

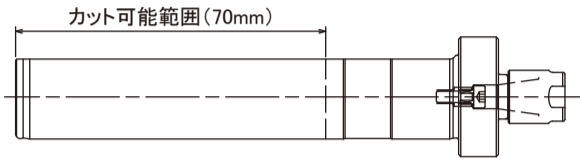
このたびは本製品をお買い上げいただき、誠にありがとうございます。
この取扱説明書は製品の正しい使い方や使用上の注意について記載して
います。ご使用前にこの説明書を良くお読みの上、正しくお使いください。

Thank you for your purchase. This instruction manual provides the correct
usage and precautionary remarks on handling. Read this manual
thoroughly and use the product in the correct manner.

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
用上注意点。请在充分阅读本说明书的基础上，正确使用本产品。

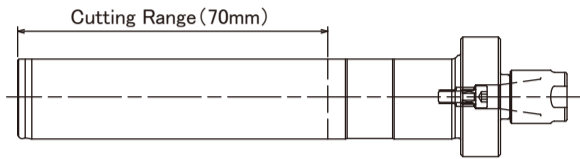
使用上の注意

- ❗ 詰栓がしてあるネジがありますが、絶対に詰栓を外したり、操作したりしないでください。
- ❗ センタースルークーラントは使用できません。
- ❗ シャンクをカットする場合はカット可能範囲を守ってください。カット後はバリ、カエリ等が無い状態でご使用ください。



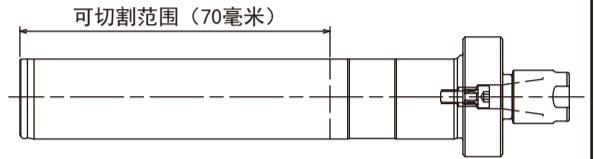
Precautions for Use

- ❗ Some screws are plugged. Do not remove or manipulate the plugs.
- ❗ Cannot be used with center through coolant.
- ❗ When cutting off the shank, observe the cutting range. After cutting, ensure there are no burrs or other imperfections.



使用注意事項

- ❗ 部分螺钉已用塞子堵住，请勿拆卸或移动塞子。
- ❗ 不可与中心冷却液一起使用。
- ❗ 切割丝锥柄部时，请注意切割范围。切割后，确保无毛刺或其他缺陷。



タップシャンク部注意事項

- ・タップ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。
- ・シャンク部に傷、打痕のないものを使用してください。



Precautions on Cutting Tool Shank

- ・Clean and remove all dust and oil on the cutting tool shank using waste cloth, etc.
- ・Do not use if the cutting tool shank is dented or scratched.



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。
- ・请使用柄部没有伤痕的刀具。



用途

- ・タップ加工
 - ❗ シンクロ機能を搭載した工作機械専用です。シンクロ機能のない機械には使用しないでください。
 - ❗ タップ加工専用です。タップ加工以外の用途には使用しないでください。
 - ❗ 超硬タップをご使用の場合はコレットタイプを使用してください。

Use

- ・For Tapping Application
 - ❗ Use only for machines that are equipped with synchro function. Please do not use it on machines without synchro function.
 - ❗ It is exclusively for tapping application. Do not use for any purpose other than tapping.
 - ❗ When using a carbide tap, use a collet type.

用途

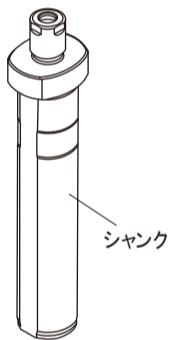
- ・丝锥加工
 - ❗ 专用于具有同步功能的机床。请勿用于无同步功能的机床。
 - ❗ 丝锥加工专用。请勿用于丝锥加工以外的用途。
 - ❗ 使用硬质合金丝锥时，请使用筒夹型丝锥。

