

電動タッパ-WIDE II

適応タップM3~M16 / 垂直精度 $\pm 1^\circ$

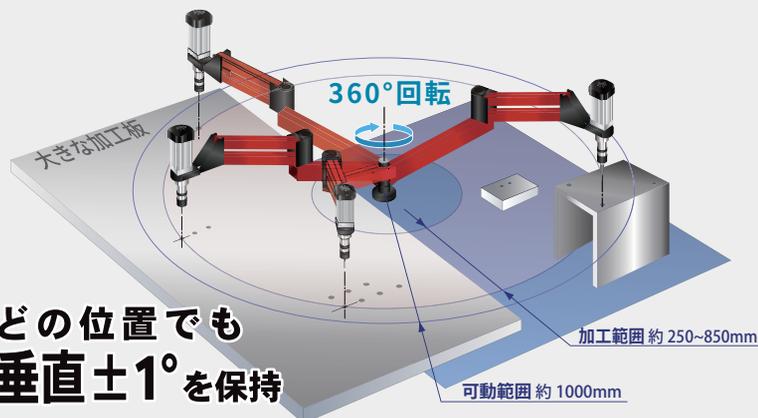
詳しくはWEBへ



www.toei-kk.co.jp/etw.html

オートリバー機能

タップカウンター&
RPMディスプレイ搭載



直径2000mmの操作範囲で
ボール盤では加工できない
大きなワークも加工ができる

- 安全トルク機構がタップ折れを防止
- タップが垂直に加工できる

新機能

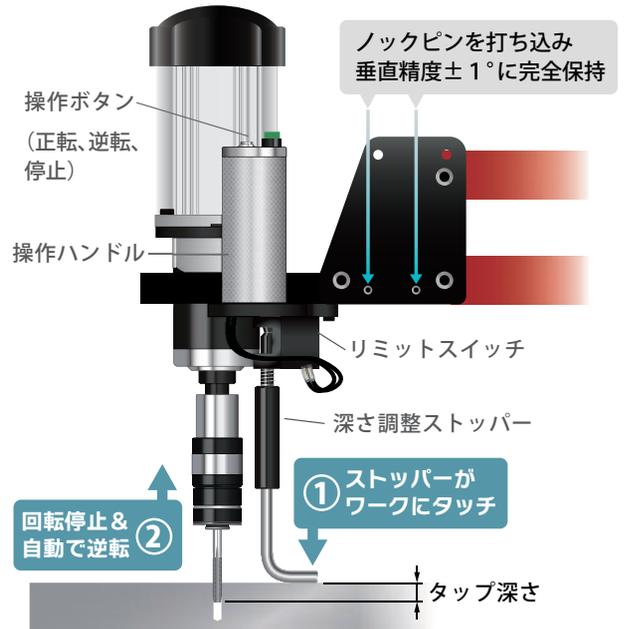
オートリバーース

オートリバーース機能を新たに搭載。
任意の深さに達すると回転が停止し、タップが自動で逆転します。これにより、連続タップ加工をスムーズかつ効率的に行えます。

オートリバーース使用条件・・・深さ調整ストッパーを使用

ストッパーの目盛線を参考に、任意のタップ深さを設定します。ストッパーがワークに触れるとリミットスイッチが作動し、オートリバーースが機能します。

※深さ調整ストッパーを使用しない場合は、逆転は手で逆転ボタンを押しての操作となります。



新機能

コントロールボックス

タップカウンターで作業管理

タップ加工数を自動カウントし、作業管理などの目安に活用できます。

※タップカウントには深さ調整ストッパーの使用が必要です。

LEDディスプレイで正確な速度調整

タップ速度が数値で確認できるため、正確な速度調整が可能。また、異常発生時にはエラーコードで素早くお知らせします。

逆転速度の切り替えで加エスピードアップ

逆転時の速度はボタンを押して最大速度に切り替えが可能。最大速度にすれば、加工スピードと作業効率が向上します。



新機能

操作・モーター

誤動作防止のLED起動スイッチ

正転・逆転操作はボタン式スイッチで軽快に行えます。さらに、誤動作防止のためのLED起動スイッチを搭載。LED消灯時は操作スイッチが作動しないため、操作ミスを防ぎ、不良や事故のリスクを低減します。

