

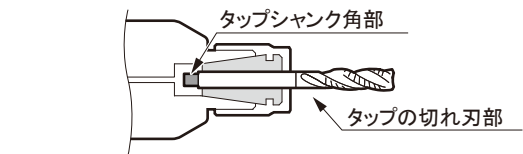


6. タップをコレットに差し込みます。

SMH8

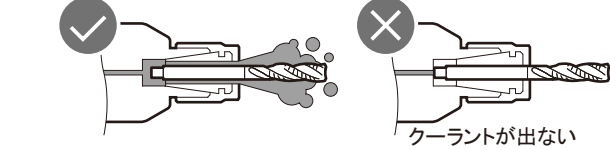
コレットの内径長さ以上にタップのシャンク部を差し込んで下さい。

- タップシャンク角部はコレットでつかまないで下さい。ER8コレットには角穴がないため、コレットの破損、把握力低下、精度低下の原因になります。
- タップの切れ刃部はコレットでつかまないで下さい。精度低下の原因になります。



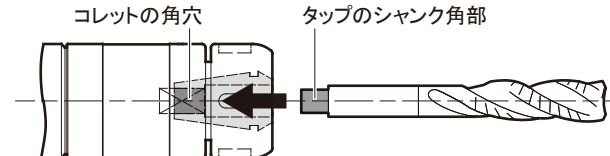
- コレットスルー使用時はホルダの奥にタップを突き当てないで下さい。流路がふさがりクーラントを正常に吐出できなくなります。

※SMH8はコレットスルーのみ対応し、センタースルーは非対応です。

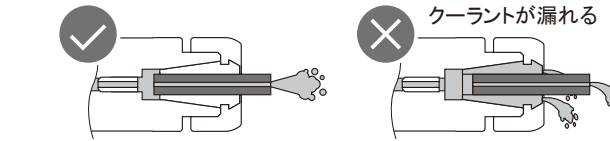


SMH16, SMH32

タップのシャンク角部とコレットの角穴を合わせて、タップをコレットに差し込みます。



- タップシャンク角部がコレット角穴に確実に入り、タップが回らないことを確認して下さい。
- タップには素手で触れないで下さい。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下さい。
- 内部給油使用時は、コレットの角穴奥にタップが突き当たるまで挿入して下さい。タップ挿入長が短いとクーラント漏れの原因になります。



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	コレット内径 (mm)	コレット内径 (inch)	標準締め付けトルク
SMH8	S-8E	ø 1.2 ~ 4	ø 0.141	5~7 Nm
SMH16	FKT-32L	ø 4 ~ 6.2	ø 0.168 ~ 0.318	30~35 Nm
		ø 7 ~ 9	---	45~50 Nm
SMH32	FKT-50L	ø 7 ~ 16	ø 0.255 ~ 0.652	100~105 Nm

- 指定のスパナで締付けて下さい。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付けて下さい。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下さい。

コレットの取り外し方法

1. キャップを掃除します。

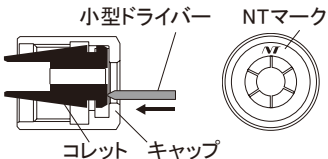
- 切削等で汚れがひどい場合は洗いで洗浄し、エアブローして下さい。

2. コレットを外します。

SMH8

- 手袋を着用して作業して下さい。

コレットをキャップ端面のNTマーク側へ寄せ、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。



SMH16, SMH32

コレットをキャップ端面のNTマーク側へ寄せ、小径側を折り曲げるように押します。コレットを取り外しにくい場合は、コレットを回しながら折り曲げるように押して下さい。

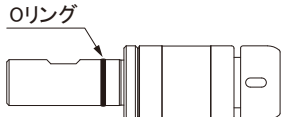


ストレートシャンクのOリングの交換方法

- ストレートシャンクに付いているOリングは消耗品です。Oリングが破損した場合は新しいOリング(別売)と交換して下さい。([使用Oリングサイズ]参照)

Oリングは簡単に交換できます。Oリングを取り外すときは、精密ドライバ等でOリングを広げて抜き取ります。取り付けるときは、手でシャンクの溝部にはめて下さい。

使用Oリングサイズ	
シャンクサイズ	Oリング(別売)
ST0750D, ST20D	S-16
ST25D, ST1000D	S-22
ST32D	S-28

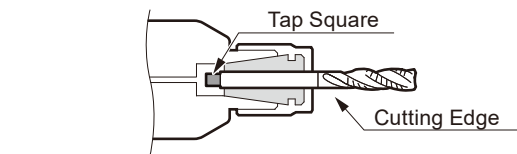


6. Insert the tap into a collet.

SMH8

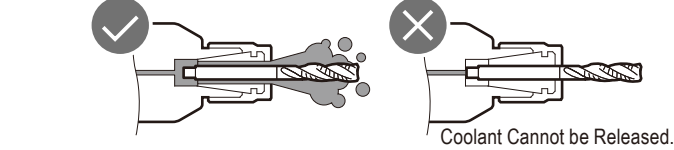
Insert the shank of the tap beyond the collet's inner diameter length.

