

F1 : COMPRESSION  
F2 : TENSION  
F3 : BACK TENSION

MODEL	CODE	φD1	L1	l1	φC1	φC2	φC3	H1	F1	F2	F3	φD2	D	TAP COLLET CODE	N/W (kg)	
SBT40	-ADC20-150	2220010	20	123	109	32	40	47	14	6	10	6	3~12.5	M2.5~M16	TC20-(D)	1.6
	-ADC29-195	2220012	29	163	143	45	55	63	20	8	15	10	8.5~20	M12~M27	TC29-(D)	2.6
SBT50	-ADC20-165	2221010	20	138	124	32	40	47	14	6	10	6	3~12.5	M2.5~M16	TC20-(D)	4.2
	-ADC29-195	2221012	29	163	143	45	55	63	20	8	15	10	8.5~20	M12~M27	TC29-(D)	4.9
	-ADC40-225	2221014	40	173	153	60	80	80	20	10	15	12	14~30	M18~M39	TC40-(D)	6.0

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

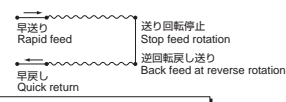
① SBT40 - ② ADC ③ 20 - ④ 150

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

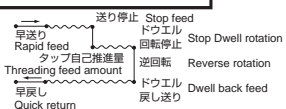
(ネジ深さ制限装置) 設定方法 (Depth limit device) How to set

- ADC形は、ネジ深さが自動的に決まる制限装置を組み込んでいる為、ネジ深さが正確に決まります。タッピングした際のバラツキ精度±0.1。
- タッピングコレットは、トルクリミッタを取り除いたTC型タッピングコレットをご使用下さい。  
また、従来のTCCコレット(トルクリミッタ付)もご使用できます。
- 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ピングピッチと機械送りの誤差を自動的に補正し、精度の高いネジ立てが出来ます。
- The ADC tapper, in which the limit device is incorporated to determine thread depth accurately, can decide thread depth accurately. Variations in accuracy of depth tapping is ±0.1.
- Please use TC type tap, which has no torque limiter. In addition, traditional TCC collet having torque limiter can be used.
- It automatically corrects the error in the machine and feed tap pitch by the action of the float mechanism (tension-compression), which can make it tapping with high accuracy.

通し穴プログラム例 Example: through-hole program



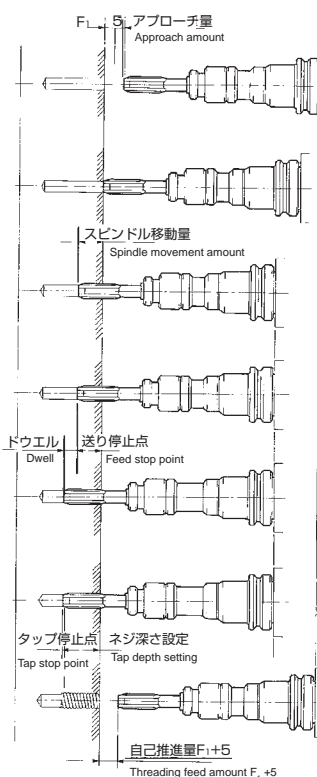
止り穴プログラム例 Example: blind hole program



ドウェル時間の計算法 Calculation method of dwell time

〔例〕タッパー：ADC20(自己推進量6) [Example] tapper: ADC20 (threading feed amount 6)  
 タップ：M12×1.75 Tap: M12 × 1.75  
 回転数：180min<sup>-1</sup>(3RPS) Rotational speed: 180min<sup>-1</sup> (3RPS)

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



①アプローチ量設定 ① approach amount setting

F1-5mmに設定の事、タッピングの進む速さと同じか若干遅めに設定して下さい。 Set to F1-5mm. Set slightly slower or equal to the speed of travel of the tap.

②ネジ立て開始 ② Start tapping

③スピンドル移動量 ③ Spindle movement amount

ネジ深さ設定量により自己推進量F1を引いた寸法。 Amount obtained by subtracting the threading feed amount (F1) by the tap depth setting amount.

