

本書は、製品を安全に正しくお使いいただき、あなたや他の人への危害や財産の損害を未然に防止するために、いろいろな表示をしています。

**警告** この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示します。

- 刃物やコレット、プルボルトなどのホルダ構成部品は正しく取り付けてください。正しく取り付けないと、作動中にホルダ本体やその部品、刃物が落下したり、飛散したりしてけがの原因になります。
- 工作機械へのホルダの取り付けは正しく行ってください。工作機械に付属している取扱説明書に従ってください。正しく取り付けないと、作動中に落下したり飛散したりして、けがの原因になります。
- 故障が発生した場合は、直ちに使用を中止してください。ホルダ本体やその部品、刃物が作動中に落下したり飛散したりして、けがの原因になります。修理をご希望の場合は、最寄りの販売店または弊社までお問い合わせください。
- 分解や改造をしないでください。本製品は刃物のサイズや使用する機械に合わせた仕様および構造になっています。むやみに分解や改造を行うと、刃物が破損したり、ホルダの故障の原因になります。

**注意** この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が障害を負う可能性が想定される内容及び物的障害の発生が想定される内容を示します。

- 刃物やコレットには素手で触れないでください。刃物やコレット、またはそれらが取り付けられたホルダを取り扱う際は、ウエスや手袋などを使ってください。素手で触れると鋭角部でけがをすることがあります。
- 刃物シャッ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。
- 回転中の刃物やホルダには触れないでください。刃物の交換やホルダの着脱は、回転が完全に停止したことを確認してから行ってください。回転中に手を触れると、巻き込まれてけがの原因になります。
- 切削中は保護カバーやメガネを使ってください。切粉が飛散したりしてけがの原因になります。
- 連続加工後すぐに刃物やホルダに触れないでください。発熱しているため、やけどの原因になります。
- ホルダや刃物が機械、ジグ、加工物に干渉した場合は、ホルダや刃物に亀裂等の異常がない事を確認してから使用してください。
- ホルダや刃物に異常がある場合は使用しないでください。ホルダや刃物が破損する恐れがあります。
- 大きな振動を伴った加工（ビビリ加工）は続けしないでください。
- ホルダをスピンドル製作のテーパゲージとして使用しないでください。
- 純正部品をお使いください。ホルダ本体およびその構成部品は弊社純正品をお使いください。他社製品をお使いになると、ホルダ本体や刃物の破損や、故障の原因になります。

**留意** 弊社製品を使用して発生した機械のトラブルについて、弊社はいかなる保証もいたしません。弊社製品を使用して加工したワークは、必ず精度の検査を行ってください。

To use the product correctly for your safety and to avoid hazardous conditions and property damages, this instruction manual provides various safety information and warning.

**WARNING** Indicates hazardous conditions that, if not followed, could result in death or serious injury.

- Attach tool holder components such as pull stud, collet and cutting tool correctly.** Failure to do so may cause drop or fly-off of tool holder itself and/or components during machine operation, and may consequently result in injury.
- Mount tool holder on the machine tool correctly.** Follow the description in the instruction manual of the machine tool. Failure to do so may cause tool holder drop or fly-off during machine operation, and may consequently result in injury.
- If any trouble happens, instantly stop the operation.** Failure to do so may cause drop or fly-off of tool holder itself, tool holder components, and/or cutting tool during machine operation, and may consequently result in injury. In case a repair service is required, please contact your local dealer, local distributor or NT.
- Do not disassemble or modify this product.** This product is designed to fit the machine tool and the cutting tool. Disassembly or modification may result in damage of cutting tool and/or tool holder.

**CAUTION** Indicates hazardous conditions that, if not faithfully followed, may result in injury or property damages.

- Do not touch a cutting tool and/or collet with bear hands.** Always use a waste cloth or wear gloves when handling a cutting tool, collet and/or tool holder with these parts. Failure to do so may result in injury when touching sharp corner (s).
- 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.
- Do not touch a cutting tool and/or tool holder while it is rotating.** When replacing a cutting tool or attaching/ removing a tool holder, make sure that the rotation is stopped completely. Touching the rotating cutting tool and/or tool holder may trap your hand and result in injury.
- Use a protective cover or wear goggles during cutting to avoid injury resulting from chip fly-off.**
- Do not touch cutting tools or tool holder on completion of continuous operation.** You may suffer burns because cutting tools or tool holder are heated to high temperatures during operation.
- When a tool holder and/or cutting tool interfere or collide with a machine tool, jig or workpiece, check the tool holder and the cutting tool if there is any crack or breakage before use.**
- Stop using the tool holder and the cutting tool in case of any sign of abnormalities are found.** The tool holder and the cutting tool may be broken.
- Stop machining when large vibration (chattering) accompanies.**
- A tool holder must not be used as a taper guage to produce machine spindles.**
- Use genuine NT products** Always use genuine NT tool holder and components. To avoid damage and/or failure on tool holder itself and/or cutting tool, do not use other manufacturer's products.

**NOTE** NT assumes no responsibility for machine damages resulting while NT products are used. When workpieces are machined using NT products, measure the accuracy of the finished products.

