

# NT ストレートドリルチャック/Straight Drill Chuck/直柄钻头卡柄

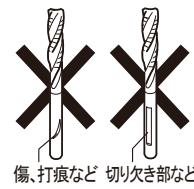
DC, ED・A, ED (小径用 / for small diameter / 小径用)

取扱説明書 / Instruction Manual / 使用说明书

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よくお読みの上、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場合、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。



傷、打痕など 切欠き部など

## 刃物の取り付け

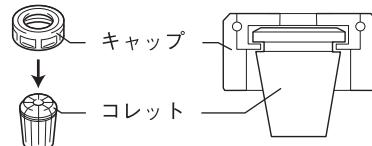
- ストレートドリルチャックからキャップを外します。
- 刃物のシャンク部、コレット、ストレートドリルチャック内径のテーパ部をウエスで掃除します。

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

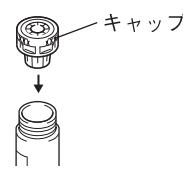
コレットにキャップをかぶせ、まっすぐに押し付けます。キャップの内側の溝とコレットの外側の溝が確実にはまっていることを確認してください。



キャップ

コレット

- ストレートドリ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。



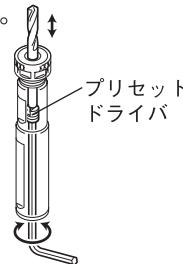
キャップ

- コレットに刃物を差し込みます。

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。

- 刃物の突き出し長さを調整します。

ストレートドリルチャックの後端部から六角レンチでプリセットドライバを調整します。ED-Tr1007、ED-T007は後端部からの調整はできません。刃物を外し、前部からマイナスドライバで調整してください。



プリセット  
ドライバ

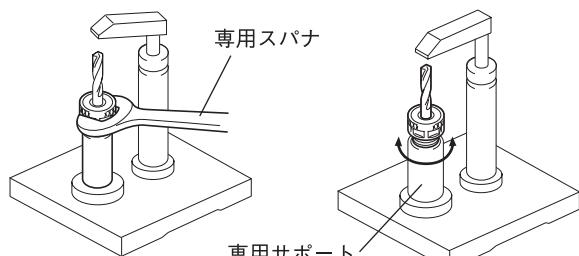
- キャップを締め付けます。（「標準締め付けトルク表」を参照してください。）

## 標準締め付けトルク表

ホルダーサイズ	専用スパナサイズ	標準締め付けトルク
ED-* *07	17 (市販品)	15~20Nm
DC-* *19	S-1L	30~35Nm
ED-* *19A		
DC-* *24	S-3L	35~40Nm
DC-* *28	S-4L	40~45Nm
ED-* *28A		
DC-* *36	S-5L	55~60Nm

## DC型

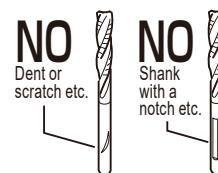
- シンプルセッタなどの固定治具などでストレートドリルチャックを固定してから、キャップを締め付けます。
- シンプルセッタ専用サポートに取り付けて、ナットによる突き出し長さの調整を行います。



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

- 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.



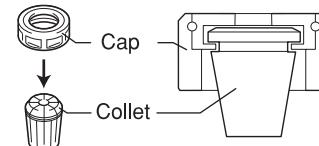
## Attaching and Removing the Tool

- Remove the cap from the straight drill chuck.
- Clean the tool shank, collet, and inner diameter taper portions of the straight drill chuck using a waste cloth.

If dust or oil remains on the tool shank, collet, or inner diameter taper portions of the straight drill chuck, the tool may turn free or may be unfastened.  
Do not touch the tool with bare hands. When handling the tool, use a waste cloth or wear gloves.

- Attach the cap to the collet.

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.

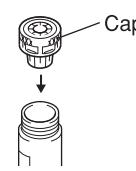


Cap

Collet

- Attach the cap to the straight drill chuck.

Loosely tighten the cap by hand.



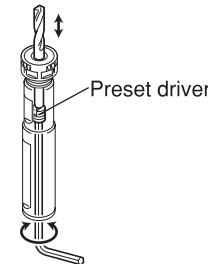
Cap

- Insert the tool into the collet.

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

- Adjust the tool protrusion length.

