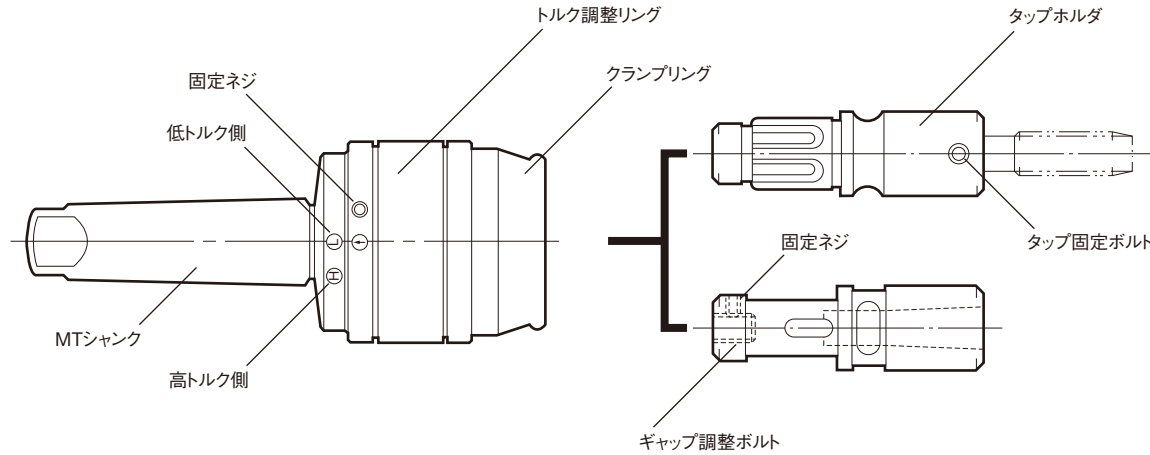


ご使用前に必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることができる場所に必ず保管してください。

本体仕様



ご使用方法

- ・タップ本体を機械に取り付ける場合は、本体シャンク部の油分や機械主軸穴の油分、ゴミ等を完全に取除いてから機械に取り付け、木ハンマ等で強く打ち込んでください。
- ・タップホルダやドリルホルダを本体へ取り付けるには、クランプリングを上部へ上げ、ホルダをさし込んでからクランプリングを下げるとセットできます。
タップホルダは本体にセットしたとき約3mm上下にギャップを設けてあります。
ドリルホルダはギャップのない方が良いため、後部にギャップ調整ボルトを取り付けています。ギャップの多い場合はボルトを調整し、最適スキマにしてご使用ください。
- ・本体にⓁ Ⓜのマークがありますが、Ⓛはトルクリミッタの低トルク側で、Ⓜは高トルク側を表わします。出荷時はⓁ側にセットしてありますが、難削材のときや、長期間使用しトルク不足でタップが立たなくなった場合はトルク調整リングの固定ネジをゆるめてⓂ印をⓂ側に合わせてご使用ください。
- ・タッピングスピードは機械回転数選定表をご参照ください。
- ・タップ下穴はできるだけ深くあけて、なるべくトルクリミッタを働かせない方がタップやタッパの寿命を延ばすことになります。

⚠️ ご注意

- ・大径タップになると大きな切削トルクがかかりますので、加工物はしっかり固定してタッピングしてください。
- ・回転中にホルダを交換するのは危険ですので必ず停止中に行ってください。

保守点検

- ・タップ本体内部は精密なトルクリミッタ機構を備えておりますので、ドリルホルダや、タップホルダは常にきれいな状態で本体に取り付けてください。特にタップホルダのスプライン部には適時潤滑油（例バクトラNo.2）を塗付することで寿命を延ばすことができます。
- ・本体内部にゴミ等がつまりホルダ類の交換がスムーズにできなくなった場合は、クランプリングをもち上げ、本体先端のOリングを取り外すことによりクランプリングが下方へ抜き取れます。本体に2コのスチールボールをうめ込んでありますが、このボールを取り外し、ボール穴やクランプリング内部を清掃し取り付けてください。
- ・Ⓜレンジでもタッピングが不能になった場合は、内部のトルククラッチとトルクラバーの交換が必要です。購入先を通じて弊社へご返送ください。

機械回転数選定表 (単位: min⁻¹)

タップサイズ	軟鋼	硬鋼	ステンレス	鋳物	銅	青銅	アルミ
M 4 3/16"	1000	800	300	1000	1000	1500	1500
M 6 1/4"	750	600	220	750	750	1100	1500
M10 3/8"	500	400	150	500	500	750	1000
M12 1/2"	380	300	110	380	380	550	750
M16 5/8"	300	240	90	300	300	450	600
M20	250	200	70	250	250	350	450
M24 1"	190	150	50	190	190	275	380
M27 1 1/4"	150	120	45	150	150	225	300
M33 1 1/2"	125	100	40	125	125	190	250

上記の回転数は、ハイススパイラルタップで良質のタッピングペーストを使用した場合です。
普通のタップでは上記の80%位まで使用してください。