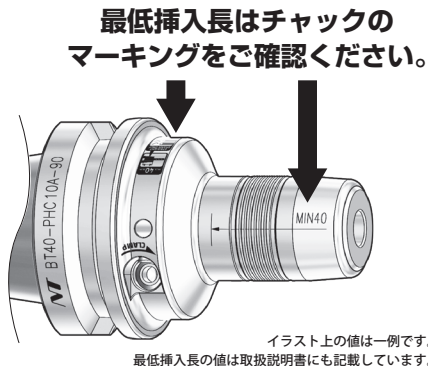
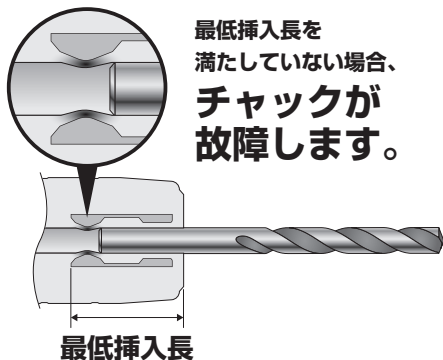
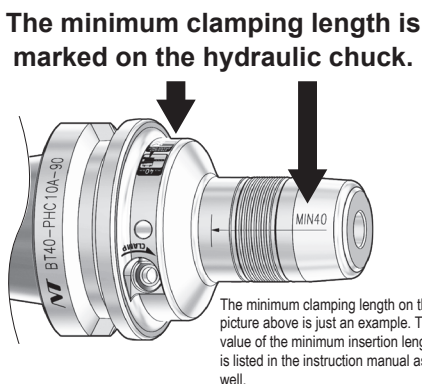
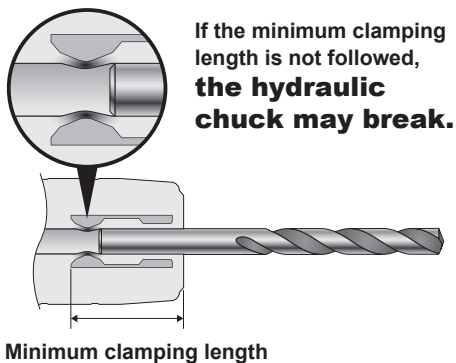


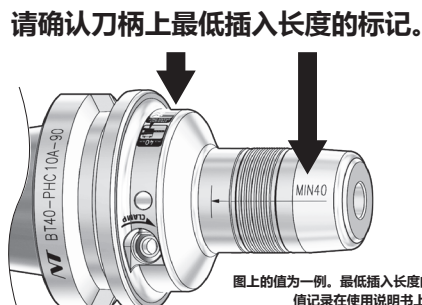
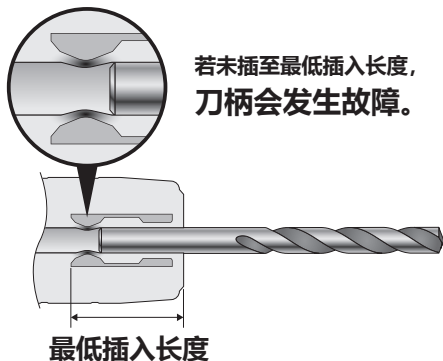
**⚠ 注意 ハイドロチャックの最低挿入長は厳守してください。**



**⚠ Caution : The minimum clamping length of hydraulic chuck must be followed.**



**⚠ 注意 请严格遵守液压刀柄的最低插入长度。**





6. 操作ネジを六角レンチで回らなくなるまで締め込み必要以上の無理な締め込みは行わないで下さい。

操作ネジ用六角レンチサイズ		
チャックサイズ (mm/inch)		六角レンチサイズ
03～12mm	0.125"～0.500"	4mm

- ❗

刃物が抜けないか確認してください。
- ⚠

チャックを空締めしないでください。内径が変形し、故障の原因となります。
- 🚫

操作ネジ、振れ調整ネジ以外のネジは、絶対に触らないでください。  
詰栓がしてあるネジがありますが、絶対に詰栓を外したり、操作したりしないで下さい。油漏れ、刃物の空回りおよび刃物が外れたりすることがあります。]
- 🚫

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。

7. 取り外すときは逆の手順で作業してください。

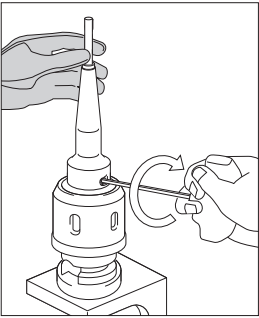
機能チェック

- ❗

20℃～25℃の周辺温度で機能チェックを行ってください。

トルクチェックゲージTG-PHC（別売）を用いる場合

1. 専用のトルクチェックゲージをチャック内径に最低挿入長以上差し込み操作ネジを六角レンチで回らなくなるまで締付けてください。
2. 指でトルクチェックゲージを回すことができるか確認してください。
3. トルクチェックゲージを指で回すことが出来なければ、機能上問題ございません。軽い力で回る場合は把握力が低下している恐れがあります。ご使用にならないでください。



トルクチェックゲージTG-PHCを用いない場合

1. h6公差範囲内のアーバー、または刃物のシャンク部をチャックの内径に**最低挿入長以上**挿入します。
2. アーバー、または刃物が指で軽く回らなくなる程度まで、操作ネジを少しずつ締め付けます。
- 🚫

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。
3. 刃物が回らなくなった状態の六角レンチの位置から、回転数を数えながらいっぱいまで締め込みます。この時の回転数が右の表に示す通りであればチャックの機能は正常です。