Adjust the preset driver by applying a hexagonal wrench to the bottom end of the straight drill chuck. With regard to ED-Tr1007 and ED-T007, tool presetting from the rear side is not possible. Adjust a tool projection length with a "minus" driver from the front side after removing a cutter.



Preset driver

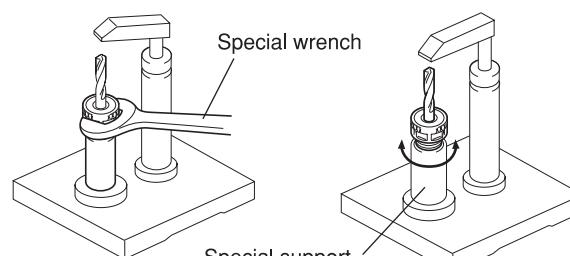
- Tighten the cap. (Refer to [Standard Tightening Torque Chart].)

## Standard Tightening Torque Chart

Holder size	Special wrench size	Standard tightening torque
ED-* *07	17 (commercially available)	15~20Nm
DC-* *19	S-1L	30~35Nm
ED-* *19A		
DC-* *24	S-3L	35~40Nm
DC-* *28	S-4L	40~45Nm
ED-* *28A		
DC-* *36	S-5L	55~60Nm

## DC type

- Tighten the cap after fixing the straight drill chuck with a fixing jig such as a simple setter.
- Attach the tool to the simple setter special support and use the nut to adjust the protrusion length.

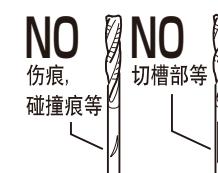


Special wrench  
Special support

非常感谢您选用本产品。本说明书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。

## △ 刀具柄部注意事项

- 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。

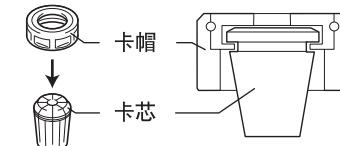


## 刀具的安装

- 从直柄钻头卡柄上取下卡帽。
- 用棉布清洁刀具的柄部、卡芯、直柄钻头卡柄内径的锥形部。

若有灰尘、油污附着，则会有刀具打滑、脱落的现象发生。  
请不要徒手接触刀具。在安装刀具时，请务必使用棉布、手套等。

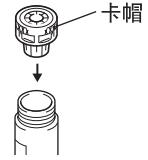
- 将卡芯安装到卡帽上。  
将卡帽放在卡芯上，垂直摁下。确认卡帽内侧的槽是否已完全嵌入卡芯外侧的槽。



卡帽

卡芯

- 将卡帽安装到直柄钻头卡柄上。  
轻轻地拧紧卡帽。



卡帽

- 将刀具插入卡芯。  
请不要徒手接触刀具。在安装刀具时，请务必使用棉布、手套等。



预调整螺钉

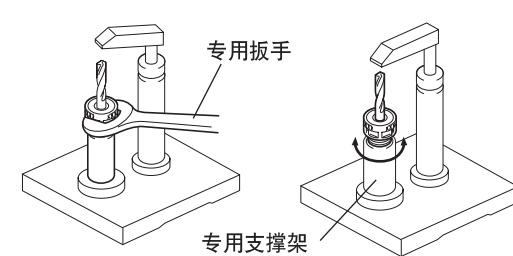
- 锁紧卡帽。（请参照[标准锁紧扭矩表]）

## 标准锁紧扭矩表

刀柄型号	专用扳手型号	标准锁紧扭矩
ED-* *	17 (市售品)	15~20Nm
DC-* *19	S-1L	30~35Nm
ED-* *19A		
DC-* *24	S-3L	35~40Nm
DC-* *28	S-4L	40~45Nm
ED-* *28A		
DC-* *36	S-5L	55~60Nm

## DC型

- 将直柄钻头卡柄固定到简单调整仪等固定治具上，然后锁紧卡帽。
- 安装到定位器专用支撑架上后，通过螺母调整伸出长度。

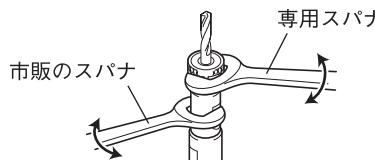


专用扳手  
专用支撑架

## ED・A型

ストレートドリ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）を使用して締め付けます。

**!** 指定以外のスパナを使用すると、キャップやストレートドリルチャックが破損するおそれがあります。



取り外すときは、逆の手順で作業してください。

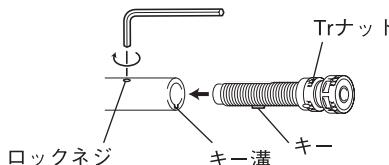
### ストレートドリルチャックの取り付けと取り外し

#### Trシャンク、Trナット付の場合

1. ストレートドリルチャックのシャンク部とスピンドル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、ストレートドリルチャックが外れたりすることがあります。

