



高さ調整式ドリル用コレットホルダ/Drill holder with Easy Tool Length Adjustment/可调整钻头长度的钻头刀柄

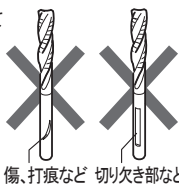
SDM

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。
- シャンク部に切欠きのあるものは使用しないでください。



用途

- ドリル加工、ステップドリル加工、座グリ加工、リーマ加工

❗ 上記以外の用途には使用しないでください。

刃物の取り付けと取り外し

❗ 高さ調整式ドリル用コレットホルダの取り付け、取り外し、運搬時は落下に注意してください。けがの原因になります。

- シンプルセッタなどの締め付け治具に高さ調整式ドリル用コレットホルダを固定します。
- 高さ調整式ドリル用コレットホルダからキャップを取り外します。
- 使用する刃物のシャンク径にあったコレット（別売）を選びます。

適合するコレットサイズ

ホルダサイズ	センタースルークーラント無し
SDM07	FDC - * * * 07
SDM09	FDC - * * * 09
SDM12	FDC - * * * 12
SDM16	FDC - * * * 16
SDM22	FDC - * * * 22

ホルダサイズ	センタースルークーラント 刃先給油	コレットスルー
SDM07	FDC - * * * 07 - OH	FDC - * * * 07 - C
SDM09	FDC - * * * 09 - OH	FDC - * * * 09 - C
SDM12	FDC - * * * 12 - OH	FDC - * * * 12 - C
SDM16	FDC - * * * 16 - OH	FDC - * * * 16 - C
SDM22	FDC - * * * 22 - OH	FDC - * * * 22 - C

注) * * * 部には使用するコレットの最大把握径が入ります。

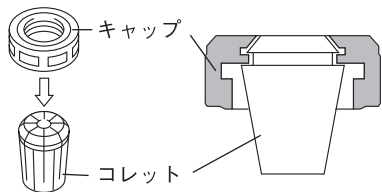
- 刃物のシャンク部、コレット、高さ調整式ドリル用コレットホルダ内径テーパ部をウエスで掃除します。

❗ ほこりや油が付着していると、刃物が空回りしたり、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。

- キャップをコレットに取り付けます。

コレットにキャップをかぶせ、まっすぐに押し付けます。キャップの内側の溝と、コレットの外側の溝が確実に合っていることを確認してください。



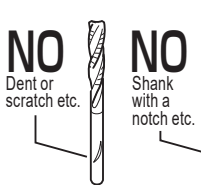
- 高さ調整式ドリル用コレットホルダにキャップを取り付けます。

キャップを手で軽く締めてください。

❗ キャップからコレットが外れた状態でコレットを取り付けよう注意してください。
コレットがホルダから取り外せなくなる恐れがあります。

⚠ Precautions on cutting tool shank part

- Clean and remove all dust and oil on the cutting tool shank using waste cloth etc. Cutting tool slippage may occur if oil is remaining on the cutting tool shank.
- Dent or scratch on the cutting tool shank should be avoided.
- Cylindrical shank cutting tool only. Do not use a cutting tool with a notch.



Use

- Drilling, Step drillin, Spot facing, Reaming

❗ Please do not use except above purpose

Attaching and Removing the cutting tool

❗ When attaching, removing or carrying a Drill holder with Easy Tool Length Adjustment, be sure not to drop it, which may lead to an injury.

- Firmly fix Drill holder with Easy Tool Length Adjustment to NT simple setter or a fixing jig.
- Remove the nut from the Drill holder with Easy Tool Length Adjustment.
- Choose an appropriate collet (sold separately) with the shank diameter of corresponding cutting tool.

Compatible Collet size

Holder size	No center-thru coolant
SDM07	FDC - * * * 07
SDM09	FDC - * * * 09
SDM12	FDC - * * * 12
SDM16	FDC - * * * 16
SDM22	FDC - * * * 22

Holder size	Center-thru coolant Cutting fluid	Collets-thru
SDM07	FDC - * * * 07 - OH	FDC - * * * 07 - C
SDM09	FDC - * * * 09 - OH	FDC - * * * 09 - C
SDM12	FDC - * * * 12 - OH	FDC - * * * 12 - C
SDM16	FDC - * * * 16 - OH	FDC - * * * 16 - C
SDM22	FDC - * * * 22 - OH	FDC - * * * 22 - C

NOTE) Show the Max. chucking dia. of collet at " * * * ".

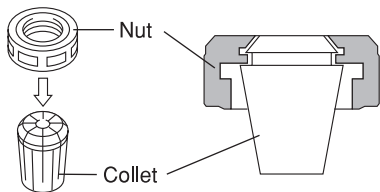
- Clean a cutting tool shank, I.D. of a collet and Drill holder with Easy Tool Length Adjustment.

❗ Sufficient chucking force may not be attained because of adhering impurity such as oil or dust.

🚫 Do not touch tools with bare hands. When handling the tool, use a waste cloth or wear gloves.

- Attach the collet to the nut.

