



メタルボーラー M-500

取扱説明書

このたびは、メタルボーラーM500をお買い上げいただきありがとうございます。

メタルボーラーM500はワンタッチ刃先交換機構を採用し、ラジアルボール盤、中ぐり盤、フライス盤等の工作機械用として開発しました。

メタルボーラーM500をご利用いただくには、メタルボーラーM500用シャンクアッセンブリーが必要です。

シャンクアッセンブリーはすべてのサイズの cutter と組み合わせることができます。

《カッター仕様》

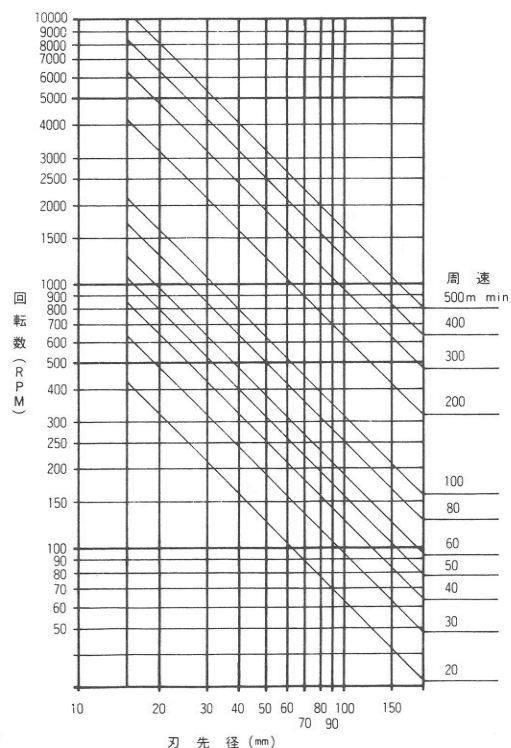
有効長/50mm

刃先径/φ35mm～φ150mm

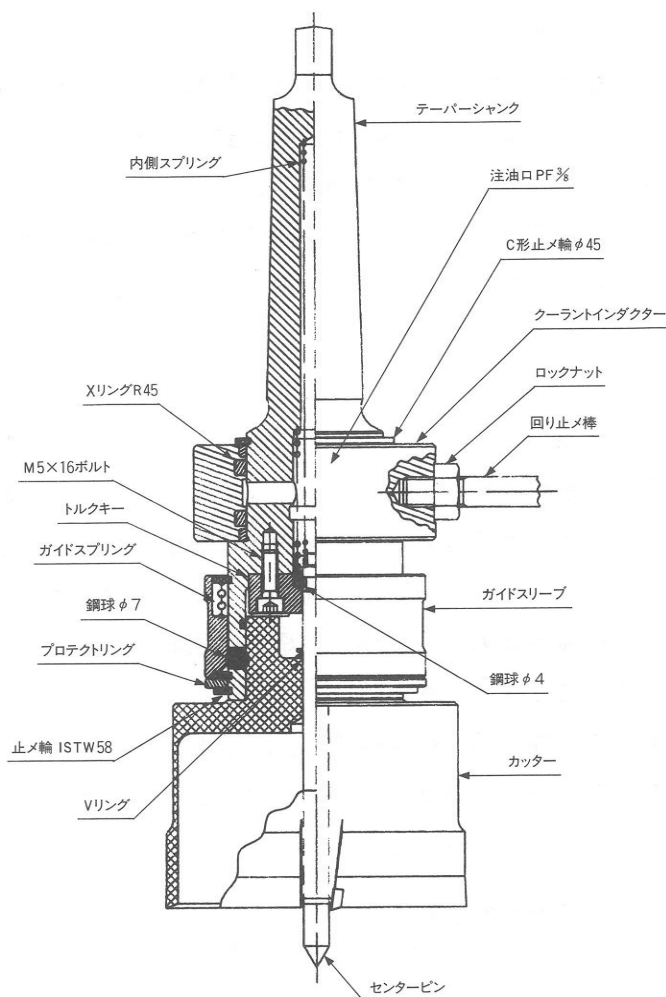
シャンクアッセンブリー/MT-4、MT-5

《切削条件の目安》

	周速(m/min)	送り(mm/rev)
普通鋼	40～60	0.08～0.12
ステンレス	20～50	0.08～0.12
鋳鉄	70～90	0.1～0.2
アルミニウム	80～600	0.2～0.4



《構成図》



《交換部品仕様》

品名	仕様	備考
Xリング	日本バルカー R45	市販品
Vリング	FORSHEDA社 V-8A	//
C形止メ輪	JIS B2804STW45	//
鋼球	玉軸受用鋼球 4mm 7個	//
鋼球	玉軸受用鋼球 7mm 3個	//

