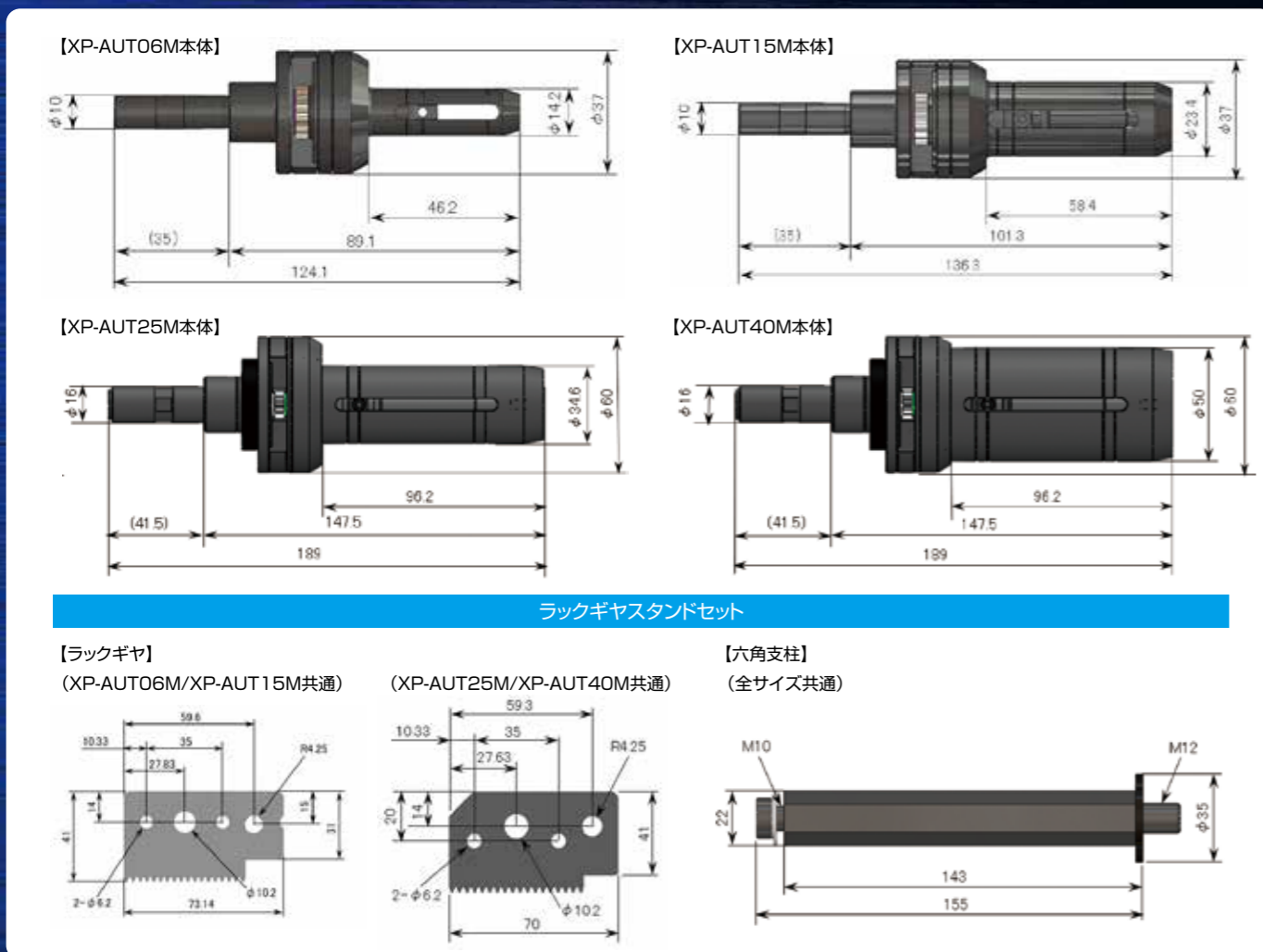


概略寸法



ラインナップ

商品コード	全長(mm)	シャック長(mm)	最外径(mm)	シャック径(mm)	本体重量(g)	使用上限回転数(min ⁻¹)	対応ツール
XP-AUT06M	124.1	35	φ37	φ10	220	10000	A13-CB06M, A11-CB06M, A21-CB06M, A31-CB06M
XP-AUT15M	136.3	35	φ37	φ10	270	6000	A13-CB15M, A11-CB15M, A21-CB15M, A31-CB15M
XP-AUT25M	189	41.5	φ60	φ16	795	5000	A11-CB25M, A21-CB25M, A31-CB25M
XP-AUT40M	189	41.5	φ60	φ16	910	3000	A11-CB40M, A21-CB40M, A31-CB40M

