

このたびは本製品をお買い上げいただきまして、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、正しくお使いください。

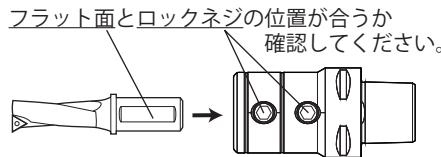
⚠ 刃物シャンク部注意事項

- 刃物シャンク部はウエス等で清掃し、油分やダストを取り除いてください。油分が付着している場合、刃物がスリップする可能性があります。



- シャンク部に傷、打痕のないものを使用してください。

- ! 刃物シャンクフラット面をロックネジでクランプしてください。フラット面以外の部分をクランプしないでください。ホルダのロックネジの位置とフラット面の位置が合わない場合、使用しないでください。

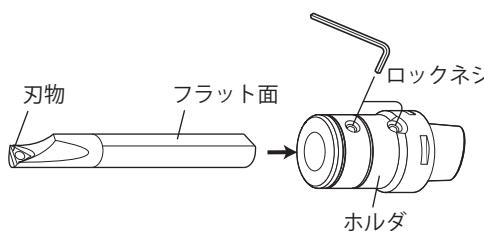


刃物の取り付けと取り外し

取り付ける刃物に応じてホルダを選択します。

TSB型：ボーリングバー用
TSD型：ドリル用

- シンプルセッタなどの締め付け治具にホルダを固定します。
- 刃物のシャンク部とホルダの内径部をウエスで掃除します。
- 刃物のフラット面とロックネジの位相を合わせ、ホルダに刃物を差し込みます。
- 刃物には素手で触れないでください。
刃物を取り扱うときは、必ずウエスや手袋などを使ってください。
- 刃物には素手で触れないでください。
刃物を取り扱うときは、必ずウエスや手袋などを使ってください。



- 六角レンチでロックネジを締め、刃物を固定します。

※締め付けロックネジは、過度の使用による破損を避けるため定期的な取替えをお願いします。

- 取り外すときは、逆の手順で作業してください。

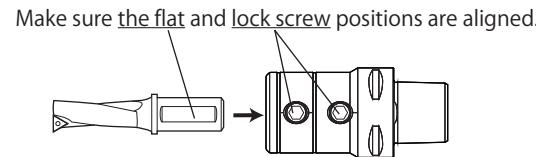
Thank you very much for purchasing NT products.
This instruction manual provides a description of correct usage and precautionary remarks on handling. Read this manual thoroughly and use the product in the correct manner.

⚠ Precautions for cutting tool shank

- Clean and remove all dust and oil from the cutting tool shank using a waste cloth etc. Cutting tool slippage may occur if oil remains on the cutting tool shank.
- Dented or scratched cutting tool shanks should be avoided.



- ! Clamp the flat on the cutting tool shank with the holder's lock screws. Do not use the holder if the holder's lock screws and the cutting tool's flat are not aligned.



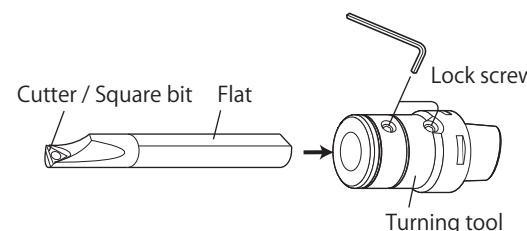
Attaching and removing the cutting tool

Select holder suited for the cutter.

TSB : For Boring Bar
TSD : For Drill

- Mount the holder onto a tightening jig such as NT's simple setter.
- Clean the cutting tool shank and holder bore with a waste cloth.
- Align flat on the cutting tool with the lock screws, and insert the cutting tool into the turning tool.

Do not touch square bit with bare hands. When handling the cutting tool, always use a waste cloth or wear gloves.



- Tighten lock screws with a hex. wrench to clamp the cutting tool.

※Replace lock screws with new screws regularly in order to avoid breakage from overuse.

- To remove the cutter from the turning tool, reverse the aforementioned procedure.

