








# XEBEC ブラシ 旋盤用 取扱説明書

使用前にこの取扱説明書をよくお読みください。読み終わった後は本製品の近くに常に保管し、作業者がすぐに参照できるようにしてください。

## 警告

本書記載の内容を必ずお守りください。  
本書記載の内容以外でお使いになると下記のような重大な傷害や損害につながる恐れがあります。

-  加工装置からの本製品の脱落、線材の折損、部品の破断等により、作業者が失明・怪我をする恐れがあります。また、工作機械・ジグ・工作物が破損することがあります。
-  加工に伴い発生する本製品の研削粉やバリ等が目や肌に刺さり、作業者が失明・怪我をする恐れがあります。
-  加工に伴い発生する本製品の粉塵は、肺障害、皮膚刺激、アレルギーを起こす恐れがあります。
-  作業前確認で問題がなくても、使用中に振動等の異常が生じた場合は、直ちに使用を中止してください。異常のまま使用を続けると、加工装置からの本製品の脱落、線材の折損、部品の破断により、作業者が失明・怪我をする恐れがあります。
-  ツール先端部は定点で長時間加工すると高熱となり、線材の抜けや折損により、作業者が失明・怪我をする恐れがあります。高熱にならないように加工部位の加工時間の調整を行ってください。また、使用後に加工部位を直接手で触れないようにしてください。
-  加工条件の使用範囲外で使用すると、加工装置からの本製品の脱落、線材の折損、部品の破断等により、作業者が失明・怪我をする恐れがあります。
-  最小加工径をご確認の上、ご使用ください。対応していないツールを使った場合は、線材の折損、部品の破断等により、作業者が失明・怪我をする恐れがあります。

## 作業者の安全対策

### 保護具の着用

保護メガネ・保護マスク・保護手袋・防音用イヤーマフ等の保護具を必ず着用してください。また、長袖服等肌を出さない服を着用し、袖口・裾をきちんと閉じてください。

### 作業場周辺への注意

- 作業場周辺に作業員以外が立ち入らない囲いを設置し、作業場周辺の方も保護具や肌を出さない服を着用してください。
- 埃や研削粉、油、水などで滑ったりつまずいたりする危険を避けるため、作業場の床は常にきれいに保ってください。
- 本製品の使用により、加熱、火花などが原因で火災が発生する恐れがあります。引火性の液体の近くや爆発性雰囲気の下では使用しないでください。また、作業場では必ず防火対策を行ってください。

### 研削粉に注意


作業中に発生する破片や研削粉等は、周囲に飛散します。集塵機等により集塵を確実に行ってください。

## 作業前確認

機械に本製品を取り付けた時は、機械や本製品取り付け部に緩み、振れ等の異常が無いことを確認し、その後に試加工を実施してください。また、本番加工前にも再度異常がないことを確認してください。



## 使用上の注意事項

### 工作機械等への装着

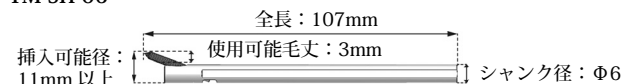
-  各加工装置に装着する際は、ツールシャンクを 30mm 以上で把握してください。指定把握長さ未満で把握した場合、加工時の振動により、加工装置から本製品が落下する恐れがあります。これにより、作業者が失明・怪我をする恐れがあります。

- 精密加工装置等で使用の場合は、研削粉が装置摺動部に悪影響を与える恐れがあります。研削粉の集塵及び洗浄を確実に行ってください。
- 取付け時は、シャンク径に合ったチャックをご使用ください。
- 回転速度を制御できる加工装置に装着してご使用ください。

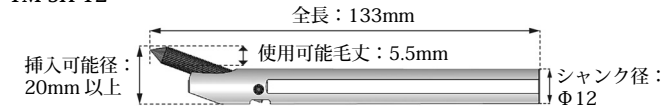
## 製品仕様

ホルダ商品コード	対象ブラシ商品コード	最小加工径	対応横穴サイズ
TM-SH-06	A11-TB025 	Φ12	Φ3 以下
TM-SH-12	A11-TB06 	Φ21	規定なし

### TM-SH-06



### TM-SH-12



## 特長

ミーリング機能のない旋盤でも、ワークを回転させた状態で本製品を接触させることでバリ取りが可能です。

## 加工条件 (各サイズ共通)

	使用範囲	基準加工条件
切削速度 (m/min)	60~250	150
送り量 (mm/rev)	0.1~0.5	0.3
切込み量 (mm)	0.5~2.0	1.0

※残り毛丈以上の切込み量で使用するとホルダがワークに干渉し、ツールが破損します。

※バリの取れ方は、ワークの回転方向により異なります。必要に応じて、正回転、逆回転を行ってください。

※大きなバリは、事前にできるだけ小さくすることを推奨します。バリが大きいと、ブラシの摩耗が大きく、寿命が短くなる恐れがあります。

※バリが取れない場合は、下記の方法をお試しください。

- ・送り量を減らす
- ・パス回数を増やす

## 取付方法

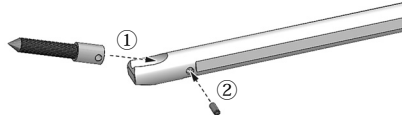
### TM-SH-06

- ① ホルダにブラシ (A11-TB025) を挿入します。
- ② ホルダ先端の穴にねじ (M2.6-6) を挿入し、六角レンチで固定します。



### TM-SH-12

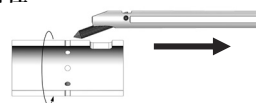
- ① ホルダにブラシ (A11-TB06) を挿入します。
- ② ホルダ横の穴にねじ (M2.6-10) を挿入し、六角レンチで固定します。



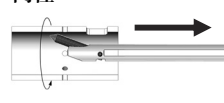
## 使用方法 (各サイズ共通)

工作物の外径、内径加工時を問わず、必ずブラシを端面側へ引きながら加工してください。押し加工すると、ブラシが破損する恐れがあります。

### 外径



### 内径



※図は TM-SH-12 を示しています。



株式会社ジーベックテクノロジー  
〒102-0083 東京都千代田区麹町 1-7-25 フェルテ麹町 1・7 ビル  
TEL (03) 6893-0810 FAX (03) 5211-8964  
©2022 株式会社ジーベックテクノロジー

本書は下記でもご覧いただけます。  
<http://www.xebec-tech.com/>

TM-TB 20220215J 制作 2022 年 2 月