



タップアダプタ/Tap Adapter/丝锥快换头

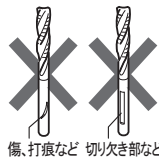
WE, WER, WEC, WERC, WENC, WENRC, WEN・B, WENR・B

取扱説明書 / Instruction Manual / 使用说明书

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。



傷、打痕など 切欠き部など

刃物の取り付けと取り外し

- ❗ 超硬タップをご使用の場合は、コレット式タップアダプタWEC、WERC、WENC、WENRCを使用してください。

WEC、WERC、WENC、WENRCの場合

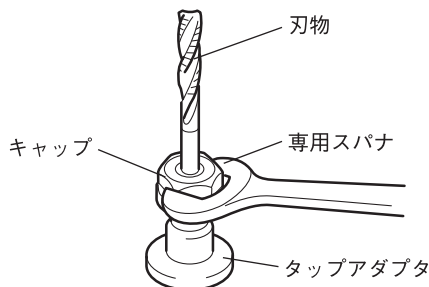
- 刃物のシャンク部とタップアダプタをウエスで掃除します。
 - ❗ ほこりや油が付着していると、刃物が空回りしたり、外れたりすることがあります。
- キャップを緩めます。
- 刃物のシャンク角部とタップアダプタ内径の角穴を合わせて、刃物をコレットに差し込みます。
 - ❗ 刃物のシャンク角部がタップアダプタ内径の角穴に確実に入り、刃物が回らないことを確認してください。
 - 🚫 刃物には素手で触れないでください。刃物を取り扱うときは、必ずウエスや手袋などを使ってください。
- 専用スパナ（別売）でキャップを締め付けます。（「標準締め付けトルク表」参照）

標準締め付けトルク

	サイズ	専用スパナ サイズ	標準締め付け トルク
WEC0 WENC0	M3～M8 (M10) U1/4～U5/16 (U3/8)	17 (市販品)	15～20N・m
WEC1 WENC1	M4～M10 U1/4～U3/8	17 (市販品)	15～20N・m
	M11～M12 U7/16～U1/2 管用 P1/8	S-0	30～35N・m
WEC2	M12	S-0	30～35N・m
	M14～M20 U9/16～U3/4	FK0034	40～45N・m
WENC2	M7～M12 U3/8～U1/2	S-0	30～35N・m
	M14～M20 U9/16～U3/4	FK0034	40～45N・m
WERC2	M7～M12 U3/8～U1/2 管用 P1/8	S-0	30～35N・m
	M14～M16 U9/16	FK0034	40～45N・m
WENRC2	管用 P1/8	S-0	30～35N・m
	M14～M16 U9/16	FK0034	40～45N・m

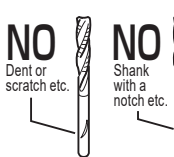
- ❗ 指定以外のスパナを使用すると、キャップやコレット、タップアダプタが破損するおそれがあります。

- 取り外すときは逆の手順で作業してください。



⚠ 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 Tool

- ❗ When a carbide tap is used, use a collet-type tap adapters WEC, WERC, WENC, or WENRC.

For WEC, WERC, WENC, or WENRC

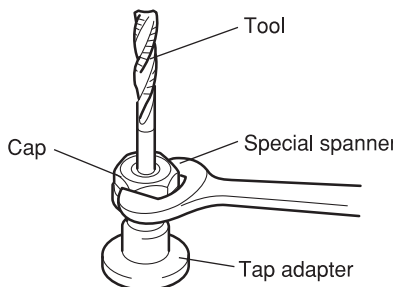
- Clean the square end of tool shank and the tap adapter using a waster cloth.
 - ❗ If dust or oil remains on the square end of the tool shank or the tap adapter, the tool may turn free or may be unfastened.
- Loosen the cap.
- Fit the square end of the tool shank to the square hole of the tap adapter, and insert the tool.
 - ❗ Check that the square end of the tool shank fits securely into the square hole of the tap adapter, and that the tool does not turn.
 - 🚫 Do not touch tools with bare hands. When handling the tool, use a waste cloth or wear gloves.
- Tighten the cap nut with a special spanner (sold separately). See the below table for standard range of tightening torque.

Standard Tightening Torque Chart

	Size	Special spanner type	Standard tightening torque
WEC0 WENC0	M3～M8 (M10) U1/4～U5/16 (U3/8)	17 (commercially available)	15～20N・m
WEC1 WENC1	M4～M10 U1/4～U3/8	17 (commercially available)	15～20N・m
	M11～M12 U7/16～U1/2 Pipe tap P1/8	S-0	30～35N・m
WEC2	M12	S-0	30～35N・m
	M14～M20 U9/16～U3/4	FK0034	40～45N・m
WENC2	M7～M12 U3/8～U1/2	S-0	30～35N・m
	M14～M20 U9/16～U3/4	FK0034	40～45N・m
WERC2	M7～M12 U3/8～U1/2 Pipe tap P1/8	S-0	30～35N・m
	M14～M16 U9/16	FK0034	40～45N・m
WENRC2	Pipe tap P1/8	S-0	30～35N・m
	M14～M16 U9/16	FK0034	40～45N・m

- ❗ In case a conventional spanner is used, cap, collet or tap adapter may be damaged.

