

NT HSK クランパ 取扱説明書

SPN1-HSK

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。

安全上の注意

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。



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。



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および物的障害の発生が想定される内容を示します。

警告



故障が発生した場合は、直ちに使用を中止してください。
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、故障の原因になります。

注意



刃物には素手で触れないでください。
刃物を取り付け、取り外しする時は、ウエスや手袋などを使ってください。素手で触ると刃部だけがすることができます。



純正部品をお使いください。
HSKクランパは弊社純正の製品をお使いください。他社製品をお使いになると故障の原因になります。



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。

用途

- HSKシャンクのミーリングチャック、コレットホルダ等のキャップ締め付け、刃具のプリセット高さ測定に使用します。



DIN規格、HSK・A、Cタイプが使用できます。



DIN規格、HSK・E、Fタイプは使用できません。

使用時の注意

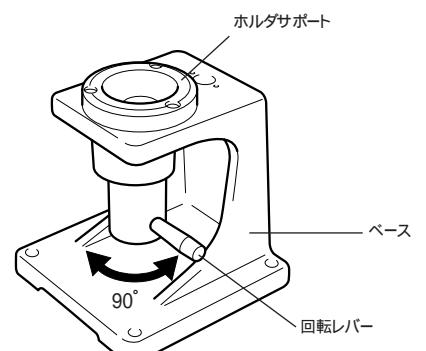


正確に測定するために、次の事項を必ず守ってください。

- 本書に記載されている用途以外には使用しないでください。
- HSKクランパは必ず水平な台や机に固定して使用してください。
固定して使用ないと、倒れたり落下したりする危険性があります。必ず固定してください。

お手入れについて

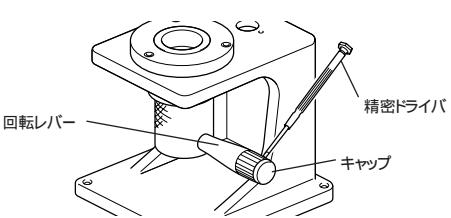
- 長期間使用しない場合は汚れや湿気を完全に取り除き、防錆処理を行ってください。
- 水溶性切削液、鑄、油膜、ほこりなどによる固着が発生し、動作不良の原因になります。



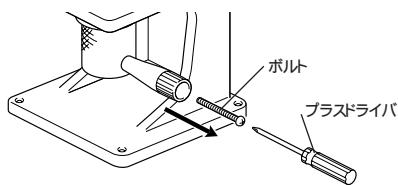
ホルダサポートの交換方法

- 次の手順で回転レバーを取り外します。

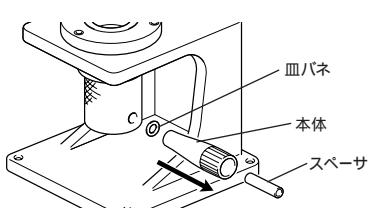
- 回転レバー本体とキャップの間に精密ドライバを差し込み、キャップを取り外します。



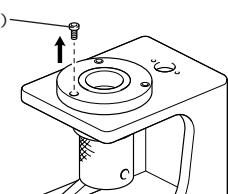
- プラスドライバを使って、中のボルトを取り外します。



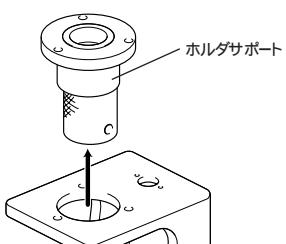
- 本体、スペーサ、皿バネを取り外します。



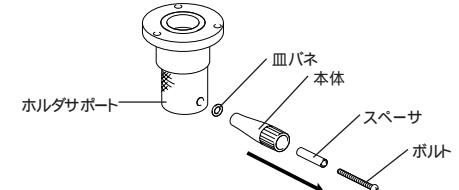
- 六角レンチ(5mmまたは6mm)を使って、ホルダサポート上部のボルト(3本)を取り外します。



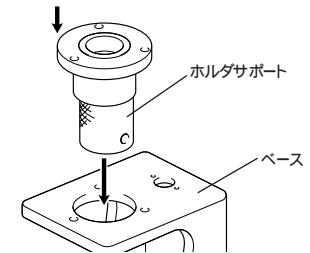
- HSKクランパ本体からホルダサポートを取り外します。



- 交換するホルダサポートから回転レバーを取り外します。
回転レバーの取り外し方は手順1を参考にしてください。



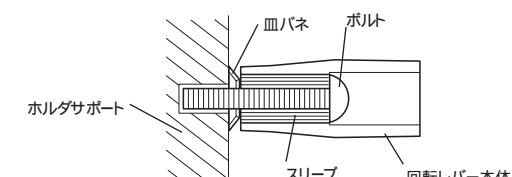
- HSKクランパ本体に、ホルダサポートを差し込みます。



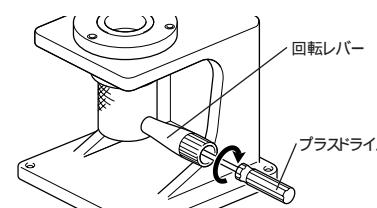
- HSKクランパ本体と、ホルダサポートのボルト穴(3箇所)の位置を合わせます。

- 六角レンチ(5mmまたは6mm)でボルトを締め付けます。

- 次の手順で回転レバーを取り付けます。
1) 皿バネ、回転レバー本体、スリープ、ボルトを下図の順に取り付けます。皿バネは、ホルダサポート側に伏せるようにおいてください。

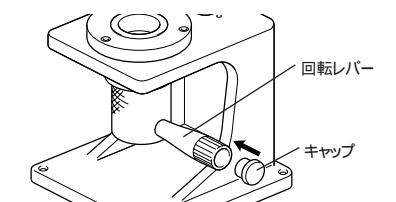


- プラスドライバでボルトを締付けます。



- 回転レバーにキャップを取り付けます。

- キャップはまつめになっていますので、プラスチックハンマー等で叩いて取り付けてください。



NT HSK clamper Instruction Manual

SPN1-HSK

Thank you very much for purchasing our HSK clamper.

