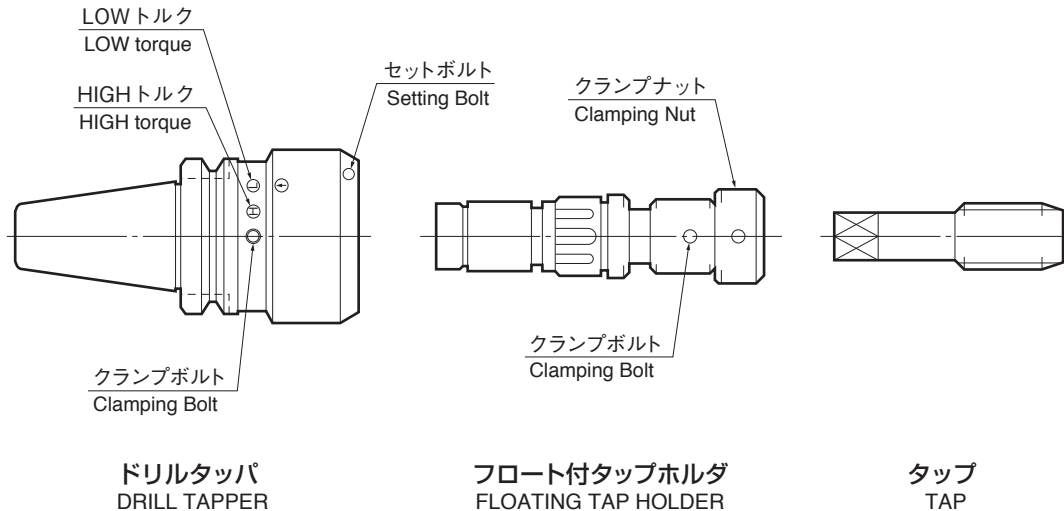


取扱説明書 OPERATION MANUAL

ご使用前には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。

Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.

本体仕様 SPECIFICATION



- ① フロート付タッパホルダにタッパを入れて、クランプナットを締めます。
次に2個のクランプボルトを交互に平均に締めつけます。

Put a tap into FLOATING TAP HOLDER and tighten the clamping nut.
Tighten two clamping bolts equally and alternately.

- ② ドリルタッパのクランプボルトを2～3回転緩めて、ドリルタッパにフロート付タッパホルダを入れます。
クランプボルトを締め込むと、ドリルタッパとフロート付タッパホルダがロックされます。

Loosen the clamping bolt of DRILL TAPPER in a few turns and put FLOATING TAP HOLDER into DRILL TAPPER.
When the clamping bolt is tightened, DRILL TAPPER and FLOATING TAP HOLDER are locked.

- ③ ドリルタッパの (L) はLOWトルク、(H) はHIGHトルク、(L) は被削材質が一般鋼材用、(H) は被削材質が特殊鋼を対象として設定しています。

(L) and (H) of DRILL TAPPER means low and high torque, respectively.
(L) is set for general steel and (H) for special steel as targets of work material.

- ④ 安全クラッチは、各タッパサイズごとに最適なトルクにセットされています。タッパサイズが変わっても調整する必要はありません。

A safety clutch is set to optimum torque of each tap size.
It is not necessary to adjust for another tap size.

- ⑤ フロート付タッパホルダにはコンプレッション20mm、テンション20mmのフロート機構が付いています。

FLOATING TAP HOLDER has floating mechanism of 20mm in compression and tension, respectively.

- ⑥ (L)、(H) の切り換えはセットボルトを緩めてから行ってください。

The changeover of (L) and (H) must be done after the setting bolt is loosened.