

## CLG-C

## 取扱説明書 / Instruction Manual / 使用说明书

このたびは本製品をお買い上げいただき、誠にありがとうございます。  
この取扱説明書は製品の正しい使い方や使用上の注意について記載しています。ご使用の前にこの説明書を良くお読みの上、正しくお使い下さい。

## 規格について

「ポリゴンテーパーシャンク」はISO26623-1に準拠しています。

- !** 互換性のある工作機械主軸に取り付けてご使用下さい。

クーラントホース(別売)の外観形状はISO-22402-2に準拠しています。  
機械メーカーの仕様に応じてご使用ください。

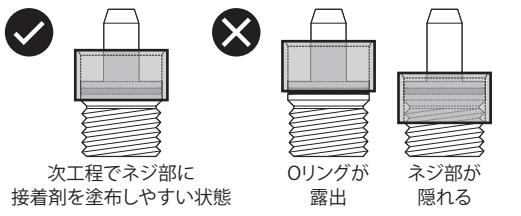
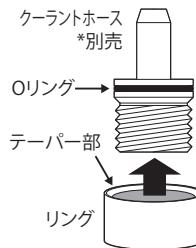
- !** ホルダとクーラントホース(別売)は弊社純正品同士の組み合わせでご使用ください。他社製品との組み合わせは保証対象外となります。

- !** クーラントホース(別売)を利用する場合は刃物の挿入長が変わります。詳細はホルダに同梱のポリゴンテーパーシャンク取扱説明書をご覧ください。

## クーラントホース取り付け前の準備(C4、C5の場合)

Oリングの損傷を防止するために、  
クーラントホース取り付け専用レンチ  
(CLG-C\*)に付属しているリングを、  
リングのテーパー側からクーラント  
ホース(CL-C\*)に取り付けます。

※C6シャンク用のリングはございません。  
**!** リングはネジ部に被らず、  
Oリングが露出しない位置に  
取り付けてください。



Thank you for your purchase. This instruction manual provides the correct usage and precautionary remarks on handling. Read this manual thoroughly and use the product in the correct manner.

## Regarding Standards

The "Polygon Taper Shank" complies with ISO26623-1.

- !** Please use with compatible machine spindles.

The external dimensions of the coolant tube (sold separately) conform to ISO-22402-2. Use according to the machine manufacturer's specifications.

- !** Holders and coolant tubes (sold separately) must be used in combination with NT TOOL's genuine products. Use in combination with other manufacturer's products is not covered by warranty.

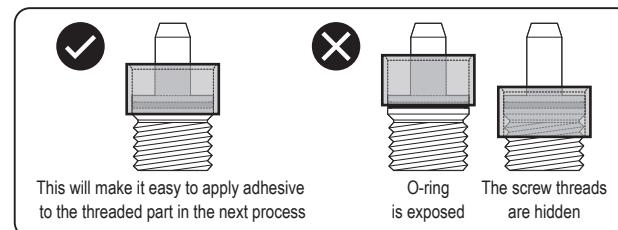
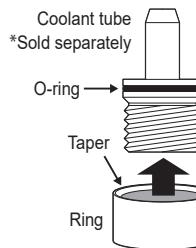
- !** If a coolant tube (sold separately) is used, the cutting tool insertion length will change. For details, please refer to the Polygon Taper Shank Instruction Manual included with the holder.

## Preparation Before Coolant Tube Installation (For C4 And C5)

To prevent damage to the O-ring, install the ring supplied with the coolant tube installation wrench (CLG-C\*) onto the coolant tube (CL-C\*) from the tapered side of the ring.

\*There is no ring for C6 shank.

- !** Make sure the ring does not cover the threaded part and install it in a position where the O-ring is not exposed.



非常感谢您选用本产品。本说明书记载了本产品的正确使用方法和使用上的注意点。请在充分阅读本说明书的基础上，正确使用本产品。

## 关于规格

【多邊形錐柄】符合ISO26623-1標準。

- !** 请用于具有兼容性的机床主轴。

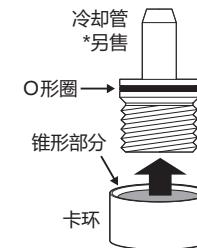
冷却管(另售)的外部形状符合ISO-22402-2标准。请根据机床制造商的规格使用。

- !** 刀柄和冷却管(另售)只能搭配敝司的原装正品使用。若搭配其它公司产品，则不在敝司保修范围内。

- !** 如果使用冷却管(另售)，刀具插入长度将发生变化。有关详细信息，请参阅随刀柄提供的《多邊形錐柄使用说明书》。

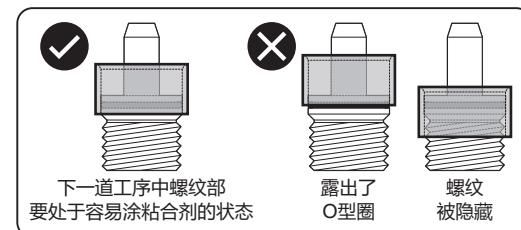
## 冷却管安装前的准备工作(适用于C4和C5)

