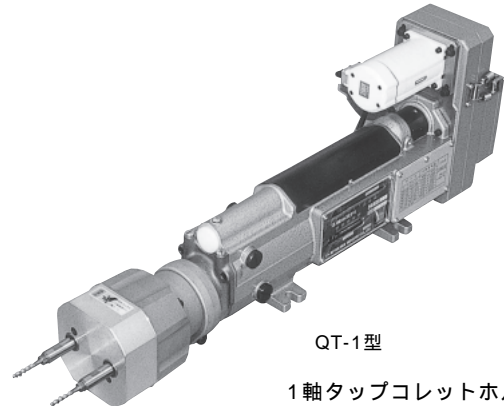


宮川の電動式 **タップ** 多軸ユニット

ハイパータップユニットQT型

特長

- 高速、高精度加工ができます。
- 高速加工が可能なタップユニット（従来型の3～10倍）です。
- 軽量でコンパクトなユニットです。
- 早送り、ピッチ送り、早戻りの3速送りで加工時間が短縮できます。
- 毎分40回の高速連続サイクル運転が可能です。
- 送りピッチの変更は「替えギヤーボックス」の交換で行います。
- 省エネ、高効率の駆動モーターを採用しています。
- AFドリルユニットと同一の取り付けができます。
- シンプルな構造で故障が少なく経済的です。

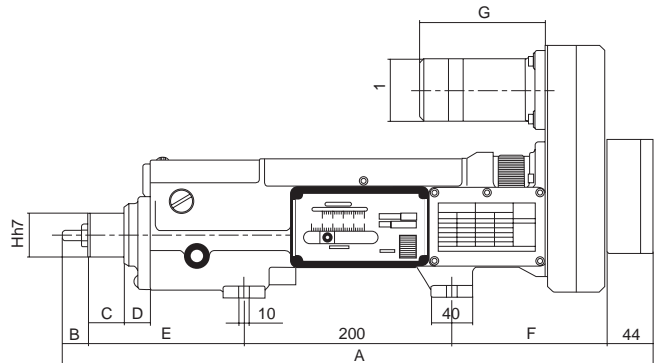
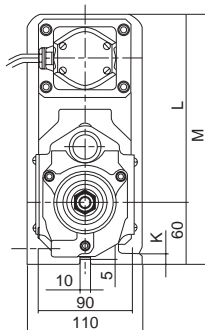
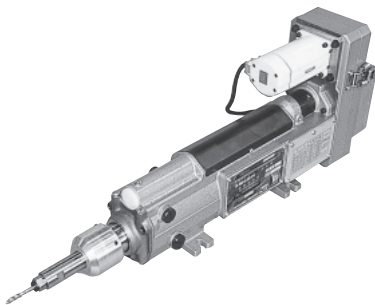


QT-1型

1軸タップコレットホルダーは別売品です。

QT - 1型

外形寸法図



寸法表 (mm)

機種	記号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	K	L	M	主軸端テーパ
QT1		568	25	35	25	150	149	121	42	60	10	182	242	J.T.No.1

性能仕様

仕様 型式	切削回転数 (min ⁻¹)	軸数別タップ加工最大能力												早送り回転数 min ⁻¹	主軸ストローク範囲 mm	リード送り範囲 mm	早送り範囲 mm	駆動モーター W
		1軸			2軸			3軸			4軸							
		材質	炭素鋼	铸铁	アルミ	炭素鋼	铸铁	アルミ	炭素鋼	铸铁	アルミ	炭素鋼	铸铁					
QT1 - 400	4000~400	M4.5	M6	M7	M3.5	M4.5	M5.5	M3	M4	M4.5	M2.6	M3.5	M4	4000	20	0	20	400
QT1 - 270	2700~270	M5.5	M7	M8	M4	M5.5	M6	M3.5	M4.5	M5.5	M3	M4	M4.5	2700	∩	∩	∩	
QT1 - 180	1800~180	M6	M8	M9	M5	M6	M7	M4	M5.5	M6	M3.5	M5	M5.5	1800	60	40	40	

タップ加工能力は最大の計算値が記載されています。下記使用条件により若干の違いがありますのであくまで目安として下さい。
尚、切削回転数はタップの種類と被切削材により決定されますのでタップメーカーの推奨回転数での使用をお勧めいたします。
ユニット選定は能力の1ランク上のユニットを選定されることをお勧めいたします。また、多軸アタッチメント（減速型）を取り付けた場合はより以上の能力となりますので当社までお問い合わせ願います。

