

MIRA **TBホルソー** 取扱説明書

- 切削スピードが速く、長寿命です。
- 刃先にはM42材質を使用していますので、あらゆる穴あけ対象物に穴あけが出来ます。

《用途》

- せっこうボード各種、塩ビ管、プラスチック等への穴あけ作業に。
- 厚さ3.2mm以下の鋼板、厚さ1.0mm以下のステンレス板への穴あけ作業に。

⚠ 警告

- ① 無理な姿勢で作業しないでください。常に足元をしっかりとらせ、バランスを保つようにしてください。高所作業時には安全帯着用等の安全衛生規則に則った作業をしてください。
- ② 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。
- ③ 目に切粉が入らないよう、保護メガネを必ず着用してください。
- ④ 高所作業では切削片の飛び出し、落下の危険がありますので、十分注意してください。
- ⑤ カッター取り外し操作に注意してください。

注意：スリーブを操作すると、カッターが外れ飛び出す構造になっていますので、取り外し操作時はカッター刃先側を人に向けた状態で行わないでください。また、高所作業ではカッターの落下に注意してください。

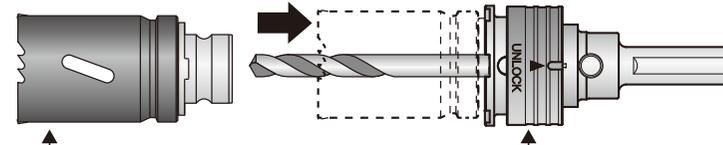
- ⑥ 穴あけ直後のカッターや切削片は熱くなっていますので、火傷をしないよう保護手袋等を着用してください。但しカッター回転中は巻き込まれる危険がありますので保護手袋は着用しないでください。
- ⑦ カッター及びセンタードリルの着脱時は、保護手袋を着用し、刃先やセンタードリルでけがや火傷をしないように、注意してください。
- ⑧ カッターとシャンクの着脱時は、電動機の電源を必ずコンセントから抜いて作業を行ってください。
- ⑨ ご使用になる電動機の「取扱説明書」をよく理解された後、ご使用ください。

⚠ 注意

- ① 電動機は必ず**回転モード**で使用してください。
- ② 穴あけ途中は、絶対に回転を止めないでください。(刃先が噛み込み、抜けなくなる場合があります)回転を止める場合は、カッターを穴あけ対象物から引き抜いた後で止めてください。
- ③ 切削片がカッターから出にくい場合は《切削片取り出し方法》を参照し、カッター後方より押し出し棒を差し込み、切削片を刃先側へ押し出してください。注：切削対象物によっては押し出せない場合もあります。
- ④ カッターは変形しないように注意して取り扱ってください。また変形したカッターは使用しないでください。
- ⑤ カッターをシャンクに装着する場合は、挿入部に切粉が付いていない状態で作業してください。
- ⑥ カッターを装着していない状態で、シャンクのスリーブがロック状態になった場合は、スリーブを引張り、ロック解除状態にしてから、カッターを装着してください。
- ⑦ カッターの着脱操作がスムーズに出来ない場合は着脱操作部内にエアを吹き付け綺麗にしてください。また、粘度の低い防錆潤滑油を着脱操作部内に塗布してください。潤滑油を塗布する場合は、粉塵等が付着しないように少量を塗布してください。
- ⑧ 連続して穴あけを行う場合は、1穴毎にカッター内の切削片を取り除いてください。
- ⑨ せっこうボード等の重ね張り構造に穴あけを行う場合は、上張りを穴あけした後、切削片、切粉を取り除いてから、下張りの穴あけを行ってください。
- ⑩ 金属への穴あけ時は、切削油を使用されると切削性が良くなります。
- ⑪ **せっこうボード各種の穴あけの際は、ペックモーションをお奨めします。**
※裏面をご参照ください。

TBホルソーとストレートシャンクを組み合わせて使用します。

※TBホルソー単体での穴あけは行えません。



■ TBホルソー

品番	刃先径 (mm)	切削深さ (mm)
MTKB-H16	16	34
MTKB-H22	22	34
MTKB-H28	28	34
MTKB-H34	34	34
MTKB-H40	40	31

■ ストレートシャンク(TBホルソー用) (別売)

品番	仕様
MTKB-SLSK	10mmストレートシャンク (センタードリル、押し出し棒付)

※シャンクは回転モードで使用してください。

■ センタードリル(ストレートシャンク用) (別売)

品番	仕様
MTKB-SLCD	φ6.35×105L

《使用条件》

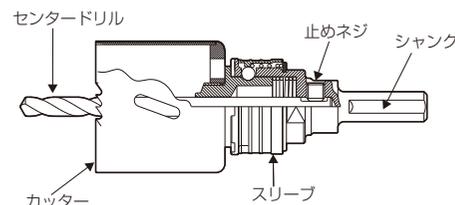
＜電動機の消費電力の目安＞

消費電力(W)
450W以上

《電動機の適正回転速度》

普通鋼：周速 25～35(m/min)
 鋳鉄：周速 20～30(m/min)
 ステンレス：周速 10～20(m/min)

《構成図》

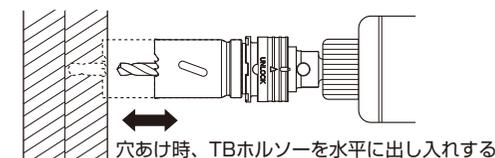


品番	刃先径 (mm)	周速度 (m/min)		
		20	30	40
MTKB-H16	16	400	600	800
MTKB-H22	22	290	430	570
MTKB-H28	28	230	340	450
MTKB-H34	34	190	280	370
MTKB-H40	40	160	240	320

注意：上記は弊社標準条件においての目安です。材質、穴あけ対象物の固定方法等により適正回転速度は異なります。

ペックモーションとは・・・

せっこうボード各種を穴あけする際、前後に動かすことを繰り返し、切り屑、切粉を排出しやすくするための動作です。



MIRA
未来工業株式会社
 1151P
 製造元：株式会社 ミヤナガ

住所：〒503-0295 大垣市外・輪之内町 未来工業(株)営業管理課
 TEL：(0584)68-0008(代)