为防止O形圈损坏，将随冷却管  
装卸扳手(CLG-C\*)附赠的卡环  
从卡环的锥形一侧安装到冷却管  
(CL-C\*)上。



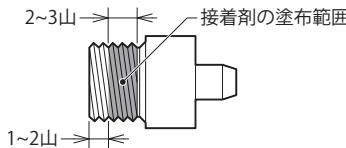
\*C6柄没有卡环。

- !** 卡环安装的位置不要覆盖螺纹部分，且不要露出O型圈。



## クーラントホース取り付け

- クーラントホースとホルダ内径のネジ部を掃除・脱脂します。
- クーラントホースネジ部にネジ用接着剤を塗布します。  
(例:品名・ロックタイト「262」相当品)

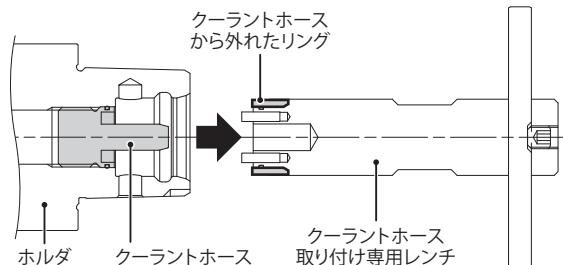


- クーラントホース取り付け専用レンチ (CLG-C\*) を使用し、標準締め付けトルク値で締め付けます。

シャンクサイズ	標準締め付けトルク
C4	10Nm
C5	10Nm
C6	20Nm

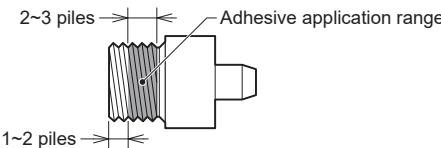
- C4、C5シャンクのホルダの場合、クーラントホース締め付け後は下図のように専用レンチにリングが取りついた状態となります。リング紛失防止のため、専用レンチとリングはこの状態での保管を推奨いたします。

クーラントホース取り付け後、リングがホルダ内に残ったままになっていないか必ず確認してください。  
リングをホルダ内に残したまま機械主軸へ取り付けると主軸故障の原因となる恐れがあります。



## Coolant Tube Installation

- Clean and degrease the threads of the coolant tube and holder bore.
- Apply thread adhesive to the coolant tube threads.  
(Example: product name, Loctite "262" or equivalent)

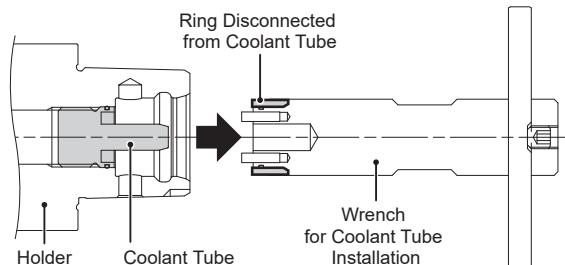


- Use the wrench (CLG-C\*) dedicated for coolant tube installation and tighten to the standard tightening torque value.

Shank Size	Standard Tightening Torque
C4	10Nm
C5	10Nm
C6	20Nm

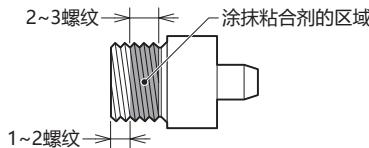
- For holders with C4 and C5 shanks, after tightening the coolant tube, the ring will be attached to the dedicated wrench as shown in the figure below. To prevent loss of the ring, we recommend that you keep the wrench and the ring attached together.

After installing the coolant tube, be sure to check that the ring is not left in the holder. Attaching the ring to the machine spindle with the ring left in the holder may cause spindle failure.



## 冷却管安装

- 清洁并去除冷却管和刀柄内孔螺纹部分的油分。
- 在冷却管螺纹上涂抹螺纹专用粘合剂。  
(如 Loctite "262" 或同类产品)。



- 使用冷却管装卸扳手 (CLG-C\*) 拧紧至标准锁紧扭矩值。

手柄尺寸	标准锁紧扭矩
C4	10Nm
C5	10Nm
C6	20Nm

- 对于C4和C5柄的刀柄，在拧紧冷却管后，如下图所示将卡环套在专用扳手上。为防止卡环丢失，建议将扳手和卡环以这种状态保存。

安装冷却管后，请务必确认卡环未留在刀柄内。若将内部有卡环的刀柄安装到机械主轴上，恐怕会造成主轴故障。

