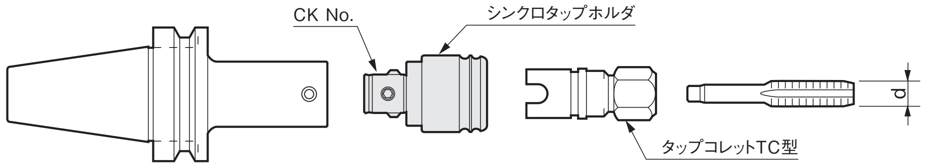
BIG DAISHOWA

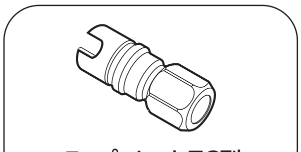
シンクロタップホルダ(STCタイプ)

取扱説明書

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





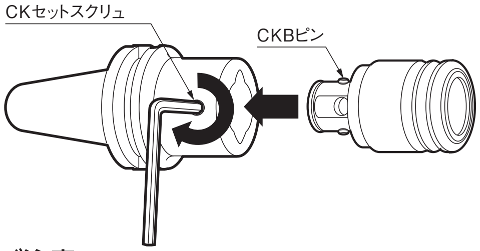
タップコレットTC型

型　式	タップサイズ d	適合タップコレット
CKB2-STC 8-47.5	M 2～M 8	TC 8-□
CKB3-STC12-66	M 3～M12	TC12-□
CKB4-STC20-72	M 7～M20	TC20-□
CKB5-STC30-92	M20～M30	TC30-□

ホルダは、KAISERボーリングシステムのCKシャンクをご使用ください。
詳細につきましてはカタログをご参照ください。

CKシャンクへの取り付け

シンクロタップホルダとCKシャンクとの位相を合わせ、ホルダを挿入しCKセットスクリュを確実に締め付けてください。

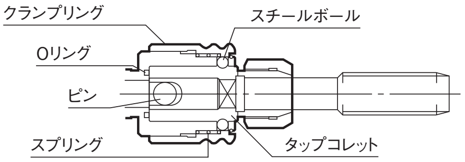


⚠ ご注意

- CKコネクション部をきれいに清掃し、ごみ、傷、錆等がないことを確認してください。
- CKBピンをはずした状態では使用しないでください。
- 振れ精度維持のため、エクステンションやリダクションは2個を限度としてください。

タップコレットの取り付け

①ホルダのクランプリングを押し下げ、タップコレットの切欠きをピンに合わせて挿入します。
②クランプリングを引き戻すことによって、ホルダにタップコレットがクランプされます。
③クランプリングが確実に元の位置にあることをご確認ください。

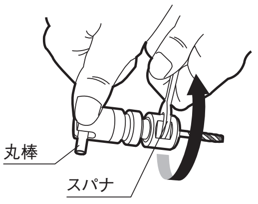


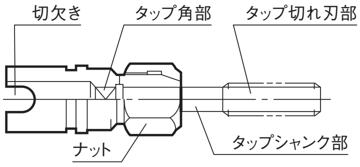
⚠ ご注意

- シンクロタップホルダには、クッションを持たせるためのOリングが付いています。そのため、クランプリングが元の位置に戻りにくいことがあります。クランプリングが確実に元の位置まで戻っていないと、加工中にタップコレットが抜ける恐れがあり大変危険です。

タップの取り付け

タップの角部をコレット内の角穴に合わせて、タップコレットの内径に差し込み、丸棒をコレットの切欠きにあて、ナットを確実に締め付けてください。





タップの取り付け・取り外しには、タップコレット締め付け治具のTCメイト（TCM50）をご使用いただくと簡単に作業できます。

⚠ ご注意

- タップコレットがシンクロタップホルダに取付いた状態でのタップの締め付け作業は、シンクロタップホルダを損傷する恐れがあるため絶対に行わないでください。
- タップを挿入しない状態でのナットの空締めは行わないでください。
- タップのシャンクをウエス等できれいに清掃し、ごみや油膜を取り除いてください。

タップコレットの取り外し

ホルダのクランプリングを押し下げ、タップコレットを引き抜いてください。

⚠ ご注意

- タップコレットを取り外すとき、飛び出る恐れがありますので、タップ先端には顔などを近づけないでください。

その他のご注意

⚠ ご注意

- ご使用の際は必ず、シンクロタップ機能（主軸回転と送りの同期）でのプログラムを行ってください。軸方向フロートが付いていませんので、通常のタップサイクルでは加工できません。
- ぶつけるなど、本体に強い衝撃を与えた後は使用しないでください。
- 回転中のホルダやタップは大変危険ですので触れないでください。