インチ規格のチャックに関しては一番近いミリサイズを参照してください。		
チャックサイズ (mm)	操作ネジの確認回転数	
03～08	1.75 回転以上	
10～12	2.0 回転以上	

- ❗

万一操作ネジの回転数が規定以下の場合は、把握力が低下している恐れがあります。この場合は、ご使用にならないでください。
- ❗

特殊品については、仕様図面を参照してください。

6. Tighten the actuating screw by hand with a hex. wrench. Do not over tighten the screw.

Hex. wrench size for the actuating screw		
Chuck size (mm/inch)		Hex. wrench size
03～12mm	0.125"～0.500"	4mm

- ❗

Make sure that the cutting tool is properly attached in ST-PHC・SA.
- ⚠

Do not tighten a hydraulic chuck without a cutting tool. This wrong operation may deform ST-PHC・SA's inner shank and lead to breakdown.
- 🚫

Do not touch any screws other than the actuating screw and adjustment screws.Do not remove and/or touch the filled screws.Otherwise oil leakage, a cutting tool slippage, and/or fall out of a cutting tool may occur.
- 🚫

Do not touch a cutting tool with bear hands. Always use waste cloth or wear gloves when handling a cutting tool.

7. Remove your cutting tool by following this procedure reversely.

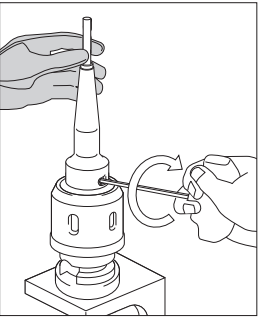
Tightening pressure check

- ❗

Perform the function check at an ambient temperature between 20℃ and 25℃.

If you are using a TG-PHC Torque Check Guage（sold separately）

1. Insert the torque check guage past the minimum insertion length of ST-PHC・SA, then use the hex wrench to tighten the acutuating screw until it no longer turn.
2. Try turning the torque gauge with your fingers.
3. If you are unable to turn the torque gauge with your fingers, your ST-PHC・SA is working properly. If the torque gauge rotates with only light force, then ST-PHC・SA has lost gripping force. In such a case, please stop using ST-PHC・SA immediately.



If you are not using a TG-PHC Torque Check Guage

1. Insert a cutting tool shank or an arbor within h6 tolerance into ST-PHC・SA. **Strictly keep the minimum chucking length shown above.**
2. Tighten the actuating screw by small amount at the time until the chucked arbor or the cutting tool cannot be turned by hand.
- 🚫

Do not touch a cutting tool with bear hands. Always use waste cloth or wear gloves when handling a cutting tool.
3. When the cutting tool is stabilized, start to tighten the actuating screw until it reaches the bottom. If the number of rotation is as shown right, the function of ST-PHC・SA is working properly.

- ❗

If the number of rotation is less than the specified number, then ST-PHC・SA has lost gripping force. In such a case, please stop using ST-PHC・SA immediately.

- ❗

For specials, please refer to specification drawings.

For inch size chuck, please refer to the closest metric size.		
Chuck size (mm)	Number of rotation for checking	
03～08	1.75 times and more	
10～12	2.0times and more	

6. 用六角扳手拧紧操作螺钉，直到转不动为止，但请不要过分锁紧。

操作螺钉用六角扳手尺寸表		
夹持尺寸 (mm/inch)		六角扳手尺寸
03～12mm	0.125"～0.500"	4mm

- ❗

请确认刀具不会松脱。
- ⚠

请不要对刀柄进行空锁紧，会造成内径变形，发生故障。
- 🚫

请绝对不要碰操作螺钉及跳动调整螺钉以外的螺钉。封住的螺钉也请绝对不要打开、不要操作。不然会发生漏油、刀具空转及刀具脱落的情况。
- 🚫

请不要徒手碰触刀具。  
使用刀具时，请一定要使用棉布或手套。

7. 拆卸刀具时请按相反顺序操作。

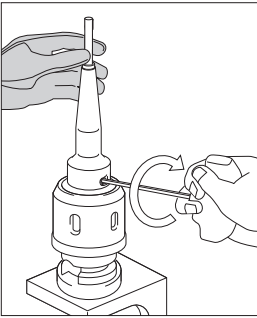
功能检查

- ❗

请在周边温度处在20℃～25℃时进行性能测试。

使用扭矩确认仪TG-PHCの場合（另售）

1. 请将专用的扭矩确认仪插入到刀柄内径超过最低插入长度，用六角扳手转动操作螺钉直至锁紧。
2. 请用手指确认扭矩确认仪是否能转动。
3. 如果用手指不能转动扭矩确认仪，说明功能没有问题。如果轻轻用力就能转动，恐怕夹持力降低。请不要再使用。



不使用扭矩确认仪TG-PHCの場合

1. 将h6公差范围内的测试棒或刀具的柄部插入刀柄内径，**夹持要超过最低插入长度。**
2. 逐渐锁紧操作螺钉，直到测试棒或者刀具不能用手自由转动为止。
- 🚫

请不要徒手碰触刀具。使用刀具时，请一定要使用棉布或手套。
3. 从刀具不能自由转动的扳手位置开始，一边记录转数一边将螺钉拧到最紧。此时记录的转数如果符合右表所示的话，表明刀柄功能正常。

- ❗

万一操作螺钉的转数没到规定，恐怕会造成夹持力降低。这时，请不要再继续使用。

- ❗

关于特殊品，请参照规格图纸。

关于英寸规格的刀柄，请参考最接近的公尺尺寸。		
夹持尺寸 (mm)	操作螺钉的确认转数	
03～08	1.75 转以上	
10～12	2.0 转以上	