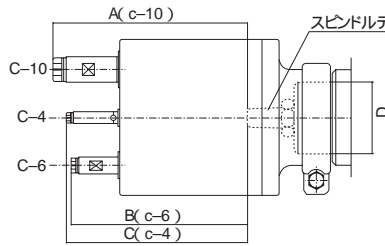
使用条件

- タップの種類（ハンド、スパイラル、ポイント等切削タップでの計算）
- タップの寿命（切れ味劣化）
- 被切削材、下穴径
- 切削油の種類と使用状態
- 転造タップ加工については、お問い合わせ願います。

宮川の電動式 **タップ** 多軸ユニット



多軸アタッチメント
オプション
(別売付属品)



コントロールユニット
(コントロールユニットは別売りです。)



寸法表 (mm) (K型) (AFユニット兼用寸法)

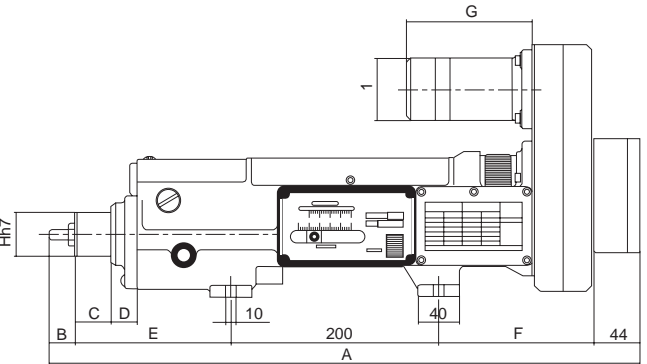
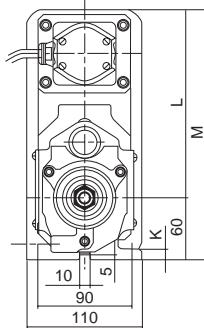
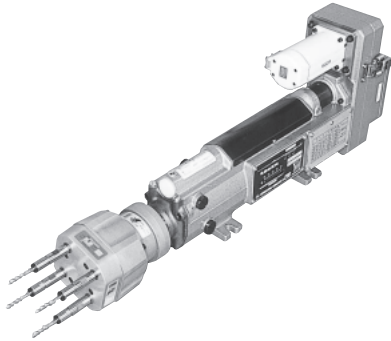
ユニット	記号	A(C-10)	B(C-6)	C(C-4)	D	E	ユニット
QT-1		177	161	165	42	J.T.No.1	AF-1
QT-2		168.5	152.5	156.5	60	J.T.No.6	AF-2

コントローラは、基本動作を組込んだ制御ユニットとブラシレスモーターのインバータからなっています。本機との簡単な接続で直ちに運転できます。

多軸タップユニットとコントロールユニットをテーブルスタンドに組み込み。(テーブルスタンドは82頁を参照して下さい。)

QT - 2型

外形寸法図



寸法表 (mm)

機種	記号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	K	L	M	主軸端テーパ
QT2		714	40	43	27	135	305	144	60	80	12	236	296	J.T.No.6

性能仕様

仕 様 型 式	切削回転数 (min ⁻¹)	軸数別タップ加工最大能力												早送り回転数 min ⁻¹	主軸ストローク範囲 mm	リード送り範囲 mm	早送り範囲 mm	駆動モーター W
		1 軸			2 軸			3 軸			4 軸							
		材質	炭素鋼	鋳鉄	アルミ	炭素鋼	鋳鉄	アルミ	炭素鋼	鋳鉄	アルミ	炭素鋼	鋳鉄					
QT2 - 240	2400 ~ 240	M7	M9	M10	M5.5	M7	M8	M4.5	M6	M7	M4	M5.5	M6	2400	25	0	25	750
QT2 - 150	1500 ~ 150	M8	M10	M12	M6	M8	M9	M5	M7	M8	M4.5	M6	M7	1500	∩	∩	∩	
QT2 - 100	1000 ~ 100	M9	M12	M14	M7	M9	M10	M6	M8	M9	M5.5	M7	M8	1000	100	75	50	

タップ加工能力は最大の計算値が記載されています。下記使用条件により若干の違いがありますのであくまで目安として下さい。尚、切削回転数はタップの種類と被切削材により決定されますのでタップメーカーの推奨回転数でのご使用をお勧めいたします。ユニット選定は能力の1ランク上のユニットを選定されることをお勧めいたします。また、多軸アタッチメント(減速型)を取り付けた場合はより以上の能力となりますので当社までお問い合わせ願います。

使用条件

- タップの種類(ハンド、スパイラル、ポイント等切削タップの計算)
- タップの寿命(切れ味劣化)
- 被切削材、下穴径
- 切削油の種類と使用状態
- 転造タップ加工については、お問い合わせ願います。

ユニット
QT型タップ用