大昭和精機株式会社

■本 社
東大阪市西石切町3丁目3-39　〒579-8013
TEL.072(982)2312(代)　FAX.072(980)2231

SYNCHRO TAP HOLDER (STC type)

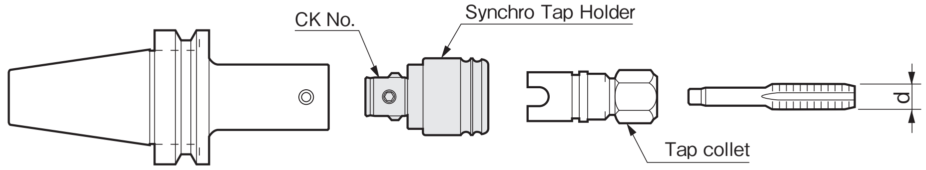
BIG DAISHOWA

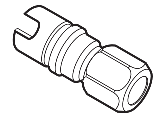
OPERATION MANUAL

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





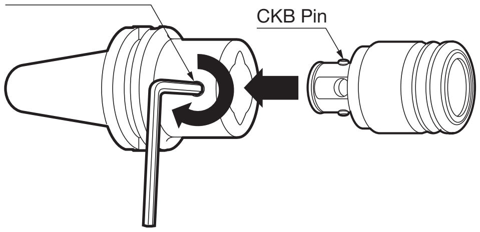
TC TAP COLLET

Model	Tapping Capacity d	Tap Collet
CKB2-STC 8-47.5	M 2 - M 8	TC 8- □
CKB3-STC12-66	M 3 - M12	TC12- □
CKB4-STC20-72	M 7 - M20	TC20- □
CKB5-STC30-92	M20 - M30	TC30- □

Please use CK SHANK of KAISER BORING SYSTEM as a basic holder.
For the details, please refer to its catalogue.

HOW TO CONNECT TO CK SHANK

Insert SYNCHRO TAP HOLDER into CK shank while aligning their phase angle. Then, tighten CK set screw securely.

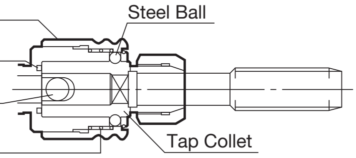


⚠ CAUTION

- Clean CK connection part and ensure that there are no dust, damage, rust and etc..
- Do not use the holder in the condition that CKB pin is detached.
- In order to maintain the runout accuracy, 2 pieces of the extensions/reductions are the limit for usage.

HOW TO CLAMP TAP COLLET

①Pull down the clamp ring and insert the tap collet into the holder while aligning the slot of the tap collet and the pin of the holder.
②Release the clamp ring so that it automatically returns to the original position.
③Ensure whether the clamp ring is in the original position.

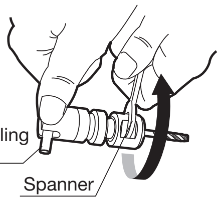


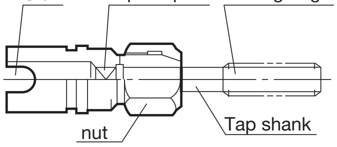
⚠ CAUTION

- SYNCHRO TAP HOLDER has O-ring to keep a cushion effect. Therefore, the clamping ring may be sometimes hard to return to the original position.
If the clamp ring do not return to the original position, tap collet may come off during tapping without clamping it securely.

HOW TO CLAMP A TAP

While aligning the square part of a tap with the square hole of the tap collet, insert the tap into the bore of the tap collet.
Fix the assembling bar in the slot and tighten the nut securely.





Tap collet fastening jig TC MATE (mode TCM50) is recommended for easier clamping / unclamping of a tap.

⚠ CAUTION

- NEVER tighten the tap while the tap collet is clamped in the SYNCHRO TAP HOLDER. Otherwise, the holder may suffer severe damage.
- NEVER clamp the nut without a tap inserted.
- Clean the shank of a tap. And remove dust and oil film.

HOW TO UNCLAMP TAP COLLET

Pull down the clamp ring and pull out the tap collet.

⚠ CAUTION

- When unclamping the tap collet, keep your face and etc. away from the tip of tap.

OTHER CAUTIONS

⚠ CAUTION

- When using the holder, conduct a program written with synchronized tapping function (synchronized machine spindle speed and feed). Since the holder does not have axial floating function, it cannot conduct tapping with ordinary tapping cycle.
- NEVER continue using the boring head if it has suffered strong impact by bumping.
- NEVER touch the holder or a tap while the machine spindle is rotating.