タップの取り付けと取り外し

コレットタイプの場合

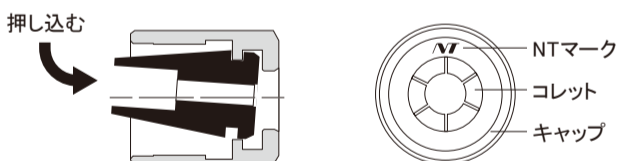
- ホルダのシャンクを固定します。
- ホルダからキャップを取り外します。
- タップのシャンク部、コレット、ホルダ内径テーパ部をウエスで掃除します。

- ❗ ほこりや油が付着していると、タップの空回りや脱落の原因になります。
- ❗ タップには素手で触れないでください。タップを取り扱うときは、必ずウエスや手袋などを使用してください。

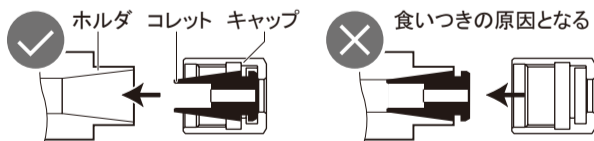


- キャップをコレットに取り付けます。

コレットをキャップ端面の **NT** マーク側に小径側を傾け押しこみます。コレットが入りづらい場合はコレットを回しながら押し込みます。コレットの外側の溝が確実にハマっていることを確認してください。



- ❗ キャップ内径の爪とコレット外径の溝が確実にハマっていない状態のままホルダに取り付けしないでください。キャップにコレットが確実に取り付けられない状態でホルダに取り付けるとキャップを外してもコレットがホルダ内径に食い付き、外れなくなります。

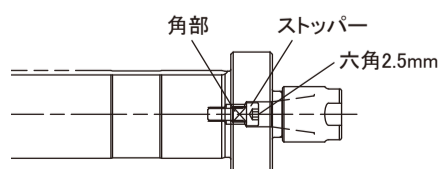


- ホルダにキャップを取り付けます。

キャップを手で軽く締めてください。

ストッパーの使用法について

付属のストッパーを外すことで挿入長を増やすことが可能です。ホルダ内側にφ4の角穴がついています。M4、M4.5使用時はストッパーを取り外しホルダの角穴にタップ角部を挿入した状態でチャッキングしてご使用ください。

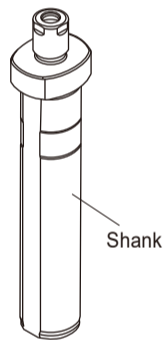


Attaching and Removing the Tap

For collet types

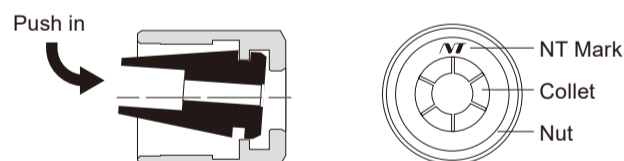
- Secure the shank portion of the holder.
- Remove the nut from the synchro tap holder.
- Clean the tap shank, collet and inner shank of the holder.

- ❗ Sufficient chucking force may not be attained because of adhering impurity such as oil or dust.
- ❗ Do not touch cutting tools with bare hands. When handling a tool, use a waste cloth or wear gloves.

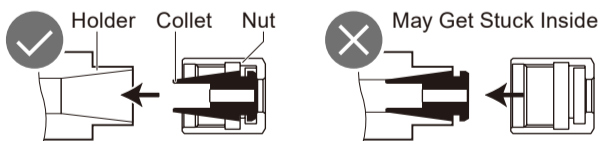


- Attach the collet to the nut.

Push the collet toward the **NT** mark side of the nut end first by tilting the small diameter side. If the collet is difficult to attach, turn the collet and push it in. Make sure that the outer groove of the collet is in place.



- ❗ Never attach the nut to the collet holder if the jaws of the nut and groove of the collet are not firmly fitted. The collet may get stuck in the inner diameter of the collet holder even after the nut is removed.

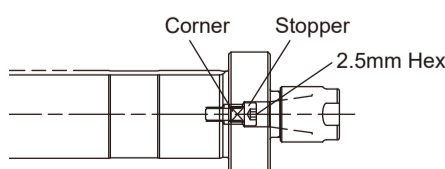


- Attach the nut to the holder.

