

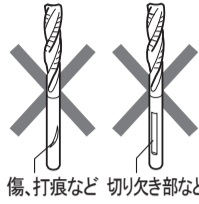
このたびは本製品をお買い上げいただきまして、誠にありがとうございます。
この取扱説明書は製品の正しい使い方や使用上の注意について記載しています。
ご使用前にこの説明書を良くお読みの上、正しくお使いください。

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.

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点。
请在充分阅读本说明书的基础上，正确使用本产品。

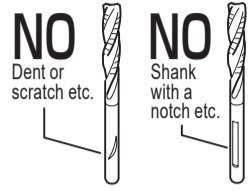
⚠ 刃物シャック部注意事項

- 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。
- シャック部に傷、打痕のないものを使用してください。
- シャック部に切欠きのあるものは使用しないでください。



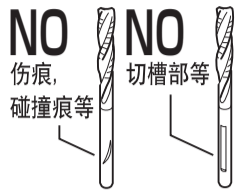
⚠ Precautions on cutting tool shank part

- 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.



⚠ 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。



エンドミルチャックの取り付けと取り外し

ストレートシャックの場合

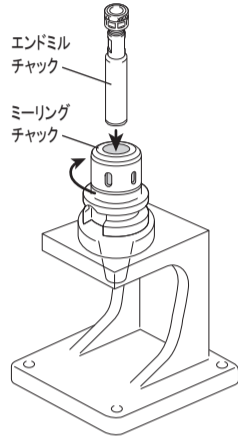
コレットホルダ、ミーリングチャックなどに取り付けます。

- エンドミルチャックのシャック部とコレットホルダ、ミーリングチャックの内径部をウエスで掃除してください。

- ほこりや油が付着していると、エンドミルチャックが外れたりすることがあります。

- コレットホルダ、ミーリングチャックなどにエンドミルチャックを差し込みます。

- 締め付けや取り外しの詳しい方法は、コレットホルダ、ミーリングチャックなどの取扱説明書を参照してください。



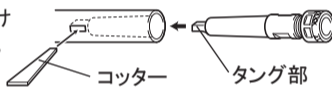
MTシャックの場合

- エンドミルチャックのシャック部と取り付け部をウエスで掃除してください。

- ほこりや油が付着していると、エンドミルチャックが外れたりすることがあります。

- タンク部を合わせ、エンドミルチャックをテーパ穴に強く差し込みます。

- エンドミルチャックが抜けないか確認してください。



- 取り外すときは、コッターを使用してください。

刃物の取り付けと取り外し

- エンドミルチャックを取り付けたコレットホルダ、ミーリングチャックを、シンプルセッタなどの締め付け治具に固定します。
- エンドミルチャックからキャップを外します。
- 刃物のシャック部、コレット、エンドミルチャック内径のテーパ部をウエスで掃除します。

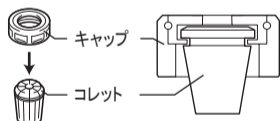
- ほこりや油が付着していると、刃物が空回りしたり、外れたりすることがあります。

- 刃物には素手で触れないでください。刃物を取り扱うときは、必ずウエスや手袋などを使ってください。

- キャップにコレットを取り付けます。(28シリーズのみ)

- 19シリーズの場合はコレット付きキャップです。キャップからコレットを取り外すことはできません。

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ハマっていることを確認してください。



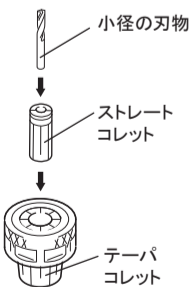
- コレットに刃物を差し込みます。

- コレットの内径部長さ以上に、刃物のシャック部を差し込んでください。

- 刃物の切れ刃部をコレットでつかまさないでください。

- 刃物には素手で触れないでください。刃物を取り扱うときは、必ずウエスや手袋などを使ってください。

テーパコレットよりも小径の刃物を取り付ける場合は、ストレートコレットを使います。



Attaching and Removing the Tool

- Fix the collet holder or milling chuck that the endmill chuck is attached to a fixing jig such as a simple setter.
- Remove the cap from the endmill chuck.
- Clean the tool shank, collet, and inner diameter taper portions of the endmill chuck using a rag.

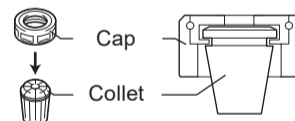
- If dust or oil remains on the tool shank, collet, or inner diameter taper portions of the endmill chuck, the tool may turn free or be unfastened.

- Do not touch the tool with bare hands. When handling the tool, use a rag or wear gloves.

