

可将因不同步产生的轴向负荷降低至普通弹簧刀柄的 1/10，
提高螺纹精度，延长丝锥寿命。

中心内冷

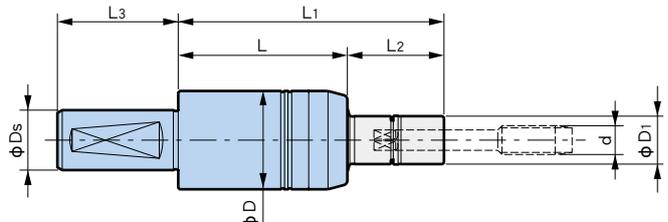
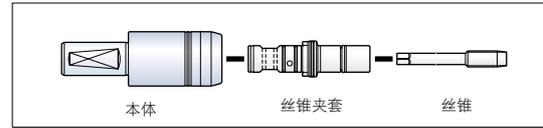
●丝锥夹套种类齐全，加长型已标准化。



●型号说明(本体)

ST20 - MGT6 - 65
 ●L₁尺寸
 ●美夹丝锥夹套 No.
 ●直杆刀柄No.

关于丝锥夹套请参阅 [A122](#)。



※刀柄请使用 **(BIG)** 侧固刀柄(TSL) [A117](#)

| 本体型号 | 对应丝锥夹套型号 | 攻丝范围 d | φD | φD ₁ | φD _s | L | L ₁ | L ₂ | L ₃ | 质量 (kg) |
|---------------|-------------|--------------|----|-----------------|-----------------|----|----------------|----------------|----------------|------------|
| ST20-MGT 6-65 | MGT 6-d- 30 | M2 ~ M6 | 36 | 16 | 20 | 65 | 95 | 30 | 40 | 0.5 |
| | - 70 | No.3 ~ U1/4 | | | | | 135 | 70 | | |
| | -100 | | | | | | 165 | 100 | | |
| ST25-MGT12-70 | MGT12-d- 30 | M6 ~ M12 | 41 | 20 | 25 | 70 | 100 | 30 | 50 | 0.8 |
| | - 70 | U1/4 ~ U7/16 | | | | | 140 | 70 | | |
| | -100 | P1/8 | | | | | 170 | 100 | | |
| ST32-MGT20-90 | MGT20-d- 35 | M12 ~ M20 | 54 | 30 | 32 | 90 | 125 | 35 | 55 | 1.5 |
| | - 85 | U1/2 ~ U3/4 | | | | | 175 | 85 | | |
| | -115 | P1/4 ~ P3/8 | | | | | 205 | 115 | | |

1. 附带MGT修正螺丝。
2. 不附带丝锥夹套、扳手，请另行订购。 [A122](#)
 请不要在无同步攻丝功能的机床上使用。

同步攻丝刀柄
STD52型
M39~M52



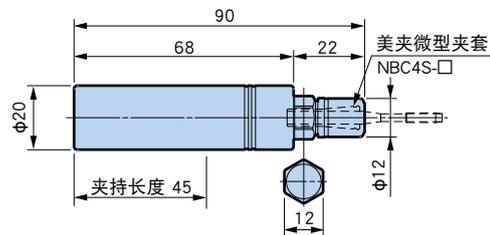
关于美夹扳手请参阅 [A126](#)

[小径丝锥用MGT3] M1~M3



本体型号 **ST20-MGT3-90**

1. 附带螺母，不附带扳手、夹套，请另行订购。
2. 拆装丝锥时需使用市场上出售的平扳手(宽12mm)，请客户自备。
 - 不适用于无同步攻丝功能的机床。
 - 不用于中心内冷



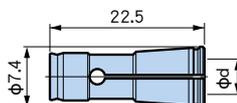
●美夹扳手

●美夹微型夹套



型号 **MGR12**

1. 拆装丝锥时需使用市场上出售的平扳手(宽12mm)，请客户自备。



| 型号 | 攻丝范围 | | 丝锥柄径 φd |
|---------------|---------|---------|------------|
| | 公制 | 美制 | |
| NBC4S - 3.0AA | M1~M2.6 | No.0~4 | 3 |
| NBC4S - 4.0AA | M3 | No.5, 6 | 4 |