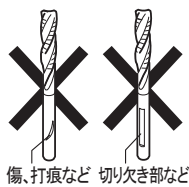


このたびは本製品をお買い上げいただきまして、誠にありがとうございます。この取扱説明書は製品の正しい使い方や使用上の注意について記載しています。ご使用前にこの説明書を良くお読みの上、正しくお使いください。

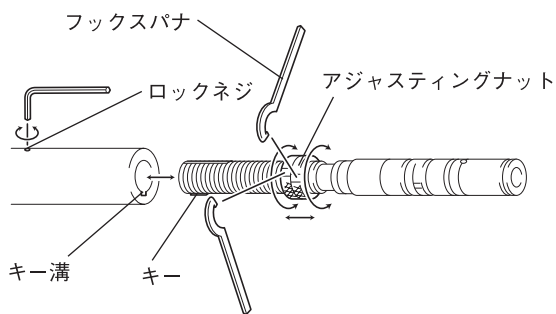
⚠ 刃物シャンク部注意事項

- 刃物シャンク部はウエス等で清掃し、油分やダストを取り除いてください。油分が付着している場合、刃物がスリップする可能性があります。
- シャンク部に傷、打痕のないものを使用してください。
- シャンク部に切欠きのあるものは使用しないでください。



タッピングチャックの取り付けと取り外し

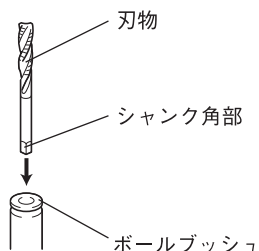
- タッピングチャックのシャンク部とスピンドル内径部をウエスで掃除してください。
 - ほこりや油が付着していると、タッピングチャックが外れたりすることがあります。
- フックスパナでアジャスティングナットを緩めます。
- スピンドルのキー溝にタッピングチャックのキーを合わせて差し込みます。
- シャンク側のアジャスティングナットを回して突き出し長さを調整します。
- 刃物側のアジャスティングナットを締めます。
- 六角レンチでスピンドルのロックネジを締めます。
 - スピンドル端面とアジャスティングナット端面との間に隙間がないことを確認してください。



- 取り外すときは六角レンチでスピンドルのロックネジを緩め、抜き取ります。

刃物の取り付けと取り外し

- 刃物のシャンク角部と取り付け部をウエスで掃除してください。
 - ほこりや油が付着していると、刃物が外れたりすることがあります。
- 刃物のシャンク角部とタッピングチャックの角穴を合わせて差し込みます。
 - 刃物には素手で触れないでください。刃物を取り扱うときは、必ずウエスや手袋などを使ってください。
 - 刃物のシャンク角部がタッピングチャック角穴に確実に入っており、刃物が回らないことを確認してください。
 - 刃物が確実に保持されているか、引っ張って確認してください。

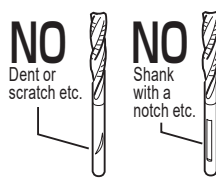


- 取り外すときは、ボールブッシュを押し込みながら刃物を抜きます。

- 刃物には素手で触れないでください。刃物を取り扱うときは、必ずウエスや手袋などを使ってください。

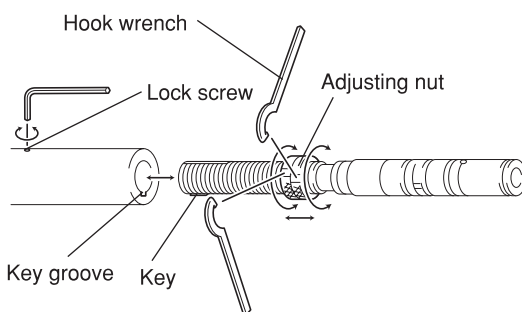
⚠ Precautions on cutting tool shank

- Clean and remove all dust and oil on the cutting tool shank using waste cloth etc. Cutting tool slippage may occur if oil is remaining on the cutting tool shank.
- Dent or scratch on the cutting tool shank should be avoided.
- Cylindrical shank cutting tool only. Do not use a cutting tool with a notch.



