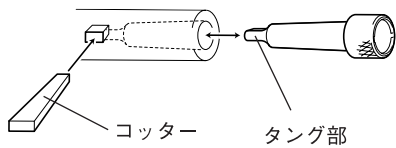


このたびは本製品をお買い上げいただきまして、誠にありがとうございます。この取扱説明書は製品の正しい使い方や使用上の注意について記載しています。ご使用前にこの説明書を良くお読みの上、正しくお使いください。

タッピングチャックの取り付けと取り外し

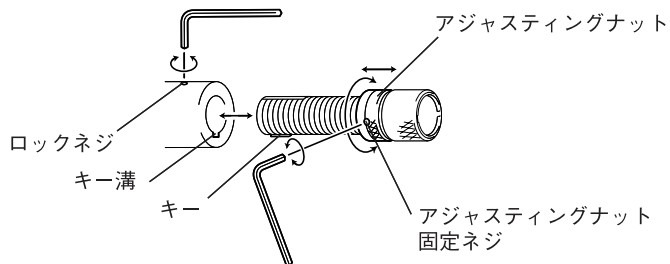
MTシャンクの場合

- 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。
- タング部を合わせ、タッピングチャックをテーパ穴に強く差し込みます。
 - タッピングチャックが抜けなかが確認してください。
- 取り外すときは、コッターを使用してください。



Tr シャンクの場合

- 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。
- 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。
- 六角レンチでアジャスティングナット固定ネジを緩めます。
- 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。
- 六角レンチでアジャスティングナット固定ネジを締めます。
- 六角レンチでスピンドルのロックネジを締めます。
 - タッピングチャックが抜けなかが確認してください。
 - 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。



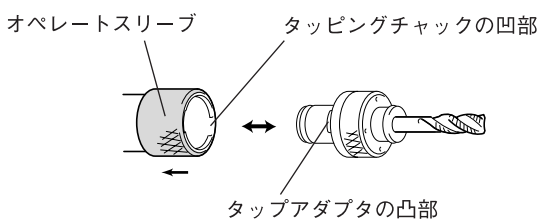
- 取り外すときは六角レンチでスピンドルのロックネジを緩め、抜き取ります。

タップアダプタの取り付けと取り外し

- タップアダプタ取り付け部とタップアダプタ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、タップアダプタが外れたりすることがあります。
- タップアダプタの凸部とタッピングチャックの凹部を合わせて差し込みます。
 - タップアダプタがタッピングチャックから外れないか、引っ張って確認してください。
- 取り外すときは、オペレートスリーブを押します。
 - 取り外しの際にタップアダプタが飛び出すことがあります。タップアダプタを保持して取り外してください。

WFL0の場合

- タップアダプタ取り付け部とタップアダプタ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、タップアダプタが外れたりすることがあります。
- オペレートスリーブを押しながらタップアダプタの凸部とタッピングチャックの凹部を合わせて差し込みます。
 - タップアダプタがタッピングチャックから外れないか、引っ張って確認してください。
- 取り外すときは、オペレートスリーブを押しながらタップアダプタを抜いてください。

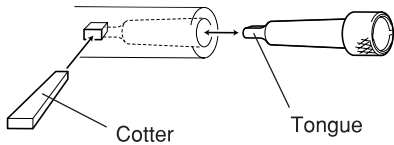


Thank you very much for purchasing NT products. This instruction manual provides the description of the correct usage and precautionary remarks on handling. Read this manual thoroughly and use the product in the correct manner.

Attaching and Removing the Tapping Chuck

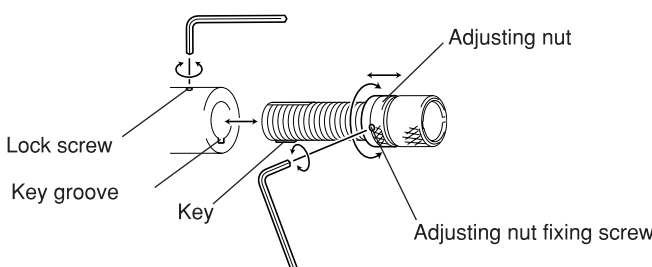
For the MT Shank

- Clean the tapping chuck shank and inner diameter of the spindle using a waste cloth.
 - 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.
- Align the tongue and insert the tapping chuck into the taper hole.
 - Check that the tapping chuck is inserted securely.
- Use a cotter to remove the tapping chuck.