Placing a collet on a table, put a nut on it, pressing straight down. Check that the inner groove of the nut firmly fits into the outer groove of the collet.



- Fix the nut into the Drill holder with Easy Tool Length Adjustment.

Slightly tighten the nut by hand.

❗ Please do not put the collet to the holder when the collet pull out from the nut. There is possibility to do not pull out the collet from the holder.

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。

⚠ 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。
- 请不要使用柄部有切槽的刀具。



用途

- 钻孔加工，使用锥形铰钻，铰孔加工，铰孔加工

❗ 请不要用在上述用途以外的地方。

刀具的安装和拆卸

❗ 对弹簧卡芯式刀柄进行安装，拆卸，搬运时请注意不要滑落。有可能致伤。

- 可调整钻头长度的钻头刀柄固定在简单调整仪等锁紧用治具上。
- 从刀柄上取下卡帽。
- 选择和使用刀具柄径相配合的卡芯（另外购买）。

相配合的卡芯尺寸

刀柄型号	不使用中心冷却
SDM07	FDC - * * * 07
SDM09	FDC - * * * 09
SDM12	FDC - * * * 12
SDM16	FDC - * * * 16
SDM22	FDC - * * * 22

刀柄型号	使用中心冷却 刀尖冷却	卡芯冷却
SDM07	FDC - * * * 07 - OH	FDC - * * * 07 - C
SDM09	FDC - * * * 09 - OH	FDC - * * * 09 - C
SDM12	FDC - * * * 12 - OH	FDC - * * * 12 - C
SDM16	FDC - * * * 16 - OH	FDC - * * * 16 - C
SDM22	FDC - * * * 22 - OH	FDC - * * * 22 - C

注) * * * 部表示使用弹簧芯的最大夹持径。

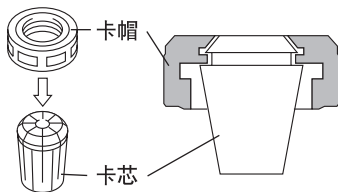
- 用棉布清洁刀具柄部，卡芯，刀柄内径锥部。

❗ 如果附着有灰尘或者油污的话，可能发生刀具打滑，脱出。

🚫 请不要直接用手接触刀具。接触刀具的时候，请一定使用棉布或者手套。

- 将卡芯安装至卡帽上。

将卡帽放到卡芯上，垂直地按下卡帽。确认卡帽内侧的沟槽和卡芯外侧的沟槽切实嵌合在一起。



- 将卡帽安装至可调整钻头长度的钻头刀柄上。

用手轻轻拧紧卡帽。

❗ 请注意不要在弹簧芯还没有装在卡帽内的情况下将弹簧芯单独装在刀柄本体上。
可能造成弹簧芯无法取出的情况。

7. コレットに刃物を差し込みます。

- !

刃物がプリセットスクリューに当たるまで挿入されている事を確認してください。
- 🚫

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。
- !

刃物の切れ刃部をチャッキングしないでください。
精度低下の原因になります。
- !

コレットの内径部長さ以上に、刃物のシャンク部を差し込んでください。

8. ガイドリングを手で回転させ、刃物の突き出し長さを調整します。

- !

ガイドリングを回す前に両端部分の切粉やゴミをエアブロー等を使用して除去してください。
- !

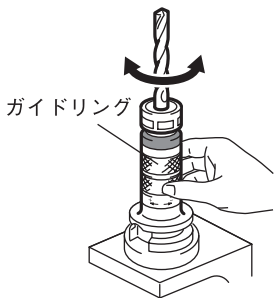
ガイドリングを回転させる時は工具等を使用しないでください。
- !

調整量はサイズにより異なります。カタログをご確認の上、調整量内でご使用ください。
- !

突き出し長さを調整するときは、必ずキャップを緩めた状態で行ってください。
- 🚫

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。
- 刃物の突き出し長さを長くする
・・・ガイドリングを「+」方向に回す。
- 刃物の突き出し長さを短くする
・・・ガイドリングを「-」方向に回す。
- !

ガイドリングが重い場合は、キャップを緩めてください。



9. 専用スパナ(別売)でキャップを締め付けます。
(「標準締め付けトルク表」参照)

- !

指定以外のスパナを使用すると、キャップやコレット、高さ調整式ドリル用コレットホルダが破損する恐れがあります。

標準締め付けトルク表		
ホルダサイズ	専用スパナサイズ	標準締め付けトルク
SDM07	S-0	10～15N・m
SDM09	S-1L	30～35N・m
SDM12	S-3L	35～40N・m
SDM16	S-4L	40～45N・m
SDM22	S-5L	55～60N・m

10. 取り外すときは逆の手順で作業してください。

許容クーラント圧

クーラントコレット (FDC-OH、FDC-C) を併用することで、センタースルーへの対応が可能です。

コレットサイズ	許容クーラント圧
FDC07 - C, OH	7MPa
FDC09 - C, OH	
FDC12 - C, OH	
FDC16 - C, OH	
FDC22 - C, OH (φ 16.0以下)	6MPa
FDC22 - C, OH (φ 16.1以上)	

- !

