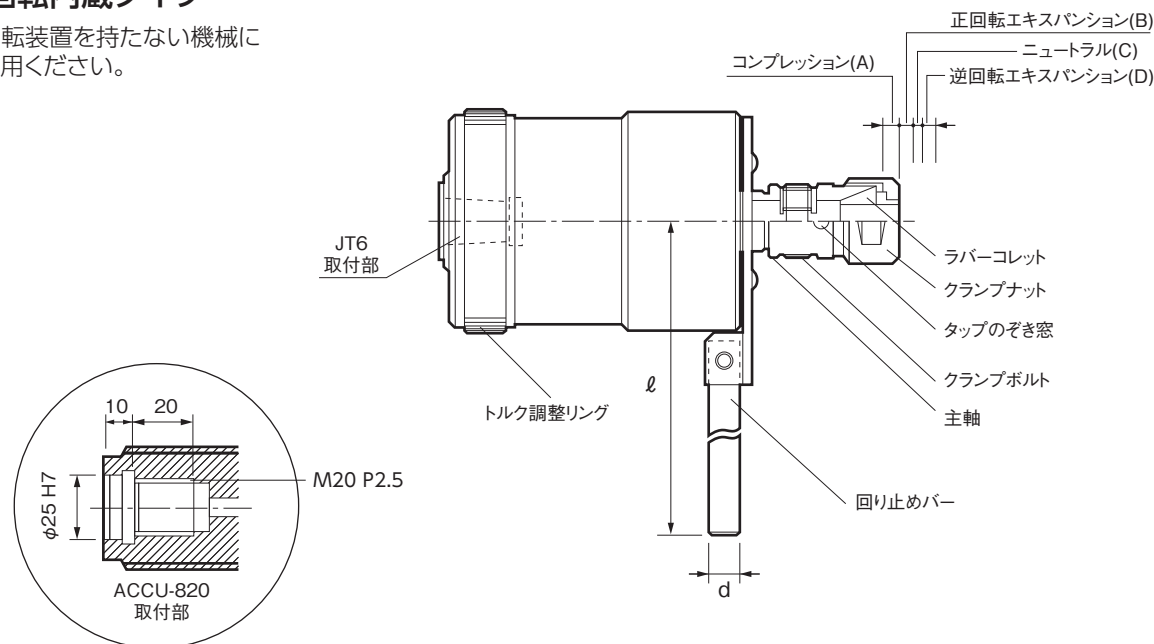


ご使用前に必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることができる場所に必ず保管してください。

本体仕様

逆回転内蔵タイプ

逆回転装置を持たない機械にご使用ください。



	型式	タッピング能力	取付部	最高回転速度 (min ⁻¹)	A	B	C	D	d × ℓ	逆回転倍率	重量(kg)
逆回転内蔵 タイプ	ACCU-207	M2～ M7	JT6	1,500	5	3.5	1.5	7	φ6×150	1.6 倍	0.95
	-412	M4～ M12		1,000	5	4	1.5	8.5	φ10×160	1.75倍	2.2
	-820	M8～ M20	M20引きねじ	600	6	6	1.5	11.5	φ13×190	1.7倍	4.7

