

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 a description of 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。

⚠ 使用上の注意

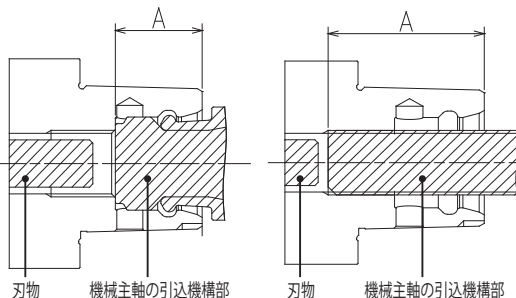
刃物の挿入長について

- ❌ 刃物をホルダの最大挿入長以上挿入しないでください。

ホルダの最大挿入長以上に刃物を挿入してしまうと機械主軸の引込機構部と干渉してしまい、ホルダ、機械の破損や重大な事故につながる恐れがあります。安全にご使用いただくために、下記A寸法以上に刃物を挿入しないようご注意ください。

セグメントクランプタイプ

引きネジクランプタイプ



シャンク サイズ	A寸法(mm)	
	セグメント クランプタイプ	引きネジ クランプタイプ
C3	13	25
C4	15	30
C5	20	37
C6	27	48

規格について

- ❗ 「ポリゴンテーパシャンク」はPSC規格 (ISO26623-1) に準拠しています。互換性のある工作機械主軸に取り付けてご使用下さい。

⚠ Precautions for use

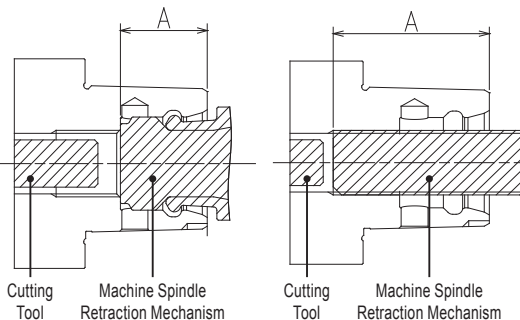
Cutting Tool Insertion Length

- ❌ Do not insert a cutting tool past the maximum insertion length of the holder.

If a cutting tool exceeds the maximum insertion length, it will interfere with the drawing mechanism of the machine spindle, which can damage the machine and lead to major accidents. To ensure safe usage, please refer to the "A" dimensions listed below. Never insert the tool past the listed length.

Segment Clamp Type

Draw-bolt Clamp Type



Shank size	A Dimension(mm)	
	Segment Clamp Type	Draw-bolt Clamp Type
C3	13	25
C4	15	30
C5	20	37
C6	27	48

Regarding Standards

- ❗ The "Polygon Taper Shank" complies with the PSC standard (ISO26623-1). Please use with compatible machine spindles.

⚠ 使用上の注意事項

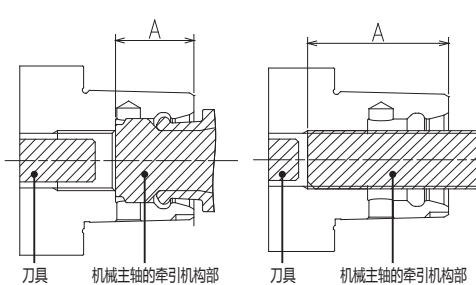
关于刀具的插入长度

- ❌ 将刀具插入刀柄时，请千万不要超过最大插入长度。

如果刀具插入超过最大插入长度，会干涉机械主轴的牵引机械部，会引起刀柄、机械的破损等重大事故。所以为了安全使用，请一定要插入刀具到超过下面的A尺寸。

分段夹紧型

牵引螺钉夹紧型



柄部规格	A尺寸(mm)	
	分段夹紧型	牵引螺钉夹紧型
C3	13	25
C4	15	30
C5	20	37
C6	27	48

关于规格

- ❗ 【多边形锥柄】符合PSC标准(ISO26623-1)。请用于具有兼容性的机床主轴。

ポリゴンテーパシャンクホルダ取り付け時の注意

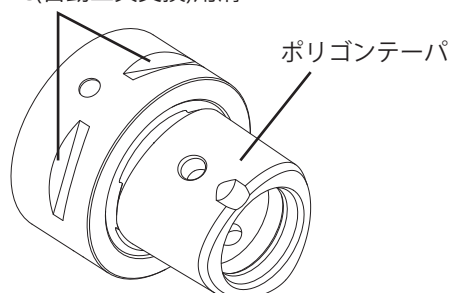
- ❗ ホルダを機械に取り付ける際には、ホルダシャンクのテーパ部、内径部、フランジ端面部と、機械主軸のテーパ部、端面部の油分、ダスト等を完全に取り除いてください。

ダストが付いていると二面拘束としての性能が十分に発揮することができません。

- ❌ ホルダのテーパ部や内径部、端面部に傷のあるものは使用しないでください。

- ❗ 工作機械への取付けにはポリゴンテーパとATC用溝に対する位相があります。ご使用になれる工作機械の取扱説明書をよく読み、正しい位相で取り付けて下さい。

ATC(自動工具交換)用溝



Precautions for mounting the polygon taper shank holder

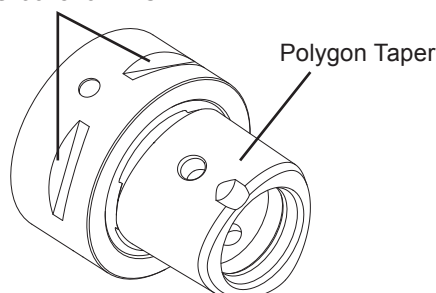
- ❗ Before mounting the holder to the machine spindle, please remove any oil, dust, etc. from the holder's taper, inner bore, and flange surface, as well as from the spindle's taper and end face.

Perfect two-face contact is not possible if there is dust contamination.

- ❌ Do not use a holder with damage to the taper, inner bore, or end face.

- ❗ Polygon tapers can only be installed in the orientation required for your automatic tool changer (ATC). Please refer to your machine's instruction manual to determine the correct orientation.

Groove for ATC



多边形锥柄刀柄安装时的注意事项

- ❗ 将刀柄安装到机械上时，请完全清除掉刀柄锥柄部、内径部、法兰端面部及机械主轴锥部、端面部的油、灰尘等。

若有灰尘附着，那么2面固定的性能则不能完全发挥。

- ❌ 刀柄若锥柄部、内径部、端面部有伤，请千万不要使用。

- ❗ 多边形锥柄要和ATC用槽对准位置后，再安装到工作机械上去。请仔细阅读所使用的工作机械使用说明书，按正确的位置安装。

ATC (自动工具更换) 用槽