④送り停止点 ④ Feed stop point

機械の送りを止め主軸回転のみ(ドウェル)を与える。 Stop the feed of the machine, and let only the spindle (Dwell) turn.

⑤ドウェル時間 ⑤ Dwell time

$$\text{ドウェル時間} = \frac{\text{タッパー自己推進量(mm)} \times 2}{\text{タップのP(mm)} \times \text{主軸回転数(R.P.S)}} \\ \text{Dwell time} = \frac{\text{Tapper threading feed amount (mm)} \times 2}{\text{Tap Pitch(mm)} \times \text{Rotation (R.P.S)}}$$

⑥タッピング停止点 ⑥ Tap stop point

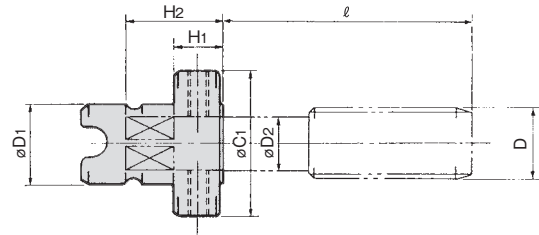
機械主軸回転停止、主軸逆回転(ドウェル)戻し送り(タッピングの戻す速さと同じに設定) Stop spindle rotation, reverse spindle rotation (Dwell), and feed back (setting to the same as the rate at which the tap is fed back).

⑦ネジ立て完了 ⑦ Tapping complete

# TC型タップコレット

TC<sup>Ⓛ</sup>-<sup>Ⓛ</sup>

TAP COLLET (Type TC)



CODE	φD1	D	φC1	H1
TC20-(D)	20	M3~M16	32	14
TC29-(D)	29	M12~M27	45	20
TC40-(D)	40	M18~M39	60	20

## TC20タップコレット TAP COLLET

		TC20-(D)																	
D	M	—	※M2	M3	M4	M5	M6	—	M8	M10	—	M12	—	M14	—	—	M16		
	UNC	—	No.4	—	No.8	No.10	1/4	5/16	—	3/8	—	7/16	—	1/2	—	9/16	—	5/8	—
	PT・PF	—									P1/8		—				P1/4		—
D2	—	3	4	5	5.5	6	6.1	6.2	7	8	8.5	9	10.5	11	12	12.5			
H2	—	20.5		21.5	22		23		24		25	26	27		28				
ℓ	—	23.5	25.5	30.5	38	40	47		52	31	56	58	60	62	64	35	68	67	

## TC29タップコレット TAP COLLET

		TC29-(D)																	
D	M	M12	—	M14	—			M16	M18	—		M20	—	M22	—	M24	—	M27	—
	UNC	—	1/2	—	9/16	—	5/8	—		3/4	—		7/8	—			1		
	PT・PF	—				P1/4		—			P3/8		—		P1/2		—	P5/8	
D2	8.5	9	10.5		11	12	12.5	14		15	17	18	19	20					
H2	29	30	31		32		33	34		35	36	37	38						
ℓ	53	55	57	59	30	63	62	66	71	31	70	79	43	82	44	92	87		

## TC40タップコレット TAP COLLET

		TC40-(D)																								
D	M	M18	—		M20	—	M22	—	M24	—	M27	—		M30	—		M33	—	M36	—	M39	—				
	UNC	—	3/4	—	7/8	—					1	P1/8	—		—	13/8	—			11/2						
	PT・PF	—		P3/8		—		P1/2		—		P5/8		—		P3/4		—		P7/8		—		P1	—	P11/8
D2	14		15	17	18	19	20	22	23	24	25	26	28	30												
H2	34		35	36	42		43		45		47		49		51											
ℓ	66	71	31	70	79	38	77	39	87	82	90	40	98	43	98	106	46	106	51	114	109					

注: \*印は受注生産致します

NOTE: 1. For JIS standard taps only.

\* mark tap collet is manufactured to order.

### ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① TC ② 20 - ③ M5

① 呼称	Holder's Name
② φD1	φD1
③ タップサイズ D	Tap Size

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data