使用上の注意

注意：ご使用前に必ず説明書をお読みください。

安全にお使いいただくために、下記使用上の注意事項、作業者の安全対策を必ずお守りください。
 XEBECブラシ表面用のご使用にあたっては、「XEBECブラシ表面用 取扱説明書」をご確認ください。

【作業者の安全対策】

以下の安全対策を怠ると次のような危険性があります。

- ・ツール破片、研削粉が肌に刺さった、または目に入った場合、最悪は失明可能性があります。
- ・加工に伴い発生する粉塵は皮膚刺激、アレルギーを起こす恐れがあります。

【保護具の着用】

- ・作業中は保護メガネ・保護手袋・保護マスクを必ず着用してください。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ください。

【研削粉に注意】

- ・加工に伴い発生する研削粉・バリ等は、ツールの回転に伴い周囲に飛散しますので、集塵機等により集塵を行い、この区域には絶対近づかないでください。

【作業場周辺への注意】

- ・作業中は、ツール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、作業周囲の方も保護具を着用するようにしてください。

詳しくは当社ホームページをご覧ください。

<http://www.xebec-tech.co.jp>



株式会社ジーベックテクノロジー

(本 社) 〒102-0083 東京都千代田区麹町1-7-25 フェルテ麹町1-7 8階
 TEL. (03)3239-3481 FAX. (03)5211-8946
 URL. <http://www.xebec-tech.co.jp> E-mail. info@xebec-tech.co.jp

ご用命は



XEBEC自動調整スリーブ

XEBEC SELF-ADJUSTING SLEEVE™



2016年1月
φ6、φ15
 ラインナップ
 追加

特長1 ブラシ突出し量補正不要、
 チョコ停ゼロに

工具管理負担を解消。人為的ミスの原因となる手動による突出し作業を不要にし、夜間無人加工を可能にします。

特長2 最適条件の維持・品質安定
 (工具寿命当社比2.5倍)

