

【相談】



megatap II-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が、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。
megatap II-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megatap II-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。**



【解説】

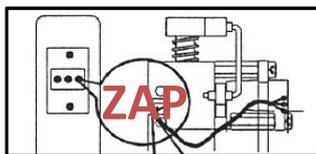
ZAPシステム(自動主軸送り装置)とは……



megatap/microtap

- 1、ZAPは、megatap/microtap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、megatap/microtap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

+



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

さらに、タッピング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