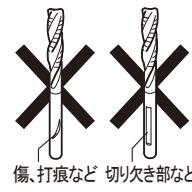


このたびは本製品をお買い上げいただきまして、誠にありがとうございます。この取扱説明書は製品の正しい使い方や使用上の注意について記載しています。ご使用の前にこの説明書を良くお読みの上、正しくお使いください。

△ 刃物シャンク部注意事項

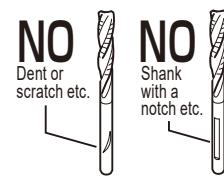
- 刃物シャンク部はウエス等で清掃し、油分やダストを取り除いてください。油分が付着している場合、刃物がスリップする可能性があります。
- シャンク部に傷、打痕のないものを使用してください。
- シャンク部に切欠きのあるものは使用しないでください。



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.

△ 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.



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。

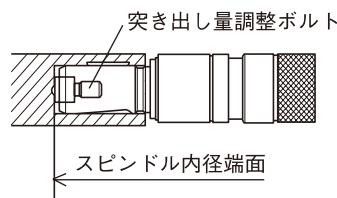
△ 刀具柄部注意事项

- 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。

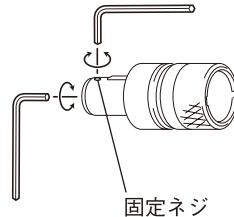


突き出し長さの調整

突き出し量調整ボルトをスピンドル内径端面に当てることによって、突き出し長さを調整します。

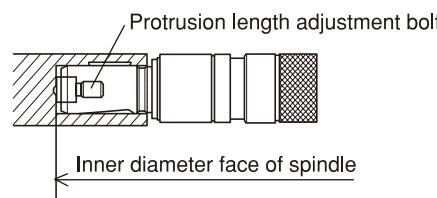


- 六角レンチで固定ネジを緩めます。
- 六角レンチでスタブタッパー後端部の突き出し量調整ボルトを回し、突き出し長さを調整します。
- 六角レンチで固定ネジを締めます。
(推奨締付けトルク: 0.7Nm)

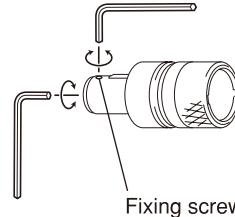


Adjusting the Protrusion Length

The protrusion length is adjusted according to how much the protrusion length adjustment bolt presses against the inner diameter face of the spindle.

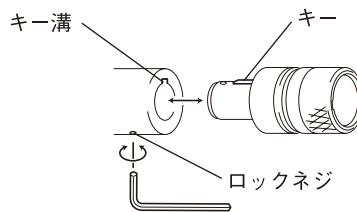


- Use a hexagonal wrench to loosen the fixing screw.
- Adjust the protrusion length by using a hexagonal wrench to turn the protrusion length adjustment bolt on the end of the stub tapper.
- Use a hexagonal wrench to tighten the fixing screw.
(Recommended tightening torque: 0.7Nm)



スタブタッパーの取り付けと取り外し

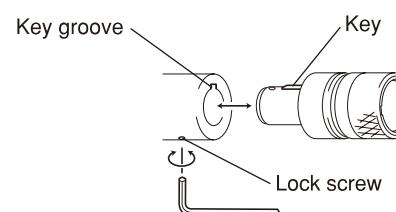
- スタブタッパーのシャンク部とスピンドル内径部をウエスで掃除してください。
! ほこりや油が付着していると、スタブタッパーが外れたりすることがあります。
- スピンドルのキー溝にスタブタッパーのキーを合わせて差し込みます。
! 突き出し量調整ボルトをスピンドル内径端面に押し当ててください。
- 六角レンチでスピンドルのロックネジを締めます。



- 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スタブタッパーの凹部を合わせて差し込みます。
! タップアダプタがスタブタッパーから外れないか、引っ張って確認してください。



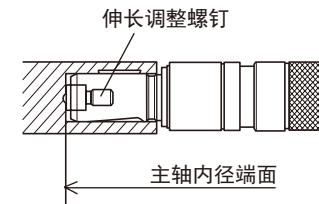
- To remove the stub tapper, use a hexagonal wrench to loosen the spindle lock screw, then remove the stub tapper.

Attaching and Removing the Tap Adapter

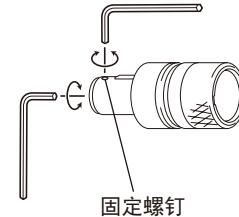
- Clean the tap adapter and the tap adapter mounting section using a rag.
! If dust or oil remains on the tap adapter or the mounting section, the tool may turn free or may be unfastened.
- Fit the projections of the tap adapter to the cuts of the stub tapper, and push down the tap adapter.
! Pull on the tap adapter to check that it is firmly inserted in the stub tapper.