- Remove your cutting tool by following this procedure reversely.



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。

⚠ 刀具柄部注意事项

- ・ 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。



刀具的安装和拆卸

- ❗ 使用超硬丝锥的时候，请使用卡芯式丝锥快换头WEC、WERC、WENC、WENRC。

使用WEC、WERC、WENC、WENRC时

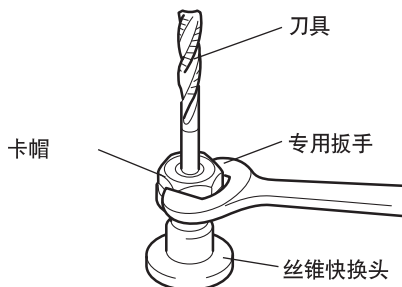
- 用棉布清洁刀具柄部和丝锥快换头。
 - ❗ 如果附着有灰尘或者油污，可能发生刀具打滑或者脱出。
- 松开卡帽。
- 将刀具柄部四方头和丝锥快换头内部四方孔对准后，将刀具插入卡芯。
 - ❗ 请确认刀具柄部四方头确实进入快换头内部四方孔内，并且刀具不能转动。
 - 🚫 请不要直接用手接触刀具。接触刀具的时候，请一定使用棉布或者手套。
- 使用专用扳手（另外购买）将卡帽锁紧。（参照「标准锁紧扭矩表」）

标准锁紧扭矩

	型号	专用扳 手型号	标准锁 紧扭矩
WEC0 WENC0	M3～M8 (M10) U1/4～U5/16 (U3/8)	17 (市售品)	15～20N・m
WEC1 WENC1	M4～M10 U1/4～U3/8	17 (市售品)	15～20N・m
	M11～M12 U7/16～U1/2 管用P1/8	S-0	30～35N・m
WEC2	M12	S-0	30～35N・m
	M14～M20 U9/16～U3/4	FK0034	40～45N・m
WENC2	M7～M12 U3/8～U1/2	S-0	30～35N・m
	M14～M20 U9/16～U3/4	FK0034	40～45N・m
WERC2	M7～M12 U3/8～U1/2 管用P1/8	S-0	30～35N・m
	M14～M16 U9/16	FK0034	40～45N・m
WENRC2	管用P1/8	S-0	30～35N・m
	M14～M16 U9/16	FK0034	40～45N・m

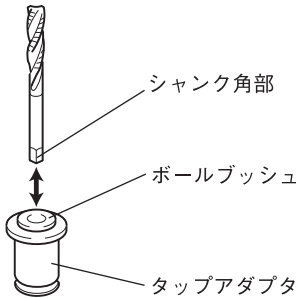
- ❗ 使用指定外的扳手，可能造成卡帽，卡芯以及丝锥快换头的破损。

- 拆卸时请按相反顺序操作。



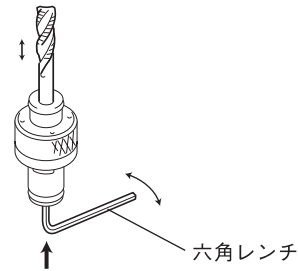
その他の場合

1. 刃物のシャンク部とタップアダプタをウエスで掃除します。
- ❗ ほこりや油が付着していると、刃物が空回りしたり、外れたりすることがあります。
2. 刃物のシャンク角部とタップアダプタの内径角穴を合わせて、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。
- ❗ 刃具シャンク角部がタップアダプタ内径の角穴に確実に入り、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。
3. 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取ります。
- 🚫 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。



刃物の突き出し量調整

- この作業は、長さ調整機構のついたタイプのみ必要です。
1. 六角レンチをタップアダプタの後端部に押しつけながら回し、刃物の突き出し長さを調整します。



- ※下記のような場合に、長さ調整機構のついたタイプを使用してください。
- 1. シンプルセッタで突き出し長さをプリセットしたい場合
 - 2. タップの長さが再研磨により変わる場合
 - 3. N/C機の工具補正を使用したくない場合

