

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

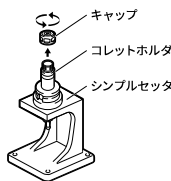
- 刃物シャンク部はウエス等で清掃し、油分やダストを取り除いてください。油分が付着していると、刃物がスリップする可能性があります。
- シャンク部に傷、打痕のないものを使用してください。
- シャンク部に切欠きのあるものは使用しないでください。



刃物の取り付けと取り外し

- ❶ 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。

1. シンプルセッタなどの締め付け治具にコレットホルダを固定します。
2. コレットホルダからキャップを取り外します。
3. コレットホルダ内径テーパ部、コレットのシャンク部をウエスで掃除します。



- ❶ 油分やダスト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。

4. キャップにコレットを取り付けます。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。



5. 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。

- ❶ キャップ内径の爪とコレット外径の溝が確実に合っていない状態で、コレットホルダに取り付けると、キャップが確実に合っていない状態でホルダに取り付けるとキャップを外してもコレットがホルダ内径に食い付いてしまい、外れなくなります。



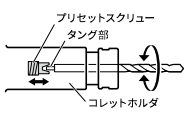
6. コレットに刃物を差し込みます。

- ❶ 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。
- ❶ 刃物の切れ刃部をコレットでつかまないでください。
- ❶ HDC-A-R型、GDC-A-R型ではキャップの外径より大径の刃物は使用できません。ロールクラッチレンチでの着脱ができなくなります。

7. プリセットスクリューを回して刃物の突き出し長さを調整します。

HDC-A-R型、HDC-A型、ERC型 (タング付き刃物の場合)

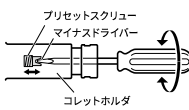
刃物をウエスなどでつかみ、タング部でプリセットスクリューを回します。



刃物の突き出し長さを...
・長くする→左へ回す
・短くする→右へ回す

HDC-A-R型、HDC-A型、ERC型 (タング無し刃物の場合)

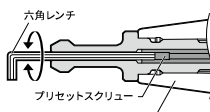
刃物をホルダから外し、マイナスドライバーを使用してプリセットスクリューを回します。



刃物の突き出し長さを...
・長くする→左へ回す
・短くする→右へ回す

HDC-HMS型 (MQLコレットホルダ)

ブルスタッド又はシャンク側から六角レンチ (BT30の場合2.5mm、その他は3mm) を差し込み、突出し長さを調整してください。



刃物の突き出し長さを...
・長くする→右へ回す
・短くする→左へ回す

GDC-A-R型、GDC-A型、ERC8型

GDC-A-R型、GDC-A型、ERC8型にはプリセットスクリューが標準装備されていません。必要に応じて別途購入、ご使用ください。ホルダ先端内部のねじ穴にプリセットスクリューを装備してください。(右回転) 刃物突き出し調整方法は、HDC-A型と同様です。

ホルダサイズ	プリセットスクリュー型式
07	HDS-07
09	HDS-09
GDC-A-R	12 HDS-12
GDC-A	16 HDS-16
	22 HDS-22
ERC8	ES8

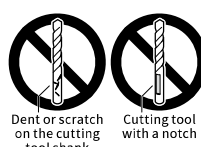
プリセットスクリュー (ES8) について

- ❶ コレットホルダのプリセットスクリューは、高精度なチェックングをするために、キャップ締め付け時に生じるコレットの沈み込みを吸収することが必要です。ES8型においては、ネジサイズがM5と小さく、吸収機構が設けられないため樹脂を使用し弾力を持っています。そのため、スチール製のものに比べ強度が弱く、磨耗、変形等が生じますので、定期的な交換をお願いします。

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

⚠ Precautions on cutting tool shank part

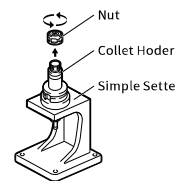
- Clean and remove all dust and oil on the cutting tool shank using waste cloth etc. Cutting tool slippage may occur if oil is remaining on the cutting tool shank.
- Dent or scratch on the cutting tool shank should be avoided.
- Cylindrical shank cutting tool only. Do not use a cutting tool with a notch.



Attaching and Removing the cutting tool

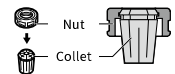
- ❶ When attaching, removing or carrying a collet holder, be sure not to drop it, which may lead to an injury.

1. Firmly fix collet holder to NT simple setter or a fixing jig.
2. Remove the nut from the collet holder.
3. Clean the tool shank, collet and inner diameter taper portions of the collet holder with a waste cloth.



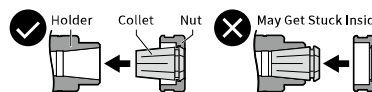
- ❶ Cutting tool slippage may occur if oil is remaining on the cutting tool shank.

4. Attach a 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.



5. Attach the nut to the collet holder. Slightly tighten the nut by hand.

- ❶ Never attach the cap to the collet holder if the jaws of the cap and groove of the collet are not firmly fitted. The collet may get stuck in the inner diameter of the collet holder even after the cap is removed.



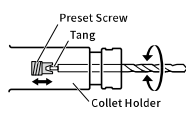
6. Insert a cutting tool into collet.

- ❶ Insert a cutting tool shank into collet holder by over the length of collet internal diameter.
- ❶ Don't clamp the cutting tool's edge with collet.
- ❶ A cutting tool diameter larger than the outer diameter of the nut cannot be used. The roll clutch wrench will not fit over the cutting tool.

7. By turning the preset screw, adjust the projected length of cutting tool.

HDC-A, ERC type (Cutting Tool with Tang)

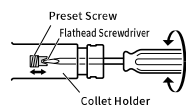
Hold your cutting tool with hand and turn the preset screw with the tang.



