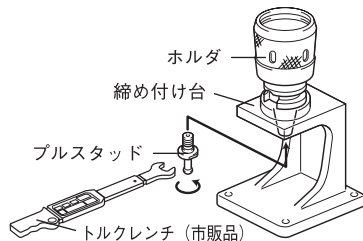


NTプルスタッドは折損等に対する安全性を考慮して厳選された材料を使用していますので、安心してお使いいただけます。

締め付け

1. プルスタッドネジ部、ホルダ内径ネジ部の掃除と脱脂をします。
2. プルスタッドの型式を確認します。
 必ず機械の仕様にあったプルスタッドをお使いください。
3. ホルダを締め付け台に乗せます。
4. プルスタッドネジ部にネジ用接着剤を塗布します。
(例：品名・ロックタイト「262」相当品)
5. トルクレンチ（市販品）を使用し、標準締め付けトルク内で締め付けます。

ホルダサイズ	標準締め付けトルク
BT30	8～12N・m
BT40	30～35N・m
BT50	140～150N・m

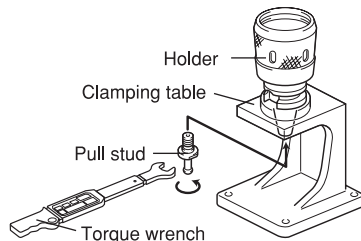


Our Pull stud bolts use choicest material for higher safety and strength.

Tightening

1. Clean and degrease the thread of the Pull stud and the tool holder.
2. Check the model number of the Pull stud.
 Be sure to use an appropriate Pull stud for the machine.
3. Place the tool holder into the clamping table.
4. Apply a glue for screws to the thread part.
(Example : Lock Tite #262 or equivalent product.)
5. Tighten the Pull stud with a torque wrench. The tightening torque should be the standard range.

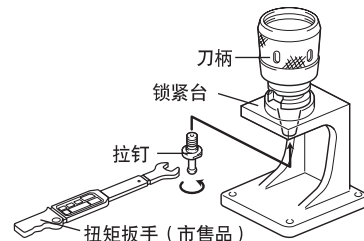
Holder size	Standard range of tightening torque
BT30	8～12N・m
BT40	30～35N・m
BT50	140～150N・m



安装

1. 清洁拉钉螺纹部和刀柄内径螺纹部，并作脱脂处理。
2. 确认拉钉的型号。
 请一定使用符合机床式样的拉钉。
3. 把刀柄放到锁紧台上。
4. 在拉钉的螺纹部涂抹螺栓胶水。
(例：LOCK TITE [262]或相当品)
5. 使用扭矩扳手（市售品），在标准扭矩范围内进行锁紧。

刀柄型号	标准锁紧扭矩
BT30	8～12N・m
BT40	30～35N・m
BT50	140～150N・m



注意事項

- ❗ プルスタッドは消耗品ですので、定期的に交換してください。
(交換目安：2年ごと)
- ❗ ボールクランプタイプの機械ではプルスタッドに圧痕が付きやすくなります。圧痕のひどいものは必ず交換してください。破損の原因になります。
- ❗ プルスタッドは切削振動等の影響により常に緩みやすい状態になっています。刃具交換時には、必ずトルクレンチで増し締めして、プルスタッドが緩んでいないか確認してください。
- ❗ ハンマー等で増し締めしないでください。

CAUTION

- ❗ As a Pull stud bolt is an expendable part, replace it regularly.
(Replacement guideline : 2 years)
- ❗ In the case of ball-clamping type machines, a Pull stud bolt catches dents quite easily. If dents are evident, replace the bolt immediately to prevent breakage.
- ❗ A Pull stud bolt is susceptible to loosening because of the vibration during machining. When tools are changed, re-tighten the bolt with a torque wrench to check if it is loosened.
- ❗ When re-tightening, do not use a hammer or other impacting tools.

注意事項

- ❗ 拉钉是消耗品，请定期交换。
更换标准：2年
- ❗ 钢球夹紧式的机床会对拉钉产生压痕。请及时更换压痕比较严重的拉钉，不然可能造成破损。
- ❗ 由于受机床震动的原因，拉钉处在一种容易松开的环境，请在更换刀具时，一定对拉钉进行增加锁紧，确认拉钉没有松脱。
- ❗ 请不要用锤子等来加力锁紧。