※上記以外の交換部品は弊社にお問合せください。



メタルボーラー M-500

〈使用法〉

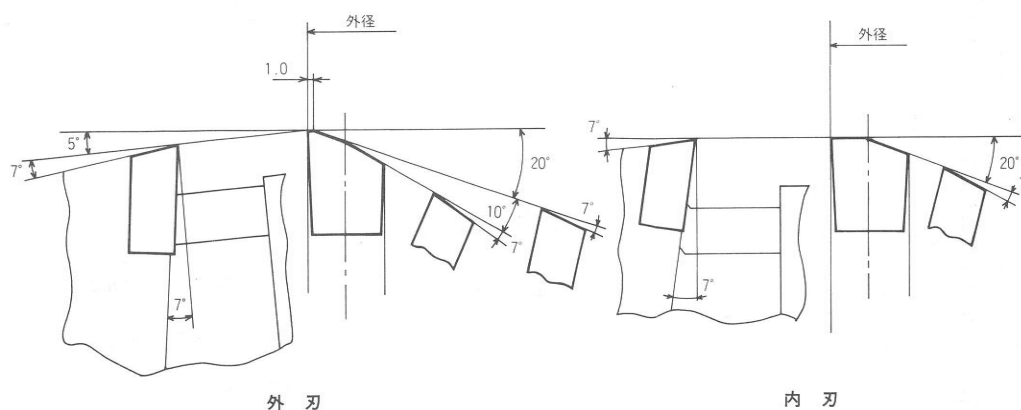
- (1) クーラントインダクターの注油口にニップルで冷却油のホースをつないで下さい。(市販のPF $\frac{3}{8}$ ニップルが適合します。)
- (2) 付属のクーラントインダクター廻り止め棒をクーラントインダクターにねじ込み、ロックナットで固定して下さい。
- (3) カッターをシャンクのガイドスリーブを押し上げながらキーの位置を合わせて、座面が当たるまで押し込んで下さい。
- (4) 被切削材質、口径に適した回転数、送り量を選定して下さい。大口径カッターには低めの周速を選定して下さい。…「切削条件の目安」を参考にして下さい。
- (5) 切削中は、常に冷却油を連続注油して下さい。
- (6) 切削完了後はカッターを回転させたまま引き上げて下さい。
- (7) 切削コア（抜きカス）が出にくい時は、超硬刃先を破損しないよう注意してカッター上部を木槌等で軽くたたいて下さい。

〈注意事項〉

- (1) 切削中は絶対に回転を止めないで下さい。(超硬刃先は切削中回転を止めると必ず破損します。) 回転を止めるときはカッターを静かに被削材から引き抜いて止めて下さい。
- (2) 切削の際は1回毎に切削コア、切粉を取り除いてから作業を始めて下さい。
- (3) 機械本体の馬力が小さい場合は回転が止まり、刃先の損傷をおこし切削が不可能です。(5馬力以上の機械でご使用下さい。)
- (4) 十分な冷却油量を得る為、高圧ポンプをご使用下さい。(吐出圧5kg/cm²、流出量5ℓ/min)
- (5) カッター交換は超硬刃先を損傷しないようご注意下さい。また、カッター及びシャンクの取付部は必ず清掃してから取り付けて下さい。

〈再研磨の方法〉

刃先が摩耗した場合の再研磨角度は次図のとおりです。



※再研磨についてのお問い合わせは、お近くの当社営業所にご相談下さい。再研磨店を紹介いたします。

ユーザーと共に歩む

株式会社 ミヤナガ

本社・工場	兵庫県三木市福井2393番地	TEL(0794)82-0339(代)
営業本部	神戸市中央区磯上通6-1-11(三井生命ビル4F)	TEL(078)251-5977(代)
東京支店	東京都中央区銀座2-15-2(東急銀座ビル3F)	TEL(03)3545-6081(代)
札幌営業所	札幌市中央区大通東2丁目15-1(フジミツビル4F)	TEL(011)251-3050(代)
大宮営業所	埼玉県大宮市東町2丁目136-4(うぶかたビル1F)	TEL(048)648-1877(代)
厚木営業所	神奈川県厚木市寿町2丁目3番6号	TEL(0462)25-4340(代)
名古屋営業所	名古屋市中区徳川1丁目901番地(サンエース徳川605)	TEL(052)933-9292(代)
神戸営業所	神戸市中央区磯上通6-1-11(三井生命ビル4F)	TEL(078)251-5977(代)
三木営業所	兵庫県三木市福井2393番地	TEL(0794)82-0339(代)
広島営業所	広島市南区東荒神町3-35(広島オフィスセンタービル5F)	TEL(082)261-0101(代)
福岡営業所	福岡市博多区博多駅東2丁目9番1号(東福第2ビル5F)	TEL(092)441-7621(代)