调节伸出长度

通过使伸长调整螺钉接触主轴内径端面来调整伸出长度。



- 用六角扳手松开固定螺钉。
- 用六角扳手转动短丝锥刀柄后部的伸长调整螺钉，调整伸出长度。
- 用六角扳手拧紧固定螺钉。
(建议拧紧扭矩: 0.7Nm)



Attaching and Removing the stub tapper

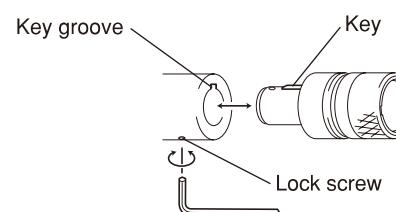
- Clean the stub tapper shank and inner diameter of the spindle using a rag.

! If dust or oil remains on the stub tapper shank or the inner diameter of the spindle, the stub tapper may turn free or be unfastened.

- Align the stub tapper key with the spindle key groove, and insert the stub tapper.

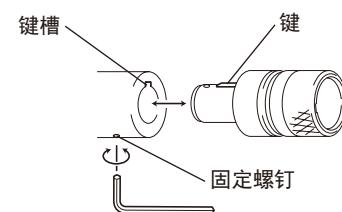
! Press the protrusion length adjustment bolt against the inner diameter face of the spindle.

- Use a hexagonal wrench to tighten the spindle lock screw.



短丝锥刀柄的安装和拆卸

- 用棉布清洁丝锥刀柄的柄部和主轴内径部。
! 如果附着有灰尘或者油污, 可能发生丝锥刀柄脱出。
- 将丝锥刀柄的键和主轴的键槽对准后装入。
! 按压刀柄使伸长调整螺钉接触到主轴内径端面。
- 用六角扳手拧紧主轴固定螺钉。



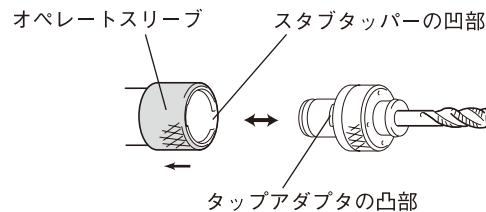
- 拆卸的时候用六角扳手将主轴固定螺钉松开，将刀柄取下。

丝锥快换头的安装和拆卸

- 用棉布清洁丝锥快换头的本体和安装部。
! 如果附着有灰尘或者油污, 可能发生丝锥快换头脱出。
- 将快换头的凸部和短丝锥刀柄的凹部对准后插入。
! 向外拉动快换头确定其不会从刀柄中脱出。

3. 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ることがあります。タップアダプタを保持して取り外してください。



加工方法

KTP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。

KTL, KTLPの場合

- 機械の送り機構にかかわらず使用できます。
ピッチ送り以外の場合は、伸び機構付タイプを使って伸び勝手で加工してください。
- 下穴とタップの芯がずれているときは、KTLPを使用してください。

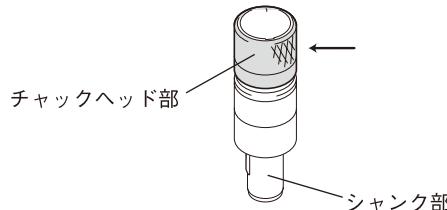
各機能

	ラジアルフロート機構	軸方向補正機構
KTP	○	—
KTL	—	○
KTLP	○	○

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

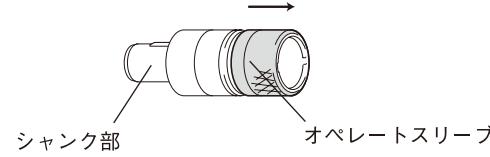


軸方向補正機構確認方法

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。

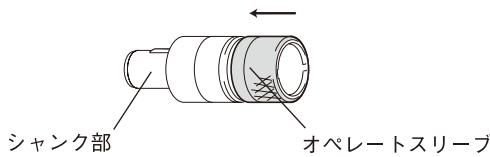
- オペレートスリーブを引っ張ると最大伸び量まで伸びるか
- オペレートスリーブ側の手を放すと元の位置に戻るか



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。

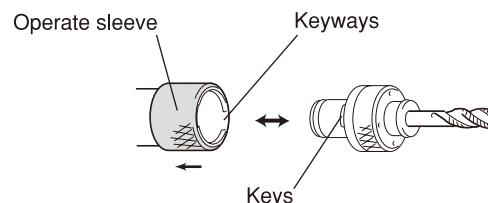
- オペレートスリーブの端面を手のひらでシャンク側へ押し込むと、最大縮み量まで縮むか
- オペレートスリーブ側の手を放すと元の位置に戻るか



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。

3. To remove the tap adapter, push down the operate sleeve.

! The tap adapter may fly off when you push down on the operate sleeve. Hold on to the tap adapter when removing it.