- Do not chuck the tap shank square with the collet. The ER8 collet does not have a square hole, which can cause damage to the collet, reduce chucking force, and reduce accuracy.
- Do not chuck the cutting edge of flute to the tap. This may decrease the accuracy.



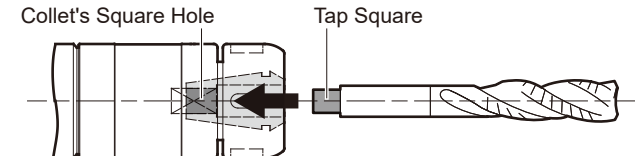
- When using the collet-through coolant, do not insert the tap to the end of the holder bore. It will block the coolant path and coolant will not be dispensed properly.

\*SMH8 only supports collet-through, not center-through.

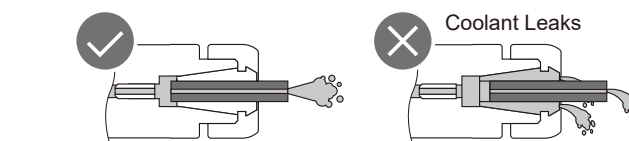


SMH16, SMH32

Align the tap square end and the collet's square hole, and then insert the tap into a collet.



- Confirm that the square end of the tap shank fits securely into the square hole of the collet and make sure that it will not rotate.
- Do not touch tools with bare hands. When handling a tool, use a waste cloth or wear gloves.
- When using the "center-through coolant", please insert the tap until it hits the end of the collet's square hole. If the cutting tool projection length is short, it'll cause leakage from the coolant.



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

Standard Tightening Torque Chart				
Holder Size	Special Spanner Size	Collet ID (mm)	Collet ID (inch)	Standard Tightening Torque
SMH8	S-8E	ø 1.2 ~ 4	ø 0.141	5 ~ 7 Nm
SMH16	FKT-32L	ø 4 ~ 6.2	ø 0.168 ~ 0.318	30 ~ 35 Nm
		ø 7 ~ 9	---	45 ~ 50 Nm
SMH32	FKT-50L	ø 7 ~ 16	ø 0.255 ~ 0.652	100 ~ 105 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 cap, collet, and holder.

8. Reverse the procedure to remove the cutting tool.

Removing the Collet

1. Clean the nut.

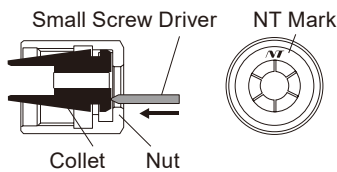
- If heavy contamination with grease or metal powders is evident, wash it in washing solution and blow with compressed air.

2. Remove the collet.

SMH8

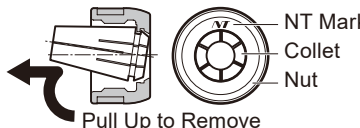
- Wear gloves when working.

To remove the collet (ER8 type), find the face of the collet opposite side of the cap marked NT. Place a small screwdriver on the end face of the collet and push it out.



SMH16, SMH32

To remove the collet, pull up the collet diagonally towards to the NT logo on the nut. If the collet is difficult to remove, push it while turning the collet.

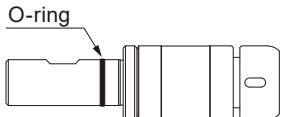


How to Replace the O-ring on the Straight Shank

- The O-ring on the straight shank is replaceable. If the O-ring is damaged, replace it with a new one (sold separately). (See "O-ring size chart" below).

O-ring can easily be replaced. When removing O-rings, use a small head screwdriver, etc., to spread the O-ring and pull it out. When installing the O-ring, place the O-ring on the groove of the shank by hand.

