

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 the correct usage and precautionary remarks on handling. Read this manual thoroughly and use the product in the correct manner.	真诚地感谢您购买本公司的产品。 请注意该说明书中产品的正确使用方法及使用上的注意事项。 请在使用前仔细阅读本说明书, 并正确使用。
---	--	---

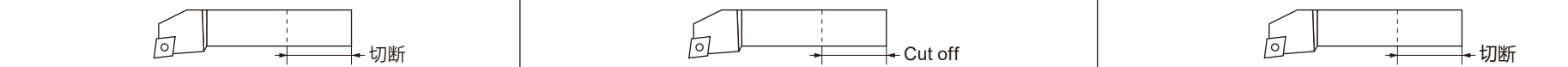
角バイト用ホルダの場合	Turning tool for square bit	方刀杆用刀柄の場合
-------------	-----------------------------	-----------

S B V ・ A型：外径・端面加工用 S B H ・ A型：端面加工用	SBV・A：For External / Facing SBH・A：For Facing	S B V ・ A型：外径・端面加工用 S B H ・ A型：端面加工用
---	---	---

角バイトの取り付けと取り外し	Removal and attachment of square bit	方刀杆的安装与拆卸
----------------	--------------------------------------	-----------

ホルダに合った角バイトをご使用ください。 また、角バイトの左右勝手にもご注意ください。	Select a square bit suited for the turning tool. Also note that there are right-hand and left-hand square bits.	请使用与刀柄相匹配的方刀杆。 另外，请注意方刀杆的左右方向。
--	--	-----------------------------------

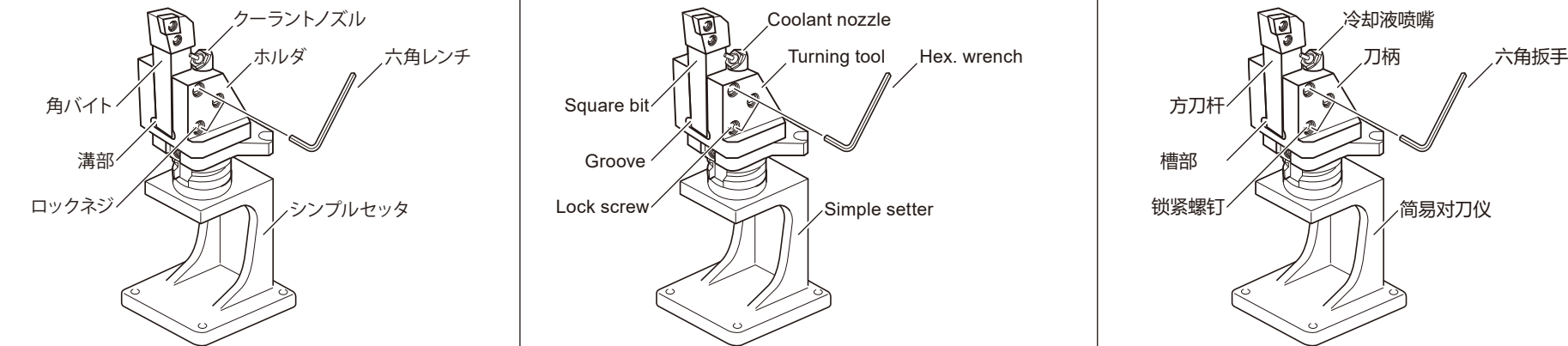
❗ 角バイトのシャンク部を加工ワークに合った長さに切断してホルダに取り付けてください。	❗ Shorten the shank of the square bit if necessary before attaching to the turning tool.	❗ 请将方刀杆柄部按适合加工工件的长度切断，再安装到刀柄上。
---	--	--------------------------------



角バイトを切断した場合、必ずバリを除去してください。 バリが残っているとセッティング時のバイト浮きや、バリによる負傷が発生する可能性があります。	Remove burrs after cutting off the square bit shank. Leaving burrs on the shank may result in injuries and/or insecure square bit setting.	切断方刀杆の場合、请一定要去除毛刺。 若残留毛刺，则工作人员可能在设定时被浮出的毛刺弄伤。
---	---	--

