

ST-CBS

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良くお読みの上、正しくお使いください。

用途

- ST・U-CBS : CNC旋盤用内部給油ホルダ用
- ST20H-CBS : CNC旋盤用ハイドロチャック ST・M-PHC用
- ST32H-CBS : CNC旋盤用ハイドロベースホルダ HB-PHC用
- 本製品をマシニングセンタ用ツールホルダで使用しないでください。
- 本製品の対応刃物はフラット付きストレートシャンクボーリングバーです。
- 他の刃物は使用しないでください。

△ 使用上の注意

- 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。

△ 刃物シャンク部注意事項

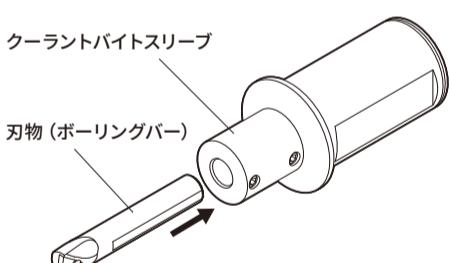
- 刃物シャンク部はウエス等で清掃し、油分やダストを取り除いてください。油分が付着している場合、刃物がスリップする可能性があります。
- シャンク部に傷、打痕のないものを使用してください。
- フラット付きストレートシャンクボーリングバー以外は使用しないでください。
- ボーリングバーを任意の長さにカットして使用する場合は、カット面を直角度0.1mm以下かつバリが無いように仕上げてください。カット面の仕上げが悪いとシールストッパーとの間に隙間が生じ、クーラント漏れの原因になります。



刃物の取り付けと取り外し

- 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。
- 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。
- 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。

- 刃物のシャンク部とクーラントバイトスリーブ内径をウエス等で清掃してください。
- 刃物をクーラントバイトスリーブに差し込み、サイドロックネジで固定します。



最低挿入長とレンチサイズ一覧表

| 型式 | 最低挿入長 (mm) | レンチサイズ (mm) |
|---------------|---------------|----------------|
| ST25U- CBS08 | 32 | 3 |
| CBS10 | 32 | 3 |
| CBS12 | 36 | 3 |
| CBS16 | 35 | 3 |
| ST32U- CBS08 | 32 | 3 |
| CBS10 | 32 | 3 |
| CBS12 | 36 | 3 |
| CBS16 | 40 | 3 |
| CBS20 | 40 | 4 |
| ST40U- CBS08 | 38 | 3 |
| CBS10 | 38 | 3 |
| CBS12 | 38 | 3 |
| CBS16 | 40 | 3 |
| CBS20 | 45 | 4 |
| CBS25 | 45 | 4 |
| ST20H- CBS06R | 26 | 2.5 |
| CBS08R | 26 | 3 |
| CBS10R | 26 | 3 |
| CBS12R | 26 | 3 |
| ST32H- CBS06R | 26 | 2.5 |
| CBS08R | 30 | 3 |
| CBS10R | 30 | 3 |
| CBS12R | 35 | 3 |
| CBS16R | 40 | 3 |
| CBS20R | 40 | 4 |

許容クーラント圧

- △ 高圧クーラントによる刃物の抜け、飛び出し等危険防止の為、刃物の抜け止めをすることをおすすめします。
- | | |
|--------|----------|
| チャック型式 | 許容クーラント圧 |
| 全サイズ | 0.5~7MPa |

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.

Use

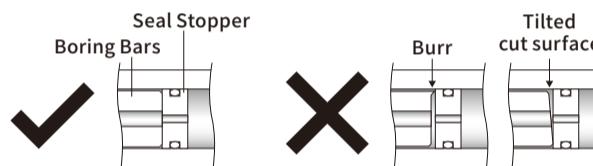
- ST・U-CBS : for internal coolant holders for CNC lathes
- ST20H-CBS : for Hydro Chuck "ST・M-PHC" for CNC lathes
- ST32H-CBS : for hydro base holder "HB-PHC" for CNC lathes
- This product cannot be used as tool holders for machining centers.
- This product is exclusive for straight shank boring bars with flats.
- Do not use with other type of cutting tools.

△ Precautions for use

- Strictly keep the minimum chucking length shown below.

△ Precautions on cutting tool shank part

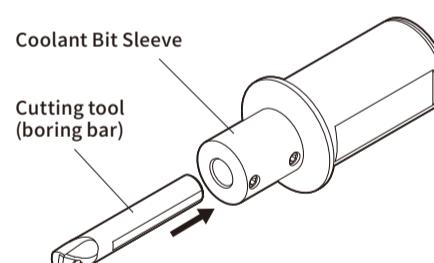
- Clean and remove all dust and oil on the cutting tool shank using waste cloth etc. Cutting tool slippage may occur if oil is remaining on the cutting tool shank.
- Dent or scratch on the cutting tool shank should be avoided.
- Use only straight shank boring bars with flats.
- When using a boring bar cut to any length, the cut surface must be finished to a right angle of 0.1 mm or less and burr-free. If the cut surface is not finished properly, a gap will be created between the boring bar and the seal stopper, which may cause coolant leakage.