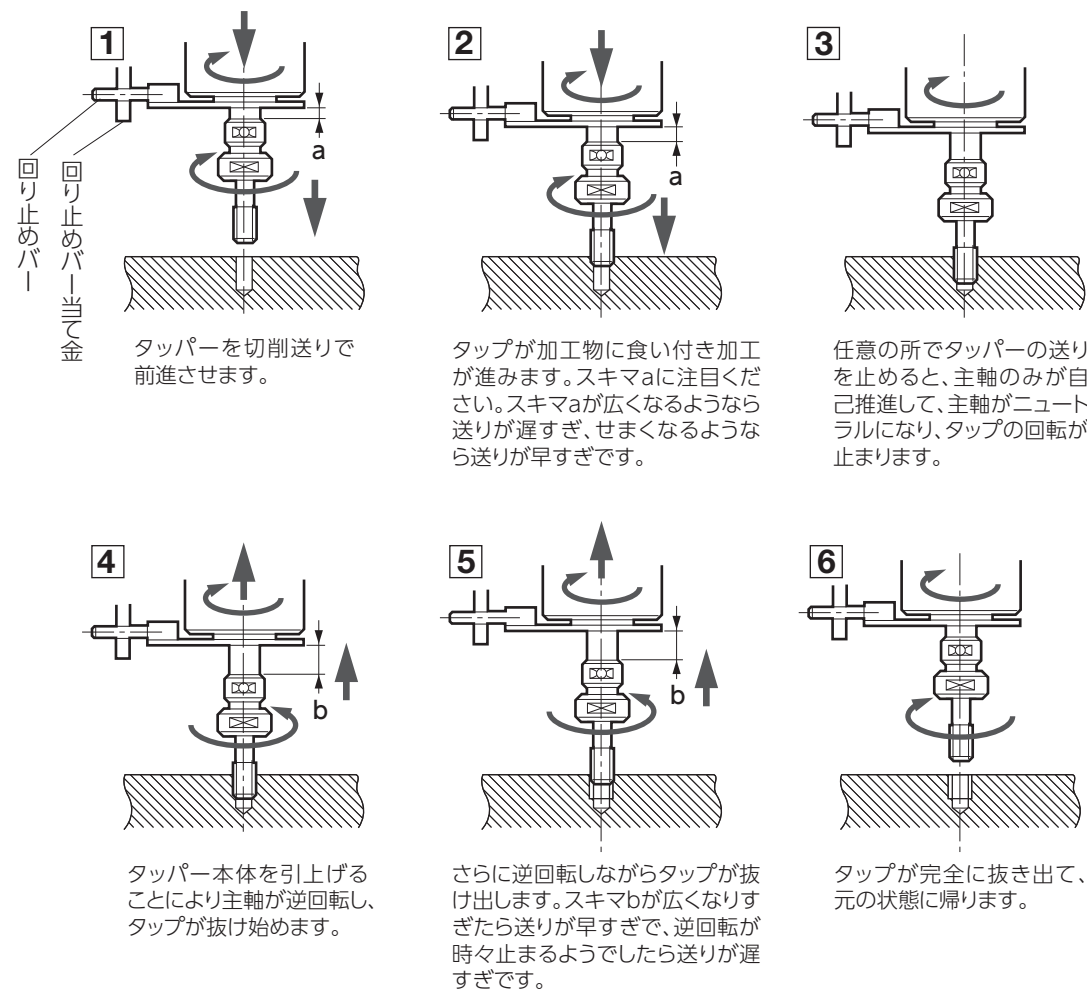
アダプタ (別売)

適合本体	アダプタ型式
ACCU-207, ACCU-412	MT2-JT6, MT3-JT6, MT4-JT6
ACCU-820	MT2-M20, MT3-M20, MT4-M20

ご使用方法

- ①タッパーの回り止め部分に付属の回り止めバーを取り付けて確実にビス止めしてください。
- ②回り止めバーの当て金を機械の適所に設けてください。なお、この当て金は逆回転切り替え時に強いショックがありますので、回り止めバーより太めのものを使用してください。当て金の適当な場所がない場合は、回り止めバーを長いものと取り替えて、直接ボール盤のコラムにあてて使用することもできます。この場合は、SK5のドリルロッド製のバーを使用してください。
- ③タップの取り付けは、クランプボルトとコレット締付けナットをゆるめ、タップをラバーコレット内に挿入して、タップのぞき窓にタップの平らな部分が向くようにしてから、専用スパナでコレット締付けナットを確実に締め付け、のちにクランプボルトを締め付けます。
- ④トルク調整は、トルク調整リングをいっぱいにゆるめてから、除々に締め込みながらタッピングテストをおこない、タップがスムーズに立ち始めた位置でトルク調整リングをロックして使用します。
- ⑤逆回転への切り替えは、タッパーを引き上げることにより、自動的に切り替わります。
- ⑥タッピング深さを正確に決めたい場合は、ニュートラルを利用して行います。
希望するタッピング深さから正回転エキスパンション量を差し引いた深さでタップ自体の送りをとめると、タップは正回転エキスパンション量だけ自己推進し、ニュートラル状態になり、タッピング深さが正確に決まります。
- ⑦NCマシンによるタッピングは、タップ強度の耐えられる範囲で、できるだけトルクをあげて使用します。切削送りの早さは《タップのピッチ×主軸回転速度》に等しくし、戻り送りの早さは《タップのピッチ×主軸回転速度×タッパー逆回転倍率》にできるだけ等しくなる送り速さに設定して使用します。
タッピング深さの設定は必要深さから正回転エキスパンション量を差し引いた位置で送りを停止し、ドウェルで1～2秒程度回転のみを行なわせます。この間にタップは自己推進しニュートラルになりタップ深さが正確に決まります。

タッピング作動状態





ACCU TAPPER

OPERATION MANUAL

Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.