- | | | |
|--|--|--|
| 1. シンプルセッタなどの締め付け治具にホルダを固定します。
2. 角バイトのシャンク部とホルダの溝部をウエスで掃除してください。
3. 角バイトのシャンク部をホルダの溝部に差し込みます。 | 1. Fix the turning tool onto a tightening jig such as NT's simple setter.
2. Clean the square bit shank and turning tool groove with a waste cloth.
3. Insert the square bit shank into the turning tool groove. | 1. 请将刀柄固定在简易对刀仪等锁紧治具上。
2. 请用棉布清洁方刀杆的柄部和刀柄的槽部。
3. 请将方刀杆的柄部插入到刀柄的槽部。 |
|--|--|--|

🚫 角バイト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。	🚫 Do not touch square bit with bare hands. When handling the cutter, always use a waste cloth or wear gloves.	🚫 请不要直接用手触碰方刀杆。安装刀具时，请务必使用棉布或手套。
---	---	----------------------------------



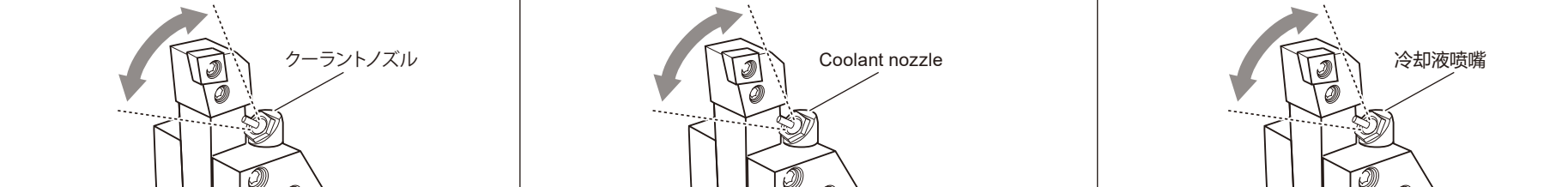
- | | | |
|--|---|---|
| 4. 六角レンチでロックネジを締め、角バイトを固定します。
角バイト取り付け後、ガタやゆるみがないか確認してください。 | 4. Tighten lock screws with a hex wrench to fix the square bit.
Make sure that the square bit is firmly clamped. | 4. 用六角扳手锁住锁紧螺钉，固定好方刀杆。
方刀杆安装后，请确认是否有间隙或松开。 |
|--|---|---|

- | | | |
|---------------------------|--|-------------------|
| 5. 取り外すときは、逆の手順で作業してください。 | 5. To remove the square bit from the turning tool, reverse the aforementioned procedure. | 5. 拆卸时，按相反顺序操作即可。 |
|---------------------------|--|-------------------|

センタースルーにてご使用の場合	For center through coolant supply	使用中心冷却の場合
-----------------	-----------------------------------	-----------

許容クーラント圧：7MPa	Max. coolant pressure：7MPa	容许冷却压：7MPa
---------------	----------------------------	------------

センタースルーにてご使用の場合、クーラントが角バイトの刃先に向かって流れるようにクーラントノズルの向きを調節してください。 クーラントノズル穴に細い六角レンチなどを差し込み、任意の方向に動かしてください。 ノズルの動きが硬い場合は、ペンチなどで軽くはさみ、動かしてください。 この際、ノズルの穴をつぶさないよう、ご注意ください。	Adjust coolant nozzle direction so that the coolant sprays at the cutting edge of the square bit. Insert slim hex wrench, etc., into the coolant nozzle and move it in the appropriate direction. If the coolant nozzle does not move easily, use pliers, etc., to lightly pinch and move it. In this case, be careful not to crush the coolant nozzle hole.	使用中心冷却の場合、请调节冷却液喷嘴的朝向，使冷却液能流向方刀杆的切削刃。请将细六角扳手等插入冷却液喷嘴孔，转动至任意方向。 喷嘴转动若生硬，请用钳子等工具轻轻夹着动一下。此时，请注意不要弄碎喷嘴孔。
---	--	---