冷却ファン付き高トルクモーター

最大M16タップ加工可能な高トルクモーター。新たに装備された冷却ファンで発熱を効率的に拡散。

安全トルククラッチ機構

タップの切れ味が落ちたり、止まり穴にタップが底突きして過負荷がかかると、タップコレットチャックが空転し、タップの折損を防止します。

その他の特長

- 最も重要なタップ垂直精度は±1°にボルトで固定後、さらにノックピンを打ち込んで垂直精度を完全保持
- 過負荷運転時の異常に対してモーターの回転が止まるセーフ機能
- タップ*とタップコレットチャックの付け替えは工具不要のワンタッチ脱着 *M16タップを除く

タップ加工深さはタップ径の最大2倍※

(例) M8：加工深さ16mm M16：加工深さ32mm
ワーク厚み32mmの通り穴へのM16タップもスムーズに加工可能。*ワーク材質S50Cの弊社テスト

サイズ	タップ深さ	加工時間	材質	回転数
M4	2.3mm	3.5 秒	SPCC	350RPM
M8	12mm	5.1 秒	S50C	350RPM
M16	32mm	12 秒	S50C	160RPM

※一般的に、タップの強度はタップ径×2倍までとされています。タッパー WIDE自体のトルクは2倍以上の加工を行うのに十分な能力を備えています。



追加オプション

アダプター付きドリルチャック

タップ加工前、面取りカッターを装着しての面取り作業におすすめです。特殊シャंक径のタップにも使用可能。

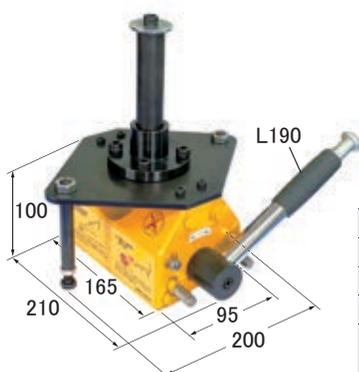


型式	DRILL10	DRILL13
適応シャंक径	Φ0.8～10.0	Φ1.2～13.0
軸テーパサイズ	ジャコブステーパ JT2 (ショート)	ジャコブステーパ JT6
ドリルチャック	ユキワ精工製	ユキワ精工製

※ドリルでの穴あけは、下方向に押し付ける強い力が必要なため非推奨

マグネット付きスタンド

固定台付き永久磁石マグネットスタンド。吸着 ON/OFFの切り替えレバーにより速やかな固定ができます。



型式	MGS400S
マグネット吸着力	吸着力400kg
安全係数	安全係数3
重量	約12kg
使用条件	吸着鋼材の厚み9mm以上

※旧モデルに使用する場合、マグネット吸着面への加工はできません。

特殊用途タップコレットチャック

M2.6以下のタップは折れやすくなるためご注意ください。

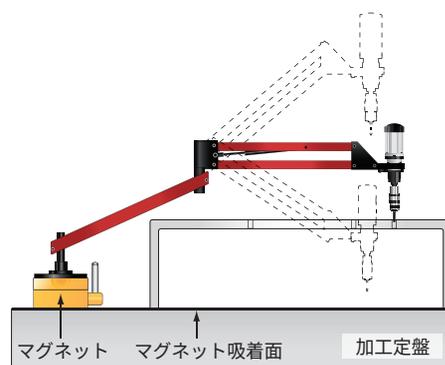
M1.4~M2.6共通タップコレットチャック	型番	TKM2
適応タップ	JIS M1.4～M2.6タップ	
シャंक径	Φ3×□2.5	