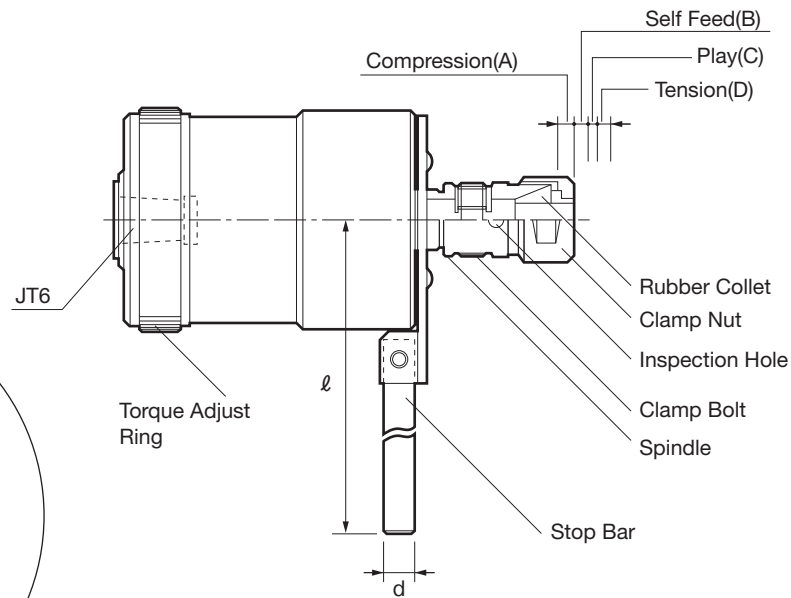
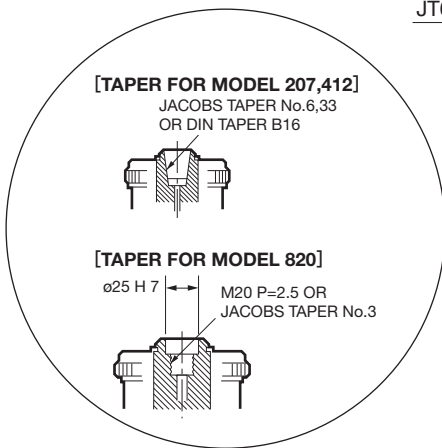
OPERATION MANUAL DOWNLOAD SITE
https://big-daishowa.com/manual_index.php



SPECIFICATIONS

REVERSING TYPE

Designed with reversing mechanism for use on machines with non-reversing spindles.



Model	Capacity	Taper	Max.Speed (min ⁻¹)	A	B	C	D	d × l	Reversing Ratio	Weight kg(lbs.)
207	M2– M7 (0– 1/4")	JT6, B-16 JT33	1,500	5 (.197")	3.5 (.138")	1.5 (.059")	7 (.276")	6×150 (.236" × 5.91")	1.6	0.95(2.1)
412	M4– M12 (#8– 1/2")(NP1/16" NP1/8")	JT6, B-16 JT33	1,000	5 (.197")	4.5 (.177")	1.5 (.059")	8.5 (.335")	10×160 (.394" × 6.30")	1.75	2.2(4.9)
820	M8– M20 (1/4"– 3/4")(NP1/8" NP1/4")	JT3 M20P2.5	600	6 (.236")	6 (.236")	1.5 (.059")	11.5 (.453")	13×190 (.512" × 7.48")	1.7	4.7(10.4)

ADAPTER (OPTIONAL)

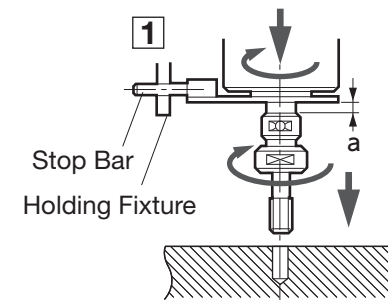
Model	ADAPTER
ACCU-207, ACCU-412	MT2-JT6, MT3-JT6, MT4-JT6
ACCU-820	MT2-M20, MT3-M20, MT4-M20, JT3

