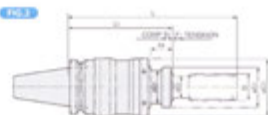
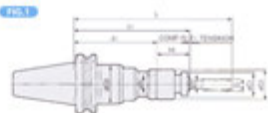


TAP HOLDER (Clockwise Rotation)
特長

- 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ンチが働き
タップを削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 break-
age.
- Accurate threads are made with the tension-
compression mechanism, compensating pitch error of
the machining center.



MODEL	CODE	FIG.	dH	L1	L2	dH1	dH2	dH3	H1	F1	F2	dC	D	TAP COLLET CODE	N/C P/N	
BT40	-TPC20-150	11282	1	20	150	105	32	40	47	45	15	15	5~12.5	M4~M14	TCC20-03	1.3
	-TPC29-195	11284	1	29	195	140	45	55	63	55	15	15	8.5~20	M12~M27	TCC29-03	2.0
BT50	-TPC20-165	13582	1	20	165	120	32	40	47	45	15	15	5~12.5	M4~M14	TCC20-03	4.3
	-TPC29-195	13584	1	29	195	140	45	55	63	55	15	15	8.5~20	M12~M27	TCC29-03	5.0
	-TPC40-225	13586	1	40	225	150	60	80	85	75	20	20	14~30	M18~M39	TCC40-03	6.2
	-TPC60-195	13588	2	60	195	-	75	-	106	39	20	20	30~42	M39~M62	TC060-03	8.1

- 注 1. FIG.1 のトルク調整はタップコレット(TCC)にて行う。
 2. FIG.2のトルク調整はタップホルダ本体にて行う。

※Note 1. Torque adjustment is adjusted by tap collet.
 2. Torque adjustment is adjusted by holder.

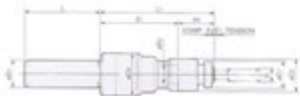
タップホルダの仕様
BT40 - TPC 20 - 150

① シャンクサイズ	Shank Size
② 径	Holder's Dia
③ dH	dH
④ L1	L1

タップホルダ(正転式)

ST[®]-TPC[®]-L

TAP HOLDER (Clockwise Rotation)



MODEL	CODE	φD	φC	L	L1	F1	W1	W2	W3	W4	F2	F3	D	TAP COLLET CODE	NEW (mm)
ST32	-TPC20-150	30026	32	20	112	150	105	32	40	47	45		M 4/M14	TCC20-E	1.5
	-TPC29-175	30028	29	20	117	175	120	45	55	63	55	15	M12/M27	TCC29-E	2.5
ST42	-TPC20-150	30030	42	20	117	150	105	32	40	47	45		M 4/M14	TCC20-E	2.1
	-TPC29-175	30032	29	20	117	175	120	45	55	63	55		M12/M27	TCC29-E	3.0

注1. タップコレットP.56をご覧ください。

NOTE 1. Please refer to P.56 for tap collets.

※2. 寸法例 (単位:mm)

寸法例 (単位:mm)	
ST32 - TPC 20 - 150	
① シャンクサイズ φD	Shank Size φD
② 径 C	Size C
③ Max. φD1	Max. φD1
④ S1	S1



関連資料

P.56 タップコレット TAP COLLETS