



メタルボーラー750S(32)

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ご使用前に製品の点検を十分にを行い、損傷があるときは絶対に使用しないでください。
- ⑧穴あけ時に被削材はしっかり固定してください。
- 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磁気ボール盤のマグネットはしっかり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）
 - ◎金属（厚さ75mmまで）
 - ※専用磁気ボール盤用

仕様

＜刃先径・有効長＞

メタルボーラー	刃先径(mm)	有効長(mm)
750	50~100	75

＜適合電動工具＞

日東工器 :ARA-100A、A-100

＜適合センターピン＞

適合電動工具に付属する純正センターピン
をご使用ください。

＜刃数＞

刃先径 50 ~ 64 mm..... 8 枚
刃先径 65 ~ 99 mm..... 10 枚
刃先径 100 mm 12 枚

＜刃先＞

2 枚刃

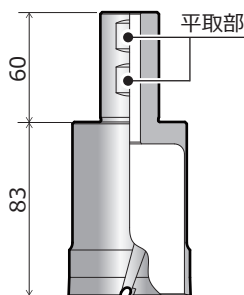
＜刃幅＞

3.9mm

＜シャンクサイズ＞

32mm

各部名称



ユーザーと共に歩む

株式会社 **ミヤナガ**

〒673-0443 兵庫県三木市別所町巴19番地

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

受注センター

受付窓口 ☎0120-81-3875

商品お問い合わせ窓口 ☎0120-3875-14

F A X ☎0120-3875-17

4955243



使用方法

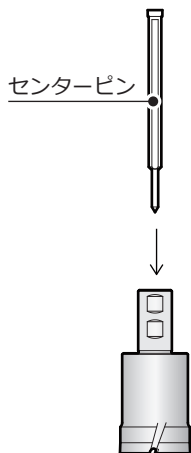
●使用上の注意

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. 急に回転数が落ちる場合は、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、回転数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で刃先を冷却してください。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、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原因になります。
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。
5. 使用する磁気ボール盤の取扱説明書もよくお読みください。

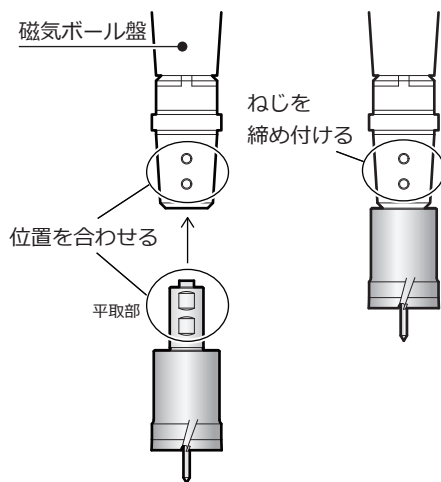
●使用方法

<取り付け方法>

- 1** カッターに電動工具の純正センターピンを差し込んでください。



- 2** 磁気ボール盤の止めねじの位置と、カッターの平取部の位置を合わせ、差し込んでください。磁気ボール盤の止めねじを締め付けてください。



<取り外し方法>

- 1** カッターを手で持ってください。

- 2** 磁気ボール盤の止めねじを緩めて、カッターを取り外してください。

●適正回転速度

被削材	周速度 (m/min)	刃先径 (mm)															
		50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120	
鑄鉄	90	573	521	477	441	409	382	358	337	318	302	286	273	260	249	239	
	80	509	463	424	392	364	340	318	300	283	268	255	243	231	221	212	
	70	446	405	371	343	318	297	279	262	248	235	223	212	203	194	186	
普通鋼	60	382	347	318	294	273	255	239	225	212	201	191	182	174	166	159	
	50	318	289	265	245	227	212	199	187	177	168	159	152	145	138	133	
	40	255	231	212	196	182	170	159	150	141	134	127	121	116	111	106	
ステンレス	30	191	174	159	147	136	127	119	112	106	101	95	91	87	83	80	
	25	159	145	133	122	114	106	99	94	88	84	80	76	72	69	66	

※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：

$$\text{回転速度}(\text{min}^{-1}) = \frac{1000 \times \text{周速度}(\text{m}/\text{min})}{3.14 \times \text{刃先径}(\text{mm})}$$

- 適正送り量 0.01～0.05mm / 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、弊社の商品お問い合わせ窓口にご相談ください。