Attaching and Removing the Tapping Chuck

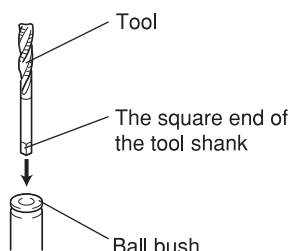
- Clean the tapping chuck shank and inner diameter of the spindle using a rag.
 - If dust or oil remains on the tapping chuck shank or the inner diameter of the spindle, the tapping chuck may turn free or may be unfastened.
- Use a hook wrench to loosen the adjusting nut.
- Align the tapping chuck key with the spindle key groove, and insert the tapping chuck.
- Turn the adjusting nut on the shank side to adjust the protrusion length.
- Tighten the adjusting nut on the tool side.
- Use a hexagonal wrench to tighten the spindle lock
- Check that there is no gap between the end of the spindle and the end of the adjusting nut.



- To remove the tapping chuck, use a hexagonal wrench to loosen the spindle lock screw, then remove the tapping chuck.

Attaching and Removing Tool

- Clean the square end of the tool shank and the tapping chuck using a rag.
 - If dust or oil remains on the square end of the tool shank or the tapping chuck, the tool may turn free or be unfastened.
- Fit the square end of the tool shank to the square hole of the tapping chuck, and insert the tool.
 - Do not touch the tool with bare hands. When handling the tool, use a rag or wear gloves.
 - Check that the square end of the tool shank fits securely into the square hole of the tapping chuck, and that the tool does not turn.
 - Pull on the tool to check if it is firmly attached.



- To remove the tool, push down on the ball bush while removing the tool.

- Do not touch the tool with bare hands. When handling the tool, use a rag or wear gloves.

非常感谢您选用本产品。本说明书记载了本产品的正确使用方法和使用上的注意点。请在充分阅读本说明书的基础上，正确使用本产品。

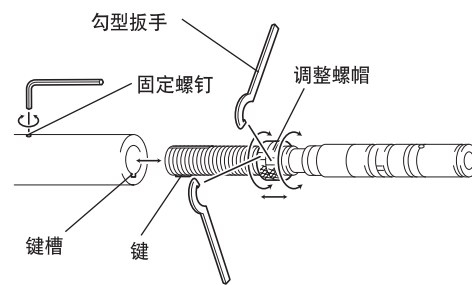
⚠ 刀具柄部注意事項

- 请用棉布等清洁刀具柄部，并去除油渍、灰尘。如柄部附着油渍，则刀具可能打滑。
- 请使用柄部没有伤痕的刀具。
- 请不要使用柄部有切槽的刀具。



丝锥卡柄的安装与拆卸

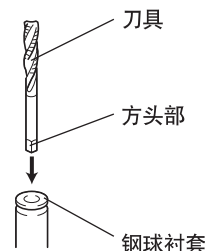
- 请用棉布清洁丝锥卡柄的柄部和主轴内径部。
 - 如有灰尘、油污附着，可能造成丝锥卡柄脱落。
- 使用勾型扳手松开调节螺帽。
- 将丝锥卡柄的键对准主轴的键槽后装入。
- 转动柄侧的调整螺帽，调整伸出长度。
- 拧紧刀具侧的调整螺帽。
- 用六角扳手拧紧主轴的固定螺钉。
- 确认主轴端面和调整螺帽端面之间没有间隙。



- 拆卸时，用六角扳手松开主轴的固定螺钉，然后拔出。

刀具的安装与拆卸

- 用棉布清洁刀具柄部方头部和安装部。
 - 若有灰尘、油污附着，可能造成有刀具脱落。
- 将刀具的柄部方头对准丝锥卡柄的方孔后装入。
 - 请不要用手直接接触刀具。在安装刀具时，请务必使用棉布、手套等。
 - 请确认刀具的方头部已完全嵌入了丝锥卡柄的方孔且刀具不会转动。
 - 向上拉刀具确认刀具已被夹牢。