Attaching a cutting tool

- ① 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.
- Strictly keep the minimum insertion length shown above.
- Do not touch a cutting tool with bare hands. Always use waste cloth or wear gloves when handling a cutting tool.

- Clean the shank of the cutter and the inside diameter of the coolant bit sleeve with a rag.
- Insert the cutter into the coolant bit sleeve and secure it with the side locking screw.



Guidelines for minimum insertion length & wrench size

| Model | Minimum insertion length (mm) | Wrench size (mm) |
|---------------|----------------------------------|---------------------|
| ST25U- CBS08 | 32 | 3 |
| CBS10 | 32 | 3 |
| CBS12 | 36 | 3 |
| CBS16 | 35 | 3 |
| ST32U- CBS08 | 32 | 3 |
| CBS10 | 32 | 3 |
| CBS12 | 36 | 3 |
| CBS16 | 40 | 3 |
| CBS20 | 40 | 4 |
| ST40U- CBS08 | 38 | 3 |
| CBS10 | 38 | 3 |
| CBS12 | 38 | 3 |
| CBS16 | 40 | 3 |
| CBS20 | 45 | 4 |
| CBS25 | 45 | 4 |
| ST20H- CBS06R | 26 | 2.5 |
| CBS08R | 26 | 3 |
| CBS10R | 26 | 3 |
| CBS12R | 26 | 3 |
| ST32H- CBS06R | 26 | 2.5 |
| CBS08R | 30 | 3 |
| CBS10R | 30 | 3 |
| CBS12R | 35 | 3 |
| CBS16R | 40 | 3 |
| CBS20R | 40 | 4 |

Maximum coolant pressure

- △ Secure the cutting tool to prevent slippage, bursting, etc, due to high pressure coolant.
- | | |
|------------|--------------------------|
| Chuck size | Maximum coolant pressure |
| All sizes | 0.5~7MPa |

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。

用途

- ST・U-CBS : 用于CNC车床用内部供油刀柄
- ST20H-CBS : 用于CNC车床用液压刀柄ST・M-PHC
- ST32H-CBS : 用于CNC车床用液压基础刀柄HB-PHC
- 本产品不能用于加工中心用刀柄。
- 本产品的适用刀具为带平面的直柄镗刀杆。
- 不能使用其他刀具。



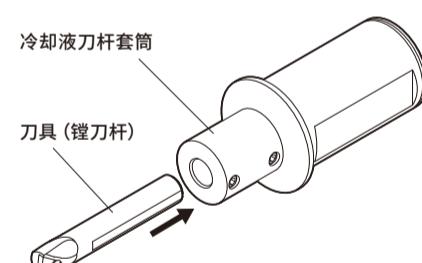
△ 使用上的注意事项

- 不要夹持低于最低插入长度的刀具柄部。

刀具的安装与拆卸

- ① 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。
- 不要夹持低于最低插入长度的刀具柄部。
- 请不要徒手碰触刀具。使用刀具时，请一定要使用棉布或手套。

- 请使用棉布清洁刀具的柄部和冷却液刀套筒内径。
- 将刀具插入冷却液刀套筒，用侧面的锁紧螺钉固定。



最低插入长度和扳手尺寸列表

| 型号 | 最低插入长度 (mm) | 扳手尺寸 (mm) |
|---------------|----------------|--------------|
| ST25U- CBS08 | 32 | 3 |
| CBS10 | 32 | 3 |
| CBS12 | 36 | 3 |
| CBS16 | 35 | 3 |
| ST32U- CBS08 | 32 | 3 |
| CBS10 | 32 | 3 |
| CBS12 | 36 | 3 |
| CBS16 | 40 | 3 |
| CBS20 | 40 | 4 |
| ST40U- CBS08 | 38 | 3 |
| CBS10 | 38 | 3 |
| CBS12 | 38 | 3 |
| CBS16 | 40 | 3 |
| CBS20 | 45 | 4 |
| CBS25 | 45 | 4 |
| ST20H- CBS06R | 26 | 2.5 |
| CBS08R | 26 | 3 |
| CBS10R | 26 | 3 |
| CBS12R | 26 | 3 |
| ST32H- CBS06R | 26 | 2.5 |
| CBS08R | 30 | 3 |
| CBS10R | 30 | 3 |
| CBS12R | 35 | 3 |
| CBS16R | 40 | 3 |
| CBS20R | 40 | 4 |

允许冷却压力

- △ 为了防止由于高压冷却液而导致刀具脱出、飞出等危险发生推荐对刀具采取防脱出措施。

| 刀柄型号 | 允许冷却压力 |
|------|----------|
| 全型号 | 0.5~7MPa |