

# カタログ表記訂正のお知らせ

平素より弊社製品をご愛用いただき誠に有難うございます。  
 この度、弊社総合カタログ P10の記載に誤りがありました。  
 深くお詫び申し上げますとともに、以下の通り訂正させていただきます。

該当するカタログは、2018年6月から配布しております最新版、  
 裏面に「2018.06.6,000at」と記載されたものになります。

\* A32-CB06Mの切込み量について、下記条件にて、旧ラインナップの  
 A31-CB06Mと同等の研削力を発揮できます。

社名	
TEL	
E-mail	

●頂いたシートに対して当社営業より推奨ツールやバリ取り条件をご提案いたします。  
 ●貴社がご希望される場合はバリ取りツールの貸出(10日間程度)を実施いたします。  
 ●貸出ツールは数に限りがありますので貸出中のお待ちいただく場合があります。  
 ●貸出ツールを破損された場合、無断で1か月以上貸出ツールを借用された場合は  
 ツール代金をご請求させていただきますのであらかじめご了承ください。  
 \*当社基準によりご希望に添えない場合もございます。\*ツール返却時の送料はご負担となります。

©COPYRIGHT 2018 FEB XEBEC TECHNOLOGY CO.,LTD ALL RIGHTS RESERVED 2018.06.6,000at

ご用命は

## 初期加工条件

商品コード	回転速度 (min <sup>-1</sup> )		切込み量 (mm)				送り速度 (mm/min)			線材突出量 (mm)
	推奨回転速度	使用上限回転速度	立ちバリ	横バリ	カッターマーク除去	研磨 (面粗度向上)	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	
A13-CB06M	8000	10000	0.5	0.5	0.5~1.0	0.3~0.5	4000	2500	300	10
A13-CB15M	4800	6000	1.0	1.0	0.5~1.0	0.3~0.5	4000	2500	300	10
A11-CB06M・A21-CB06M	8000	10000	0.5	0.5	0.5~1.0	0.3~0.5	4000	2500	300	10
<b>A32-CB06M</b>	8000	10000	<b>0.3</b>	<b>0.3</b>	<b>0.3</b>	<b>0.2~0.3</b>	4000	2500	300	10
A11-CB15M・A21-CB15M・A32-CB15M	4800	6000	0.5	1.0	0.5~1.0	0.3~0.5	4000	2500	300	10
A11-CB25M・A21-CB25M・A32-CB25M	4000	5000	0.5	1.0	0.5~1.0	0.3~0.5	4000	2500	300	15
A11-CB40M・A21-CB40M・A32-CB40M	2400	3000	0.5	1.0	0.5~1.0	0.3~0.5	4000	2500	300	15
A11-CB60M・A21-CB60M・A32-CB60M	1600	2000	0.5	1.0	0.5~1.0	0.3~0.5	4000	2500	300	15
A11-CB100M・A21-CB100M・A32-CB100M	960	1200	0.5	1.0	0.5~1.0	0.3~0.5	4000	2500	300	15

\*バリが取れない、カッターマークが取れない、寿命を延ばしたい時の加工条件の変更方法は、P.35をご覧ください。

## 加工条件について

### 回転速度

推奨回転速度 (初期加工条件を参照)

\*樹脂の場合、材質によっては溶けてしまったり、変色してしまう場合があります  
 変形が問題になる場合は、回転速度を推奨条件の1/10程度にすることで改善できる場合があります

### 送り速度

バリの根元厚み (爪で押して)

0.05mm (すぐ折れる)

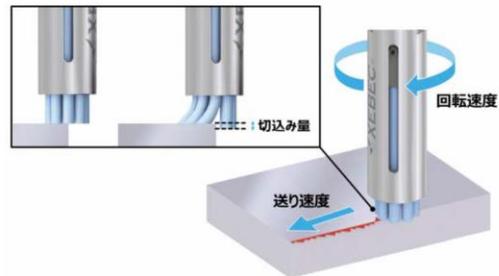
4000mm/min

0.1mm (折れる)

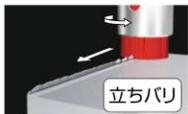
2500mm/min

カッターマーク除去 研磨 (面粗度向上)

300mm/min



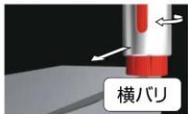
### 切込み量



0.5mm

\* A32-CB06Mは0.3mm

エンドミル、ドリル加工後のバリで  
 プラシ表面がバリに対して垂直に接触



1.0mm

\* A32-CB06Mは0.3mm

フェイスミル加工後のバリで  
 プラシ表面がバリに対して平行に接触

カッターマーク除去

0.5~1.0mm

\* A32-CB06Mは0.3mm

研磨 (面粗度向上)

0.3~0.5mm

\* A32-CB06Mは0.2~0.3mm

### 回転方向

横バリに関してはバリに対してアップカット