- Attach the cap to the collet. (28 series only)

- On the 19 series, the collet is attached to the cap. The collet cannot be removed from the cap.

Place the cap on the collet and press straight down. Check that the inner grooves of the cap firmly fit into the outer grooves of the collet.



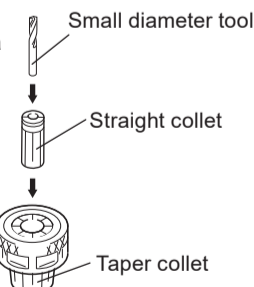
- Insert the tool into the collet.

- Insert a cutter shank into collet holder by over the length of collet internal diameter.

- Don't clamp the cutter's edge with collet.

- Do not touch the tool with bare hands. When handling the tool, use a rag or wear gloves.

Use a straight collet when attaching a tool with a diameter smaller than the taper collet diameter.



Attaching and Removing the endmill chuck

For the Straight Shank

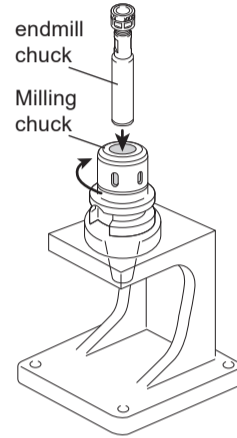
The endmill chuck can be attached to the collet holder, milling chuck, etc.

- Clean the endmill chuck shank, collet holder, and milling chuck using a rag.

- If dust or oil remains on the endmill chuck shank, collet holder, or milling chuck, the tool may turn free or be unfastened.

- Insert the endmill chuck into the collet holder or milling chuck.

- For detailed information on tightening or removing the endmill chuck, refer to the respective instruction manuals for the collet holder or milling chuck.



For the MT Shank

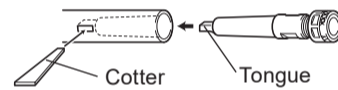
- Clean the endmill chuck shank and inner diameter of the spindle using a rag.

- If dust or oil remains on the endmill chuck shank or the inner diameter of the spindle, the endmill chuck may turn free or be unfastened.

- Align the tongue and insert the endmill chuck into the taper hole.

- Check that the endmill chuck is inserted securely.

- Use a cotter to remove the endmill chuck.



立铣刀卡柄の安装和拆卸

直柄时

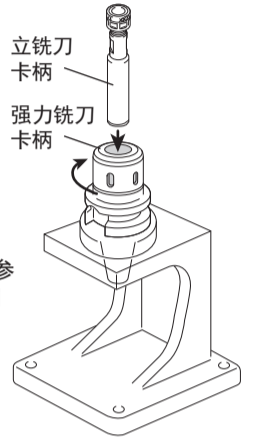
可以安装至弹簧卡芯刀柄或者强力铣刀卡柄上。

- 用棉布清洁立铣刀卡柄的柄部和弹簧卡芯刀柄，强力铣刀卡柄的内径部。

- 如果附着有灰尘或者油污，可能造成立铣刀卡柄脱出。

- 将立铣刀卡柄装入弹簧卡芯刀柄，强力铣刀卡柄内。

- 关于锁紧和拆卸的详细方法，请参考弹簧卡芯，强力铣刀卡柄的使用说明书。



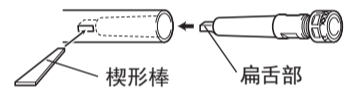
MT柄时

- 用棉布清洁立铣刀卡柄柄部和安装部。

- 如果附着有灰尘或者油污，可能造成立铣刀卡柄脱出。

- 如果附着有灰尘或者油污，可能造成立铣刀卡柄脱出。

- 确认立铣刀卡柄不会脱出。



- 拆卸时，请使用楔形棒。

刀具的安装和拆卸

- 将安装了立铣刀卡柄的弹簧卡芯刀柄，强力铣刀卡柄固定在简单调整仪等锁紧用治具上。
- 从立铣刀卡柄上拆下卡帽。
- 用棉布清洁刀具的柄部，卡芯，立铣刀卡柄内径锥部。

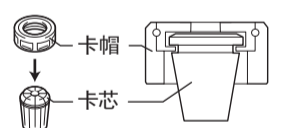
- 如果附着有灰尘或者油污，有可能造成刀具打滑或者脱出。

- 请不要直接用手接触刀具。接触刀具的时候，一定使用棉布或者手套。

- 将卡芯装入卡帽（只有28系列）

- 19系列是卡芯卡帽一体式，卡芯无法从卡帽上取下。

将卡帽放在卡芯上面，垂直按下，确认卡帽内侧的沟槽和卡芯外侧的沟槽切实地嵌合在一起。



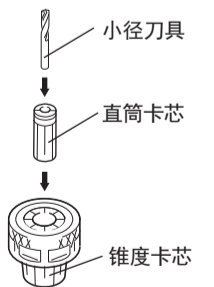
- 将刀具插入卡芯内。

- 请保证刀具柄部的插入长度大于卡芯内径长度。

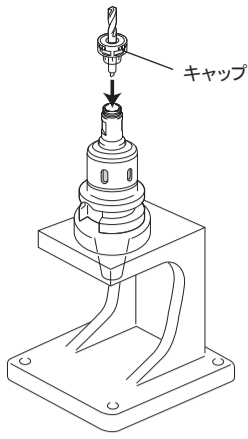
- 请不要让卡芯夹持刀具的切削刃部。

- 请不要直接用手接触刀具。接触刀具的时候，请一定使用棉布或者手套。

使用比锥度卡芯更小的刀具时，使用直筒卡芯。

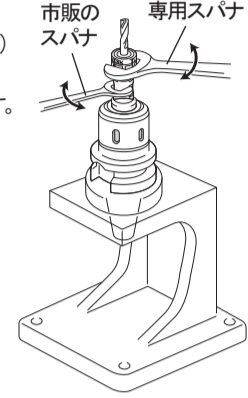


6. エンドミルチャックにキャップを取り付けます。
キャップを軽く締めてください。

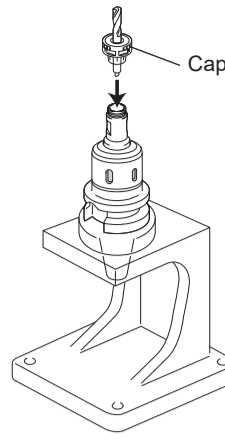


7. キャップを締め付けます。
〔標準締め付けトルク表〕を参照してください。
エンドミルチャック側は市販のスパナを、
キャップ側は専用スパナ(別売)を使用します。

❗ 指定以外のスパナを使用すると、キャップやエンドミルチャックが破損するおそれがあります。



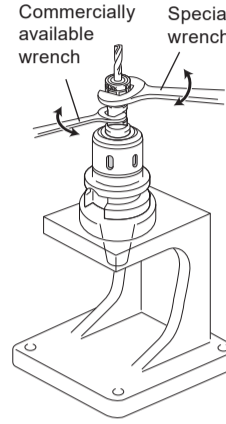
6. Attach the cap to the endmill chuck.
Loosely tighten the cap by hand.



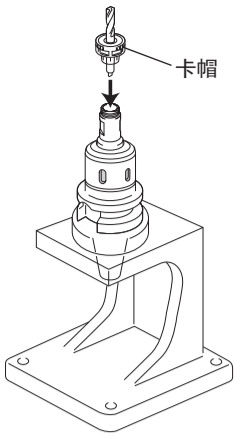
7. Tighten the cap. (Refer to [Standard Tightening Torque Chart].)

Use a commercially available wrench for the endmill chuck, and a special wrench (sold separately) for the cap.

❗ If wrenches other than the ones specified are used, the cap or endmill chuck may be damaged.

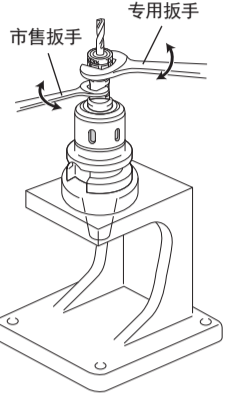


6. 将卡帽装至立铣刀卡柄上。
轻轻拧紧卡帽



7. 锁紧卡帽
(请参照「标准锁紧扭矩表」)
立铣刀卡柄侧请使用市售扳手，
卡帽侧请使用专用扳手(另外
购买)。

❗ 使用指定外的扳手，可能造成卡帽，立铣刀卡柄破损。



標準締め付けトルク表

ホルダサイズ	専用スパナサイズ	標準締め付けトルク
EM-**-19A	S-1L	30~35N·m
EM-**-28A	S-4L	40~45N·m

8. 取り外すときは、逆の手順で作業してください。

Standard Tightening Torque Chart

Holder size	Special Wrench Size	Standard Tightening Torque
EM-**-19A	S-1L	30~35N·m
EM-**-28A	S-4L	40~45N·m

8. Remove the tool by performing the opposite of this procedure.

标准锁紧扭矩表

刀柄型号	专用扳手型号	标准锁紧扭矩
EM-**-19A	S-1L	30~35N·m
EM-**-28A	S-4L	40~45N·m

8. 拆卸的时候，请按相反顺序操作。