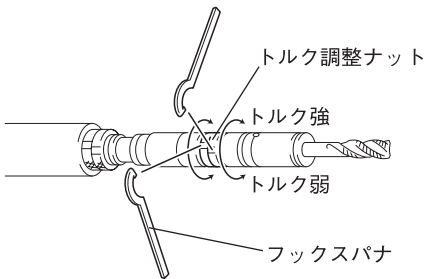
- 拆卸时，一边按下钢球衬套，一边拔出刀具。

- 请不要用手直接接触刀具。在安装刀具时，请务必使用棉布、手套等。

トルクの調整（WSL のみ）

トルク値はタップサイズに合わせて調整されていますが、難削材などを加工する場合は調整する必要があります。

- 1. フックスパナでトルク調整ナットを緩めます。
- 2. トルクを調整します。
- 3. フックスパナでトルク調整ナットを締めます。



参考トルク値

タップ寸法	タップサイズ	セッティングトルク(N・m)
メートルネジ	M3	0.5
	M4	1.2
	M5	2
	M6	4
	M7	5
	M8	8
	M9	10
	M10	16
	M11	18
	M12	22
ユニファイウィットネジ	M14	36
	U-W 1/4	6
	U-W 5/16	10
	U-W 7/16	22
	U-W 3/8	16
	U-W 1/2	32
	U-W 9/16	40

加工方法

WLの場合

- ・機械の送り機構にかかわらず使用できます。
ピッチ送り以外では、伸び機構付タイプで伸び勝手に加工してください。

WSLの場合

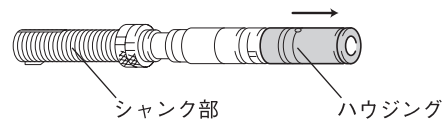
- ・機械の送り機構にかかわらず使用できます。
ピッチ送り以外では、伸び機構付タイプで伸び勝手に加工してください。
- ・縮み量が0以外のタイプでは、タップに異常なトルクが加わると安全トルク装置が作動します。
縮み量は、タップ加工深さに近いものを選んでください。

軸方向補正機構確認方法

伸び機能

シャンク部とハウジングを両手で保持し、次のことを確認します。

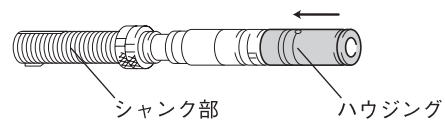
- 1. ハウジングを引っ張ると最大伸び量まで伸びるか
- 2. ハウジング側の手を放すと元の位置に戻るか



縮み機能

シャンク部とハウジングを両手で保持し、次のことを確認します。

- 1. ハウジングの端面を手のひらでシャンク側へ押し込むと、最大縮み量まで縮むか
- 2. ハウジング側の手を放すと元の位置に戻るか

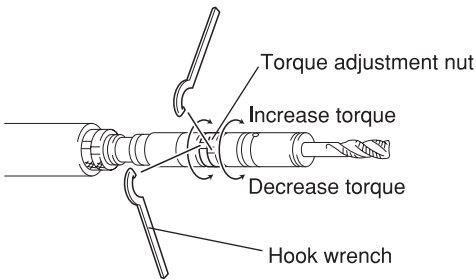


軸方向補正機構の動きが悪い場合は、弊社までお問い合わせください。

Adjusting the Torque (WSL only)

The torque is already adjusted based on the tap size, but it is necessary to make adjustments when machining hard-to-cut materials.

- 1. Use a hook wrench to loosen the torque adjustment nut.
- 2. Adjust the torque.
- 3. Use a hook wrench to tighten the torque adjustment nut.



Torque Values for Reference

	Tap size	Setting torque(N・m)
Metric screw	M3	0.5
	M4	1.2
	M5	2
	M6	4
	M7	5
	M8	8
	M9	10
	M10	16
	M11	18
	M12	22
Unified Whitworth screw	M14	36
	U-W 1/4	6
	U-W 5/16	10
	U-W 7/16	22
	U-W 3/8	16
	U-W 1/2	32
	U-W 9/16	40

Machining Method

For WL

- ・Use regardless of the machine feeling mechanism.
If pitch feed is not used, use the extendable type and perform machining on the extended end.

