

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。

⚠ 刃物シャंक部注意事項

- ・刃物シャंक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。
- ・シャंक部に傷、打痕のないものを使用してください。
- ・シャंक部に切欠きのあるものは使用しないでください。



刃物の取り付けと取り外し

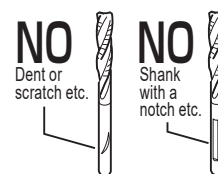
1. 刃物のシャंक部とタップアダプタをウエスで掃除します。
 ! ほこりや油が付着していると、刃物が空回りしたり、外れたりすることがあります。
2. 刃物のシャंक角部とタップアダプタ内径の角穴を合わせて、差し込みます。
 ! 刃物には素手で触れないでください。刃物を取り扱うときは、必ずウエスや手袋などを使ってください。
 ! 刃物のシャंक角部がタップアダプタ内径の角穴に確実に入り、刃物が回らないことを確認してください。
 ! 刃物が確実に保持されているか、引っ張って確認してください。
3. 取り外すときは、ボールブッシュを押し込みながら刃物を抜き取ります。



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

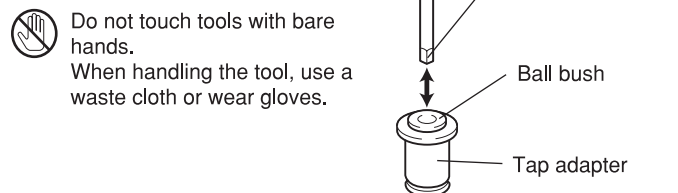
⚠ Precautions on cutting tool shank

- ・ 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

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.



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。

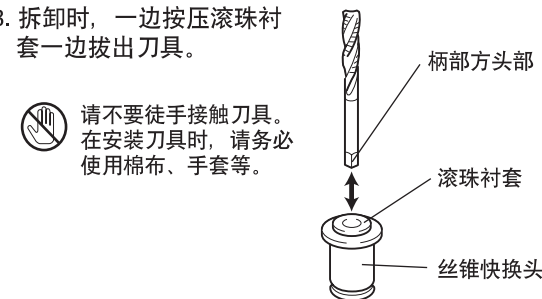
⚠ 刀具柄部注意事项

- ・ 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

1. 用棉布清洁刀具的柄部和丝锥快换头。
 ! 如有灰尘油污附着，则会有刀具空转，脱落的可能。
2. 将刀具柄部方头部对准丝锥快换头内径的方孔后装入。
 ! 请不要徒手接触刀具。在安装刀具时，请务必使用棉布、手套等。
 ! 确认刀具的方头部是否已插入了丝锥快换头内径的方头孔，刀具是否不能转动。
 ! 向外拉拔刀具，确认是否已被夹紧。
3. 拆卸时，一边按压滚珠衬套一边拔出刀具。



刃物の突き出し量調整

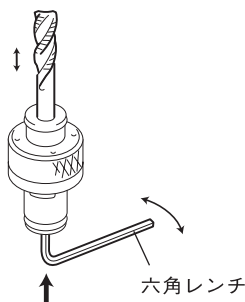
この作業は、長さ調整機構のついたタイプのみ必要です。

- 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。

- 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
- タップの長さが再研磨により変わる場合
- 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	○	○	○	—

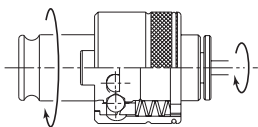
安全トルク装置のトルク調整

タップに一定以上のトルクがかかると、安全トルク装置が作動してタップの折損を防止します(軸方向補正機構付きで縮み機能のあるタッパーと併用してください)。

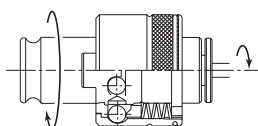
標準品は右ネジ用です。

トルクセッティング方法は、カタログを参照してください。
トルク設定値はカタログの「トルクセッティング参考表」参照してください。

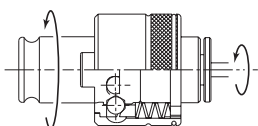
正転
正常切削状態



空転
切削トルク異常時



逆転
トルク装置は逆方向
には動きません



Adjusting the Tool Protrusion

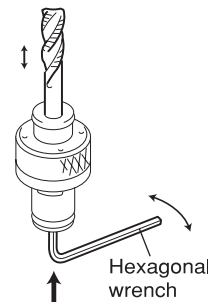
The procedure is only necessary for types equipped with a length adjustment mechanism.

- 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.

- When you wish to use a simple setter to preset the protrusion length.
- When the tap length changes due to re-polishing.
- 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	○	○	○	—

Safe Torque Device Torque Adjustment

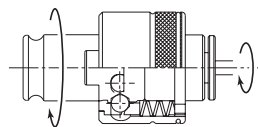
When a torque than the fixed amount is applied to the tap, the safe torque device activates to prevent breakage of the tap. (Use with a taper equipped with an axis direction correction mechanism and retract function.)

Right screw type is standard.

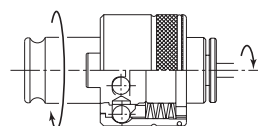
Refer to the catalogue for the torque setting method.

Refer to the Torque Setting Reference Chart in the catalogue for the torque setting value.

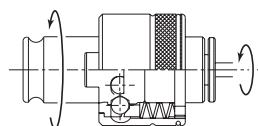
Normal operation
Normal machining



Empty operation
Abnormal machining



Reverse operation
The torque device
does not move in the
reverse direction.



刀具伸出量の調整

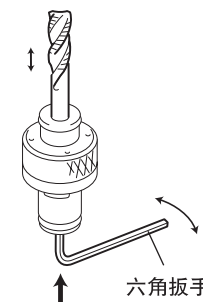
这项操作，只有带长度调整机构的型号需要进行。

- 一边将六角扳手从丝锥快换头的后端部插入并按压，一边转动，以此来调整伸出长度。

※以下这些场合，请使用带长度调整机构的型号。

- 想用简单调整仪来预调伸出长度的时候。
- 丝锥长度由于再研磨发生变化的时候。
- 不想使用N/C机的工具补正功能的时候。

在调整伸出长度时，如使用简单调整仪SPW型将更为便利。



各機能

	快换	安全扭 矩装置	长度调整 机构	使用卡芯 夹持
WE, WER	○	—	—	—
WES・B, WESR・B	○	○	—	—
WEC, WERC	—	—	—	○
WENC, WENRC	—	—	○	○
WEN・B, WENR・B	○	—	○	—
WESN・B, WESNR・B	○	○	○	—

安全扭矩装置的扭矩调整

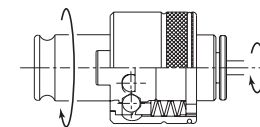
如果在丝锥上施加超过规定的扭矩，则安全扭矩装置会被启动，用来防止丝锥的折断。

(请同时使用带轴向补正机构的有收缩功能的丝锥卡柄。)
标准品是右螺纹用。

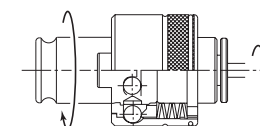
扭矩设定方法请参照综合样本。

扭矩设定值请参照综合样本的「扭矩设定参考表」

正转
正常切削状态



空转
切削扭矩异常时



逆转
扭矩装置无法逆方向
转动