非常感谢您选用本产品。本说明书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。

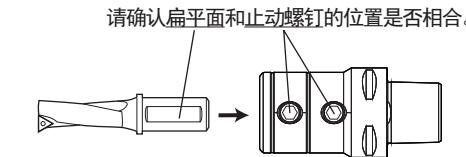
⚠ 刀具柄部注意事项

- 请用棉布等清洁刀具柄部，并去除油渍、灰尘。如柄部附着油渍，则刀具可能打滑。



- 请使用柄部没有伤痕的刀具。

- ! 请拧紧刀具柄部扁平面上的锁紧螺钉。
请不要夹到扁平面以外的部分。
刀柄的止动螺钉的位置和刀具柄部扁平面的位置若不相合，请不要使用。

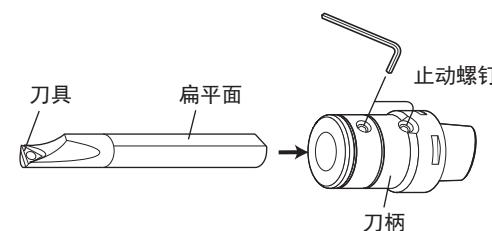


刀具の安装和拆卸

根据安装的刀具，选择刀柄。

TSB型：镗刀杆用
TSD型：钻头用

- 将刀柄安装到简易对刀仪等锁紧治具上。
- 请用棉布清洁刀具的柄部和刀柄的内径部。
- 请不要徒手碰触刀具。安装刀具时，请务必使用棉布或手套等物品。
- 对准刀具扁平面和锁紧螺钉的位置，将刀具插入刀柄。
- 请不要徒手碰触刀具。安装刀具时，请务必使用棉布或手套等物品。



- 用六角扳手锁紧止动螺钉，固定刀具。

※锁紧止动螺钉时，若用力过度，会造成破损，为避免这类情况发生，请定期更换。

- 拆卸的时候，按相反顺序操作即可。

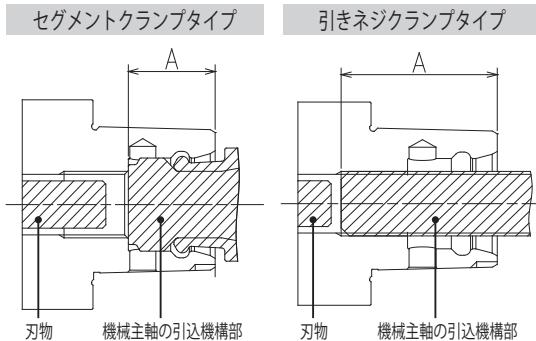
このたびは本製品をお買い上げいただきまして、誠にありがとうございます。この取扱説明書は製品の正しい使い方や使用上の注意について記載しています。ご使用の前にこの説明書を良くお読みの上、正しくお使いください。

⚠ 使用上の注意

刃物の挿入長について

🚫 刃物をホルダの最大挿入長以上挿入しないでください。

ホルダの最大挿入長以上に刃物を挿入してしまうと機械主軸の引込機構部と干渉してしまい、ホルダ、機械の破損や重大な事故につながる恐れがあります。安全にご使用いただくために、下記A寸法以上に刃具を挿入しないようにご注意ください。



シャンク サイズ	A寸法(mm)	
	セグメント クランプタイプ	引きネジ クランプタイプ
C3	13	25
C4	15	30
C5	20	37
C6	27	48

規格について

⚠ 「ポリゴンテーパシャンク」はPSC規格(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。

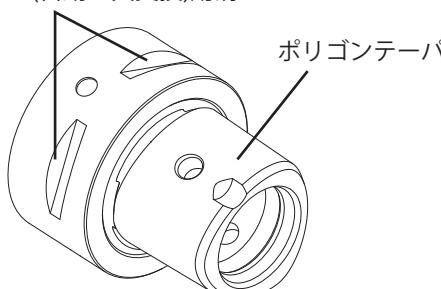
⚠ ホルダを機械に取り付ける際には、ホルダシャンクのテーパ部、内径部、フランジ端面部と、機械主軸のテーパ部、端面部の油分、ダスト等を完全に取り除いてください。