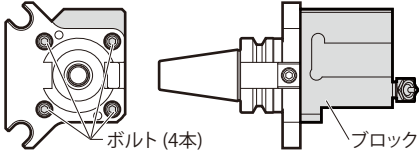


クーラントが刃先にかかりづらい場合には、付属の銅管ノズルに付け替え、銅管を曲げて刃先にクーラントがかかるように位置を調整して下さい。 ノズルの付け替えには市販のスパナをご使用ください。	If coolant does not reach the cutting edge well, replace the coolant nozzle with copper tube nozzle (included). Bend the copper tube so that the coolant sprays at the cutting edge of the square bit. Use a conventional spanner when replacing nozzles.	当冷却液很难到达切削刃の場合、请更换成附带的铜管喷嘴，请通过弯曲铜管来调整位置，使冷却液可以通向切削刃。 更换喷嘴请使用市售扳手。
---	--	--

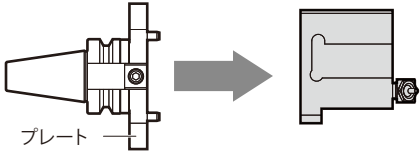
クーラントノズルや銅管ノズルを一度取り外し、再度取り付ける際は、シールテープをネジ部に巻いてください。	When reattaching coolant nozzle or copper tube nozzle after they have been removed once from the turning tool, put sealing tape on the screw part.	冷却液喷嘴或铜管喷嘴若一度取下、再度安装时，请用密封胶带包住螺钉部。
---	--	------------------------------------

バイト取付け位相の変更 (SBV・A、SBH・A)

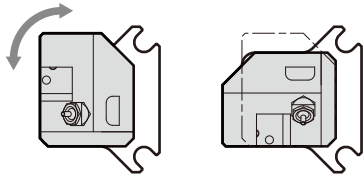
1. ブロックを固定しているボルト4本を取り外します。



2. プレートからブロックを取り外します。



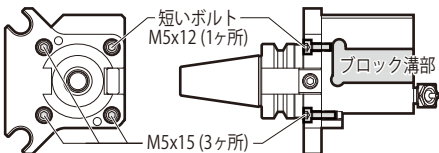
3. 使用する位相に合わせ、プレートにブロックを取り付けます。
※90°ごとの4方向に位相を合わせることができます。



！ ウェスなどを使い、取り付け前にプレートとブロックを清掃してください。

4. 1. で取り外したボルト4本を締め付けます。
推奨締め付けトルクは7Nmです。

！ SBV-Aではブロック溝部に接するボルトは干渉防止のため短い仕様です。組み換え後も必ず所定の位置に組み付けてください。(下図参照)



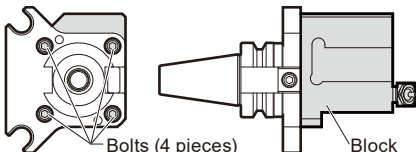
！ ボルトは対角の順で締め付けを行ってください。

！ 締め付け後、ガタやゆりみ、浮き上がりがないか確認してください。初回使用時は、工作機械に正常に取りつくかどうか、ご確認ください。

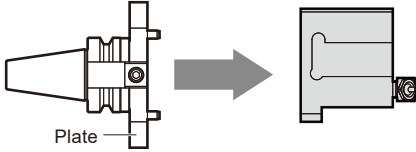
！ ホルダ使用中に異常な音や振動、ガタが発生した場合は、直ちに使用を中止してください。

Rotating the location of square bit (SBV・A, SBH・A)

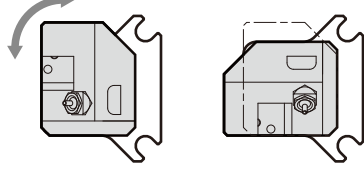
1. Remove 4 bolts that are fixing the block.



2. Remove the block from the plate.



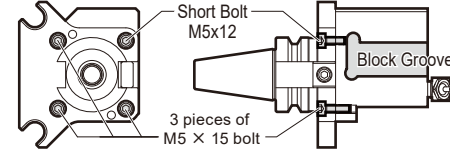
3. Attach the block to the plate in accordance with the desired square bit location.
*The location can be rotated by 90 degrees. 4 different locations are available.



！ Clean the plate and block with a waste cloth etc., before reassembling.

4. Tighten 4 bolts that were removed at step 1.
Recommended tightening torque is 7 Nm.

！ In the SBV-A, the bolts that contact the block groove are short to prevent interference. Be sure to assemble them in place even after reassembly. (See figure below).



