

技术说明:

- 带可调的安全离合器和快退装置
- 通过拉紧和压缩实现长度补偿, 补偿机器设备进给和螺纹螺距之间的偏差
- 短的切口弹簧可防止螺纹被切坏
- 丝锥回程运行速度更快 1,75:1
- 多范围弹簧夹头RUBBER-FLEX, 两个弹簧夹头覆盖切削区域
- 用于丝锥上的方形驱动夹紧装置
- 可更换的支撑柄

应用:

用于机用攻丝带手动进给
但不能回转的设备

供货:

- 操作扳手, 没有弹簧夹头和柄
- 钻卡头锥孔 (杆) 您可在编号201400下找到
- 弹簧夹头您可在247500编号下找到



钻夹头
21

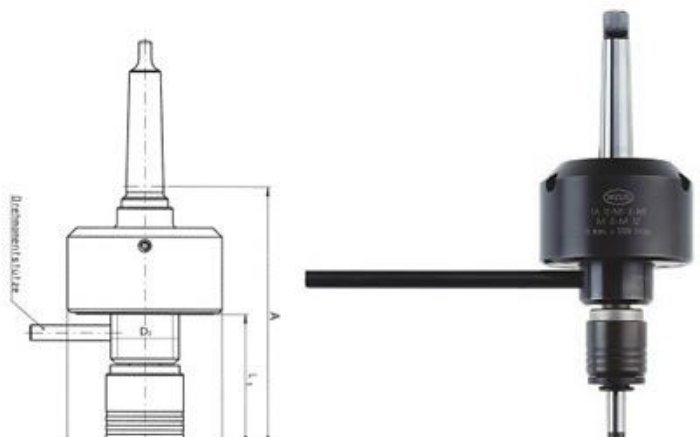
213000 机用攻丝夹头

型号	213000 (RG 2175)	适合的螺纹规格	适合的螺纹规格 min ⁻¹	夹头识别码-标准	夹头识别码-附加	S	D mm	d mm	L mm
30×	●	M1,4-M7	2000	J116 2,5-4,5 J117 4,5-6,5	J115 1,0-2,5	B12	48	19	113
50×	●	M3-M12	1500	J421 3,5-6,5 J422 6,5-10,0	J423 2,0-4,5 J420 4,5-8,0	B16	70	27	153
70×	○	M5-M18	1200	J443 2,8-7,0 J440 7,0-13,0	J441 4,5-10 J445 9,0-15,0	B18	76	36	176

机用攻丝夹头 TA

技术说明和应用:

- 用于带手动的钻床上机械性螺纹切削
并且没有主轴保护
- 置入设备中时防旋转臂杆
会起保护作用
- 设备无需维护, 左旋/右旋螺纹都可使用
- 达到所需螺纹深度后设备自动退回
- 切换操作是通过一个低磨损球系统完成的
- 丝锥可用套组210640/0650夹紧,
快换系统在设备中夹紧
- 用于不同的丝锥时需要套组



213150 机用攻丝夹头 TA

钻夹头/MK	213150 (RG 2173)	用于 丝锥	最大转数 n min ₁	B 穿孔 mm	A mm	I ₁ mm	D mm	D ₁ mm	D ₂ mm	快换套组规格
1/2	●	M3-M12	1200,00	6	140	60	80	32	19	1
1/3	●	M3-M12	1200,00	6	140	60	80	32	19	1
2/3	●	M8-M20	500,00	8	170	86	100	50	31	2
2/4	●	M8-M20	500,00	8	170	86	100	50	31	2

● = 德国中央仓库库存
○ = 德国工厂仓库供货