UTSシャンク（低圧用）をご使用の場合は、許容クーラント圧は2MPaです。

7. Insert a cutting tool into collet.

- !

Please confirm that the cutting tool is inserted until fitting to preset screw.
- 🚫

Do not touch tools with bare hands. When handling the tool, use a waste cloth or wear gloves.
- !

Do not chuck the cutting edge. It can lead to deteriorated chucking accuracy.
- !

Insert a cutter shank into collet holder by over the length of collet internal diameter.

8. Turning the guide ring manually, adjust the length of cutting tool extension.

- !

Guide ring should be used that tip or dust(both end of guide ring) are removed by air blow etc.
- !

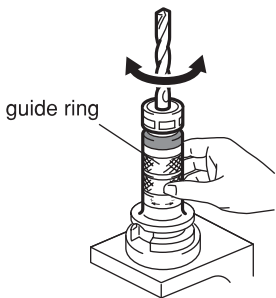
When turning the guide ring, DO NOT use tools or devices.
- !

The amount of adjustment varies depending on the size. See the catalog for the appropriate amount of adjustment for your size; make sure that you use it within the range of adjustment.
- !

Adjust the length of cutting tool extension with the cap loosened.
- 🚫

Do not touch tools with bare hands. When handling the tool, use a waste cloth or wear gloves.
- To make the cutting tool extension length longer
Turn the guide ring in the plus (+) direction.
- To make the cutting tool extension length shorter
Turn the guide ring in the minus (-) direction.
- !

When the guide ring is heavy, loosen the cap.



9. Tighten the nut with a special spanner (sold separately). See the below table for standard range of tightening torque.

- !

In case a conventional spanner is used, nut, collet or Drill holder with Easy Tool Length Adjustment may be damaged.

Standard Tightening Torque Chart		
Holder size	Special spanner size	Standard Tightening Torque
SDM07	S-0	10～15N・m
SDM09	S-1L	30～35N・m
SDM12	S-3L	35～40N・m
SDM16	S-4L	40～45N・m
SDM22	S-5L	55～60N・m

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

Maximum coolant pressure

For center-thru coolant applications, use coolant collets (FDCOH, FDC-C) together.

Collet Size	Maximum coolant
FDC07 - C, OH	7MPa
FDC09 - C, OH	
FDC12 - C, OH	
FDC16 - C, OH	
FDC22 - C, OH (φ 16.0 or below)	6MPa
FDC22 - C, OH (φ 26.0 and above)	

- !

In the case of UTS shank (low pressure type), rated maximum coolant pressure is 2.0MPa.

7. 将刀具插入弹簧卡芯内。

- !

请确认刀具已经插入到碰到了预调整动块的位置。
- 🚫

请不要直接用手接触刀具。接触刀具的时候，请一定使用棉布或者手套。
- !

请不要夹持刀具的刃部，会导致精度低下。
- !

请保证刀具柄部的插入长度大于卡芯内径长度。

8. 用手转动导向环，调整刀具的伸出长度。

- !

请使用高压气枪除去导向环两端的脏物和切屑后再使用。
- !

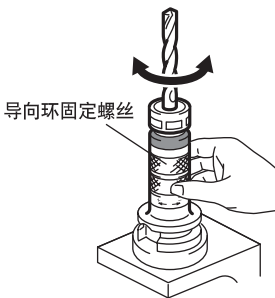
请不要使用工具来转动导向环。
- !

调整量随型号不同而变动。请确认了样本后，在调整量内使用。
- !

请一定在松开卡帽的情况下进行伸出长度的调整。
- 🚫

请不要直接用手接触刀具。接触刀具的时候，请一定使用棉布或者手套。
- 要将刀具伸出量变长
・・・将导向环向「+」方向转动。
- 要将刀具的伸出量变短
・・・将导向环向「-」方向转动。
- !

导向环很难转动的时候，请进一步松开卡帽



9. 使用专用扳手（另外购买）锁紧卡帽（请参照「标准锁紧扭矩表」）

- !

使用指定外的扳手时，可能造成卡帽，卡芯或者可调整钻头长度的钻头刀柄的破损。

标准锁紧扭矩表		
刀柄型号	专用扳手型号	标准锁紧扭矩
SDM07	S-0	10～15N・m
SDM09	S-1L	30～35N・m
SDM12	S-3L	35～40N・m
SDM16	S-4L	40～45N・m
SDM22	S-5L	55～60N・m

10. 拆卸时请按相反的顺序进行操作

允许冷却压力

使用冷却卡芯（FDC-OH,FDC-C）,可以实现中心冷却。

卡芯型号	允许冷却压力
FDC07 - C, OH	7MPa
FDC09 - C, OH	
FDC12 - C, OH	
FDC16 - C, OH	
FDC22 - C, OH (φ 16.0以下)	6MPa
FDC22 - C, OH (φ 16.1以上)	

- !

使用UTS柄（低圧用）时，允许冷却压力是2MPa。