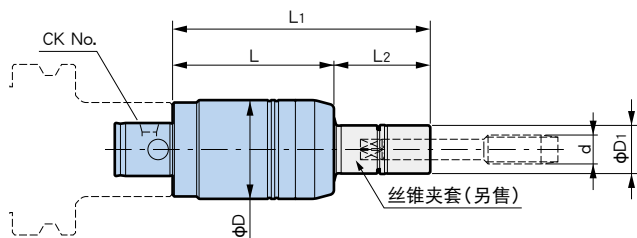
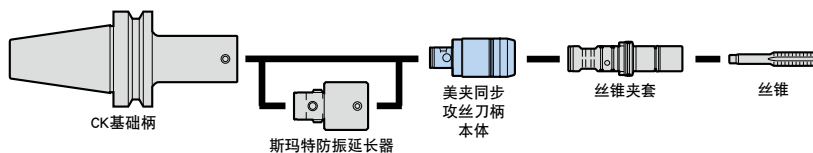
美夹同步攻丝刀柄 攻丝范围：M2~M20



- 给正常加工中产生的同步误差进行补正，使加工负荷降低至普通刀柄的1/10，提高螺纹精度，延长丝锥寿命。



●型号说明(本体)
CK4 - **MGT6** - **62**
 ●CK No. ●L尺寸 ●美夹丝锥夹套 No.



本体型号	对应基础柄 CK No.	对应丝锥夹套 型号	攻丝范围 d	ϕD	ϕD_1	L	L ₁	L ₂	本体质量 (kg)
CK4-MGT 6-62	CK4	MGT 6-d- 30	M2 ~ M6 No.3 ~ U1/4	36	16	62	92	30	0.5
		- 70					132	70	
		-100					162	100	
		-150					212	150	
		-200					262	200	
CK4-MGT12-67	CK4	MGT12-d- 30	M6 ~ M12 U1/4 ~ U7/16 P1/8	41	20	67	97	30	0.6
		- 70					137	70	
		-100					167	100	
		-150					217	150	
		-200					267	200	
CK5-MGT20-87	CK5	MGT20-d- 35	M12 ~ M20 U1/2 ~ U3/4 P1/4 ~ P3/8	54	30	87	122	35	1.2
		- 85					172	85	
		-115					202	115	
		-150					237	150	

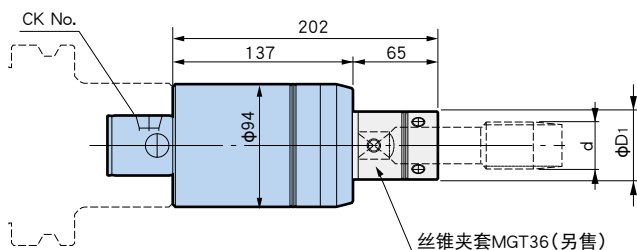
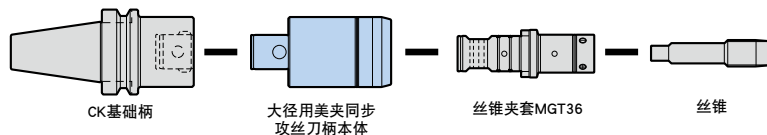
1. 附带MGT补正螺丝。
2. 不附带丝锥夹套、扳手，请另行订购。
请不要在无同步攻丝功能的机床上使用。

关于丝锥夹套请参阅A122 关于美夹扳手请参阅A126
 关于基础柄请参阅A71

[大径用MGT36] 攻丝范围：M20~M36



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



本体型号	对应基础柄 CK No.	攻丝范围 d	ϕD_1	本体质量 (kg)
CK7-MGT36-137	CK7	M20 ~ M36 P1/2 ~ P1	32 ~ 52	6.8

1. 附带MGT补正螺丝。
2. 不附带丝锥夹套，请另行购买。
请不要在无同步攻丝功能的机床上使用。

关于大径用丝锥夹套请参阅A128 关于基础柄请参阅A71