Slightly tighten the nut by hand.

How to Use the Stopper

You can increase the insertion depth by removing the included stopper. There is a square 4mm hole on the inside of the holder. When using M4 or M4.5, remove the stopper, then, insert the tap square into the square hole in the holder and chuck it.

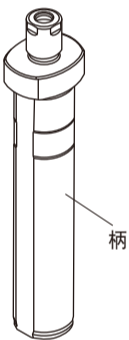


刀具の安装和拆卸

筒夹型丝锥

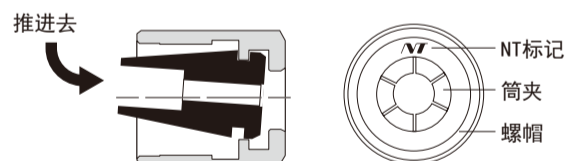
- 固定刀柄柄部。
- 从刀柄上取下螺帽。
- 用棉布清洁丝锥柄部，筒夹，刀柄内径锥部。

- ❗ 如果附着有灰尘或者油污的话，可能发生刀具打滑，脱出。
- ❗ 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。

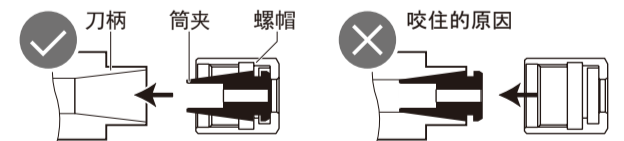


- 将筒夹安装至螺帽上。

通过倾斜小直径侧将筒夹推向帽端的 **NT** 标记侧。如果筒夹很难进入，请转动筒夹并将其推入。确保筒夹的外槽位于适当位置。



- ❗ 如果螺帽内径的爪和筒夹外径的沟没有完全嵌在一起，请不要在这种状态下安装到刀柄上。如果在筒夹没有切实安装到螺帽上的状态下，就一起安装到刀柄上去的话，即便卸下螺帽，筒夹也会被刀柄内径咬住，无法卸下。

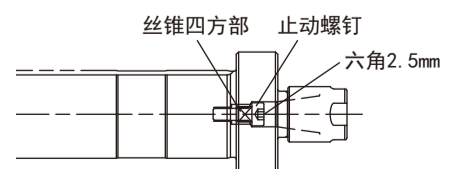


- 将螺帽安装至刀柄上。

用手轻轻拧紧螺帽。

如何使用止动螺钉

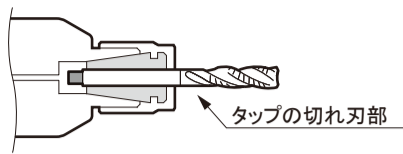
移除随附的止动螺钉可以增加插入深度。丝锥柄内部有一个 4 毫米的方形孔。使用 M4 或 M4.5 丝锥时，请移除止动螺钉。将丝锥四方部插入丝锥柄的方形孔中并夹紧。



6. タップをコレットに差し込みます。

コレットの内径長さ以上にタップのシャンク部を差し込んでください。

❗ タップの切れ刃部はコレットでつかまないのでください。精度低下の原因になります。



7. 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				
ホルダサイズ	専用スパナ	キャップ型式	コレット型式	標準締め付けトルク
SMH8	S-8E	ERP-8T	ER8	5~7 Nm