For the Tr Shank

- Clean the tapping chuck shank and inner diameter of the spindle using a waste cloth.
 - 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.
- Align the tapping chuck key with the spindle key groove, and insert the tapping chuck.
- Use a hexagonal wrench to loosen the adjusting nut fixing screw.
- Set the protrusion length by turning the adjusting nut.
- Use a hexagonal wrench to tighten the adjusting nut fixing screw.
- Use a hexagonal wrench to tighten the spindle lock screw.
 - Check that the tapping chuck is inserted securely.
 - Check that there is no gap between the end of the spindle and the end of the adjusting nut.



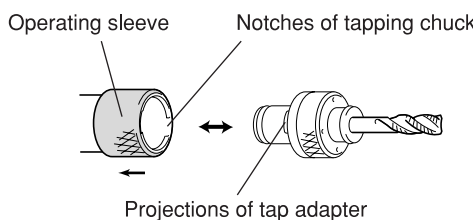
- To remove the tapping chuck, use a hexagonal wrench to loosen the spindle lock screw, then remove the tapping chuck.

Attaching and Removing the Tap Adapter

- Clean the tap adapter and the tap adapter mounting section using a waste cloth.
 - If dust or oil remains on the tap adapter or the mounting section, the tool may turn free or may be unfastened.
- Fit the projections of the tap adapter to the notches of the tapping chuck, and push down the tap adapter.
 - Pull on the tap adapter to check that it is firmly inserted in the tapping chuck.
- To remove the tap adapter, push down the operating sleeve.
 - The tap adapter may fly off when you push down on the operating sleeve. Hold on to the tap adapter when removing it.

For WFL0

- Clean the tap adapter and the tap adapter mounting section using a waste cloth.
 - If dust or oil remains on the tap adapter or the mounting section, the tool may turn free or may be unfastened.
- While pushing down the operating sleeve, fit the projections of the tap adapter with the notches of the tapping chuck and insert the tap adapter.
 - Pull on the tap adapter to check that it is firmly inserted in the tapping chuck.
- To remove the tap adapter, pull it while pushing down the operating sleeve.

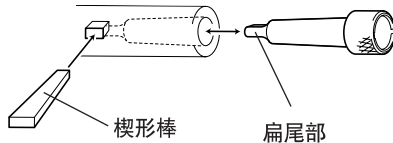


非常感谢您选用本产品。本说明书记载了本产品的正确使用方法和使用上的注意点。请在充分阅读本说明书的基础上，正确使用本产品。

丝锥卡柄的安装和拆卸

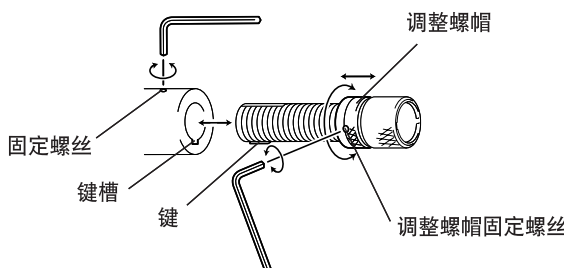
MT柄时

- 用棉布清洁丝锥卡柄和主轴内径部。
 - 如果附着有灰尘或者油污，丝锥卡柄有脱出的可能。
- 将扁尾部对准，把丝锥卡柄用力装入锥孔内。
 - 确认丝锥卡柄不会脱出。
- 拆卸时，请使用楔形棒。



Tr柄时

- 用棉布清洁丝锥卡柄和主轴内径部。
 - 如果附着有灰尘或者油污，丝锥卡柄有脱出的可能。
- 将丝锥卡柄的键和主轴的键槽对准后装入。
- 用六角扳手松开调整螺帽的固定螺丝。
- 旋转调整螺帽调整伸出长度。
- 用六角扳手锁紧调整螺帽固定螺丝。
- 用六角扳手锁紧主轴的固定螺丝。
 - 确认丝锥卡柄不会脱出。
 - 确认主轴端面和丝锥卡柄端面间没有间隙。



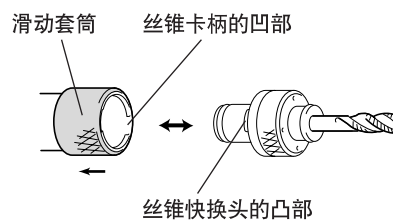
- 拆卸时用六角扳手将主轴固定螺丝松开，然后取出卡柄。

丝锥快换头的安装和拆卸

- 用棉布清洁丝锥快换头和快换头安装部。
 - 如果附着有灰尘和油污，可能发生丝锥快换头脱出的情况。
- 将丝锥快换头的凸部和丝锥卡柄的凹部对准后装入。
 - 拉动丝锥快换头，确认其不会从丝锥卡柄上脱出。
- 拆卸时，按住滑动套筒。
 - 拆卸时可能发生丝锥快换头飞出的情况，所以请用手握住丝锥快换头后取下。

