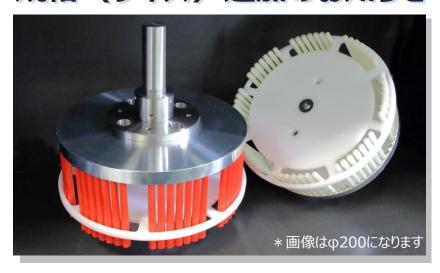
新製品 6月発売 開始

「XEBECブラシ 表面用」 規格(サイズ)追加のお知らせ



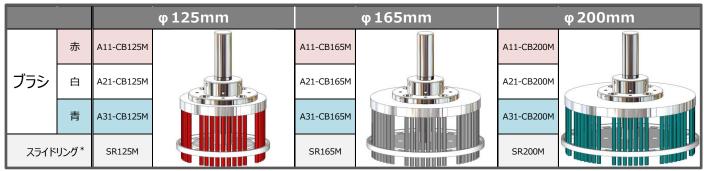
「XEBECブラシ 表面用」に、新たに**φ125・φ165・φ200mm**の 3種類の規格(サイズ)を追加しました

大型ワークに対して、加工時間の短縮(パス回数削減) 品質の向上(ラップ目解消)に貢献致します

シリンダヘッド、シリンダブロック、工作機械のベッド等 加工幅100mm以上のワーク端面のバリ取り・研磨にご使用ください

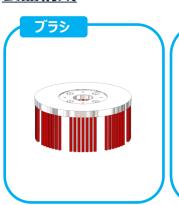
大径カップ型 ラインナップ

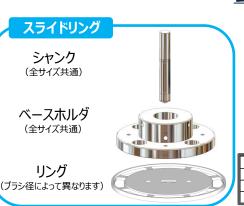
Φ125・φ165・φ200mmそれぞれに、赤色(A11)・白色(A21)・青色(A31)の3種類の線材タイプをご用意しております。 ブラシとスライドリングは別売りになっており、2つの製品を組み合わせ1つのツールとしてお使い頂けます。



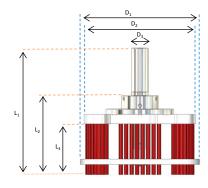
*スライドリングは、シャンク、ベースホルダ、リングで構成されており、組み立て式になっております。 部品ごとの購入も可能です。

製品構成







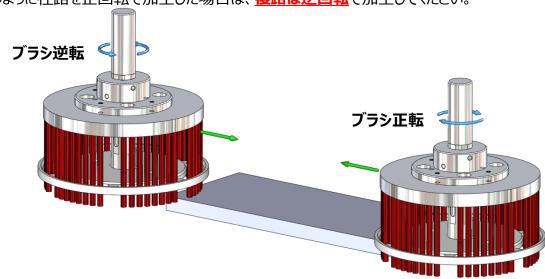


ブラシ径(mm)	L ₁ (mm)	L ₂ (mm)	L ₃ (mm)	D ₁ (mm)	D ₂ (mm)	D ₃ (mm)	重量(g)
φ125				135	125		1920
φ165	187	117	75	176	165	25	2320
φ200				211	200		2750

使用方法

- ○大径カップ型ブラシは、必ず往復でご使用ください。一方向での加工ではブラシが偏摩耗します。
- ○常にエッジに対してアップカットで加工してください。

下図のように往路を正回転で加工した場合は、復路は逆回転で加工してください。



<u>初期条件</u>

ブラシ径	切込量D (mm)			回転数S (min ⁻¹)		送り速度F (mm/min)			線材突出量	
	立ちバリ	横バリ	カッターマーク 除去	研磨 (面粗度向上)	推薦 回転数	使用上限 回転数	バリ根元厚み 0.05mm	バリ根元厚み 0.1mm	カッターマーク除去 研磨	(mm)
φ125mm	0.5	1.0	0.5~1.0	0.3~0.5	800	(MAX1000)	8000	5000	600	15
φ165mm	0.5	1.0	0.5~1.0	0.3~0.5	600	(MAX750)	8000	5000	600	15
φ200mm	0.5	1.0	0.5~1.0	0.3~0.5	480	(MAX600)	8000	5000	600	15

加工条件変更方法

バリ取り

- ○バリが取りきれない場合
 - →回転数Sを使用上限回転数まで上げてください。
 - →送り速度Fを1000mm/minずつ下げてください。
- ○バリが取れてエッジがダレ過ぎてしまう場合
- ○寿命を延ばしたい場合
 - →回転数Sを200min-1ずつ下げてください。
 - →送り速度Fを1000mm/minずつ上げてください。

カッターマーク除去

- ○カッターマークが取りきれない場合
 - →パス回数を増やしてください。
 - →回転数Sを使用上限回転数まで上げてください。
- ○カッターマークが取れてエッジがダレ過ぎてしまう場合
- ○寿命を延ばしたい場合
 - →回転数Sを200min-1ずつ下げてください。
 - →送り速度Fを1000mm/minずつ上げてください。

詳細は、弊社までお気軽にお問い合わせください。



バリ取り・研磨の自動化を実現する 株式会社ジーベックテクノロジー

Tel: 03-3239-3481 FAX: 03-5211-8964 Website: https://www.xebec-tech.co.jp/

XEBEC. Mail: info@xebec-tech.co.jp

ご用命は

* 販売店様記入欄

■ WEBページをリニューアルしました

使用方法が分かる動画マニュアル、様々な採用事例など、 バリ取り・研磨の自動化を実現するためのソリューションを 多数紹介しております。

また、バリ取り・研磨相談シートを再構築し、 短時間でバリ取り相談ができるようになりました。

詳細は当社WEBページをご覧ください。

ジーベックテクノロジー

検索

