

XEBEC®

ISO 9001 認証取得

この製品は、品質管理・品質保証の国際規格「ISO 9001」で認証された工場で製造しています。

カッティングファイバー®

特許出願中

Cutting Fiber

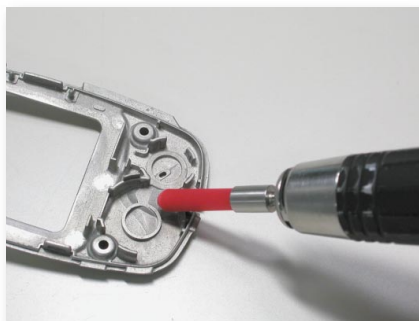
● **ハンド工具、マシニングセンタでご使用頂けます。**
Max 12,000min⁻¹以下でご使用下さい。



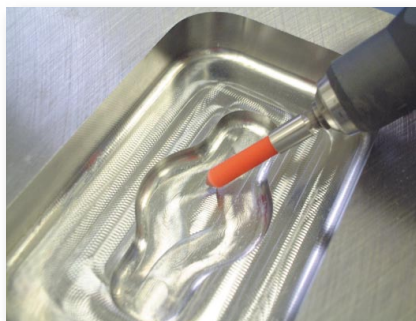
セラミック砥石を線材にしました。

1本の線材を直径数ミクロンのアルミナ繊維フィラメント(ALF)1000本で作りました。このALF1本1本の先端が切れ刃になっており、1本の線材の先端に1000個の連続した切れ刃を持っています。

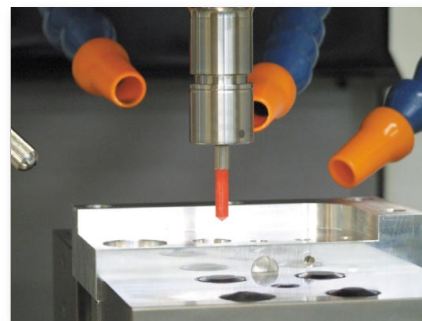
微細バリ取り



表面研磨



穴、エッジ部バリ取り



特長

- 線材先端に高い研削力があります。
- 短時間で大幅に面粗度を向上させます。
- 当たりがやわらかく、ワークのうねりを抑えます。
- 線材先端の自生作用により目詰りが軽減されます。
- 乾式・湿式加工が可能です。

主な用途

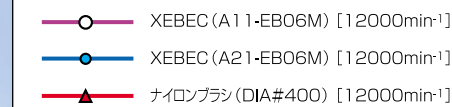
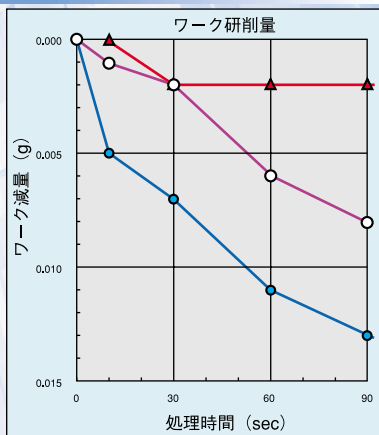
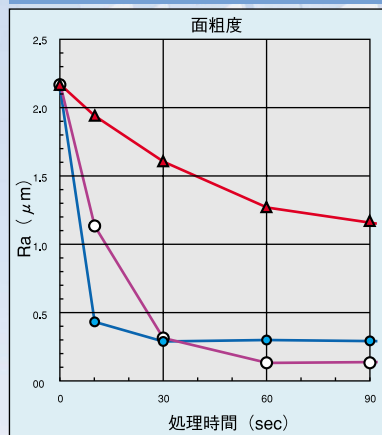
- 金型放電痕除去
- 金型修正
- 精密部品成形後の微細バリ取り
- 精密部品機械加工後の微細バリ取り
- 表面研磨(各種加工痕、スケールの除去)
- エンドミル加工後のならい加工によるツールマーク除去

カッティングファイバー®

研磨性能

ダイヤモンド砥粒入りナイロンブラシ(#400)との研磨性能比較です。

<NAK80(放電加工面)における研磨性能比較(湿式)>



※XEBECカッティングファイバーは短時間で面粗度を向上させます。

※XEBECカッティングファイバーは線材の先端に高い研削力を持ちます。(ワーク減量は、回転数により調整可能です。)

