



# デルタゴンXタルボラー 750 取扱説明書

このたびは、弊社製品をお買い上げいただき、まことにありがとうございます。  
ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みのうえ、正しく安全にお使いください。  
お読みになった後は大切に保管し、必要なときに読み返してください。

## 安全上のご注意

必ずお守りください

ケガなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる『安全上のご注意』を必ず守ってください

**△ 警告** 誤った取り扱いをしたときに、使用者または第三者が死亡や重傷を負うおそれがある内容

**△ 注意** 誤った取り扱いをしたときに、使用者または第三者が軽傷を負う危険や物的損害の発生するおそれがある内容

### 警告

- ① 作業場はいつもきれいに保ってください。また、雨中や暗所、可燃性の液体やガスのある場所で使用しないでください。感電やケガ、火災や爆発の原因になります。
- ② 切粉は火花となり飛散することがあります。可燃性のあるものは遠ざけてください。また、やけどの恐れがあるので、火花を手足に当てないでください。
- ③ 高所作業の時は、必ず安全帯を着用して作業を行ってください。また工具・電動工具・切削片などが落下する場合がありますので、必ず落下防止処置を行うと共に、作業現場への第三者の立ち入りを制限するようにしてください。
- ④ 作業時の服装には十分注意し、袖やズボンのすそ等が巻き込まれないようにしてください。
- ⑤ 作業中は、保護メガネを必ず着用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用し、騒音の大きい作業では、耳栓やイヤーマフなど防音保護具を着用してください。
- ⑥ 指定された用途以外に使用しないでください。また、改造や分解は絶対にしないでください。
- ⑦ ご使用前の前に製品の点検を十分に行い、損傷があるときは絶対に使用しないでください。
- ⑧ 直立ボール盤やその他大型穴あけ工具で使用される場合、被削材をしっかりと固定してください。
- ⑨ 被削材への斜め穴あけは、切り込みが不安定になり、回転がロックされたり、カッターの破損などの危険がありますので、絶対に行わないでください。
- ⑩ 製品の着脱を行う場合は電動工具のスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。また、保護手袋を着用し、けがをしないように注意してください。
- ⑪ 磁気ボール盤で使用される場合、マグネットでしっかりと吸着し固定してください。マグネットの吸着面に傷や打こんをつけたり、切粉などの異物やさびがついていると、吸着力が弱くなります。
- ⑫ 使用中は、カッターや回転部、切粉などの排出物に手や顔などを近づけないでください。
- ⑬ 穴あけ直後のカッターや切削片は熱くなっていますので、火傷をしないよう保護手袋等を着用してください。ただし、カッター回転中は巻き込まれる危険がありますので、保護手袋は着用しないでください。

### 注意

- ① 使用する製品・サイズにあった電動工具を使用してください。
- ② 被削材に適した製品を使用し、適切な回転速度・送り量で作業を行ってください。
- ③ 穴あけは切削油を使用してください。
- ④ 一穴毎に切削片を取り除いてください。

## 本製品について

### ● 用途(被削材)

適合材：75mm厚までの金属、ステンレス、アルミ  
※磁気ボール盤でのステンレス、アルミ穿孔は適していません。  
※切削片の落下防止対応タルボラー、チップブレーキングシャंकも製造可能です。  
別注品につき弊社までお問い合わせください。

### ● 仕様

| ＜刃先径・有効長＞   |             | ＜刃数＞              | ＜刃幅＞               |
|-------------|-------------|-------------------|--------------------|
| 刃先径<br>(mm) | 有効長<br>(mm) | 5枚・・・刃先径20～23.5mm | 3.9mm・・・刃先径20～31mm |
| 20～55       | 75          | 6枚・・・刃先径24～39mm   | 3.2mm・・・刃先径33mm以上  |
|             |             | 8枚・・・刃先径40～55mm   |                    |

### ● シャंकアッセンブリー

| 刃先径<br>(mm) | シャंकアッセンブリー |       |              |
|-------------|-------------|-------|--------------|
|             | 品名          | 品番    | 仕様           |
| 20～35       | MT-2        | MBSK2 | モールステーパ No.2 |
| 38～55       | MT-3        | MBSK3 | モールステーパ No.3 |

※MT-2・3 シャंक：塩ビホース、オイラー付属

### ● センターピンアダプター

デルタゴンタルボラー 7 5 0 を MT-2・MT-3 シャंकでご使用いただくには、別途下記センターピンアダプターが必要になります。

| 品名                | 品番       |
|-------------------|----------|
| MB750 センターピンアダプター | MB75CPAD |

※HiKOKI の磁気ボール盤 BM40Y でご使用の場合は、別途センターピンアダプターの製作が必要になりますので、弊社までお問い合わせください。

※HiKOKI BM60Y には使用できません。HiKOKI BM60Y で使用される場合は、MB750A センターピンアダプター (品番：MB75ACPAD) を使用してください。



ユーザーと共に歩む

株式会社

ミヤナガ

受注センター

受付窓口 ☎ 0120-81-3875

〒673-0443 兵庫県三木市別所町巴19番地

商品お問い合わせ窓口 ☎ 0120-3875-14

URL <http://www.miyana.co.jp>

F A X ☎ 0120-3875-17

4955823

## ●各部の名称／寸法表 ※図はMT-3シャンクです

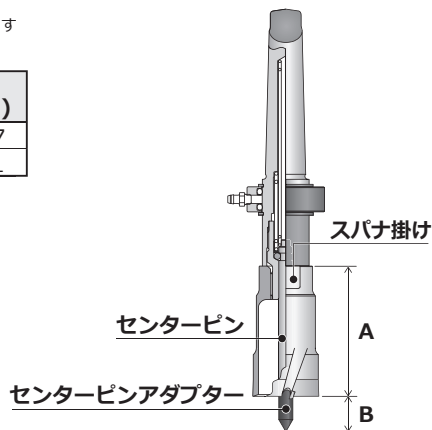
<寸法表>

| デルタゴン<br>メタルボーラー | 刃先径<br>(mm) | A<br>(mm) | B<br>(mm) |
|------------------|-------------|-----------|-----------|
| 750              | 20~24.5     | 107       | 17        |
| (テーパシャンク)        | 26~55       | 103       | 21        |