❗ 指定のスパナで締め付けてください。指定以外のスパナを使用すると、キャップやコレット、ホルダが破損する恐れがあります。

❗ 標準締め付けトルクを守って締め付けてください。必要以上の締め付けはキャップやコレット、ホルダが破損する恐れがあります。

8. 取り外すときは逆の手順で作業してください。

コレットの取り外し方法

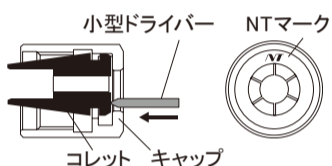
1. キャップを掃除します。

❗ 切削等で汚れがひどい場合は洗剤で洗浄し、エアブローしてください。

2. コレットを外します。

❗ 手袋を着用して作業してください。

コレットをキャップ端面のNTマーク側へ寄せます。小型ドライバーをコレット端面に当て、コレットを押し出します。



クイックチェンジタイプの場合

1. タップのシャンク部とホルダの内径をウエスで掃除します。

❗ ほこりや油が付着していると、タップが空回りしたり、外れたりすることがあります。

2. タップのシャンク角部とホルダの内径角穴を合わせて、突き当たるまで差し込みます。

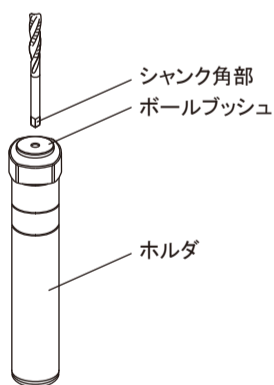
❗ タップには素手で触れないでください。タップを取り扱うときは、必ずウエスや手袋などを使ってください。

❗ タップのシャンク角部がホルダ内径の角穴に確実に入り、タップが回らないことを確認してください。

❗ タップ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タップを抜き取ります。

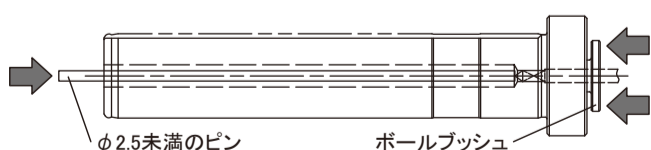
❗ タップには素手で触れないでください。タップを取り扱うときは、必ずウエスや手袋などを使ってください。



折損等でタップが抜けない場合

1. ボールブッシュを押し込んだ状態でシャンク側からφ2.5未満のピン等で押し出してください。

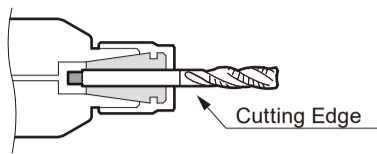
2. タップを抜き取った後、ボールブッシュが作動し元の位置に戻ることホルダの角穴に新品タップの角部が挿入できることを確認してください。



6. Insert the tap into a collet.

Insert the shank of the tap beyond the collet's inner diameter length.

❗ Do not chuck the cutting edge of flute to the tap. This may decrease the accuracy.



7. Tighten the nut with a special spanner (sold separately).

Standard Tightening Torque Chart				
Holder Size	Special Spanner Size	Cap Type	Collet Type	Standard Tightening Torque
SMH8	S-8E	ERP-8T	ER8	5 ~ 7 Nm

❗ In case a conventional spanner is used, the nut, collet or synchro tap holder may be damaged.

❗ Tighten to the standard tightening torque listed. Tightening more than necessary may damage the nut, collet, and holder.

8. Reverse the procedure to remove the cutting tool.

Removing the Collet

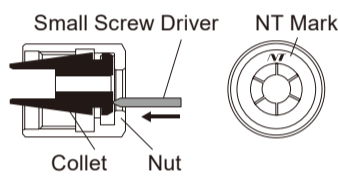
1. Clean the nut.

❗ If heavy contamination with grease or metal powders is evident, wash it in washing solution and blow with compressed air.

2. Remove the collet.

❗ Wear gloves when working.

To remove the collet, find the top surface of the collet opposite side of the NT logo on the nut. Place a small screwdriver on the end face of the collet and push it out.



For quick-change types

1. Dust or oil may cause the tool to spin freely or come off.

❗ Dust or oil may cause the tap to slip and spin, or pull out.

2. Align the square of the tap with the holder's inner square hole and insert it until it stops.

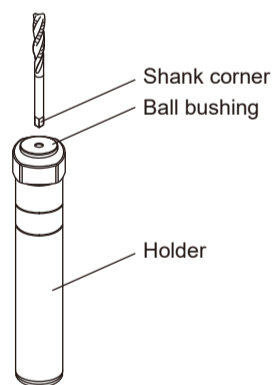
❗ Do not touch the tap with your bare hands. Always use a rag or gloves when handling taps.

