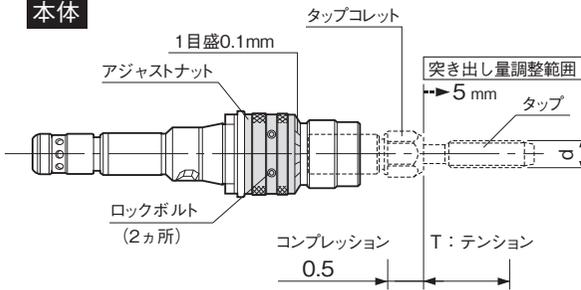


この度は、(BIG)ゴールドスタブホルダ用タッピングインサートをお買い求めいただき誠にありがとうございます。ご使用前にあたっては必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることができる場所に必ず保管していただきますようお願いいたします。

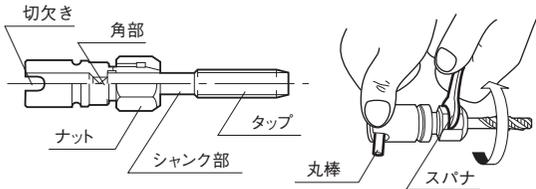
本体



型 式	タップコレット	タッピング能力 d	T	適合本体
STB13-FTC12- 95	TC12-d	M4~M12	15	STB13
STB20-FTC20-108	TC20-d	M8~M20	20	STB20

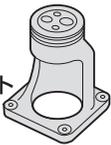
タップの取り付け

タップコレットの内部角穴にタップシャンク部の回り止め用角部を確実にさしこんで、丸棒をコレットの切欠きに当て、ナットを締め付けてタップを固定します。



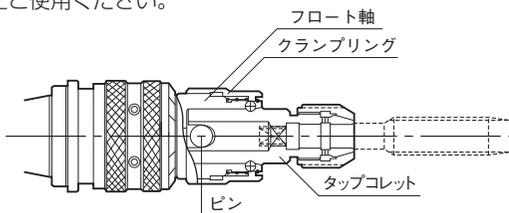
タップの取り付け、取り外しには

簡単、確実にタップの脱着が行える
タップコレット締め付け治具 TCM50
(TCM50)のご使用をお奨めします。



タップコレットの取り付け

- フロート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フロート軸にタップコレットがセットできます。
- クランプリングが確実に元の位置にあることを確認の上ご使用ください。

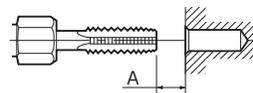


タップ突き出し長さの調整

- 2カ所のロックボルトを緩め、アジャストナットを回すと、フロート軸が前後し、タップの突き出し長さが調整できます。
- アジャストナットの目盛りは、1目盛りで約0.1mmの調整ができ、目安になります。
- アジャストナットを5mm以上絶対に突き出さないでください。5mmを越えるとアジャストナットと本体の間からシールのためのOリングが見えます。
- 突き出し長さの調整後、2カ所のロックボルトを確実に締め込んでください。

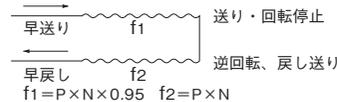
タッピング作業(通し穴、止まり穴)

- 切削送り(f_1)はタップのピッチ(P)×主軸回転数(N)の95%程度で使用してください。またタップの伸びは、最大フロート量の30%程度に収まるように設定してください。
- 戻し送り(f_2)はタップのピッチ(P)×主軸回転数(N)と同じになるように設定してください。こうすることにより、タップには適度のテンションが与えられタップ加工がスムーズに行えます。



型 式	アプローチ量A
FTC12	MIN.16mm
FTC20	MIN.21mm

(プログラム例)



⚠️ ご注意

- タッピングインサートは、オイルホール（内部給油）仕様ではありませんので、オイルホールホルダやセンタスルー、フランジスルーでは、絶対に使用しないでください。フロートが動かなくなる場合があります。
- トルククラッチは付いていませんので、タップを底突きさせないように注意してください。また下穴の深さは、切屑の逃げる余裕を十分考慮してください。