

ネジ穴加工装置
NCタッピングマシン
ATC(自動工具交換装置)



NC タッピングマシンの動画をホームページにご用意しております。どうぞご覧ください。(http://fgk.jp/tapping_main_page.html) 詳しい資料のご請求は下記まで、気軽にお問い合わせください。

その他、自動ケガキ装置や切断装置等、省力化機器も取り扱っております。

改良のため予告なしに外観、仕様等変更することがありますので、ご採用の際は事前にお問い合わせください。

FGK フクダ技研

〒621-0806 京都府亀岡市余部町榎又 23 - 7

☎ 0771 (23) 2428 / ホームページ <http://fgk.jp/>



形鋼、角形鋼管等の長尺もの、部品取付プレート等への穴、タップ(ネジ穴)加工に役立つ **NC タッピングマシン**。煩わしいネジ穴加工をスピーディーに正確に。長穴や大穴加工も実現。操作も簡単タッチパネル。省力化に役立ちます！

概要

NC タッピングマシンは、形鋼、角形鋼管等の長尺もの、部品取付プレート等への穴、タップ（ネジ穴）加工に向いています。

プログラムは簡単！例えば M5 のネジ穴を加工する場合、付属のタッチパネル上で

- ① 「工具」設定 → M5 選択
- ② 「X、Y 座標」入力
- ③ 「材料高さ」入力
- ④ 「面取り」の有無を選択



わずか4ステップで



加工例（ステンレス角パイプ 75×75）

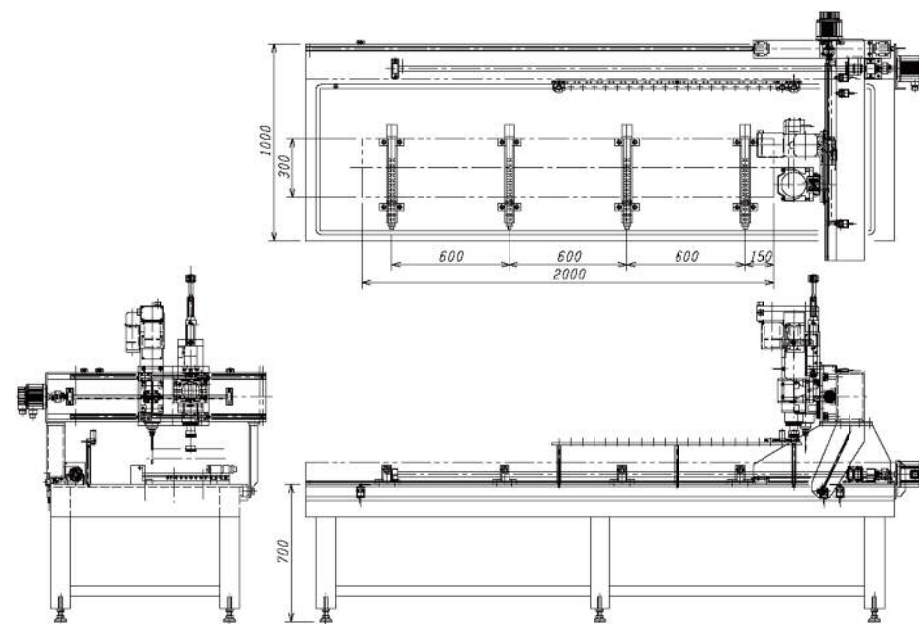
M5のネジ穴が正確にスピーディーに完成！

小さなネジ穴加工も得意で、手作業で起こるタップの折れ、加工位置のずれがありません。マシニングセンタ（フライス盤）よりも低価格で、作業単価が大幅にコストダウンします。

もちろん、ドリル穴のみの加工も可能。ATC で工具（ドリル・タップ）が自動的に交換されるため、ユーザーが意識する必要はありません。入力方法も、簡単に操作できるGUI（グラフィック・ユーザー・インターフェイス）を採用。また、オプションでエンドミルを使った長穴や大穴加工（ $\varnothing 10\text{mm}$ ～）も可能です。

さらに、Windows の設定画面（USB メモリ）から運転データを選定して動かすことができます。同じ加工であれば、ファイルを読み込むだけ。運転データの管理もでき、品質の向上が図れる便利な機能も搭載しています。

外形図



※仕様によって寸法は変動します。

主な仕様

入力電圧	三相 200 [V]
消費電力	2.5kW
ツールマガジン（工具収納数）	21 個（変更可能）
作業領域	X 軸 : 2000mm Y 軸 : 300mm（変更可能）
タップ加工	M3 ~ M10（面取り・センタードリル機能付き）
長穴・大穴加工	オプション
固定バイス（クランプ）	4 箇所（変更可能）
入力方法	タッチパネル
オイル供給（加工部）	オリジナル（オイルミスト-つまみ調整式）
プログラム方式	オリジナル
プログラムファイル数	20 個
1 ファイルのプログラム数	30 個
早送り速度	X 軸 Y 軸 : 7500mm / min (MAX)
エア一圧	0.49MPa (5kgf / cm ²)
外形寸法 (W×H×D)	3200×1770×1160mm 作業領域に依存します