

ST2 攻丝装置

单螺纹攻丝解决方案 M3 到 M12

员最 灵活 的攻丝解决方案

对您的应用带有

1 个螺纹孔和料带浮升



ST (单螺纹), 市场上唯一的单螺纹攻 丝装置, 带有可拆卸攻丝头, 配备料带 跟随特征和创新选项.

这些攻丝装置设计有一个可拆卸的攻丝头用于单螺纹的 攻丝应用. 攻丝头可由机械螺杆或伺服电机驱动,可完全 更换.

这些装置的使用方法非常简单,这要归功于我们的丝锥位置自动寻零功能(完全自动化设置)和不易损坏的攻丝主轴

两部分的模块化设计使装置测操作更加方便并减少了丝锥 更换的停机时间.

丝锥位置自动调整(自动设置功能)功能和可分离筒夹让公司装置的应用更加简便.

攻丝过程的扭矩监控可通过采用伺服驱动方案实现. 它会对丝锥的异常行为进行报警/超出扭矩设定范围 (预冲孔偏小,丝锥磨损或缺少润滑油) 或未达到扭矩设定范围(丝锥断裂,预冲孔偏大).

技术特点:

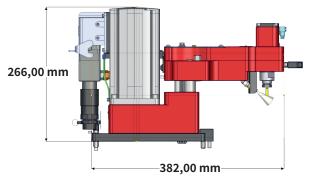
- 超轻攻丝头方便快捷地更换丝锥
- 集成料带跟随功能让模具更加简单 (STS型号)
- 主轴自动调整让生产参数设置更加快速安全
- 机械驱动或伺服驱动的模块化设计有助于减少投资成本
- 攻丝装置在配备快速安装组件的情况下可以应用于多套模具的螺纹加工
- 油浴润滑系统(机械驱动装置)保证齿轮的最优性能和

使用寿命.

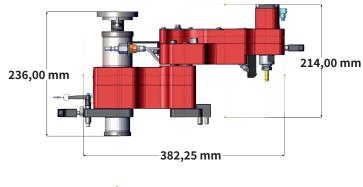
- 攻丝实时在线扭矩监测保证攻丝过程平稳可靠 (配备伺服驱动装置)
- 通过更换攻丝头实现多种规格的螺纹加工
- 伺服驱动的不对称攻牙方式提高丝锥的使用寿命
- 内冷润滑方式更保证环保理念 (更少的润滑油和更高的 丝锥使用寿命)

	ST2N	ST2S
驱动方式	M* 或 E**	M*或 E**
攻丝方向	4	\
运动过程	移动	移动
最大攻丝深度	100 mm	45 mm
攻丝装置宽度	118 mm	118 mm
可互换驱动装置		•
可拆卸攻丝主轴		•
伺服电机驱动实时在线扭矩监测 机械驱动装置		•
微量润滑喷嘴		•
丝锥内冷润滑	0	0
反冲弹簧安全筒夹	•	•
可调节齿轮箱		•
自动主轴调整	**	**

●系列 ○选项 *机械驱动 **伺服驱动









特征:

攻丝范围 ¹	M5 到 M12
最大冲速	120 spm
	450mm
 最大料带浮升	100mm
	118mm

- 1 BSP, TR, G, 多导程螺纹...都可加工.
- 2-需要更长螺杆行程,请联系我们,我们会使用特殊导向螺杆.

技术特点:

