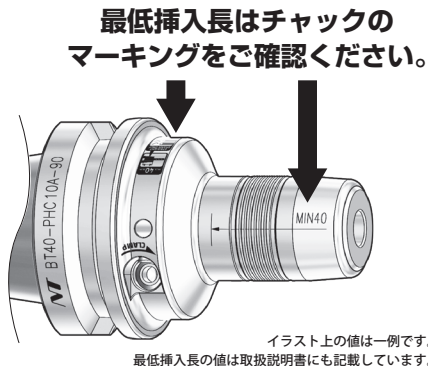
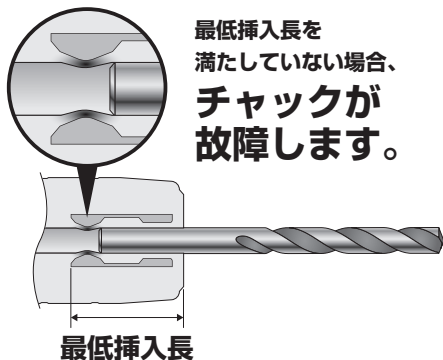
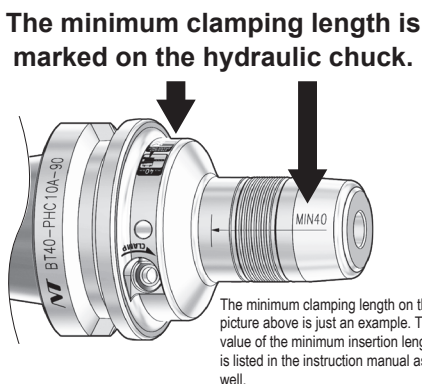
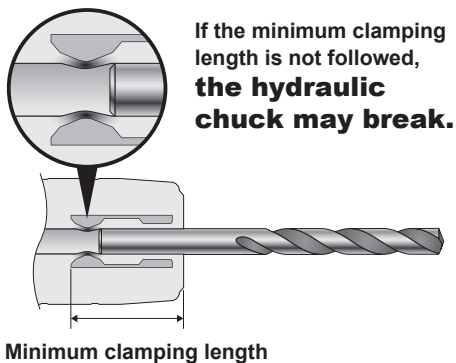


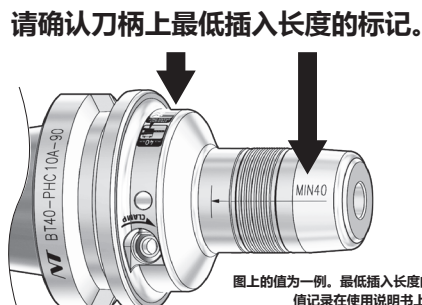
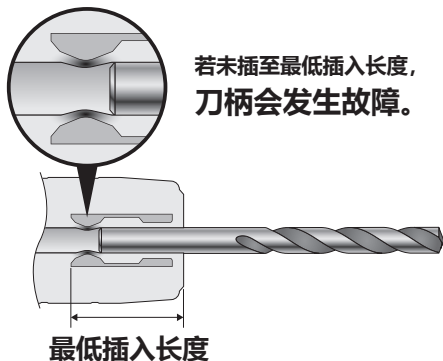
**⚠ 注意 ハイドロチャックの最低挿入長は厳守してください。**



**⚠ Caution : The minimum clamping length of hydraulic chuck must be followed.**



**⚠ 注意 请严格遵守液压刀柄的最低插入长度。**



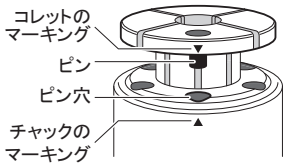


PHC・H用 PHS・H型スリップ防止ピン付コレット 取り付け方法

※コレットはPHC20H、PHC32H にのみ使用できます。

⚠ コレットを取り扱う時は、鋭角部で手を切らないように注意してください。

- コレットの外径をウエス等で掃除します。
- コレットのツバ部とチャックボディ外径部のマーキング位置を合わせて、ピンがピン穴に入るように取付を行ってください。



▼インチ規格のコレットに関しては一番近いミリサイズを参照してください。▼

PHS・H型スリップ防止ピン付コレット 最低挿入長			
コレット内径	最低挿入長	コレット内径	最低挿入長
6, 7, 8, 9	29mm	15, 16, 18	45mm
10, 11, 12, 13, 14	40mm	20	50mm
		25	55mm

⊘ 最低挿入長以下で刃物のシャンク部をチャッキングしないでください。

ストッパーボルト BL型 使用上の注意

ストッパーボルトBL型はHSKシャンクのチャックには使用できません。HSKシャンクにはHSK-BL型をご使用ください。

機能チェック

❗ 20℃～25℃の周辺温度で機能チェックを行ってください。

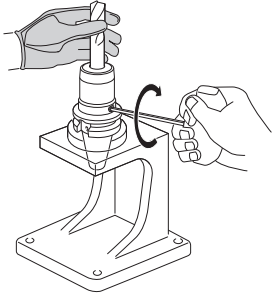
機能チェック（トルクチェックゲージTG-PHCHを用いる場合）

※トルクチェックゲージをお求めの場合は弊社までお問い合わせください。

- 専用のトルクチェックゲージをチャック内径に最低挿入長以上差し込み操作ネジを六角レンチで回らなくなるまで締付けてください。
- 指でトルクチェックゲージを回すことができるか確認してください。
- トルクチェックゲージを指で回すことが出来なければ、機能上問題ございません。軽い力で回る場合は把握力が低下している恐れがあります。ご使用にならないでください。

機能チェック（トルクチェックゲージTG-PHCHを用いない場合）

- 適正な外径（h7公差または $\frac{0}{-0.01}$ ）に仕上がったアーバー、または刃物のシャンク部を、チャックの内径に最低把握長以上挿入します。
- アーバー、または刃物が指で軽く回らなくなる程度まで、操作ネジを少しずつ締め付けます。
- 刃物が回らなくなった状態の六角レンチの位置から、回転数を数えながらいっぱいまで締め込みます。この時の回転数が下の表に示す通りであればチャックの機能は正常です。



❗ 万一操作ネジの回転数が規定以下の場合は、把握力が低下している恐れがあります。この場合は、ご使用にならないでください。

❗ 特殊品については、仕様図面を参照してください。

▼インチ規格のチャックに関しては一番近いミリサイズを参照してください。▼

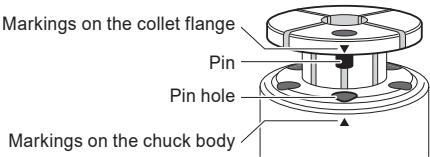
操作ネジの確認回転数	
チャックサイズ	確認回転数
16	2 回転
20	3 回転
25	2 回転
32	3 回転
42	2.5 回転

Attaching the PHS・H type collet with stopper pin

\* The collet can be used with PHC20H and PHC32H only.

⚠ Caution! Collet may have sharp edges. Handle with care.

- Clean the outside diameter of the collet with a waste cloth.
- Align markings on the chuck body and collet flange so that the stopper pin can be inserted into the pin hole.



▼For inch size collet, please refer to the closest metric size.▼

Minimum insertion length for PHS type collet with stopper pin			
Collet I.D.	Min. insertion length	Collet I.D.	Min. insertion length
6, 7, 8, 9	29mm	15, 16, 18	45mm
10, 11, 12, 13, 14	40mm	20	50mm
		25	55mm

⊘ Strictly keep the minimum insertion length shown above.

CAUTION! Usage of stopper bolt type BL

The BL type stopper bolt cannot be used with HSK shank Milling Chuck. Please use HSK-BL type.

Tightening pressure check

❗ Perform the function check at an ambient temperature between 20℃ and 25℃.

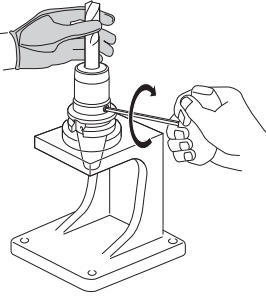
Function Check (If you are using a TG-PHCH Torque Check Gauge)

※ If you would like to purchase a torque check gauge, please contact NT Tool.

- Insert the torque check gauge past the minimum insertion length of the chuck, then use the hex wrench to tighten the tightening screw until it no longer turns.
- Try turning the torque gauge with your fingers.
- If you are unable to turn the torque gauge with your fingers, your holder should perform properly. If the torque gauge rotates with only light force, then the holder has lost gripping force. Do not use the holder; please stop using the chuck immediately.

Function Check (If you are not using a TG-PHCH Torque Check Gauge)

- Insert a cylindrical cutting tool shank or arbor (with tolerance of h7, h6, or  $\frac{0}{-0.01}$ ) into chuck I.D.. Minimum insertion length must be strictly kept.
- Tighten the tightening screw little by little until the chucked arbor or cutting tool cannot be turned by hand.
- At the point where the chucked arbor or cutting tools is not able to turn, start to tighten the tightening screw until it reaches the bottom. If the number of rotations is as shown below, the function of the chuck is quite normal.



❗ If the number of rotations is smaller than the specified number, it may be the result of deteriorated chucking force. In such a case, please stop using the chuck immediately.

❗ For specials, please refer to specification drawings.

▼For inch size chuck, please refer to the closest metric size.▼

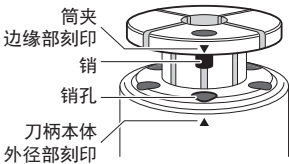
Number of rotations for checking	
Chuck size	Number of rotation for checking
16	2 times
20	3 times
25	2 times
32	3 times
42	2.5 times

PHC・H用 PHS・H型带防滑销筒夹安装方法

※筒夹仅限PHC20H、PHC32H使用。

⚠ 安装筒夹时，请注意不要让锐角部割伤手。

- 用棉布清洁筒夹外径。
- 使筒夹的边缘部和刀柄本体外径部的刻印位置相合，将销插入销孔中进行安装。



▼关于英制尺寸的刀柄，请参考最接近的公制尺寸▼

PHC・H型带防滑销筒夹 最低插入长度			
筒夹内径	最低插入长度	筒夹内径	最低插入长度
6, 7, 8, 9	29mm	15, 16, 18	45mm
10, 11, 12, 13, 14	40mm	20	50mm
		25	55mm

⊘ 不要夹持低于最低插入长度的刀具柄部。

止动螺栓BL型使用上的注意

止动螺栓BL型不能用于HSK柄的锁紧型铣刀卡柄。HSK柄请使用HSK-BL型。

功能检查

❗ 请在周边温度处在20℃～25℃时进行性能测试。

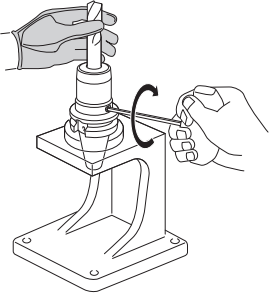
功能确认（使用扭矩确认仪TG-PHCHの場合）

※如果你想购买扭矩确认仪，请与我们联系。

- 请将专用的扭矩确认仪插入到刀柄内径超过最低插入长度，用六角扳手转动操作螺钉直至锁紧。
- 请用手指确认扭矩确认仪是否能转动。
- 如果用手指不能转动扭矩确认仪，说明功能没有问题。如果轻轻用力就能转动，恐怕夹持力降低。请不要再使用。

功能确认（不使用扭矩确认仪TG-PHCHの場合）

- 用外径相配合（h7、h6公差或者公差为 $\frac{0}{-0.01}$ ）的测试棒，或者刀具的圆筒部，装入刀柄最低插入长度以上。
- 逐渐锁紧操作螺钉，直到测试棒或者刀具不能用手自由转动为止。
- 从刀具不能自由转动的扳手位置开始，一边记录转数一边将螺钉拧到最紧。此时记录的转数如果符合下表所示的话，表明刀柄机能正常。



❗ 万一操作螺钉的转数没到规定，恐怕会造成夹持力降低。这时，请不要再使用。

❗ 关于特殊品，请参照规格图纸。

▼关于英制尺寸的刀柄，请参考最接近的公制尺寸▼

操作螺钉的确认转数	
刀柄型号	操作螺钉的确认转数
16	2 转
20	3 转
25	2 转
32	3 转
42	2.5 转