2. キー溝にストレートドリルチャックのキーを合わせ差し込みます。



3. 六角レンチでスピンドルのロックネジを締めます。

**!** スピンドル端面とTrナット端面との間に隙間がないことを確認してください。

4. 取り外すときは六角レンチでスピンドルのロックネジを緩め、抜き取ります。

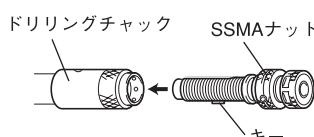
#### Trシャンク、SSMA ナット付の場合

1. ストレートドリルチャックのシャンク部とスピンドル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、ストレートドリルチャックが外れたりすることがあります。

2. キー溝にストレートドリルチャックのキーを合わせて差し込み、ドリリングチャックに取り付けます。

ドリリングチャックの取扱説明書を参照して作業してください。



3. ストレートドリルチャックを取り外すときは、ドリリングチャックの取扱説明書を参照して作業してください。

### ストレートシャンクの場合

1. ストレートドリルチャックのシャンク部とサイドロッタクホルダ内径部をウエスで掃除してください。

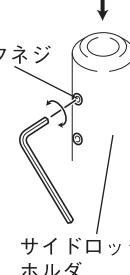
**!** ほこりや油が付着していると、ストレートドリルチャックが外れたりすることがあります。

2. サイドロックホルダにストレートドリルチャックを差し込みます。

ストレートドリルチャックの切り欠き部とロックネジを合わせます。

3. 六角レンチでロックネジを締めます。

4. 取り外すときは、逆の手順で作業してください。



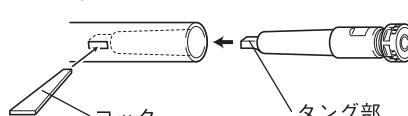
### MT シャンクの場合

1. ストレートドリルチャックのシャンク部とスピンドル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、ストレートドリルチャックが外れたりすることがあります。

2. タング部を合わせ、ストレートドリルチャックをテーパ穴に差し込みます。

**!** ストレートドリルチャックが抜けないか確認をしてください。



3. 取り外すときは、コッターを使用してください。

## ED・A type

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

**!** If wrenches other than the specified ones are used, the cap or straight drill chuck may be damaged.



Remove the tool by performing this procedure in the reverse order.

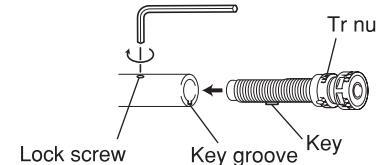
### Attaching and Removing the Straight Drill Chuck

#### When equipped with a Tr shank and a Tr nut

1. Clean the straight drill chuck shank and inner diameter of the spindle using a waste cloth.

**!** If dust or oil remains on the straight drill chuck shank or inner diameter of the spindle, the straight drill chuck may turn free or may be unfastened.

2. Fit the straight drill chuck key to the key groove, and insert the straight drill chuck.



3. Use a hexagonal wrench to tighten the spindle lock screw.

**!** Check that there is no gap between the end of the spindle and the Tr nut.

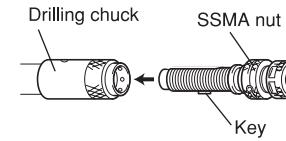
4. To remove the straight drill chuck, use a hexagonal wrench to loosen the spindle lock screw and then pull

#### When equipped with a Tr shank and a SSMA nut

1. Clean the straight drill chuck shank and inner diameter of the spindle using a waste cloth.

**!** If dust or oil remains on the straight drill chuck shank or inner diameter of the spindle, the straight drill chuck may turn free or may be unfastened.

2. Fit the straight drill chuck key to the key groove, and then insert the straight drill chuck into the drilling chuck. Refer to the Drilling Chuck Instruction Manual when performing this operation.