ダストが付いていると二面拘束としての性能が十分に発揮することができません。

🚫 ホルダのテーパ部や内径部、端面部に傷のあるものは使用しないでください。

⚠ 工作機械への取付けにはポリゴンテーパとATC用溝に対する位相があります。
ご使用になられる工作機械の取扱説明書をよく読み、正しい位相で取り付けて下さい。

ATC(自動工具交換)用溝



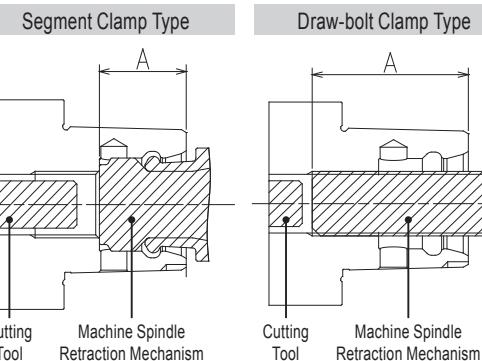
Thank you very much for purchasing NT products.
This instruction manual provides a description of correct usage and precautionary remarks on handling. Read this manual thoroughly and use the product in the correct manner.

⚠ Precautions for use

Cutting Tool Insertion Length

🚫 Do not insert a cutting tool past the maximum insertion length of the holder.

If a cutting tool exceeds the maximum insertion length, it will interfere with the drawing mechanism of the machine spindle, which can damage the machine and lead to major accidents. To ensure safe usage, please refer to the "A" dimensions listed below. Never insert the tool past the listed length.



Shank size	A Dimension(mm)	
	Segment Clamp Type	Draw-bolt Clamp Type
C3	13	25
C4	15	30
C5	20	37
C6	27	48

Regarding Standards

⚠ The "Polygon Taper Shank" complies with the PSC standard (ISO26623-1). Please use with compatible machine spindles.

Precautions for mounting the polygon taper shank holder

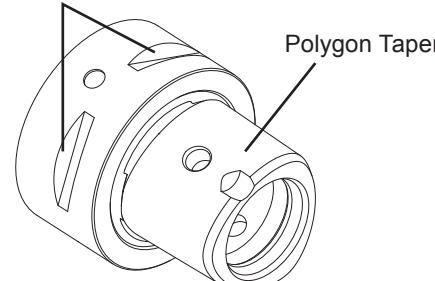
⚠ Before mounting the holder to the machine spindle, please remove any oil, dust, etc. from the holder's taper, inner bore, and flange surface, as well as from the spindle's taper and end face.

Perfect two-face contact is not possible if there is dust contamination.

🚫 Do not use a holder with damage to the taper, inner bore, or end face.

⚠ Polygon tapers can only be installed in the orientation required for your automatic tool changer (ATC). Please refer to your machine's instruction manual to determine the correct orientation.

Groove for ATC



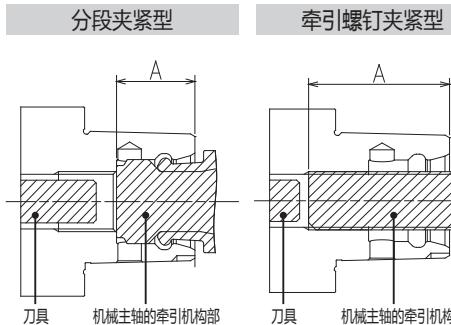
非常感谢您选用本产品。本说明书载了本产品的正确使用方法和使用上的注意点。请在充分阅读本说明书的基础上，正确使用本产品。

⚠ 使用上の注意事项

关于刀具的插入长度

🚫 将刀具插入刀柄时，请千万不要超过最大插入长度。

如果刀具插入超过最大插入长度，会干涉机械主轴的牵引机构部，会引起刀柄、机械的破损等重大事故。所以为了安全使用，请一定要插入刀具到超过下面的A尺寸。



柄部規格	A尺寸(mm)	
	分段夹紧型	牵引螺钉夹紧型
C3	13	25
C4	15	30
C5	20	37
C6	27	48

关于规格

⚠ 【多边形锥柄】符合PSC标准(ISO26623-1)。
请用于具有兼容性的机床主轴。

多边形锥柄刀柄安装时的注意事项

⚠ 将刀柄安装到机械上时，请完全清除掉刀柄锥柄部、内径部、法兰端面部及机械主轴锥部、端面部的油、灰尘等。

若有灰尘附着，那么2面固定的性能则不能完全发挥。

🚫 刀柄若锥柄部、内径部、端面部有伤，请千万不要使用。

⚠ 多边形锥柄要和ATC用槽对准位置后，再安装到工作机械上去。请仔细阅读所使用的工作机械使用说明书，按正确的位臵安装。

ATC (自动工具更换) 用槽

