

TAPPING HEAD UNITS (伺服)攻牙动力头 (S)N74

最大攻牙能力 Max. tapping capacity(mm)

钢Steel M12 铝Aluminum / 铜Copper M14

功能特点 Function characteristic:

1. 加工螺纹精度高,达到6级(H)
 2. 噪音小,采用精密齿轮和丝杆传递
 3. 采用圆形机体,安装快捷方便
 4. 采用1.8kw伺服电机,可随意调整转速
1. The machining precision is high, reaching level 6(H).
 2. The noise is small, the use of precision gears and screw transmission.
 3. The use of circular body, easy to install.
 4. The use of 1.8kw servo motor, can adjust the speed.



产品参数 PRODUCT PARAMETERS

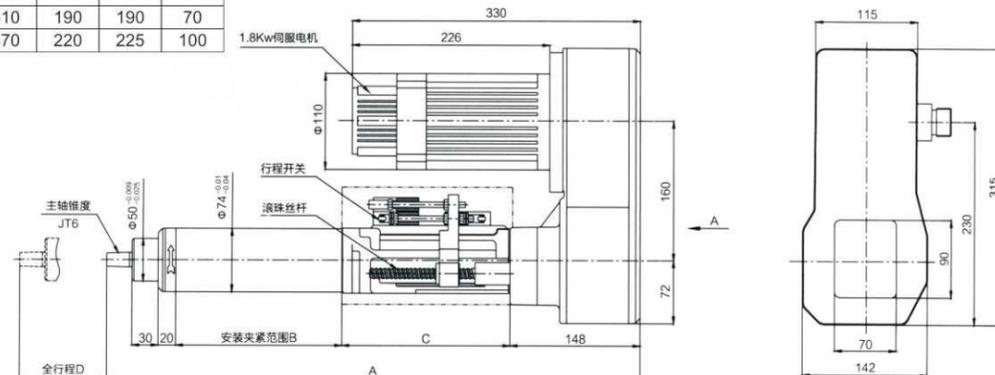
型号	转速		单轴及多轴加工的最大攻丝能力								行程调节范围(mm)			可加工螺距		
	快进	切割	1轴		2轴		3轴		4轴		全行程	快进行程	切削行程	伺服电机规格	公制 mm	英制 牙数
	RPM		铝	钢	铝	钢	铝	钢	铝	钢						
SPSTR3-H108	Max. 3370	调速范围 0-1999	M10	M8	M8	M6	M6	M5	M6	M4	Max. 70	Max. 70	Max. 40	1.8Kw 200V 三相/单相 额定电流值 8.0A	0.3	40
			M8	M6	M6	M5	M5	M4	M5	M3					0.5	36
SPSTR3-L108	Max. 1600	调速范围 0-960	M12	M12	M10	M8	M8	M6	M8	M6				1.0	20	
			M12	M10	M8	M8	M6	M5	M6	M5				1.25	18	
														1.5	16	
														1.75	14	

注:

1. 攻丝能力表中的上格是使用螺旋丝锥和螺尖丝锥的加工能力,下格是使用2#手锥的加工能力。
2. 同步攻丝机向上或斜向加工时,需要特别规格的防水保护罩。需结合规格制作,敬请联络。
3. 切削转速应由工件材料,孔径尺寸、丝锥材质等因素决定。
4. 不同的螺距加工要选配相应的螺距齿轮,在加工能力保证的前提下,可加工任意公、英制螺距的螺纹。
5. 螺距加工的转速、快进速度可任意设定。
6. 主轴附加装置在水平方向加工时的最大承载重量为15kg,垂直朝下方向为12kg。

尺寸图 DIMENSION CHART

型号	A	B	C	D
SPSTR3-100L	610	190	190	70
SPSTR3-130L	670	220	225	100



TAPPING HEAD UNITS (伺服)攻牙动力头 (S)N92



最大攻牙能力 Max. tapping capacity(mm)

钢Steel M16 铝Aluminum / 铜Copper M22

功能特点 Function characteristic:

1. 精度高,主轴跳动0.01mm
 2. 结构紧凑,刚性好
 3. 采用圆形机体,安装快捷方便
 4. 采用1.1kw或1.5kw电机
1. With high precision, the main shaft is 0.01mm.
 2. Compact structure, good rigidity.
 3. Using circular body, easy to install.
 4. Use 1.1kw or 1.5kw motor.



产品参数 PRODUCT PARAMETERS

型号	转速		单轴及多轴加工的最大攻丝能力								行程调节范围(mm)			可加工螺距		
	快进	切割	1轴		2轴		3轴		4轴		全行程	快进行程	切削行程	伺服电机规格	公制 mm	英制 牙数
	RPM		铝	钢	铝	钢	铝	钢	铝	钢						
SPSTR5-H316	Max. 2200	调速范围 0-1980	M14	M8	M10	M6	M8	M6	M8	M5	Max. 70	Max. 70	Max. 40	2.3Kw 200V 三相/单相 额定电流值 9.5A	0.5	40
			M12	M8	M8	M6	M8	M5	M6	M5					0.7	36
SPSTR5-L316	Max. 875	调速范围 0-780	M22	M16	M16	M10	M12	M8	M12	M6				1.0	24	
			M18	M12	M12	M8	M10	M6	M10	M6				1.25	18	
														1.5	16	
														1.75	14	
														2	12	
														2.5	10	

注:

1. 攻丝能力表中的上格是使用螺旋丝锥和螺尖丝锥的加工能力,下格是使用2#手锥的加工能力。
2. 同步攻丝机向上或斜向加工时,需要特别规格的防水保护罩。需结合规格制作,敬请联络。
3. 切削转速应由工件材料,孔径尺寸、丝锥材质等因素决定。
4. 不同的螺距加工要选配相应的螺距齿轮,在加工能力保证的前提下,可加工任意公、英制螺距的螺纹。
5. 螺距加工的转速、快进速度可任意设定。
6. 主轴附加装置在水平方向加工时的最大承载重量为35kg,垂直朝下方向为25kg。

尺寸图 DIMENSION CHART

型号	A	B	C	D
SPSTR5-100L	750	215	250	70
SPSTR5-130L	850	262	300	120