WFL0时

- 用棉布清洁丝锥快换头和快换头安装部。
 - 如果附着有灰尘和油污，可能发生丝锥快换头脱出的情况。
- 一边按滑动套筒，一边将丝锥快换头的凸部和卡柄的凹部对准后装入。
 - 拉动丝锥快换头，确认其不会从丝锥卡柄上脱出。
- 拆卸时，一边按住滑动套筒一边拔出丝锥快换头。



加工方法

WF、WFPの場合

- 機械の送り機構がピッチ送りの場合に使用してください。
- 下穴とタップの芯がずれているときは、WFP を使用してください。

WFL、WFLPの場合

- スピンドル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。
- 下穴とタップの芯がずれているときは、WFLPを使用してください。
- 安全トルク装置付タップアダプタを使うと、タップの破損を防止できます。
- タッピングチャックは縮み機能付タイプを使用してください。
- 縮み量は、タップ加工深さ以上のものを選んでください。

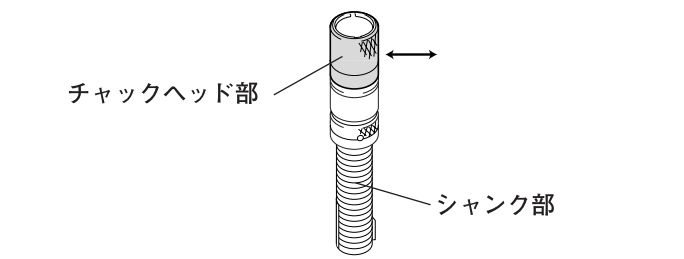
各機能

	クイックチェンジ	ラジアルフロート機能	軸方向補正機構
WF	○	—	—
WFP	○	○	—
WFL	○	—	○
WFLP	○	○	○

ラジアルフロート機構確認方法

シャンク部を保持し、次のことを確認します。

- チャックヘッド部を矢印方向へ強く押すと矢印方向へ移動するか
- チャックヘッド部から手を放すと元の位置に戻るか



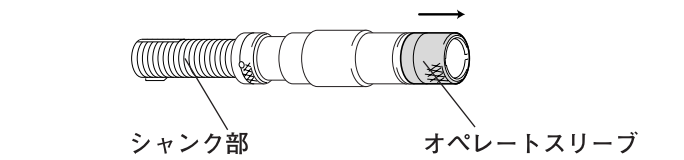
ラジアルフロート機構の動きが悪い場合は、弊社までお問い合わせください。

軸方向補正機構確認方法

伸び機能

シャンク部とオペレートスリーブを両手で保持し、次のことを確認します。

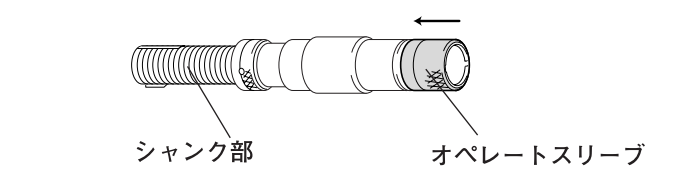
- オペレートスリーブを引っ張ると最大伸び量まで伸びるか
- オペレートスリーブ側の手を放すと元の位置に戻るか



縮み機能

シャンク部とオペレートスリーブを両手で保持し、次のことを確認します。

- オペレートスリーブ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
- オペレートスリーブ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。

Machining Method

For WF and WFP

- Use when pitch feed is employed as the machine feeding mechanism.
- If the pre-drilled hole and tap center are not aligned, use WFP.

For WFL and WFLP

- Use regardless of the machine feeding mechanism.
- If pitch feed is not used, use the extendable type and perform machining on the extended end.
- If the pre-drilled hole and tap center are not aligned, use WFLP.
- Using a tap adapter equipped with a safe torque device prevents damage to the tap.
- Use a tapping chuck equipped with a compression function.
- Select a compression amount more than the tap machining depth.

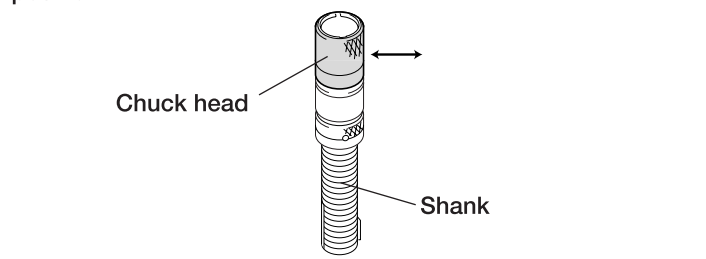
Functions

	Quick change	Radial Float Mechanism	Length compensation Mechanism
WF	○	—	—
WFP	○	○	—
WFL	○	—	○
WFLP	○	○	○

Checking the Radial Float Mechanism

Hold the shank and check the following.