3. Refer to the Drilling Chuck Instruction Manual when removing the straight drill chuck.

#### When equipped with a straight shank

1. Clean the straight drill chuck shank and inner diameter of the side lock holder using a waste cloth.

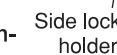
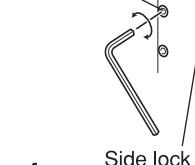
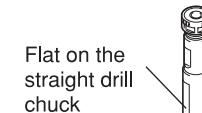
**!** If dust or oil remains on the straight drill chuck shank or inner diameter of the spindle, the straight drill chuck may turn free or may be unfastened.

2. Insert the straight drill chuck into the side lock holder.

Fit the flat on the straight drill chuck to the lock screw.

3. Use a hexagonal wrench to tighten the lock screw.

4. Remove the straight drill chuck by performing this procedure in the reverse order.



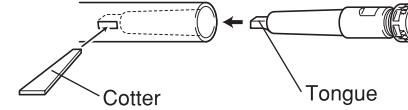
#### When equipped with a MT shank

1. Clean the straight drill chuck shank and inner diameter of the spindle using a waste cloth.

**!** If dust or oil remains on the straight drill chuck shank or inner diameter of the spindle, the straight drill chuck may turn free or may be unfastened.

2. Align the tongue and insert the straight drill chuck into the taper hole.

**!** Check that the straight drill chuck is securely inserted into the taper hole.

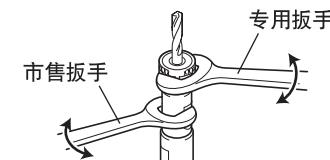


3. Use a cotter to remove the tapping chuck.

## ED・A型

用市售的扳手卡住直柄钻头卡柄处，用专用的扳手（另外购买）拧紧卡帽处。

**!** 如果使用指定以外的扳手，则恐怕会导致卡帽、直柄钻头卡柄的破损。



拆卸的时候，请倒序操作。

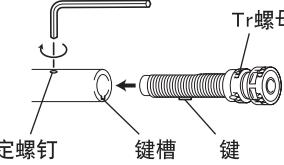
### 直柄钻头卡柄的安装与拆卸

#### Tr柄、Tr螺母的时候

1. 用棉布清洁直柄钻头卡柄的柄部和主轴内径部。

**!** 若有灰尘、油污附着，会有直柄钻头卡柄脱落的可能。

2. 将直柄钻头卡柄的键对准键槽，然后装入。



3. 用六角扳手，拧紧主轴的固定螺钉。

**!** 请确认主轴端面和TR螺母端面之间没有间隙。

4. 拆卸时请用六角扳手松开主轴的锁紧螺钉，然后取出。

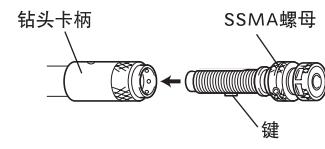
#### TR柄、SSMA螺母的时候

1. 用棉布清洁直柄钻头卡柄的柄部和主轴内径部。

**!** 若有灰尘、油污附着，会有直柄钻头卡柄脱落的可能。

2. 将直柄钻头卡柄的键对准钻头卡柄键槽，然后装入。

请参照钻头卡柄的使用说明书进行操作。



3. 在拆卸直柄钻头卡柄时，请参照钻头卡柄的安装说明书操作。

### 直柄的时候

1. 用棉布清洁直柄钻头卡柄的柄部和侧固式刀柄的内径部。

缺口部

**!** 若有灰尘、油污附着，会有直柄钻头卡柄脱落的可能。

2. 将直柄钻头卡柄插入侧固式刀柄内。

将直柄钻头卡柄的缺口部和锁紧螺钉对准。

锁紧螺钉

3. 用六角扳手拧紧锁紧螺钉。

4. 拆卸时，请倒序操作。

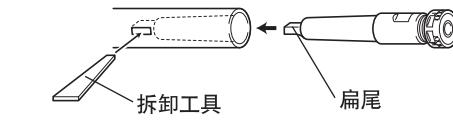
### MT柄的时候

1. 用棉布清洁直柄钻头卡柄的柄部和主轴的内径部。

**!** 若有灰尘、油污附着，会有直柄钻头卡柄脱落的可能。

2. 将扁尾部对准，将直柄钻头卡柄插入锥度孔。

**!** 请确认直柄钻头卡柄不会脱出。



3. 拆卸时，请使用拆卸专用工具。