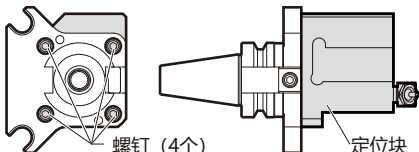
！ Tighten the bolts in diagonal order.

！ Make sure the plate and block are assembled firmly. When using the turning tool for the first time, make sure the turning tool can be mounted to the machine properly.

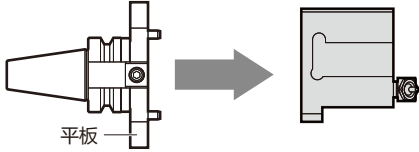
！ Stop machining if abnormal sounds and/or large vibrations accompany use.

刀杆安装位相の変更(SBV・A、SBH・A)

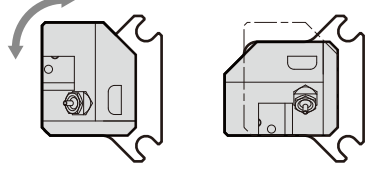
1. 卸下固定定位块的4个螺钉。



2. 从平板上卸下定位块。



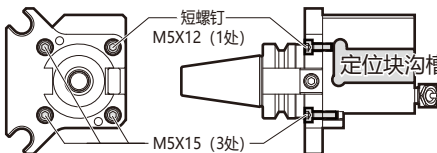
3. 对准使用位相，将定位块安装到平板上。
※ 能够对准每90°为1个方向的4个方向的位相。



！ 使用棉布等，在安装前清洁平板和定位块。

4. 用1.中卸下的4个螺钉锁紧。
建议锁紧扭矩为7Nm。

！ 为防止干涉，SBV-A上接触定位块沟槽部分的螺钉为短规格。重组后也请务必安装到规定的位置。(请参考下图)



！ 按对角线顺序拧紧螺钉。

！ 锁紧后，请确认是否有间隙或松开、脱离现象。初次使用时，请确认工作机械是否能正常运转。

！ 若刀柄在使用中出现异常声响、振动、间隙的情况，请立即停止使用。

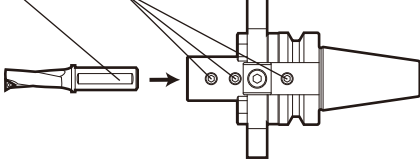
丸シャンク用ホルダの場合

TSB型：ボーリングバー用

刃物の取り付けと取り外し

！ 刃物シャンクフラット面をロックネジで押さえるよう、位相を合わせてクランプして下さい。フラット面以外の部分をクランプしないで下さい。ホルダのロックネジの位置とフラット面の位置が合わない場合、使用しないで下さい。

フラット面とロックネジの位置が合うか確認してください。



！ 刃物の取り付け後、ガタやゆりみがないか確認してください。ホルダ使用中に異常な音や振動、ガタが発生した場合は、直ちに使用を中止してください。

1. シンプルセッターなどの締め付け治具にホルダを固定します。
2. 刃物のシャンク部とホルダの内径部をウェスで掃除してください。
3. 刃物のフラット面とロックネジの位相を合わせホルダ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、必ずウェスや手袋などを使ってください。

4. 六角レンチでロックネジを締め、刃物を固定します。
5. 取り外す時は逆の手順で作業して下さい。

センタースルーにてご使用の場合

！ 刃物をストッパーボルト端面に押し当ててご使用下さい。押し当て方が不十分だと、クーラントが漏れる可能性があります。クーラントの漏れが生じた場合は、再度取り付け直してください。

刃物のクーラント穴位置とストッパーボルト穴径が合っていない場合、クーラントが漏れたり、クーラントの吐出量が不足する等の問題が起きる可能性があります。このような場合はストッパーボルトの変更が必要です。弊社までご連絡ください。



