

送り機能 Feed function	使用機の種類 Types of machines used	特 徴 Features
NC送り NC feed	マシニングセンター タッピングセンター Machining center Tapping center	<p>* 送りが同期しているタイプ (リジッド・シンクロ) 正転・逆転時に1回転1ピッチと同期しているためめねじ精度が安定しています。 ホルダー：コレットチャック タップコレットチャック</p> <p>* 送りが同期しないタイプ 正転・逆転時に回転と送りがずれるので送りピッチ100%未満で送ることが必要です。 ホルダー：テンションフロートタイプのタップホルダー</p> <p>* Type with which feed synchronizes. (rigid synchronization) Since feed synchronizes (one pitch per rotation) during regular rotation and reverse rotation, thread accuracy is stable. Holder : Collet chuck Tap collet chuck</p> <p>* Type with which feed does not synchronize. Since rotation and feed deviate during regular and reverse rotation, it is necessary to feed at a feed pitch of less than 100%. Holder : Tension-float-type tap holder</p>
親ねじ送り (マスターリード送り) Master screw feed (Master lead feed)	トランスファーマシン 専用機 Transfer machine Exclusively designed machine	<p>タッピング時の送りが親ねじで送られるため、1回転1ピッチと同期するのでめねじ精度が安定しています。 ホルダー：タップコレットチャック 但し、親ねじのバックラッシュが大きい時はテンションタイプのタップホルダーを使用する必要があります。 Since feed during tapping is performed by the master screw, and synchronizes (one pitch per rotation), thread accuracy is stable. Holder: Tap collet chuck However, if the master screw's backlash is large, a tension-type tap holder should be used.</p>
ギヤ送り Gear feed	タッピング盤 専用機 ラジアルボール盤 ボール盤 ターレット旋盤 Tapping machine Exclusively designed machine Radial drilling machine Drilling machine Turret lathe	<p>回転と送りは同期しないため、切削速度は低速にする必要があります。また、ギヤのバックラッシュが大きいのでフローティングホルダーは必需品です。 ホルダー：テンションフロートタイプ及びラジアルフロートタイプのタップホルダー Since rotation and feed do not synchronize, tapping speed should be reduced. Moreover, since the backlash of the gear is large, a floating holder is a must. Holder : Tension-float-type and radial-float-type tap holder</p>
油圧・空圧送り Hydropneumatic feed		
カム送り Cam feed		