管用1/8インチタップコレットチャック	型番	TK1/8
適応タップ	管用1/8インチ平行タップ【PS (RP) PF (G)】 管用1/8インチテーパータップ【PT (Rc) NPT】	
シャंक径	Φ8×□6	

管用1/4インチタップコレットチャック	型番	TK1/4
適応タップ	管用1/4インチ平行タップ【PS (RP) PF (G)】 管用1/4インチテーパータップ【PT (Rc) NPT】	
シャंक径	Φ11×□9	

使用例

タッパー WIDEを加工定盤等に固定することで、これまで加工困難だったワークにタップ加工が可能になります。



追加オプション

エンザート加工

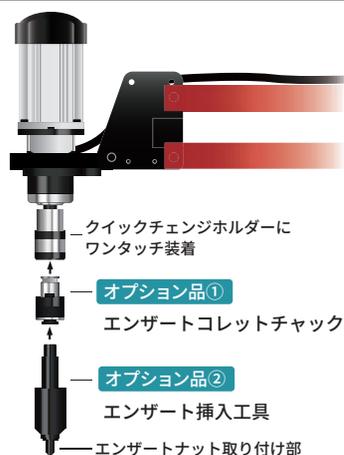
めねじの補強ができる、機械加工用エンザート挿入工具の追加オプション。

エンザートは、ナット外径に切られたねじでタッピングしながら挿入する埋め込みナットです。樹脂やアルミ等の軟素材に強度のあるナットを前タップ不要で埋め込み、強度向上やパーツの樹脂化・アルミ化による軽量化等に役立ちます。

エンザートナット



！ エンザート加工にはオプション品①のエンザートコレットチャック、②のエンザート挿入工具が必要です。



オプション品① エンザートコレットチャック

- ・トルククラッチ付き
- ・エンザート専用コレットチャックのためタップは適応不可



型番	適応エンザートサイズ	エンザート挿入工具シャング寸法	
		径(φ)	四角部(□)
EZ-M3	M2.5～3専用	8	6.3
EZ-M4	M4専用	8	6.3
EZ-M5	M5専用	12.5	10
EZ-M6	M6専用	12.5	10
EZ-M8	M8専用	12.5	10

オプション品② エンザート挿入工具

機械加工用620型



機械加工用延長型621型



※エンザート挿入工具のサイズ毎にコレットチャックが必要

型番、各サイズはWEBで確認

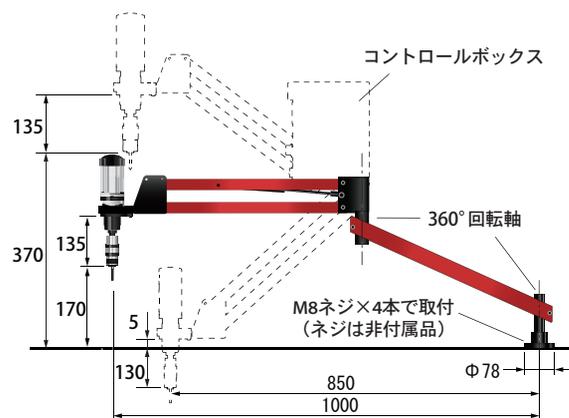


製品仕様

電源：単相200V

型式	EW-M16II
コレットチャック	M3 M4 M5 M6 M8 M10 M12 M14 M16
モーター回転数	0～350RPM
定格出力	750W
重量	約13kg
使用電源	単相交流 50/60Hz・電圧200V
加工範囲	半径約250～850mm
可動範囲	半径約100～1000mm、上下約500mm
垂直精度	±1°
アーム素材	アルミ合金6063
使用環境	0～40°C・湿度85%以下(結露なきこと)
タップカウンター	カウント数：5桁

概算寸法図



TOEI 東栄工業株式会社

721-0961 広島県福山市明神町1-8-22
TEL(084)921-9777 FAX(084)921-9776

■東栄工業株式会社の許可なくカタログの記事及び画像の全部、一部を問わず転載、配布、複製を禁じます。■商品の仕様及び外観は予告なく変更されることがあります。

代理店