ストッパーボルトのクーラント穴サイズ	
ホルダサイズ	d
TSB10、TSB12	φ3mm
TSB16、TSB20	φ4mm

特殊ストッパーボルトの制作も可能です。詳細は弊社までご連絡ください。

！ ホルダ使用中に異常な音や振動、ガタが発生した場合は、直ちに使用を中止してください。

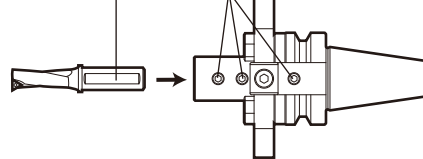
Turning tool for cylindrical shank cutter

TSB：For Boring bar

Removal and attachment of cutter

！ When clamping, align the flat surface of the cutter and the lock screw. Do not clamp anywhere other than the flat surface of the cutter. If the flat surface of the cutter and lock screw cannot be aligned, please do not attempt to use the turning tool / cutter.

Positions of flat surface of the cutter and the lock screw must be aligned.



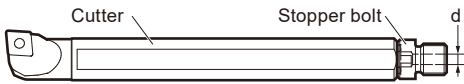
！ Make sure that the cutter is firmly clamped. Stop machining if abnormal sounds and/or large vibrations accompany use.

1. Fix the turning tool onto a tightening jig such as NT's simple setter.
 2. Clean the cutter shank and inner bore of the turning tool with a waste cloth.
 3. Align the flat surface of the cutter and the lock screw, and insert the cutter into the turning tool.
- ！ Do not touch cutter with bare hands. When handling the cutter, always use a waste cloth or wear gloves.
4. Tighten lock screws with a hex wrench to fix the cutter.
 5. To remove the cutter from the turning tool, reverse the aforementioned procedure.

For center through coolant supply

！ Press the cutter against the end face of the stopper bolt. If the cutter is not pressed against the stopper bolt properly, coolant may leak. If coolant leaks, please re-attach the cutter properly.

Coolant leakage or insufficient coolant feeding may occur if the position of coolant hole in the cutter and diameter of the stopper bolt are not matching. If this occurs, the stopper bolt must be changed. Please contact NT Tool.



Coolant hole size in stopper bolt	
Size of turning tool	d
TSB10、TSB12	φ3mm
TSB16、TSB20	φ4mm

Special stopper bolts can be manufactured. Please contact NT Tool for details.

！ Stop machining if abnormal sounds and/or large vibrations accompany use.

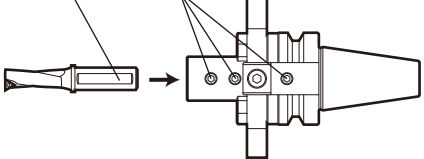
圆柄用刀柄の場合

TSB型：镗刀杆用

刀具的安装与拆卸

！ 请将锁紧螺钉按入刀具扁平面，对准位置后夹紧。请不要夹持扁平面以外的部分。若刀柄的锁紧螺钉位置与扁平面的位置没对准，请不要使用。

请确认扁平面和锁紧螺钉的位置是否对准。



！ 刀具安装后，请确认是否有间隙或松开。刀柄使用中若有异常声音、振动、间隙，请立即停止使用。

1. 请将刀柄固定在简易对刀仪等锁紧治具上。
2. 请用棉布清洁刀具的柄部和刀柄的内径部。
3. 对准刀具的扁平面和锁紧螺钉的位相，将刀具插入刀柄。

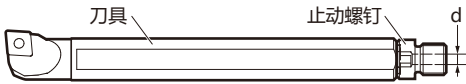
！ 请不要直接用手触碰刀具。使用刀具时，请务必使用棉布或手套。

4. 用六角扳手锁住锁紧螺钉，固定刀具。
5. 拆卸时，按相反顺序操作即可。

使用中心冷却の場合

！ 将刀具压住止动螺钉端面后再使用。若按压不完全，可能会发生冷却液渗漏。发生冷却液渗漏的情况，请再度重新安装。

刀具的冷却液孔位置和止动螺钉孔径不合的情况时，冷却液会渗漏，引起冷却液排放量不足等问题。这种情况就需要更换止动螺钉了。请联系敝社。



止动螺钉的冷却液孔尺寸	
刀柄规格	d
TSB10、TSB12	φ3mm
TSB16、TSB20	φ4mm

可制作特殊止动螺钉。具体请联络敝社。

！ 刀柄使用中若发生异常的声音、振动、间隙，请立即停止使用。