

## microtap の知恵袋

### 【相談】



以前から、**jobtap G8** を購入し使用しています。  
SUS304やSUS316材へのタップ加工を行っています、  
タップの折損問題が全く無くなり、社内で高評価を得ています。  
また、製品不良が低下し、納期を厳守しているため、納入先から  
新たな仕事を次々と依頼され、嬉しい悲鳴を上げています。  
**jobtap G8** の生産性をさらに上げる方法は有りませんか？

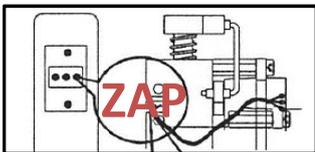
### 【回答】

追加オプションで、現在使用している **jobtap G8** に、  
「**ZAPシステム(自動主軸送り機構)**」を付属させれば、  
作業者の両手が自由(フリー)になるので、  
大きく作業効率がアップすると思いますよ！  
**ZAPシステムの詳細は、下記の説明を見てね。**



**jobtap**

+



ZAP装置

+



コンプレッサー

+



フットスイッチ

+



足踏み作業

=

自動  
送り

### 【解説】

**ZAPシステム(自動主軸送り装置)とは……**

- 1、ZAPは、jobtapの主軸をコンプレッサーの圧搾空気を利用して、自動送り化するシステム(装置)です。
- 2、jobtapには、ZAP(装置)を簡単に取り付けることができます。
- 3、ZAPシステムを装着し、フットスイッチを踏めば、タップ(主軸)は自動的にワークに到達し、そのままタッピングを行います。
- 4、タッピングが完了すると、タップ(主軸)は自動的に加工基点にもどります。
- 5、作業者は、次のワーク(被削材)をセットし、フットスイッチを踏むだけで連続的にタッピング作業を行うことができます。

さらに、**jobtap**の  
作業効率を高めるには、  
「X-Yテーブル:**MTP**」や  
「自動潤滑液給油装置:**MMS**」を  
オプションで装着することを  
提案するよ！



作業効率を高める  
X-Y テーブル:**MTP**



自動的に潤滑液を  
給油する:**MMS**