❗ Make sure the tap square is securely inserted into the holder's inner square hole and the tap does not spin.

❗ Check that the tap is securely held in place by pulling tap.

3. To remove the tap, push in the ball bushing while pulling out the tap. the tool.

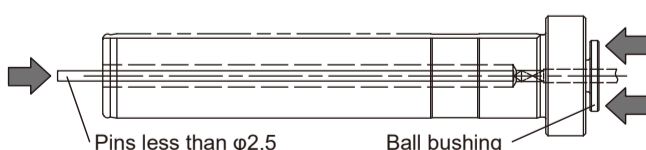
❗ Do not touch the tap with your bare hands. Always use a rag or gloves when handling taps.



If the tap cannot be removed due to breakage, etc.

1. With the ball bushing pressed in, push it out from the shank side using a pin smaller than 2.5mm in diameter.

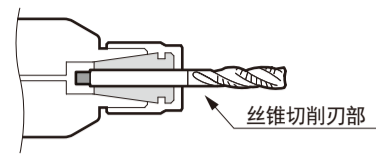
2. After removing the tap, make sure the ball bushing moves and returns to its original position and that the corner of a new tap can be inserted into the holder's square hole.



6. 将丝锥插入筒夹。

请将丝锥的柄部插入超出筒夹内径的长度。

❗ 请不要用筒夹夹住丝锥的切削刃。这可能会导致精度的下降。



7. 使用专用扳手(另售)锁紧螺帽。

标准锁紧扭矩表				
刀柄型号	专用扳手型号	螺帽类型	筒夹类型	标准锁紧扭矩
SMH8	S-8E	ERP-8T	ER8	5~7 Nm

❗ 使用指定外的扳手时,可能造成螺帽,筒夹或者刚性攻丝用刀柄的破损。

❗ 请遵照标准锁紧扭矩进行锁紧。如过分锁紧,恐损坏螺帽,筒夹,刀柄。

8. 使用专用扳手(另售)锁紧螺帽。

拆卸筒夹的方法

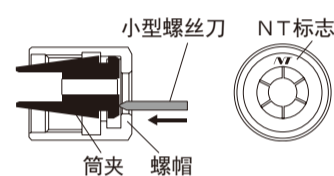
1. 清洁螺帽。

❗ 因切削等原因导致螺帽特别脏的情况下,请使用清洁油洗净,再使用气枪吹。

2. 取下筒夹。

❗ 工作时要戴上手套。

请将筒夹移动到螺帽端面上的NT标志。用小型螺丝刀顶住筒夹端面,将筒夹推出。



快换式丝锥

1. 用棉布清洁丝锥柄和刀柄内径。

❗ 灰尘或油污可能导致丝锥空转或脱落。

2. 将丝锥柄的四方部与刀柄内方孔对齐,然后插到底。

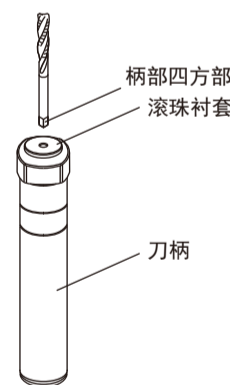
❗ 切勿徒手触摸丝锥。操作丝锥时,务必使用棉布或手套。

❗ 确保丝锥柄的四方部牢固地插入刀架内方孔,并且丝锥不会空转。

❗ 拉动丝锥,检查其是否牢固固定。

3. 要拆卸丝锥,请在拆卸丝锥的同时按压滚珠衬套。

❗ 切勿徒手触摸丝锥。操作丝锥时,务必使用棉布或手套。



如果丝锥因破损等原因无法拆卸

1. 在滚珠衬套按压到位的情况下,使用直径小于2.5毫米的销钉从柄部将其推出。

2. 取下丝锥后,确保滚珠衬套能够移动并回到原位,并且新丝锥的四方部可以插入刀柄的方孔中。

