

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 breakage.
- Accurate threads are made with the tension-compression mechanism, compensating pitch error of the machining center.



FIG.1

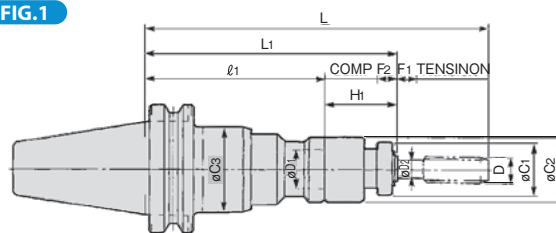
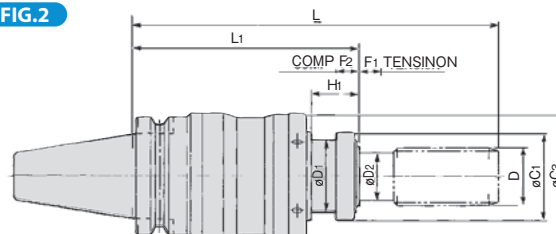


FIG.2



MODEL	CODE	FIG.	øD1	L1	l1	øC1	øC2	øC3	H1	F1	F2	øD2	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二面拘束主轴シャンクです。

- 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	SBT40	-	②	TPC	③	20	-	④	150
①	シャンクサイズ		Shank Size						
②	呼称		Holder's Name						
③	øD1		øD1						
④	L1		L1						

TCC型タップコレット

TCC[Ⓛ]-L

TAP COLLETS (Type TCC)

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① TCC ② 20 - ③ M5

① 呼称 Holder's Name
② ϕD_1 ϕD_1
③ タップサイズ D Tap Size



FIG.1 (トルク調整付) With torque control

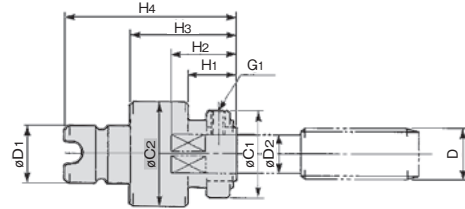
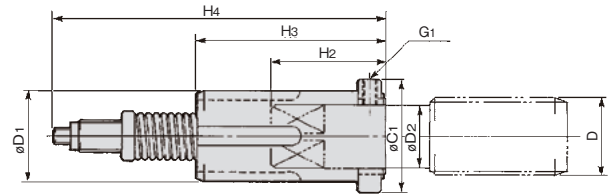


FIG.2 (トルク調整なし) Without torque control



CODE	FIG.	ϕD_1	D	ϕC_1	ϕD_2	H1	H3	H4	G1
TCC20-(D)	1	20	M4 ~ M14	32	40	20	45	73	M6
TCC29-(D)	1	29	M12~M27	45	55	25	55	90	M8
TCC40-(D)	1	40	M18~M39	60	80	40	75	123	M10
TCC60-(D)	2	60	M39~M52	75	—	—	124	219	M10

CODE	M(JIS B 4430-1972)				UNC(JIS B 4432-1972)				PF PT(JIS B 4445,4446-1967)									
	D	D ₂	H ₂	L	D	D ₂	H ₂	L	D	D ₂	H ₂	L						
TCC20-(D)	M4	5	22	195	NO.8U	5	22	195	—	—	—	—						
	M4.5	5		198	—	—	—	—	—	—	—	—						
	M5	5.5		203	10U	5.5	22	203	—	—	—	—						
	M6	6		205	NO.12U	6	22	205	—	—	—	—						
	TCC29-(D)	M7	6.2	23	207	1/4U	6.1	23	212	—	—	—	—					
		M8	6.2		212	5/16U	6.1	23	—	—	—	—						
		M9	7		214	3/8U	7	23	217	—	—	—						
		M10	7		217	—	—	—	—	—	—	—						
		M11	8	222	7/16U	8	24	221	PF1/8	8	24	196	—					
		M12	8.5	24	29	223	248	—	—	—	—	—	—					
M14		10.5	25	31	228	252	1/2U	9	25	30	225	250						
M16		12.5	25	33	235	257	9/16U	10.5	31	230	254	—						
TCC40-(D)		M18	14	34	261	291	3/4U	14	34	34	266	296	PF3/8	14	34	34	226	256
		M20	15		266	295	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M22	17	276		304	7/8U	17	34	36	276	304	—	—	—	—	—	—	
	M24	19	281		302	—	—	—	—	—	—	PF1/2	18	34	42	241	263	
	M27	20	291	312	1U	20	34	43	286	307	PF5/8	19	—	43	243	264		
	M30	23	—	—	1 1/8U	22	—	45	315	—	—	—	—	—	—	—		
	M33	25	47	323	1 1/4U	24	47	—	323	—	—	PF3/4	23	47	—	265		
	M36	28	49	331	1 3/8U	26	47	—	333	—	—	PF7/8	24	47	—	268		
	M39	30	50	61	340	299	1 1/2U	30	50	61	335	294	PF1	26	47	—	273	
	TCC60-(D)	M42	32	65	305	—	—	—	—	—	—	—	—	PF1 1/4	32	57	—	243
M45		35	70	305	1 3/4U	35	—	—	—	—	—	—	300	—	—	—	—	
M48		38	72	308	—	—	—	—	—	—	—	—	PF1 1/2	38	62	—	243	
M52		42	75	315	—	—	—	—	—	—	—	—	315	—	—	—	—	
M52		42	75	315	—	—	—	—	—	—	—	—	PF1 3/4	42	67	—	243	

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data