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.

Safety Instructions

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 faithfully followed, could result in death or serious injury.



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



WARNING

! If any trouble occurs, stop use immediately. Failure to do so may cause drop or fly-off of 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 us.



Do not disassemble or modify HSK clamper. HSK clamper is designed to fit the machine tool and the cutting tool. Disassembly or modification may result in damage of cutting tool or HSK clamper.



CAUTION

! Do not touch the cutting tool with bare hands. When attaching or removing your cutting tool, use a waste cloth or wear gloves. Failure to do so may result in injury when touching the cutting edges.

! Use our products. Use the NT HSK clamps. To avoid tool damage or failure, do not use different manufacturers' products.



NOTE NT Tool Corp. assumes no responsibility for any machine trouble while NT products are used. After workpieces are machined with our NT products, be sure to measure the accuracy.

Use

- Tool presetting or tool clamping for HSK milling chucks or collet chucks

! HSK-A or HSK-C type (DIN) can be used.

! HSK-E or HSK-F type (DIN) cannot be used.

Notes on Usage

! To make accurate measurements, you must follow these instructions.

- Only use the HSK clamper as described in this manual.
- Be sure to fix the HSK clamper on the flat work table or desk.

Failure to do so may cause the HSK clamper to fall over or drop. Be sure that the HSK clamper is stable.

About maintenance

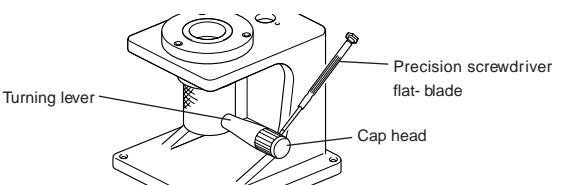
When HSK clamps are not used over a prolonged period, wipe them clean and dry, and apply rust inhibitor.

! Water-soluble coolant, rust, oil film, dust, etc. remaining on the HSK clamps may stick and result in operation failure.

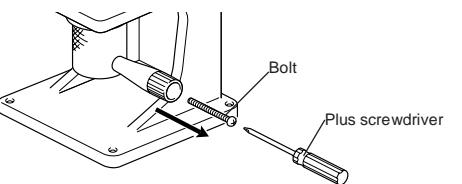
Replacing holder support

- Remove the turning lever in accordance with the following procedure:

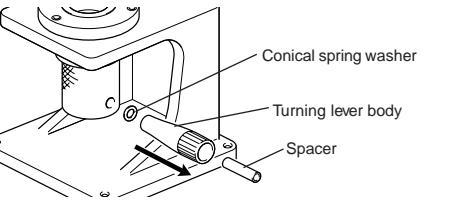
- Insert a flat-blade precision screw driver in between the turning lever body and cap, pry open the cap and remove.



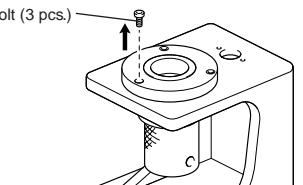
- Remove the turning lever mounting bolt in the lever, with a plus screwdriver.



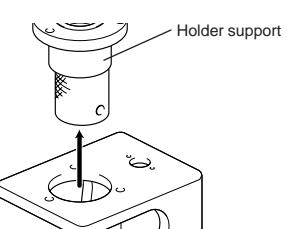
- Remove the turning lever body, spacer, and conical spring washer.



- Remove the three (3) bolts on top of the holder support with a hexagon wrench (5 mm or 6 mm).

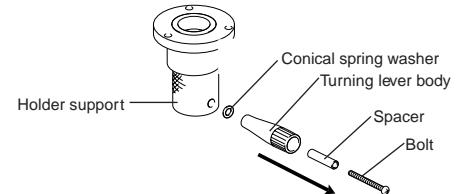


- Pull out the holder support from the HSK clamper body.

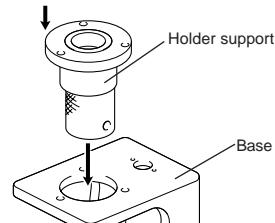


- Remove the turning lever from the holder support that is to replace the existing one.

See Step1. for turning lever removal procedure.



- Insert the holder support into the HSK clamper body.

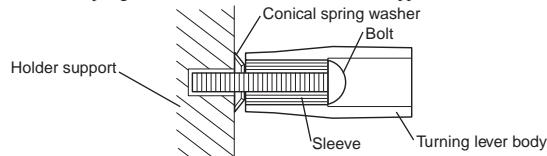


- Align the three (3) bolt holes in the holder support with the HSK clamper body.

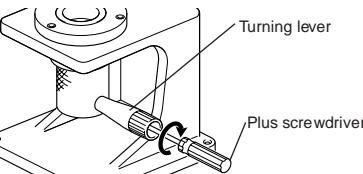
- Tighten the bolts with a hexagon wrench (5 mm or 6 mm).

- Mount the turning lever in accordance with the following procedure:

- Set a conical spring washer, the turning lever, a sleeve and bolts to the turning lever mounting hole in the holder support, as illustrated below: Set the conical spring washer in such a manner that the circumferential spring washer bottom will hold the holder support face all round evenly.



- Tighten the bolts with a plus screwdriver.



- Mount the cap on the turning lever. Cap-to-body fitting is somewhat tight. Use a plastic hammer or something to drive the cap into the body.