本書は让您能正确的使用本产品，并防止对您和他人产生危害以及财产损失而进行的各种说明。

**警告** 表示如果无视此标志而错误地操作的话，有导致人重伤或者死亡的危险性的内容。

- 请正确安装刀具、拉钉等刀柄组成零件。若没有正确安装，操作中的刀柄刀体及其零件、刀具会落下飞散，造成伤害。
- 请将刀柄正确地安装到工作机械上去。请按照工作机械附属说明书的说明来安装。如果没能正确安装，在工作中可能落下或飞散，造成伤害。
- 发生故障的时候，请立刻停止使用。刀柄的刀体及其零件、刀具会落下飞散，造成伤害。需要修理的情况下，请联系最近的代理店或者直接联系本公司。
- 请不要分解和改造本产品。本产品是配合刀具的型号和机械的式样的，随意进行分解或改造的话，可能会造成刀具的损坏或刀柄的故障。

**注意** 表示如果无视此标志而错误操作的话，有导致人受伤或者物品损坏的危险性的内容。

- 请不要徒手接触刀具及卡芯。在使用刀具、卡芯，及安装了刀具和卡芯的刀柄时，请使用棉布或手套等物件。徒手接触的话，会被尖角的地方弄伤。
- 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。
- 请不要触碰旋转中的刀具和刀柄。进行刀具更换及刀柄拆卸时，请一定先确认旋转是否已停止，然后再进行操作。旋转还没结束时用手触碰的话，有被卷入导致受伤的可能。
- 在切削加工中请使用防护眼镜。分散的切粉可能造成受伤。
- 连续加工后不要马上用手接触刀具和刀柄。因为有热量，可能引起烫伤。
- 刀柄及刀具会对机械、治具、加工物产生干涉的情况时，请确认刀柄及刀具未发生龟裂等异常情况后再使用。
- 刀柄及刀具发生异常情况时请不要使用。刀柄及刀具恐怕会破损。
- 不要持续进行伴随大幅振动（颤刀）的加工。
- 请不要把刀柄当作制作主轴的量规来使用。
- 请使用正品零件。刀柄刀体及其组成零件，请一定使用弊公司的正品。如果使用其他公司的产品，可能造成刀具受损和故障。

**留意** 本公司对使用本公司产品发生机械故障不做任何保证。使用本公司产品加工好的工件，请一定进行精度检查。

## クーラント加工を行う場合の注意 (センタースルー、サイドスルー、フランジスルー)

 クーラントの起動時及び加工中は、刃物の先端に手や身体を近づけないでください。  
刃物が飛び出してけがの原因になります。

 クーラント・ミストなどの油性切削液のご使用時は、火災にご注意下さい。

 クーラント加工後、残留クーラントを確認してから刃物、コレットの着脱をしてください。  
残留クーラント圧が残っていると、刃物が飛び出してけがの原因になります。

 石材・ガラス・セラミック等の加工をされる場合は、ホルダご使用前に弊社へご相談ください。  
石材・ガラス・セラミック等の加工で、防錆成分を含まない水溶性クーラントをご使用になると錆を発生させるおそれがあります。

## HSKホルダご使用時の注意

 HSKホルダを機械に取り付ける前に必ずクーラントホース固定ネジが緩んでいないことを確認してください。  
クーラントホース固定ネジの取付け確認治具については、弊社までお問い合わせください。

## お手入れについて

 長期間使用しない場合は汚れや湿気を完全に除去、防錆処理を行ってください。  
清掃、防錆処理を怠ると、水溶性切削液、錆、油膜、ほこりなどによる固着が発生し、動作不良の原因になります。

● 必ず別紙「取扱説明書」も併せてお読み下さい。

## Precautions for machining with coolant (central-through, side-through and flange-through coolant feeding)

 **When performing coolant operation, do not approach or touch the cutting tool.**  
If there is residual coolant pressure, the cutting tool may fly out and cause injury during tool change or angle head clamp.

 **Take necessary precautions against fire when using oil-based cutting fluid, such as coolant mist, etc.**

 **After coolant operation is complete, check the residual coolant pressure.**  
A clamped cutting tool may fly off and cause serious injury due to the residual coolant pressure when changing collets or tools.

 **When cutting stone, glass or ceramic, consult with our engineers before using a tool holder.**  
Water soluble coolant without rust-proof ingredient may result in rusting.

## Precautions when HSK tool holder is in use

 **Make sure the coolant tube is firmly screwed before attaching the HSK tool holder to a machine.**  
Contact us for more information on jigs for ascertaining the fitting of coolant tube screws.

## About maintenance

 **When tool holders are not used over a prolonged period, wipe them clean and dry, and apply rust inhibitor.**  
Failure to do so may result in operational failure due to water-soluble coolant, rust, oil film, etc. remained on the tool holder.

● Please also read accompanying "Instruction manual" thoroughly.

