オートタッパA型（高速対応タッパ）

取扱説明書

この度は、BIGオートタッパA型をお買い求めいただき誠にありがとうございます。ご使用前にあたっては必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることができる場所に必ず保管してくださいますようお願いいたします。

■本体仕様

図1.ノズル給油タイプ

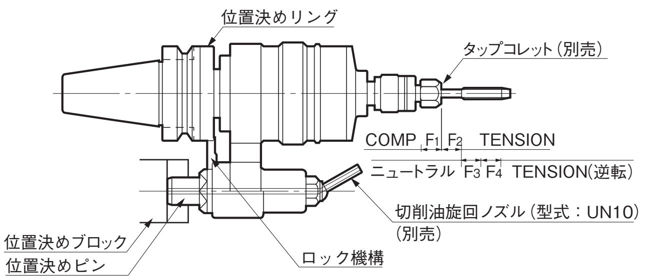
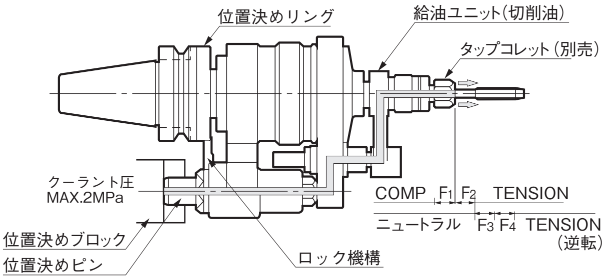


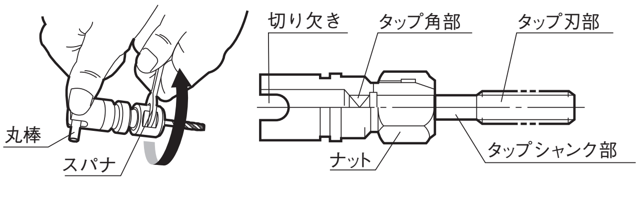
図2.タップ軸芯給油タイプ



型　式	図	タッピング能力	MAX. (min^{-1})	F1	F2	F3	F4	逆転比	適合タップコレット
BT40-AUTO-A 800-187N	1	M3～M 8	2,500	0.5	5.5	1.5	9.5	1:1	TC 8-d
-AUTO-A1200-213N		M4～M12	2,000		8		11.5		TC12-d
BT50-AUTO-A 800-201N		M3～M 8	2,500		5.5		9.5		TC 8-d
-AUTO-A1200-227N		M4～M12	2,000		8		11.5		TC12-d
-AUTO-A2000-255N		M8～M20	1,000		9		11.5		TC20-d
BT40-AUTO-A 800-200C	2	M3～M 8	2,500	0.5	5.5	1.5	9.5	1:1	TC 8-d
-AUTO-A1200-225C		M4～M12	2,000		8		11.5		TC12-d
BT50-AUTO-A 800-214C		M3～M 8	2,500		5.5		9.5		TC 8-d
-AUTO-A1200-239C		M4～M12	2,000		8		11.5		TC12-d
-AUTO-A2000-267C		M8～M20	1,000		9		11.5		TC20-d

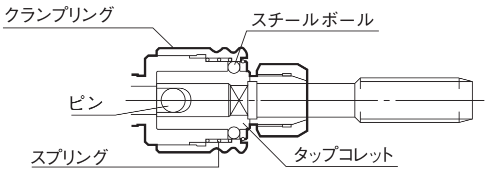
タップの取り付け

タップコレットの内部の角穴にタップシャンク部の回り止め用角部を確実に差し込んでください。丸棒をコレットの切り欠きにあて、ナットを締め付けてタップを固定します。



タップコレットの取り付け

本体にタップコレットを取り付ける場合は、主軸外径部のクランプリングを上げ、タップコレットをピンに合わせ差し込むと主軸にタップコレットがセットできます。



マシニングセンタへのタッパの取り付け

A.位置決めブロックの取り付けやタッパへの刃具の取り付けが完了しましたら、マニュアル交換にてタッパを機械主軸にセットします。この時に位置決めブロックと位置決めピンがスムーズに噛み合う事と、位置決めピンが6mm圧縮され、位置決めリングよりロック機構が外れることを確認してください。

B.ATC交換にて上記と同様のチェックを行い、スムーズに作動する事を確認してください。

タッピング作業

- ●このタッパは右ネジ専用です。
- ●ボーリングサイクル（例：ファナックG85）を使用してください。
  機械のドウエル機能（G89）によるタッピングも可能ですが､タッパの寿命が数段伸びるボーリングサイクル(G85)でのご使用をお薦めいたします。
- ●R点(アプローチ量)は､ワーク上面の15mm以上の位置にしてください。
- ●送りは同期送りの95～100%としてください。
- ●ボーリングサイクル(G85)をご使用の場合、タップは機械の前進から後退に変わる時にタイムラグが発生し、規定の送り量より前進します。その前進量は機械と回転数により異なりますので、あらかじめテスト加工を行ってください。テスト加工において機械の後退を加工タップ深さが浅め（規定タップ深さF2mm）の位置で行ってください。加工後深さを測定して(規定タップ深さ ー 実際タップ深さ)分を補正してプログラム変更してください。

タッパ型式	F 2mm
A 800	5.5
A1200	8
A2000	9

ご注意

1. タップ軸芯給油タイプのタッパをご使用の場合は、必ず位置決めピンからクーラントを供給してください。乾式では使用しないでください。
2. 使用切削油の濾過に関しては、タッパ部の切削油通路のシール保護のため、オイルタンク内の仕切段数をできるだけ増やし、フィルタはメッシュNo.170以上（メッシュ幅88μm以下）の物をご使用ください。
3. タッパに付いてるネジは緩めないでください。
4. タップ軸芯給油タイプのタッパに切削油を給油すると、給油ユニットのスライド部より、潤滑のため、切削油が多少漏れます。
5. タッパの発熱、騒音、振動、その他異常が発生した場合は、自社で分解せず、購入先を通じてBIGへお申し付けください。

大昭和精機株式会社

■本 社
東大阪市西石切町3丁目3-39 〒579-8013
TEL.072(982)2312(代) FAX.072(980)2231