

タップホルダ（正転式）

TAP HOLDER (Clockwise Rotation)

SBT[®]-TPC [Ⓛ]1 - [Ⓛ]1

特 長

- トルクリミッター装置付
止まりネジ穴加工など底に突き当たっても安全クラッチが働き
タップを折損から守るばかりか、被削材アルミニウムから、ス
テンレスまでの切削トルクに調整できる広範囲なトルク調整
が可能です。（トルク調整はメーカーにて対応）
- フロート装置付
N/C工作機械には、正転、逆転時に起るピッチ誤差を自動的
に補正し何回くり返してもネジ山がつぶれたりクロスしたり
することは皆無で、精度の高いネジ穴が得られます。

FEATURES

- Torque limiter collets are available.
Tapping torque can be adjusted to prevent tap break-
age.
- Accurate threads are made with the tension-
compression mechanism, compensating pitch error of
the machining center.



FIG.1

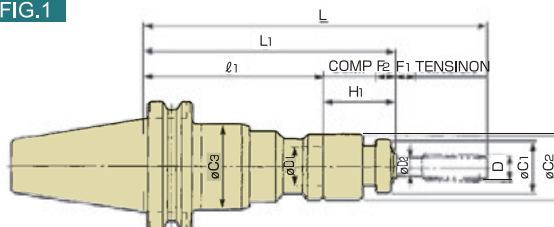
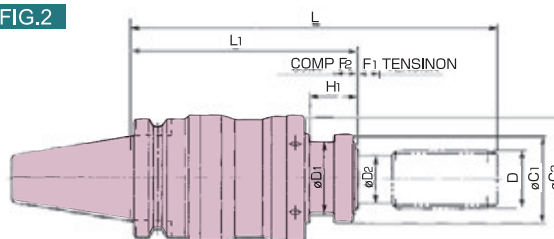


FIG.2



MODEL		CODE	FIG.	φD1	L1	ℓ 1	φC1	φC2	φC3	H1	F1	F2	φD2	D	TAP COLLET CODE	N/W (kg)
SBT40	-TPC20-150	2220002	1	20	150	105	32	40	47	45	15	15	5~12.5	M4~M14	TCC20-(D)	1.9
	-TPC29-195	2220004	1	29	195	140	45	55	63	55	15	15	8.5~20	M12~M27	TCC29-(D)	2.6
SBT50	-TPC20-165	2221002	1	20	165	120	32	40	47	45	15	15	5~12.5	M4~M14	TCC20-(D)	4.3
	-TPC29-195	2221004	1	29	195	140	45	55	63	55	15	15	8.5~20	M12~M27	TCC29-(D)	5.0
	-TPC40-225	2221006	1	40	225	150	60	80	85	75	20	20	14~30	M18~M39	TCC40-(D)	6.2
	-TPC60-195	2221008	2	60	195	—	75	—	106	39	20	20	30~42	M39~M52	TCC60-(D)	8.1

注: 1. FIG.1 のトルク調整はタップコレット(TCC)にて行なう。

2. FIG.2のトルク調整はタップホルダ(本体)にて行なう。

3. SBTはBT二面拘束主軸シャンクです。

NOTE: 1. TPC20, TPC29 & TPC40 of Fig.1 → Torque is adjusted by tap collet.

2. TPC60 of Fig.2 → Torque is adjusted by holder.

3. SBT is shank for BT Dual-Face-Contact spindle.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④
SBT40	- TPC	20	- 150

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