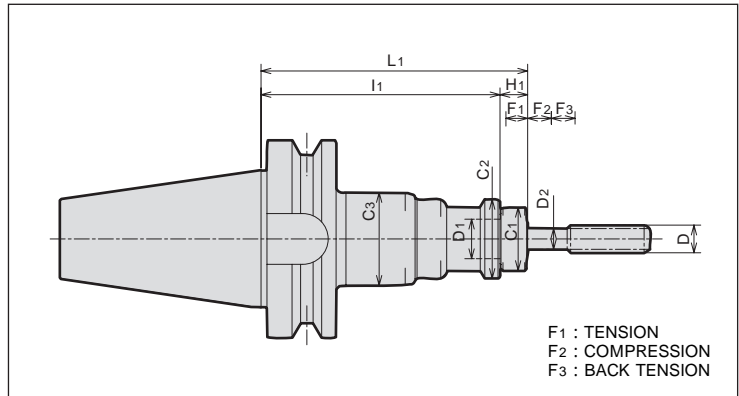


# 自動定寸装置付タッパー

DEPTH CONTROL TAPPER

BT No. - ADC (D1) - (L1)

SHOWA TOOL CO., LTD.



	CODE	D1	L1	ℓ1	C1	C2	C3	H1	F1	F2	F3	D2	D	TAP COLLET CODE	N/W (kg)	PRICE (Yen)	
BT40	-ADC20-150	11292	20	123	109	32	40	47	14	6	10	6	3~12.5	M2.5-M16	TC20-D	1.6	57,200
	-ADC29-195	11294	29	163	143	45	55	63	20	8	15	10	8.5~20	M12-M27	TC29-D	2.6	68,400
BT50	-ADC20-165	13602	20	138	124	32	40	47	14	6	10	6	3~12.5	M2.5-M16	TC20-D	4.2	69,500
	-ADC29-195	13604	29	163	143	45	55	63	20	8	15	10	8.5~20	M12-M27	TC29-D	4.9	79,600
	-ADC40-225	13606	40	173	153	60	80	80	20	10	15	12	14~30	M18-M39	TC40-D	6.0	95,200

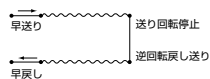
BT40-ADC20-150      ご注文例 Ordering Example

L1  
φD1      Holder's Name  
呼称      Shank Size

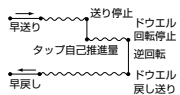
## (ネジ深さ制限装置) 設定方法

- ADC形は、ネジ深さが自動的に決まる制限装置を組込まれている為、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、従来のTCCタップコレットに加えトルクリミッターを取り除いたTC型の経済的なタップコレットも使えます。
- 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され、精度の高いネジ立てが出来ます。

### 通し穴プログラム例



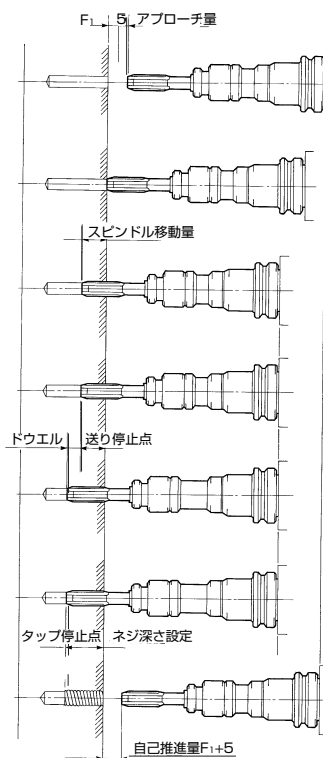
### 止り穴プログラム例



### ドウェル時間の計算法

〔例〕 タッパー：ADC20(自己推進量6)  
 タップ：M12×1.75  
 回転数：180min<sup>-1</sup>(3RPS)

$$\text{ドウェル時間} = \frac{6}{1.75 \times 180/60} \times 2 = 2.3 \text{ 秒}$$



### ①アプローチ量設定

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。

### ②ネジ立て開始

### ③スピンドル移動量

ネジ深さ設定量により自己推進量F1を引いた寸法。

### ④送り停止点

機械の送りを止め主軸回転のみ(ドウェル)を与える。

### ⑤ドウェル時間

$$\text{ドウェル時間} = \frac{\text{タップの自己推進量(mm)}}{\text{P(mm)}} \times \frac{\text{主軸回転数}}{\text{(R,P,S)}}$$

### ⑥タップ停止点

機械主軸回転停止、主軸逆回転(ドウェル)戻り送り(タップの戻り速さと同じに設定)

### ⑦ネジ立完了