## 进行带冷却加工（中心冷却，外部冷却，法兰冷却）时的注意

 冷却装置打开以及加工中，不要将手或者身体靠近刀具前端。  
有刀具飞出造成受伤的可能。

 使用冷却液，油雾等油性切削液的时候，请注意防止发生火灾。

 冷却加工完成后，确认了残留冷却液后再进行刀具和卡芯的装拆。  
当留有残留冷却压力时，可能有刀具飞出造成受伤的可能。

 加工石材，玻璃，陶瓷等的时候，在使用刀柄前请联系本公司。  
加工石材，玻璃，陶瓷等的时候，如果使用不含防锈成分的水溶性切削液，有可能使产品生锈。

## HSK 刀柄使用时的注意事项

 在将 HSK 刀柄安装至机械上之前，请一定确认冷却管有没有松动。  
关于冷却管固定螺丝的固定确认治具，请跟我司联系。

## 关于保养

 长时间不使用时，请将污渍和湿气完全除去，并进行防锈处理。  
如懈怠清洁、防锈处理，水溶性切削液、锈渍、油膜、灰尘等会发生粘着，导致故障。

● 请务必在使用前也同时仔细阅读另一份[使用说明书]

テクノコール TECHNOCALL JAPAN  
TEL-FAX 0120-04-0102

テクノメール TECHNOMAIL  
technomail@nttool.co.jp

ツーリングの技術的なご質問は、電話、FAXまたはEメールにてお問い合わせください。ご質問に技術スタッフが折り返し御連絡致します。  
For technical question, please contact us by technomail.  
Our engineers reply to your technical questions.

URL  
HEAD OFFICE www.nttool.com (Web in english available)  
NT USA CORPORATION www.nttoolusa.com  
NT TOOL EUROPE GmbH www.nttooleurope.com  
NT TOOL (SHANGHAI) CO., LTD. nttool-china.com  
NT TOOL THAI CO., LTD. nttoolthai.com

NT エヌティーツール 株式会社

□ 東京 Tel. (03)3451-9141  
□ 本社営業 Tel. (0566)54-0101  
□ 大阪 Tel. (06)6308-1332  
□ 広島 Tel. (082)258-3810  
□ アメリカ Tel. 1-615-771-1899  
□ メキシコ Tel. 52-477-194-4585  
□ ヨーロッパ Tel. 49-(0)6171-91639-0  
□ 中国 Tel. 86-(0)21-6361-9540  
□ タイ Tel. 66-(0)2117-9323  
□ インドネシア営業 Tel. 62-(0)212-851-8066  
■ 飯田工場 Tel. (0265)-25-5200  
■ タイ工場 Tel. 66-(0)3531-4180  
■ インドネシア工場 Tel. 62-(0)212-851-8066

■ 本社・本社工場 Tel. 0566-54-0101 Fax. 0566-54-0111 住所 〒444-1386 愛知県高浜市芳川町1-7-10  
□ HEAD OFFICE/FACTORY Tel. 81-(0)566-54-0101 Fax. 81-(0)566-54-0111 Address 1-7-10, Yoshikawa-cho, Takahama City, Aichi, 444-1386 Japan  
□ TOKYO OFFICE □ OSAKA OFFICE □ HIROSHIMA OFFICE ■ IIDA FACTORY  
□ NT USA CORPORATION Tel. 1-615-771-1899 Fax. 1-615-771-0121 Address 318 Seaboard Lane Suite 301 Franklin TN, 37067 U.S.A.  
□ NT TOOL DE MEXICO S.A. DE C.V. Tel. 52-477-194-4585 Address Blvd. Aeropuerto No.648, Local 5, Col. San Jose el Alto, Leon, Guanajuato, Mexico C.P. 37545  
□ NT TOOL EUROPE GmbH Tel. 49-(0)6171-91639-0 Fax. 49-(0)6171-91639-90 Address Siemensstrasse 17A, 61449 Steinbach / Ts., Germany  
□ NT TOOL (SHANGHAI) CO., LTD. Tel. 86-(0)21-6361-9540 Fax. 86-(0)21-6360-7845 Address 2301B, Xincheng building 167 Jiangning Rd., Jing'an District Shanghai 200041 P.R.China  
□ NT TOOL THAI CO., LTD. Tel. 66-(0)2117-9323 Fax. 66-(0)2117-9324 Address 26/24 Moo 3 Lamukka Road, Lat Sawai, Lamukka, Pathumthani 12150  
□ PT. NT INDONESIA Tel. 62-(0)212-851-8066 Fax. 62-(0)212-851-8067 Address Kawasan Industri Jababeka Tahap 6, Blok B 2A, Desa Jatireja, Kecamatan Cikarang Timur, Kabupaten Bekasi, 17530, Indonesia  
■ NT TOOL (THAILAND) CO., LTD. Tel. 66-(0)3531-4180 Fax. 66-(0)3531-4182 Address 222 Moo 1, Hi-tech Industrial Estate, Banpho, Bang pa-in, Ayuthaya 13160, Thailand  
■ PT. NT INDONESIA Tel. 62-(0)212-851-8066 Fax. 62-(0)212-851-8067 Address Kawasan Industri Jababeka Tahap 6, Blok B 2A, Desa Jatireja, Kecamatan Cikarang Timur, Kabupaten Bekasi, 17530, Indonesia

CACB.AC.AD.