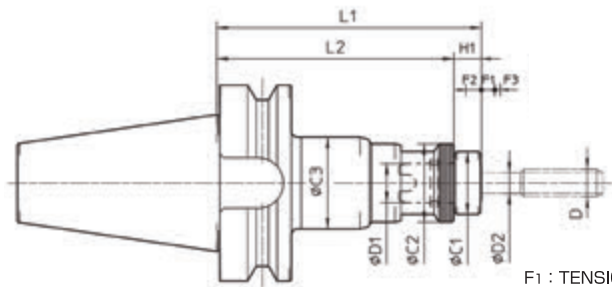


自動定寸装置付タッパー

DEPTH CONTROL TAPPER

SBT[®](No.)-ADC[®](D1) - (L1)



F1 : TENSION
F2 : COMPRESSION
F3 : BACK TENSION

MODEL		CODE	φD1	L1	ℓ 1	φC1	φC2	φC3	H1	F1	F2	F3	φD2	D	TAP COLLET CODE	N/W (kg)
SBT40	-ADC20-150	2220010	20	123	109	32	40	47	14	6	14	2	3~12.5	M2.5~M16	TC20-(D)	1.6
	-ADC29-195	2220012	29	163	143	45	55	63	20	8	18	7	8.5 ~20	M 12~M27	TC29-(D)	2.6
SBT50	-ADC20-165	2221010	20	138	124	32	40	47	14	6.8	8	3	3~12.5	M2.5~M16	TC20-(D)	4.2
	-ADC29-195	2221012	29	163	143	45	55	63	20	8	18	7	8.5~20	M12~M27	TC29-(D)	4.9
	-ADC40-225	2221014	40	173	153	60	80	80	20	10	18	9	14~30	M18~M39	TC40-(D)	6.0

※SBTはBT2面拘束です

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① SBT40 - ② ADC ③ 20 - ④ 150

① シャンクサイズ Shank Size
② 呼称 Holder's Name
③ φD1 φD1
④ L1 L1

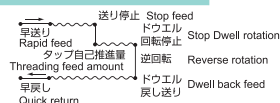
(ネジ深さ制限装置) 設定方法 (Depth limit device) How to set

- ADC 形は、ネジ深さが自動的に決まる制限装置を組み込んでいる為、ネジ深さが正確に決まります。タップ立て深さのバラツキ精度±0.1。
- タップコレットは、トルクリミッタを取り除いたTC型タップコレットをご使用下さい。
- また、従来のTCCコレット(トルクリミッタ付)もご使用できます。
- テンション、コンプレッションのフロート機構の働きによりタップピッチと機械送りの誤差を自動的に補正し、精度の高いネジ立てが出来ます。
- The ADC tapper, in which the limit device is incorporated to determine thread depth automatically, can decide thread depth accurately. Variations in accuracy of depth tapping is ±0.1.
- Please use TC type tap, which has no torque limiter. In addition, traditional TCC collet having torque limiter can be used.
- It automatically corrects the error in the machine and feed tap pitch by the action of the float mechanism (tension-compression), which can make it tapping with high accuracy.

通し穴プログラム例 Example: through-hole program

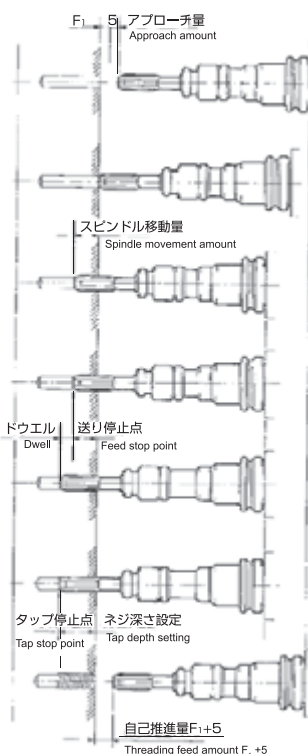


止り穴プログラム例 Example: blind hole program



ドウェル時間の計算法 Calculation method of dwell time

〔例〕タッパー：ADC20(自己推進量6)
タップ：M12×1.75
回転数：180min⁻¹(3RPS)
ドウェル時間 = $\frac{6}{1.75 \times 180 / 60} \times 2 = 2.3$ 秒
Dwell time = 2.3seconds



①アプローチ量設定 ① approach amount setting

F1=5mm に設定の事、タップの進む速さと同じか若干遅めに設定して下さい。 Set to F1=5mm. Set slightly slower or equal to the speed of travel of the tap.

②ネジ立て開始 ② Start tapping

③スピンドル移動量 ③ Spindle movement amount

ネジ深さ設定量により自己推進量F1を引いた寸法。 Amount obtained by subtracting the threading feed amount (F1) by the tap depth setting amount.

④送り停止点 ④ Feed stop point

機械の送りを止め主軸回転のみ (ドウェル)を与える。 Stop the feed of the machine, and let only the spindle (Dwell) turn.

⑤ドウェル時間 ⑤ Dwell time

ドウェル時間 = $\frac{\text{タッパー自己推進量(mm)}}{\text{タップの主軸回転数(R.P.S)}} \times 2$
Dwell time = $\frac{\text{Tapper threading feed amount (mm)}}{\text{Tap Pitch(mm) x Rotation (R.P.S)}} \times 2$

⑥タップ停止点 ⑥ Tap stop point

機械主軸回転停止、主軸逆回転 (ドウェル)戻し送り(タップの戻す速さと同じに設定) Stop spindle rotation, reverse spindle rotation (Dwell), and feed back (setting to the same as the rate at which the tap is fed back).

⑦ネジ立完了 ⑦ Tapping complete