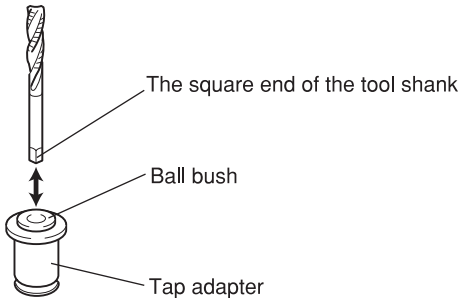
突き出し長さ調整には、シンプルセッタSPW 型を使用すると便利です。

各機能

	クイック チェンジ	安全トルク 装置	長さ調整 機構	コレット 保持
WE WER	○	—	—	—
WES・B WESR・B	○	○	—	—
WEC WERC	—	—	—	○
WENC WENRC	—	—	○	○
WEN・B WENR・B	○	—	○	—
WESN・B WESNR・B	○	○	○	—

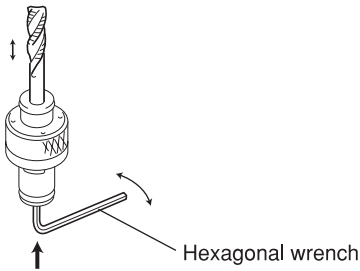
Others

1. Clean the square end of tool shank and the tap adapter using a waste cloth.
- ❗ If dust or oil remains on the square end of the tool shank or the tap adapter, the tool may turn free or may be unfastened.
2. Fit the square end of the tool shank to the square hole of the tap adapter, and insert the tool.
- 🚫 Do not touch tools with bare hands. When handling the tool, use a waste cloth or wear gloves.
- ❗ Check that the square end of the tool shank fits securely into the square hole of the tap adapter, and that the tool does not turn.
- ❗ Pull on the tool to check if it is firmly attached.
3. To remove the tool, push down on the ball bush while removing the tool.
- 🚫 Do not touch tools with bare hands. When handling the tool, use a waste cloth or wear gloves.



Adjusting the Tool Protrusion

- The procedure is only necessary for types equipped with a length adjustment mechanism.
1. Insert a hexagonal wrench into the bottom of the tap adapter and turn to adjust the tool protrusion length.



- ※In the following instances, use a type equipped with a length adjustment mechanism.
- 1. When you wish to use a simple setter to preset the protrusio length.
 - 2. When the tap length changes due to re-polishing.
 - 3. When you do not want to use N/C machine tool correction.

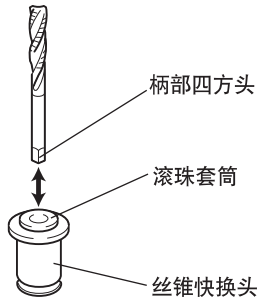
It is convenient to use the SPW simple setter when performing protrusion length adjustment.

Functions

	Quick change	Safe torque device	Length adjustment mechanism	Collet holding
WE WER	○	—	—	—
WES・B WESR・B	○	○	—	—
WEC WERC	—	—	—	○
WENC WENRC	—	—	○	○
WEN・B WENR・B	○	—	○	—
WESN・B WESNR・B	○	○	○	—

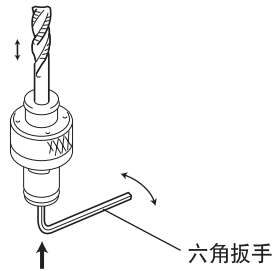
其他情况

1. 使用棉布清洁刀具柄部和丝锥快换头。
- ❗ 如果附着有灰尘或者油污，可能发生刀具打滑或者脱出。
2. 将刀具柄部四方头和丝追卡柄内部四方孔对准后插入。
- 🚫 请不要直接用手接触刀具。接触刀具的时候，请一定使用棉布或者手套。
- ❗ 请确认刀具柄部四方头确实进入快换头内部四方孔内，并且刀具不能转动。
- ❗ 对刀具进行拉拔确认刀具是否被切实卡持。
3. 拆卸时，一边按下滚珠套筒一边拔出刀具。
- 🚫 请不要直接用手接触刀具。接触刀具的时候，请一定使用棉布或者手套。



调整刀具的伸出长度

- 本操作，只在使用带伸长调整功能的型号时才有必要。
1. 用六角扳手从丝锥快换头后部插入后，一边向里按一边转动，调整刀具的伸出长度。



- ※下述情况，请使用带伸出量调整功能的类型。
- 1. 想在简单调整仪上进行伸出长度的预设定时
 - 2. 丝锥经过再研磨后长度变化的时候
 - 3. 不想使用N/C机床的工具补正功能的时候。

调整伸出长度时，使用简单调整仪SPW型会比较方便。

各功能

	快换	安全扭矩	伸长调整	夹持卡芯
WE WER	○	—	—	—
WES・B WESR・B	○	○	—	—
WEC WERC	—	—	—	○
WENC WENRC	—	—	○	○
WEN・B WENR・B	○	—	○	—
WESN・B WESNR・B	○	○	○	—