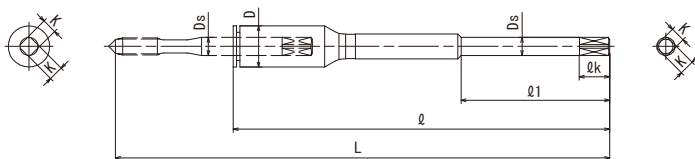


彌満和シャンクアジャスタはタップの全長を簡単に延ばすことができるエクステンションバーです。
手回し・ボール盤でご使用ください。また、最高切削速度は6m/minです。※注意マシニングセンタでは使用しないでください。

1. タップの挿入

タップがワンタッチで交換できます。タップコレットの先端部を押さえタップを奥まで挿入して下さい。
穴奥にタップ四角部のサポート座金が入っていますので、タップが挿入しにくいときは、一度だけタップを静かに回しながら入れてください。その後はスムーズな着脱が行えます。

2. シャンクアジャスタの形状寸法



単位:mm

呼 び	L	D	Ds	l	l ₁	K	lk	商品コード
M3・150	150	11	4	127	45	3.2	6	SA3.0M
M4・150	150	12	5	122	45	4	7	SA4.0M
M5・150	150	12.5	5.5	114	45	4.5	7	SA5.0M
M6・150	150	13	6	115	45	4.5	7	SA6.0M
M8・150	150	13	6.2	108	45	5	8	SA8.0M
M10・150	150	14	7	103	45	5.5	8	SA010M

3. タップ破損時の対処方法

※タップを取り除いたあとは必ず、シャンクアジャスタの動作確認を行ってください。

◆タップシャンクがシャンクアジャスタより出て折れた場合(Fig.1)

シャンクアジャスタをバイス等で挟み、
ワンタッチスリーブを押した状態で、
折れたタップを引き抜いてください。

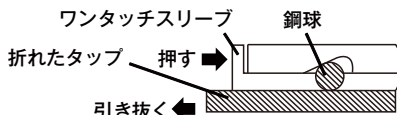


Fig.1

4. 保管上の注意

シャンクアジャスタを保管する場合は動作不良を防止するために、汚れや湿気等を充分に取り除き、
防錆油を塗布してください。

ご使用に際しての注意

- ◆破損する危険があるので、カバー・保護めがねなどを使用してください。
- ◆破損する危険があるので、適切な切削条件で使用してください。
- ◆巻き込まれることがありますので、工具の回転中は絶対に手袋を着用しないでください。
- ◆落下した工具で足を負傷することがありますので、安全靴を着用してください。
- ◆工具を機械に取り付ける際は、がたや振れがないようにしっかりと固定してください。
- ◆被加工材は加工中に動くことがないように、しっかりと固定してください。
- ◆ひどい摩擦や刃欠けのある工具は使用しないでください。
- ◆切削中高温発熱が予測され火災の危険がありますので防災対策を必ず行ってください。



詳しい使い方
(動画サイト)はこちらから!



やまわ動画ライブラリURL:
<https://www.yamawa.com/jp/product/movie/>

※改変等のため予告なく仕様を変更する場合があります。
予めご了承くださいませようお願い申し上げます。

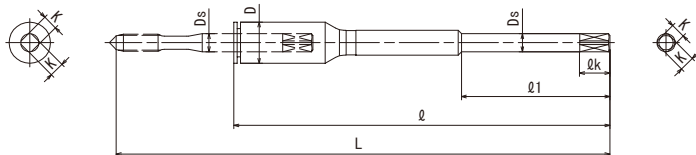
SA Shank Adjuster Manual

YAMAWA Shank Adjuster SA is a Tap adjuster for extending the tap overall length.
Please use SA with a manual tapping or a drilling machine.
Maximum tapping speed is 6m/min. *Remark : Do not use SA with a machining center tapping.

1. Insert of taps into SA

By one touch, you can replace your taps. While holding the front end of tap collet, insert your tap all the way to the end of SA. SA has metal washer in its hole end to meet with the tap's square. So if you find difficulty in inserting, insert the tap slowly one time while turning it. After that, you can insert your tap smoothly.

2. Dimension of Shank Adjuster



Unit:mm

Size	L	D	Ds	l	l ₁	K	lk	Code
M3-150	150	11	4	127	45	3.2	6	SA3.0M
M4-150	150	12	5	122	45	4	7	SA4.0M
M5-150	150	12.5	5.5	114	45	4.5	7	SA5.0M
M6-150	150	13	6	115	45	4.5	7	SA6.0M
M8-150	150	13	6.2	108	45	5	8	SA8.0M
M10-150	150	14	7	103	45	5.5	8	SA010M

3. When the tap breaks.

※ After taking out the broken tap, please check the operation of shank adjuster.

◆ If breakage, the tap's shank was out of shank adjuster. (Fig.1)

Holding the shank adjuster in a vise,
pull out the broken tap while pressing
one-touch sleeve.

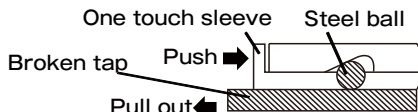


Fig 1

4. Caution during storage

When keeping the SA in your storage and to avoid poor operation subsequently, kindly remove completely all dirt & moisture from the SA and at same time apply anti-rust oil to the SA.

Warning

- ◆ Tools may shatter. Wear cover or eye glass to avoid injury during tapping.
- ◆ Tools may shatter. Use tools under the proper tapping condition.
- ◆ Never wear gloves during turning operations as the gloves may get caught with the tools.
- ◆ Wear safety shoes to avoid injuring yourself by the falling tools.
- ◆ On attaching tools to the machine, fasten firmly to avoid chattering and run-out.
- ◆ Fasten the work pieces firmly so that they never move during operation. Never use worn tools or damaged tools with chipping.
- ◆ Take a special care to fire trouble. High temperature during machining may cause fire.



For details on
how-to-use,
refer to YouTube



URL for YAMAWA product movies :
<https://www.yamawa.com/en/product/movie/>

※ Please note that specification may change without advance notice.