O-ring Size Chart	
Shank Size	O-ring (Optional)
ST0750D, ST20D	S-16
ST25D, ST1000D	S-22
ST32D	S-28

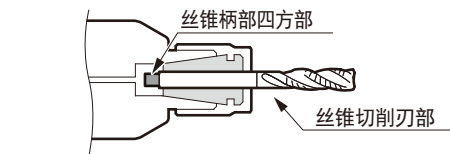


6. 将丝锥插入夹套。

SMH8

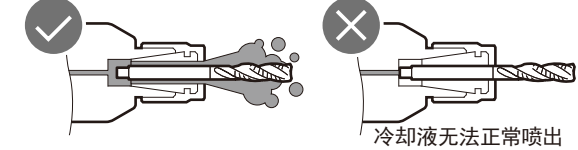
请将丝锥的柄部插入超出夹套内径的长度。

- 请不要用夹套夹住丝锥的柄部四方部。因为ER8夹套无四方孔，可能导致夹套损坏、夹持力低、精度低下。
- 请不要用夹套夹住丝锥的切削刃。这可能会导致精度的下降。



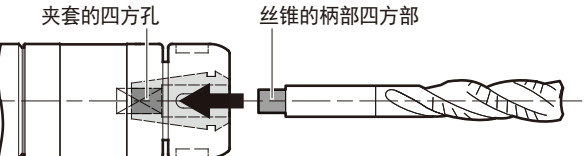
- 使用内冷弹簧夹套时，请不要将丝锥碰到刀柄的末端。将导致堵塞，冷却液无法正常喷出。

※SMH8只适用于内冷弹簧夹套，不适用于中心内冷。

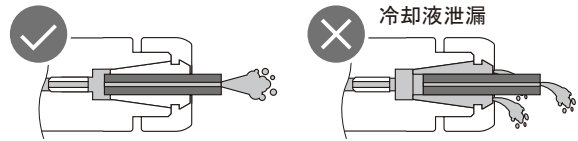


SMH16, SMH32

先将丝锥的柄部四方部与夹套的四方孔对准，然后将丝锥插入夹套。



- 请确认丝锥柄部四方部切实插入夹套四方孔中，且丝锥无法转动。
- 请勿徒手触摸丝锥。使用丝锥时，请使用棉布或佩戴手套。
- 使用内部供油时，请将丝锥插入夹套的四方孔末端。如果丝锥插入长度过短，将会导致冷却液泄漏。



7. 使用专用扳手（另售）锁紧卡帽。

标准锁紧扭矩表				
刀柄型号	专用扳手型号	夹套内径 (mm)	夹套内径 (inch)	标准锁紧扭矩
SMH8	S-8E	ø1.2~4	ø0.141	5~7 Nm
SMH16	FKT-32L	ø4~6.2	ø0.168~0.318	30~35 Nm
		ø7~9	---	45~50 Nm
SMH32	FKT-50L	ø7~16	ø0.255~0.652	100~105 Nm

- 使用指定外的扳手时，可能造成卡帽，夹套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，恐损坏卡帽、夹套、刀柄。

8.使用专用扳手（另售）锁紧卡帽。

拆卸夹套的方法

1. 清洁卡帽。

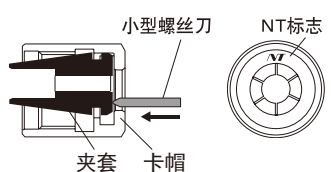
- 因切削等原因导致卡帽特别脏的情况下，请使用清洁油洗净，再使用气枪吹。

2. 取下夹套。

SMH8

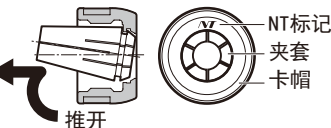
- 工作时要戴上手套。

请将夹套移动到卡帽端面上的NT标志。用小型螺丝刀顶住夹套端面，将夹套推出。



SMH16, SMH32

将夹套移到卡帽端面的NT标志处，将小径侧往下扳。如果碰到夹套很难拆卸下来时，请一边转夹套一边往下扳。



直柄O型圈的更换方法

- 直柄附带的O型圈是消耗品。O型圈破损时，请更换新的O型圈（另售）。（参照【使用O型圈尺寸】）

O型圈可轻松进行更换。取下O型圈时，用精密螺丝刀等撑开O型圈后拔出。安装时，用手将O型圈按进柄部的槽部。

使用O型圈尺寸	
柄部尺寸	O型圈 (另外购买)
ST0750D, ST20D	S-16
ST25D, ST1000D	S-22
ST32D	S-28

