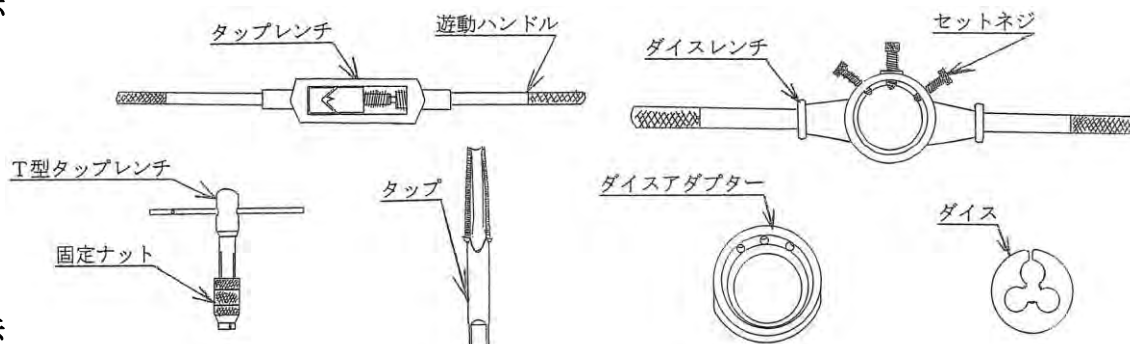


取扱説明書

タップダイス・セット 45PCS

品番：#36326000 型式：MO45-1

1, 部品名称



2, 使用方法

●タップの使用方法

- ① T型タップレンチは、M6、M8のタップ専用です。タップの四角部分をT型タップレンチに挿入し、固定ナットを時計回転方向に回して確実に固定して下さい。
- ② タップレンチは、セットしている全てのタップに使用出来ます。タップの四角部分をタップレンチに挟み、遊動ハンドルを時計回転方向に回して確実に固定して下さい。
- ③ タップのネジ部に**オイル（切削油）を注油**して下さい。又、作業中も**定期的に注油**して下さい。
- ④ 修正、加工する材料（ネジ穴）のネジサイズとタップに刻印されているネジサイズを確認して、各レンチにタップをセットして下さい。
- ⑤ タップが材料に対して**垂直**に当たる様にして、ネジの修正、加工をして下さい。
- ⑥ タップの中に切り屑がたまらない様に、「少し送って（時計回転方向）は、少し戻して（反時計回転方向）」を繰り返して下さい。
- ⑦ 確実にネジ山の修正、加工がされている事を確認し、ネジ穴内部、タップに残った切り屑を取り除いて下さい。

●ダイスの使用方法

- ① ダイスは**サイズ記入面（刃にテーパがある側）を上**にして、ダイスレンチ（ダイスアダプター）に挿入して下さい。
- ② M6～M18のダイスを使用する場合は、ダイスをダイスアダプターにはめ込み、ダイスの割れ部分、凹部とダイスアダプターの3ヶの穴を合わせて下さい。続いて、ダイスアダプター（ダイス）をダイスレンチにはめ込み、セットネジ3本と3ヶの穴の位置を合わせて、セットネジを時計回転方向に回して確実に締め込んで下さい。
- ③ M18～M24のダイスを使用する場合は、ダイスレンチにダイスをセットし、ダイスの割れ部分、凹部とダイスレンチのセットネジ3本の位置を合わせて、セットネジを時計回転方向に回して確実に締め込んで下さい。
- ④ 使用するボルトとダイスに**オイル（切削油）を注油**して下さい。又、作業中も**定期的に注油**して下さい。
- ⑤ 修正、加工する材料（ボルト）のネジサイズとダイスに刻印されているネジサイズを確認して、ダイスアダプター、ダイスレンチにダイスをセットして下さい。
- ⑥ 材料をバイス等に固定し、**ダイスのサイズ記入面（刃にテーパがある側）を押し当て**て下さい。
- ⑦ ダイスが材料に対して**垂直**に当たる様にして、ネジの修正、加工をして下さい。上手くダイスを材料に対して垂直に押し当てられない場合は、材料の先端をやすり等で傾斜角に加工すれば、作業はスムーズに進みます。
- ⑧ ダイスの中に切り屑がたまらない様に、「少し送って（時計回転方向）は、少し戻して（反時計回転方向）」を繰り返して下さい。
- ⑨ 確実にネジ山の修正、加工がされている事を確認し、ネジ山、ダイスに残った切り屑を取り除いて下さい。

3, 注意事項

△注意（この警告文に従わなかった場合、ケガを負う恐れのあるもの、又、製品に重大な破損を招く恐れのあるもの。）

- ① タップ、ダイス、加工する材料は、必ず、**オイル（切削油）を注油**して下さい。
- ② ネジサイズの違うタップ、ダイスで修正、加工作業をしないで下さい。ネジの修正、加工が出来ません。
- ③ 本商品はネジ山を修正、加工する工具です。その他の用途には使用しないで下さい。又、各レンチも他の物に使用しないで下さい。
- ④ タップ、ダイスをネジ山に密着させずに使用すると、修正、加工が出来ません。
- ⑤ 使用後は、タップ、ダイス、材料に付いた切り屑を、確実に取り除いて下さい。
- ⑥ 本商品、刃に破損箇所が見受けられる場合は、直ちに使用を中止して下さい。
- ⑦ 本商品を乱暴に扱わないで下さい。
- ⑧ タップ、ダイスをゆっくりと止めずに、少しずつ回して作業を進めて下さい。
- ⑨ タップ、ダイスが破損する恐れがあるので、**保護メガネを着用**して下さい。
- ⑩ 作業中の切り屑の飛散、巻き付き等によるケガに注意して下さい。
- ⑪ タップ、ダイスの**刃を素手で触れない**で下さい。
- ⑫ タップ、ダイス破損の原因になるので焼き入れ、鍛えられた材料には使用しないで下さい。
- ⑬ M6～M18のダイスを使用する場合は必ず、ダイスアダプターを使用して下さい。直接、ダイスレンチに取り付けて使用しないで下さい。