<スパナサイズ>

刃先径35mmまで：22mm

刃先径38mm以上：27mm



## 使用方法

### ●使用上の注意

1. 被削材の穴あけ中心の位置決めは、ケガキかポンチで行ってください。ポンチ位置に、センターピンの先端を合わせてから、穴あけを開始してください。
2. 急に回転速度が落ちる場合は押しすぎです。無理に押し付けると、刃先を破損するおそれがあります。カッターを少し上げ、回転速度が正常に戻ってから作業してください。
3. 使用時は、カッターの内部から切削液(水溶性または油性)で刃先を冷却してください(推奨切削液：アイガーNT-11、パスコ5000)。流量の目安としては、穴あけ時に切粉がいつも湿っている程度にし、切粉が変色しないように調整してください。特に難削材では、流量を多くしてください。流量が十分ではない場合、刃先の破損やカッターの性能が発揮できない可能性があります。
4. 穴あけ途中で回転を止めないでください。止めると刃先が破損するおそれがあります。回転を止めるときは、カッターを被削材からまっすぐ引き抜き、止めてください。

### ●取り付け方法

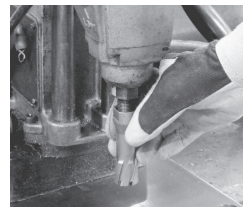
#### ○シャンクアッセンブリーMT-2・3で使用する場合

1. 電動工具にシャンクアッセンブリーを取り付けてください。
2. カッターをシャンクアッセンブリーに取り付けてください(写真A)。
3. スパナを使用して締め付けてください(写真B)。

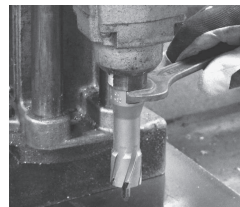
#### ○磁気ボール盤で使用する場合

1. 磁気ボール盤にカッターを取り付けてください(写真A)。  
磁気ボール盤への締結部のねじサイズは、『4条M18×P1.5』です。

2. スパナを使用して締め付けてください(写真B)。



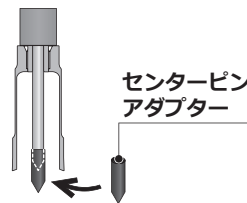
写真A



写真B

### ●センターピンアダプターの使用

センターピンアダプター(品番：MB75CPAD)が必要になります。センターピンの先端にセンターピンアダプターを装着して穿孔を始め、10mm程度穿孔した時点で、センターピンアダプターを取り外して穿孔を続けてください。



## 切削条件の目安

### ●適正回転速度

(単位：min<sup>-1</sup>)

| 被削材   | 周速度<br>(m/min) | 刃先径 (mm) |      |      |      |      |      |     |     |     |     |     |     |     |     |
|-------|----------------|----------|------|------|------|------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|       |                | 12       | 14   | 16   | 18   | 20   | 25   | 30  | 35  | 40  | 45  | 50  | 55  | 60  | 65  |
| 鋳鉄    | 90             | 2387     | 2046 | 1790 | 1592 | 1432 | 1146 | 955 | 819 | 716 | 637 | 573 | 521 | 477 | 441 |
|       | 80             | 2122     | 1819 | 1592 | 1415 | 1273 | 1019 | 849 | 728 | 637 | 566 | 509 | 463 | 424 | 392 |
|       | 70             | 1857     | 1592 | 1393 | 1238 | 1114 | 891  | 743 | 637 | 557 | 495 | 446 | 405 | 371 | 343 |
| 普通鋼   | 60             | 1592     | 1364 | 1194 | 1061 | 955  | 764  | 637 | 546 | 477 | 424 | 382 | 347 | 318 | 294 |
|       | 50             | 1326     | 1137 | 995  | 884  | 796  | 637  | 531 | 455 | 398 | 354 | 318 | 289 | 265 | 245 |
|       | 40             | 1061     | 909  | 796  | 707  | 637  | 509  | 424 | 364 | 318 | 283 | 255 | 231 | 212 | 196 |
| ステンレス | 30             | 796      | 682  | 597  | 531  | 477  | 382  | 318 | 273 | 239 | 212 | 191 | 174 | 159 | 147 |
|       | 25             | 663      | 568  | 497  | 442  | 398  | 318  | 265 | 227 | 199 | 177 | 159 | 145 | 133 | 122 |

※上記は弊社標準条件においての目安です。使用機や被削材により適正回転速度は異なります。

ご使用にあたっては、適正な条件を選定してください。

適正回転速度を得るための計算式：回転速度(min<sup>-1</sup>)=周速度(m/min)X1000/(刃先径X3.14)

### ●適正送り量 0.05~0.1mm /rev

## 刃先の再研磨について

### ●再研磨の目安

カッターが下記のような状態になった場合、刃先を再研磨してください。

- ・切れ味が落ちてきた時
- ・刃先摩耗が進行してきた時

再研磨についてのお問い合わせは、弊社受注センター『商品お問い合わせ窓口』にご相談ください。