

## 精密タッピングマシンの知恵袋

microtap-4

## 【相談】



megatap II -G8 を導入し、折損問題が解消したところ、受注が激増しました。  
 ついては、生産性をさらに上げる方法はありますか。

## 【回答】

オプション品のZAPと、コンプレッサーをご用意いただければ、フットスイッチのワンアクションで連続加工することができます！



## 【解説】

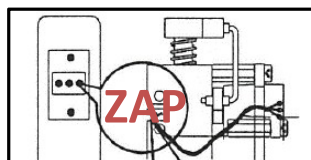
精密タッピングマシン  
 「megatap/microtap」



## ZAP（自動主軸送り機構）とは

- 1, ZAPは、精密タッピングマシン「megatap/microtap」の主軸をコンプレッサーの圧縮空気を利用して、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）は自動的に加工物に到着し、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戻ります。
- 5, オペレータは、次の加工物をセットし、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。

+



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：MPT」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：MPT」



自動的に給油する  
 「自動潤滑液給油装置  
 : MMS」