ラインナップ

A11:なじみ性に優れ、微細バリ取りに適しています。
 A21:A11に比べ剛性が強く、研削性に優れています。

タイプ	商品コード	径	径	線材長	軸径
エンド型	A11-EB06M	A11 (赤)	φ6mm	20mm	φ3mm
エンド型	A21-EB06M	A21 (白)	φ6mm	20mm	φ3mm

※仕様は予告なく変更することがあります。

使用方法

■平坦部の研磨

- ・ハンド工具に装着し、ブラシをワーク面に対し約45°で当接させてご使用下さい。
- ・出来るだけワークに対して一定の荷重でブラシを当接させ、切り込み量は少なめ(1mm以下)として下さい。

■エッジ、凹凸の研磨、バリ取り

- ・エッジ、凹凸のある部分の研磨及びバリ取りを行う時は回転数を落とし、荷重を控えめに加工を行って下さい。

■毛丈

- ・使用に伴い、線材の全体の長さ(毛丈)が減少すると毛腰が強くなり、研削力が上昇し、なじみ性は減少する傾向がありますので、回転数、荷重(切り込み量)を落とすことにより研削力、なじみ性を調整して下さい。

■ツルイーグ、ドレッシング

- ・板等に張り付けた研磨紙に回転するブラシ先端を押し付け、形状を整えて下さい。また、ドレッシングも同様の操作にて行って下さい。

■乾式、湿式加工

- ・乾式、湿式加工どちらも可能ですが、加工の際に発生する塵は、集塵機等で集塵して下さい。

使用上の注意事項

■作業前点検

- ・作業開始前には1分以上、ブラシを取り替えた時は3分以上の試運転をおこなって、振動、ブラシ軸取り付け部の緩み等異常のないことを確認して下さい。
- ・試運転で問題がなくても、使用途中で振動等の異常に気づいたら直ちに使用を中止して下さい。ブラシ線材・軸等の折れ、変形、破損の恐れがあり危険です。

■最高回転数

- ・最高回転数は12,000min⁻¹以下でご使用下さい。最高回転を超えて使用するとブラシ線材・軸等が破損する恐れがあり危険です。
- ・エア一回転工具の回転数は一般的に12,000min⁻¹以上であるためツールが破損し危険です。

■研削荷重、切り込み量

- ・過大な荷重(切り込み量)で使用すると最適な効果が得られないだけでなく線材が折損、飛散して危険です。特にエッジ、凹凸部分の加工は線材折損、飛散がおき易いため、回転数を十分落とし、荷重を控えめに加工を行って下さい。

作業者の安全対策

■保護具の着用

- ・作業中は保護メガネ、保護手袋、保護マスク等の保護具を必ず着用して下さい。また、長袖服等を着用し、袖口、上着の裾をきちんと閉じて肌を出さない服装として下さい。

■研削粉に注意

- ・ブラシをかけた部分から飛散する研削粉、バリ等は、ブラシの回転に伴い周囲に飛散しますので、集塵機等で集塵を行い、作業中はこの区域には近づかないで下さい。

■作業場周辺への注意

- ・作業中はブラシの線材破片や、研削粉が飛散した場合危険ですので、危険が及ぶ作業周辺に作業者以外が立ち入らない囲いを設置するか、作業周囲の人も保護具を着用するようにして下さい。
- (注意)安全にお使いいただくために以上の使用方法・注意事項をお守り下さい。



安全にお使いいただくために以上の使用方法・注意事項をお守り下さい。

詳しくは当社ホームページをご覧ください URL <http://www.xebec-tech.co.jp>

XEBEC® 株式会社ジーベックテクノロジー
 XEBEC TECHNOLOGY CO.,LTD.

本社 〒102-0083 東京都千代田区麹町四丁目3番地3 新麹町ビル4階
 TEL.(03) 3239-3481 FAX.(03) 5211-8964
 URL <http://www.xebec-tech.co.jp>
 E-mail info@xebec-tech.co.jp

開発・製造 〒399-4511 長野県上伊那郡南箕輪村4061-1
 TEL.(0265) 73-1523 FAX.(0265) 73-0375

ご用命は