

## 【小径タップ用MGT3】 M1~M3

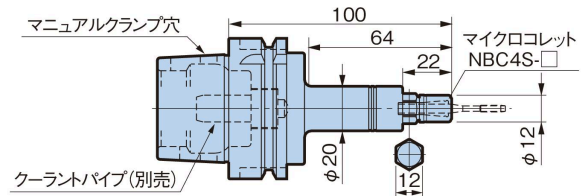
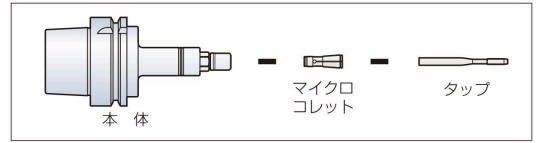
同期誤差の補正機構に加え、高速回転時の動的振れ精度を抑える事で、安定した小径タップ加工を実現。



本体型式  
**HSK-A63-MGT3-100**

- ナットは付属していますがレンチ、コレットは付属していません。別途ご注文ください。
- タップ着脱時には市販の平スパナ(12mm幅)も必要です。お客様にてご用意ください。
- シンクロ機能の無い工作機械ではご使用になれません。
- センタスルーではご使用いただけません。

👉 メガレンチ・コレットについては**A124**



## 【大径タップ用MGT36】 M20~M36

大径タップの過大な切削トルクにもスムーズに追従する構造で、同期誤差による軸方向のズレを補正し、加工中の負荷を大幅に低減します。

センタスルー

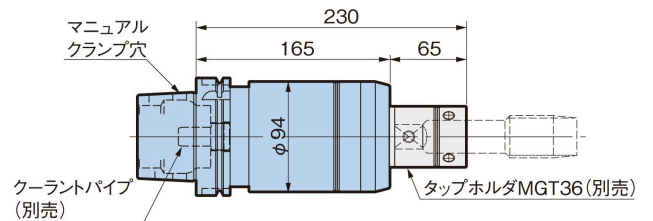


### Aタイプ (DIN 69893-1) (ISO 12164)

本体型式	本体質量(kg)
<b>HSK-A100-MGT36-165</b>	8.2

- MGTセットスクリューは付属しています。
  - タップホルダ・レンチは付属していません。別途ご注文ください。
  - クーラントパイプは付属していません。👉 **B67**
- シンクロ機能の無い工作機械ではご使用になれません。

タップホルダについては👉 **A123** をご参照ください。



👉 MGT36用アクセサリについては**A123**

M3~M30

AUTO TAPPER TYPE B

## オートタップB型

タップ

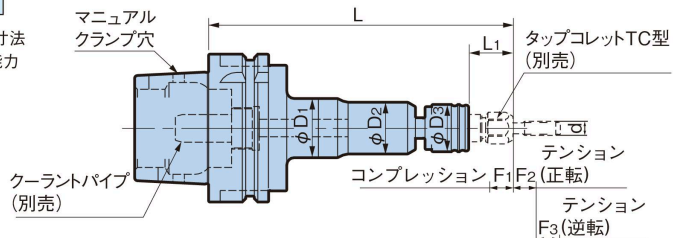
二面拘束  
**HSK**  
SHANK

シンプル & コンパクトな自動定寸タップ。

自動定寸機能



- 型式説明
- HSK-A100** - **AUTO-B** **80** - **160**
- HSKシャंकタイプ
- オートタップB型
- タッピング能力
- L寸法



### Aタイプ (DIN 69893-1) (ISO 12164)

型式	タッピング能力 d	φD <sub>1</sub>	φD <sub>2</sub>	φD <sub>3</sub>	L	L <sub>1</sub>	F <sub>1</sub>	F <sub>2</sub>	F <sub>3</sub>	質量(kg)	適合 タップコレット
<b>HSK-A100-AUTO-B 80-160</b>	M 3~M 8	35	30	25.5	160	17	5	5	10.5	2.9	TC 8-d
<b>-AUTO-B120-190</b>	M 3~M12	40	35	32	190	30	6	6	12.5	3.1	TC12-d
<b>-AUTO-B200-225</b>	M 8~M20	54	48	44	225	25	6.5	6.5	13	4.1	TC20-d
<b>-AUTO-B300-255</b>	M20~M30	63	58	55	255	38	7.5	7.5	14.5	5.1	TC30-d

- タップコレットは付属していません。別途、TC型タップコレットをお求めください。
- 左ネジのタップ加工にはご使用になれません。
- 切削開始点はアプローチ量(タップ先端とワークとの間隔)をとってプログラムを作成してください。
- クーラントパイプは付属していません。👉 **B67**

- 表中のF<sub>2</sub>はニュートラルになるまでのテンション量です。タップサイズや切削条件により若干変動しますのでタップ深さの精度がいる場合はあらかじめテスト加工をしてください。

👉 タップコレットについては**A131**

**BIG** B34