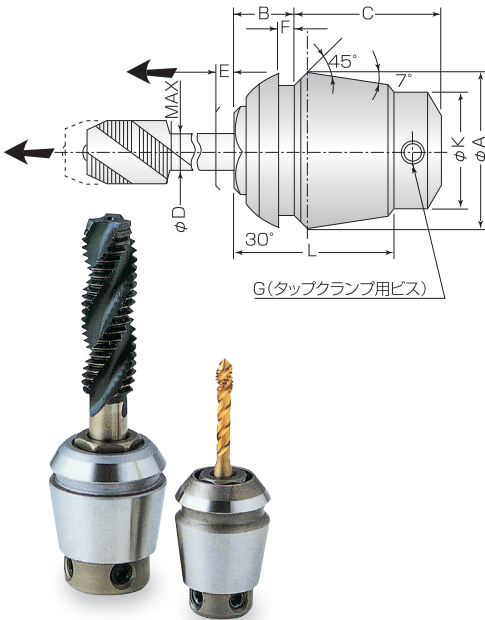


ニュードリルミルチャック用タッピングコレット

ニュードリルミルチャックでタッピング作業をさらに確実にします。

使用方法

次のようなタップ加工をお勧めします。加工物への急速アプローチ、そしてタッピング加工の送り量はピッチの95%で行い、タッピングコレット最大ストローク(E)の20~30%以内で完了するようにプログラムする。戻りの送り量はピッチを同一(100%)にしなければなりません。これによりタッピングコレットのスリーブはタップが抜けるまでストローク範囲内に残っています。クイックリターンもプログラム出来ます。また比較的容易にフロート量はプログラム出来ます。高速でタップ加工する場合は、逆転時の送り量とスピンドルのイナーシャを考慮した適切なプログラムの補正が必要です。



型番		A	K	B	C	E	F	L	G	加工可能長さ
()内は適合シャンク										
YCT10 (NDC10)	M 1	17.2	11	7	20		2.8	22	2×M4	28(*)
	M 3								4×M4	
	M 4									
	M 5									
	M 6									
YCT13 (NDC13)	M 1	21.2	14	8	23	7	2.8	24	2×M4	
	M 3								4×M5	
	M 4									
	M 5									
	M 6									
	M 8									
M10										
YCT16 (NDC16)	M 3	25.2	19	10	24	8	3.0	26	2×M5	32(*)
	M 4								4×M5	
	M 5									
	M 6									
	M 8									
	M10									
	P1/8								4×M6	
	M12									
YCT20 (NDC20)	M 4	33.2	23	11	32	10	3.0	33	2×M5	40(*)
	M 5								4×M5	
	M 6									
	M 8									
	M10									
	P1/8								4×M6	
	M12									
	M14									
	P1/4								4×M8	
M16										

ニュードリルミルチャック

ツールランプ

単位:mm						
型番	d1	d2	H	L1	L2	適用ツールシャンク
YTC15	20	27	108	35	30	15T
YTC20	23	30				20T,S20T
YTC30	33	46	140	40	50	BT30

◆本体固定は縦、横でご使用出来ます。