For WSL

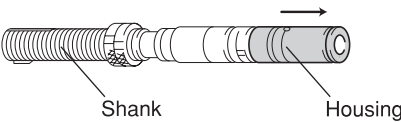
- ・Use regardless of the machine feeling mechanism.
If pitch feed is not used, use the extendable type and perform machining in the extended direction only.
- ・For types with a retract amount other than 0, the safe torque device is activated when abnormal torque is applied to the tap.
Select a retract amount that is approximately equal to the tap machining depth.

Checking the Axial Length Correction Mechanism

Extend function

Grasp the shank with one hand and the housing with the other hand and check the following.

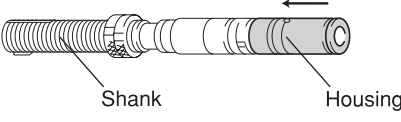
- 1. When you pull the housing does it stretch to the maximum stretch amount?
- 2. When you pull the housing does it stretch to the maximum stretch amount?



Retract function

Grasp the shank with one hand and the housing with the other hand and check the following.

- 1. When you use the palm of your hand to push the end of the housing towards the shank, does it retract to the maximum retract amount?
- 2. When you release the housing does it return to the original position?

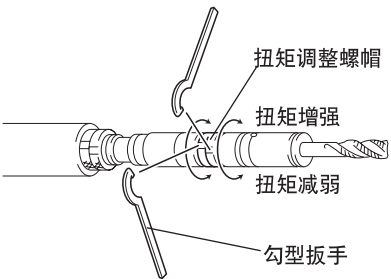


Contact the NT TOOL CORPORATION if the length compensation mechanism does not work properly.

調整扭矩（仅限WSL）

扭矩值已按照丝锥型号完成了调整,但在加工难削材料时，还需要再调整。

- 1. 用勾型扳手松开扭矩调整螺帽。
- 2. 调整扭矩。
- 3. 用勾型扳手拧紧扭矩调整螺帽。



参考扭矩值

丝锥类型	丝锥型号	设定扭矩（N・m）
公制螺纹螺纹	M3	0.5
	M4	1.2
	M5	2
	M6	4
	M7	5
	M8	8
	M9	10
	M10	16
	M11	18
	M12	22
统一标准威氏螺纹	M14	36
	U-W 1/4	6
	U-W 5/16	10
	U-W 7/16	22
	U-W 3/8	16
	U-W 1/2	32
	U-W 9/16	40

加工方法

WLの場合

- ・不论机械的进给机构如何，都可以使用。
除了螺距进给以外，请使用带有伸长功能的型号并使用

WSLの場合

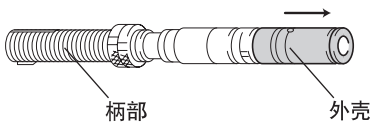
- ・不论机械的进给机构如何，都可以使用。
除了螺距进给以外，请使用带有伸长功能的型号并使用伸长补正来加工。
- ・缩进量为0以外的场合时，若丝锥受到异常的扭矩，则安全扭矩装置会动作。
请选择具有与丝锥加工深度接近的缩进量的型号。

轴方向补正机构的确认方法

伸长功能

用双手把持住柄部和外壳，确认下面的内容。

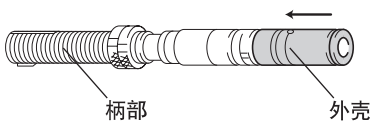
- 1. 拉出外壳，确认是否能伸长到它的最大伸出量
- 2. 放开外壳，确认它是否能回到原来位置



缩进功能

用双手把持住柄部和外壳，确认下面的内容。

- 1. 用手掌将外壳的端面向柄侧按过去。确认是否能达到最大缩进量
- 2. 放开外壳，确认它是否能回归原处



如遇到轴方向补正机构动作不良的情况时，请联系我们公司。