- Turn left to extend the projected length of cutting tool.
- Turn right to shorten the projected length of cutting tool.

HDC-A, ERC type (Cutting Tool without Tang)

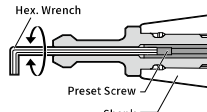
Remove the cutting tool from collet holder. Turn the preset screw with a flathead screwdriver.



- Turn left to extend the projected length of cutting tool.
- Turn right to shorten the projected length of cutting tool.

HDC-HMS (MQL collet chuck)

An axial adjustment can be made by inserting a hexagonal Allen wrench (2.5mm for BT30 and 3mm for other sizes) from the retention stud or taper shank side.



- Turn right to extend the projected length of cutting tool.
- Turn left to shorten the projected length of cutting tool.

GDC-A-R, GDC-A, ERC type

A preset screw is not incorporated in type GDC-A and ERC8. Purchase it whenever necessary. The preset screw can be inserted from the tool holder nose (right-hand rotation only). As for projection length adjustment, follow the same procedures as HDC-A.

Holder size	Preset Screw Model
07	HDS-07
09	HDS-09
GDC-A-R	12 HDS-12
GDC-A	16 HDS-16
	22 HDS-22
ERC8	ES8

PRESET SCREW (ES8)

- ❶ For precise chucking, a preset screw of a collet chuck needs to absorb a collet's retraction when a cap nut is tightened. As for ES8, the preset screw is made of resin for good elasticity because the screw size is too small (M5) to absorb the backward movement of the collet. As a result, its strength is lower than that of steel, which may create wear or deformation of the screw. We request you to replace it with a new one periodically.

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事项。
请在充分阅读本说明书的基础上，正确使用本产品。

⚠ 刀具柄部注意事項

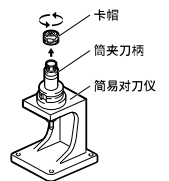
- 请用棉布等清洁刀具柄部，并去除油渍、灰尘。如柄部附着油渍，则刀具可能打滑。
- 请使用柄部没有伤痕的刀具。
- 请不要使用柄部有切槽的刀具。



刀具的安装和拆卸

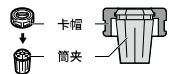
- ❶ 对筒夹刀柄进行安装、拆卸、搬运时请注意不要滑落。有可能致伤。

1. 把筒夹刀柄固定到简易对刀仪等锁紧治具上。
2. 从刀柄上取下卡帽。
3. 用棉布清洁刀柄内径锥柄部、筒夹、刀具柄部。



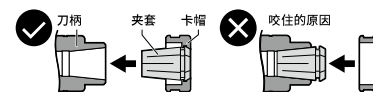
- ❶ 如柄部附着油渍，则刀具可能打滑。

4. 将筒夹装入卡帽。将卡帽放在筒夹上，垂直向下按，确认卡帽内侧的沟槽和筒夹外侧的沟槽切实的嵌合在了一起。



5. 将卡帽装在刀柄上。用手轻轻拧紧卡帽。

- ❶ 如果卡帽内径的爪和筒夹外径的勾没有完全嵌在一起，请不要在这种状态下安装到刀柄上。如果在筒夹没有切实安装到卡帽上的状态下，就一起安装到刀柄上去的话，即使卸下卡帽，筒夹也会被刀柄内径咬住，无法卸下。



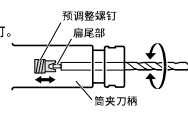
6. 将刀具插入筒夹内。

- ❶ 请保证刀具柄部的插入长度大于筒夹内径长度。
- ❶ 请不要让筒夹夹持刀具的切削刃部。
- ❶ 不能使用直径大于帽盖外径的刀片。用滚轮离合器扳手将无法安装或拆卸盖子。

7. 旋转预调整螺钉调节刀具的伸出长度。

HDC-A-R型、HDC-A型、ERC型 (扁尾的刀具)

用棉布等包住后抓住刀具，用刀具扁尾端转动预调整螺钉。

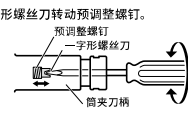


将刀具伸出长度伸长
→ 向左转

将刀具伸出长度缩短
→ 向右转

HDC-A-R型、HDC-A型、ERC型 (不带扁尾的刀具)

将刀具从刀柄上取下，用一字形螺丝刀转动预调整螺钉。

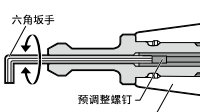


将刀具伸出长度伸长
→ 向左转

将刀具伸出长度缩短
→ 向右转

使用HDC-HMS (MQL筒夹刀柄)

用六角扳手 (BT30时2.5mm，其他场合3mm) 从拉钉或锥柄部伸入，调节伸出长度。



将刀具伸出长度伸长
→ 向右转

将刀具伸出长度缩短
→ 向左转

GDC-A-R型、GDC-A型、ERC8型

GDC-A-R型、GDC-A型、ERC8型标准刀柄并没有装配预调整螺钉。您可以根据需要进行购入、使用。请将预调整螺钉装入刀柄前部的螺纹孔内。(向右侧转) 刀具伸出长度的调整方法，和HDC-A是一样的。

刀柄型号	预调整螺钉型号
07	HDS-07
09	HDS-09
GDC-A-R	12 HDS-12
GDC-A	16 HDS-16
	22 HDS-22
ERC8	ES8

关于预调整螺钉 (ES8)

- ❶ 筒夹刀柄用预调整螺钉，是为实现高精度夹持，吸收因螺帽锁紧而产生下沉时所需要的产品。ES8型的螺钉尺寸M5很小，无法设置吸收机构，因而在材质上选用树脂，以保持其弹性。因此，和钢质的相比它强度弱、易发生磨耗和变形等情况，需要定期更换。