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

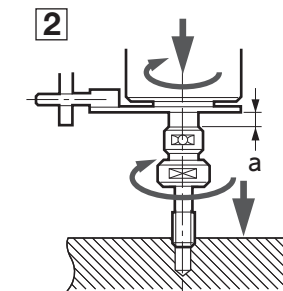
HOW TO USE

- ①Mount **BIG** ACCU TAPPER in the machine spindle, after ensuring that the taper is free of oil and grease. Special adapters are available for MT or ISO as optional accessories.
- ②Attach the accessory stop bar to **BIG** ACCU TAPPER, securing with screw.
- ③Provide holding fixture for the stop bar on the machine. Please be sure that the holding fixture is strong enough to withstand the shock of reverse rotation. When there is no place to position the holding fixture on a machine, it is advisable to replace the standard stop bar with a longer rod which must be rigid enough, like a drill rod.
- ④In order to mount a tap, loosen the clamp bolt and tap chuck, insert the tap into the tap chuck so that as the surface of the tap square faces you through the inspection hole, tighten the tap chuck with accessory wrenches. Finally, the clamp bolt.
- ⑤When adjusting torque, loosen the torque adjust ring fully and tighten it gradually, performing tapping tests. When the correct torque is obtained, lock the ring with screw.
- ⑥Reverse rotation automatically occurs when the tapper is withdrawn.
- ⑦You can also control the tapping depth with BIG's exclusive neutral function. Stop the feed when you reach an amount determined by desired tapping depth (Self Feed(B)). A tap automatically goes forward the amount of B and then stays there in a neutral position, thus controlling the tapping depth accurately.
- ⑧Highly efficient tapping can also be achieved with **BIG** ACCU TAPPER on N/C machines, and in this case, we advise you to increase the torque as high as possible within the safe limits of the tap. Cutting feed is equivalent to (Tap pitch × Spindle speed), and reverse feed is equivalent to (Tap pitch × Spindle speed × Reversing Ratio). In order to control the tapping depth, stop the machine feed at the point when the attachment reaches desired tapping depth (Self Feed(B)) and hold it for a few seconds by Dwell function. During this dwell time, the attachment self-feeds into the neutral position, thus making it very easy to accurately obtain the desired tapping depth.

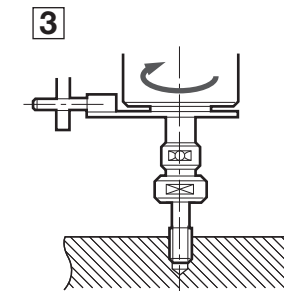
Explanation of Sequential Diagrams for Operation



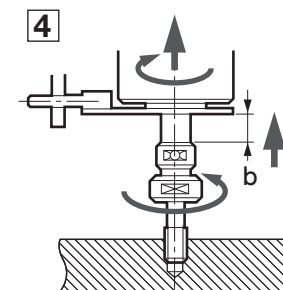
Feed **BIG** ACCU TAPPER for tapping.



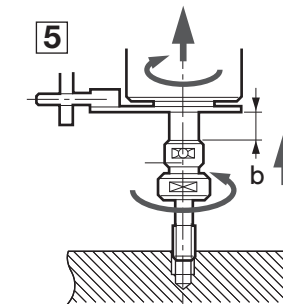
The tap begins to insert into drilled hole. Watch the clearance (a), and when (a)' becomes larger, it means that the machine feed is slower than necessary. When (a) becomes shorter, it means that the machine feed is faster than necessary.



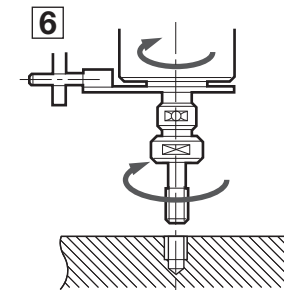
When the machine feed is stopped at the desired point, the spindle of ACCU TAPPER self feeds into the neutral position and the rotation stops.



When **BIG** ACCU TAPPER is pulled upwards, the rotation of ACCU TAPPER reverses and the tap comes out of the tapped hole.



Watch the clearance (b) and when (b) becomes larger, it means that the feed of the machine is faster than necessary, and when (b) becomes smaller, it means that the feed of the machine is slower than necessary.



Finishes tapping and returns to initial position.