Machining Method

For KTP

- Use when pitch feed is employed as the machine feeding mechanism.

For KTL, KTLP

- Use regardless of the machine feeding mechanism.
If pitch feed is not used, use the extendable type and perform machining in the extended direction only.
- If the pre-drilled hole and tap center are not aligned, use KTLP.

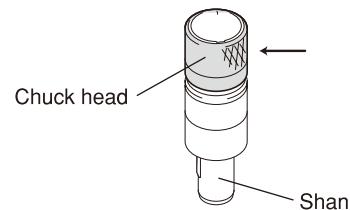
Functions

	Radial Float Mechanism	Axial Length Correction Mechanism
KTP	○	—
KTL	—	○
KTLP	○	○

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?

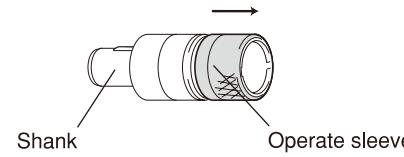


Checking the Axial Length Correction Mechanism

Extend function

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

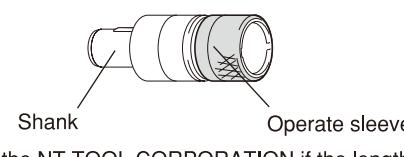
- When you pull the operate sleeve does it stretch to the maximum stretch amount?
- When you release the operate sleeve does it return to the original position?



Retract function

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

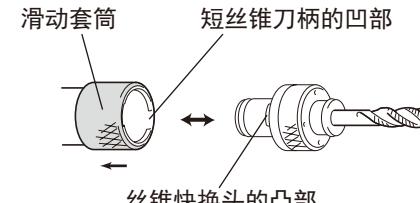
- When you use the palm of your hand to push the end of the operate sleeve towards the shank, does it retract to the maximum retract amount?
- When you release the operate sleeve does it return to the original position?



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

3. 拆卸的时候, 按下滑动套筒。

! 拆卸的时候, 快换头有可能会飞出, 请用手一边握住快换头一边将其取下。



加工方法

KTP時

- 请在机械的进给机构具备螺距进给功能时使用。

KTL, KTLPB

- 无论机械的进给机构是何种构造皆可使用。
螺距进给之外的加工场合, 请使用带伸长功能的型号进行伸长补正的加工。
- 底孔位置和丝锥中心发生偏移的时候, 请使用KTLP型产品。

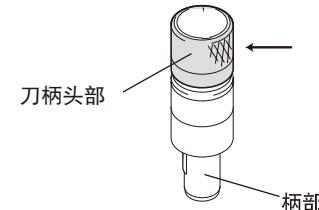
各功能

	径向浮动机构	轴向补正机构
KTP	○	—
KTL	—	○
KTLP	○	○

确认径向浮动机构的方法

把持住柄部, 确认下述事项。

- 沿箭头方向用力按刀柄头部时是否向箭头方向移动。
- 松开刀柄头部时是否会返回原位置。

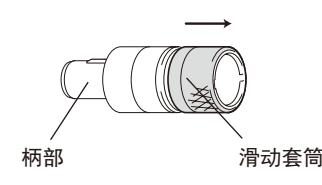


轴向补正机构确认方法

伸長功能

用两手把持住柄部和滑动套筒部, 确认下述事项。

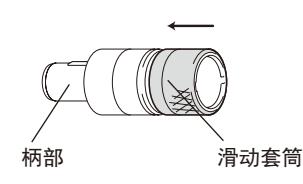
- 向外拉滑动套筒时是否能伸长至最大伸长量。
- 松开滑动套筒后是否能返回原位置。



收缩功能

用两手把持住柄部和滑动套筒部, 确认下述事项。

- 用手掌向里按滑动套筒, 是否能收缩至最大收缩量。
- 松开滑动套筒, 是否会返回原位置。



轴向补正机构的动作不良时, 请向敝公司进行咨询。