

## 取扱説明書

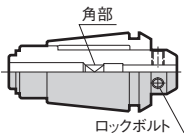
ご使用前に必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることができる場所に必ず保管してください。

### タップの取り付け方法

タップコレットにはタップサイズによって2種類ございます。タイプを確認の上、正しく取り付けてください。

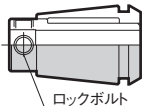
#### ●タイプ1

タップの角部をコレットの角部に合わせて挿入し、2カ所のロックボルトでタップコレットを確実に固定してください。



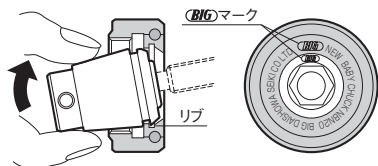
#### ●タイプ2

タップをコレットに挿入し、4カ所のロックボルトでタップの角部を確実に固定してください。



### コレットの取り付け方法

ナット端面の **(BIG)** マークとコレットの **(BIG)** マークを合わせて、リブにコレットを掛け、コレットを押し込みます。ナットにコレットがはまれば、コレットを90°回します。取り外す場合は、取り付け方と反対の動作で取り外してください。

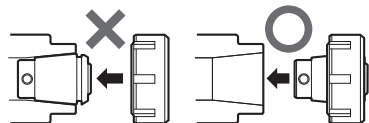


### 本体への取り付け方法

ナットにコレットを取り付けた後、本体に挿入し、専用スパナ (NBK) でナットを十分に締め付けてください。

#### ⚠️ ご注意

- ・必ず、ナットにコレットを取り付けてから、本体に取り付けてください。
- ・取付後タップを引っ張り、スムーズに動くことを確認してください。



### プログラム方法

- ・切削送り速度はタップのピッチ×回転数の95%程度に設定してください。  
また、タップの伸び量は最大テンション量の20%~30%以内となるようにしてください。
- ・戻し速度はタップのピッチ×回転数と同じになるように設定してください。  
これによりタップに適度のテンションが与えられスムーズなタッピングが可能です。

#### ⚠️ ご注意

- ・フロートはテンションのみでコンプレッションはありません。主軸回転数に対するタップの送り量に注意してください。
- ・オイルホールホルダには使用しないでください。フロートが動かなくなる場合があります。
- ・難削材加工や下穴径が小さい場合の高トルク加工には、**(BIG)** 標準タップシリーズをご利用ください。