- Does the chuck head move in the direction of the arrow when you firmly press it in that direction?
- When you release the chuck head does it return to the original position?



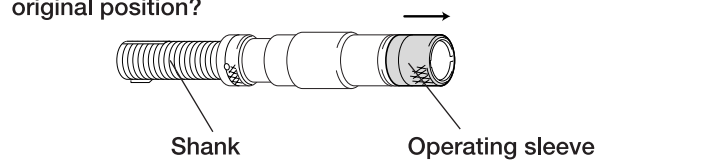
Contact the NT TOOL CORPORATION if the radial float mechanism does not work properly.

Checking the Length compensation Mechanism

Tension function

Grasp the shank with one hand and the operating sleeve with the other hand and check the following.

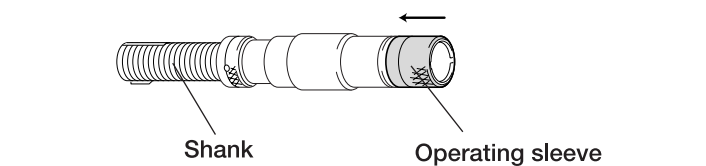
- When you use the palm of your hand to push the end of the operating sleeve towards the shank, does it compression to the maximum compression amount?
- When you release the operating sleeve does it return to the original position?



Compression function

Grasp the shank with one hand and the operating sleeve with the other hand and check the following.

- When you use the palm of your hand to push the end of the operating sleeve towards the shank, does it compression to the maximum compression amount?
- When you release the operating sleeve does it return to the original position?



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

加工方法

WF、WFP時

- 请在机械的进给符合螺距进给的时候使用。
- 底孔和丝锥发生偏差的时候，请使用WFP。

WFL、WFLP時

- 不论主轴是何种进给机构皆可使用。
- 当进给不是螺距进给的时候，请使用带伸长功能的产品进行伸长补偿的加工。
- 底孔和丝锥发生偏差的时候，请使用WFLP。
- 使用带安全扭矩功能的丝锥快换头时，可以防止丝锥破损。
- 请使用带收缩功能的产品
- 请选择具有加工深度以上收缩量的产品

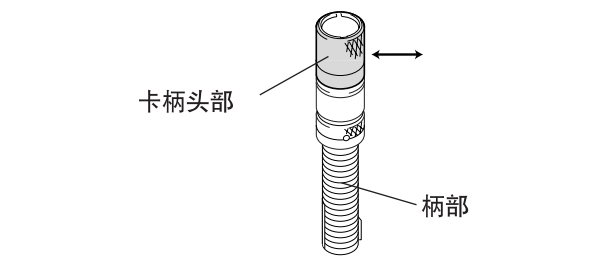
各机能

	快换	径向浮动机能	轴向补正机构
WF	○	—	—
WFP	○	○	—
WFL	○	—	○
WFLP	○	○	○

径向浮动机构确认方法

握住柄部，确认下述事项。

- 沿箭头方向用力按卡柄的头部，看其是否向箭头方向移动。
- 松开卡柄头部后，能否回到原位置。



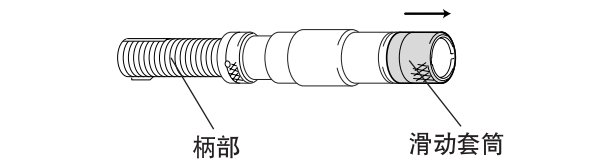
径向浮动机构动作不正常时，请向本公司进行咨询。

轴向补正机构的确认方法

伸长功能

用两手握住柄部和滑动套筒部，确认下述事项。

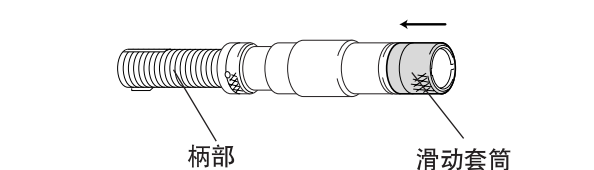
- 拉滑动套筒时，能否伸长到最大伸长量。
- 松开滑动套筒后，能否返回原位。



收缩功能

用两手握住柄部和滑动套筒部，确认下述事项。

- 用手掌心顶住滑动套筒将其向里按，能否收缩到最大收缩量。
- 松开滑动套筒后能否返回原位。



轴向补正机构动作不正常的时候，请向本公司进行咨询。