ブラシ先端の切込量、線材突出し量を最後まで一定に保つことができます。品質やツール寿命が安定します。

特許
 出願中

本製品は、当社製「XEBECブラシ 表面用」
 専用のオプションツールです。

専用スリーブの代わりに使用することで工具長管理・補正の
 手間を軽減します。

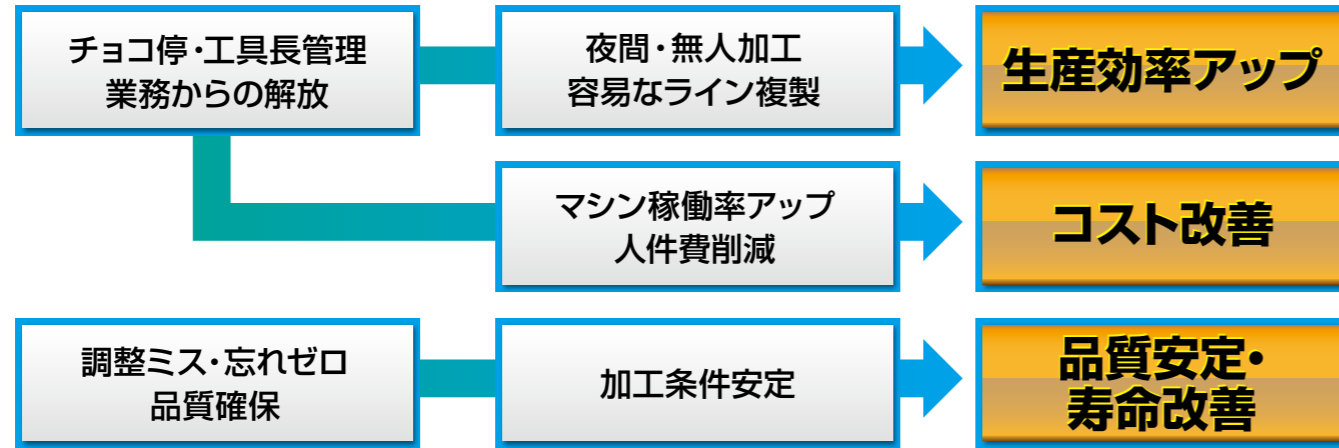


「XEBEC自動調整スリーブ」本体に対応するサイズのXEBECブラシを
 取りつけて使用します。

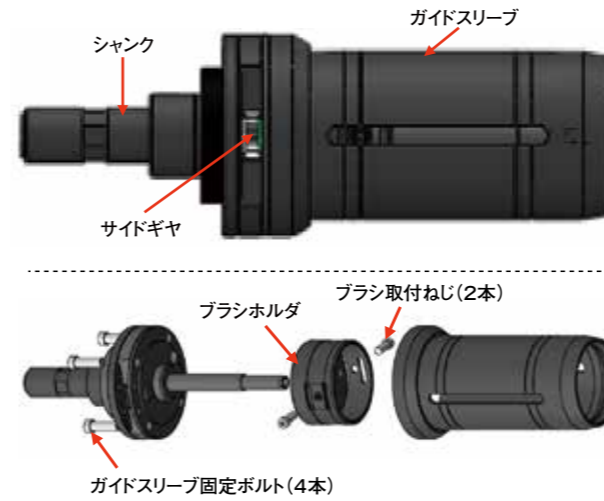


自動調整スリーブの使用効果

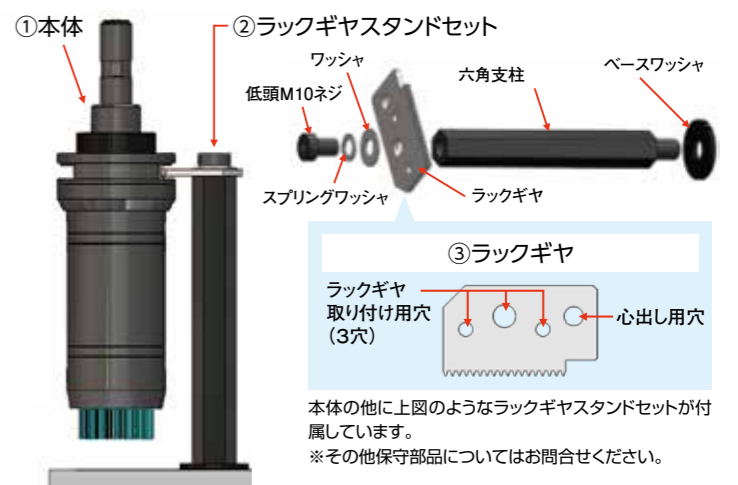
XEBEC自動調整スリーブを使えば、**ブラシ突出し量管理・切込み量補正不要!**



本体(部位名称)



標準同梱品



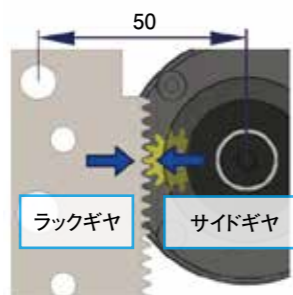
使用方法 ■ サイドギヤがラックギヤを通過することで任意の突出し量が補正されます。1回の動作で0.05mm~1mmの突出し量を設定できます。

1 自動調整スリーブの動作

ラックギヤを通過しサイドギヤを回転させることで任意に突出し量を補正できます。

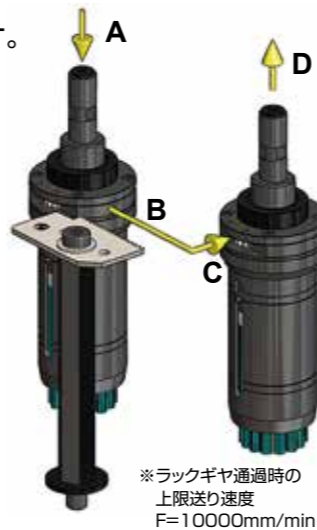
作業手順

1 ギヤ同士が噛み合う
方向であるか必ず確
認してください。

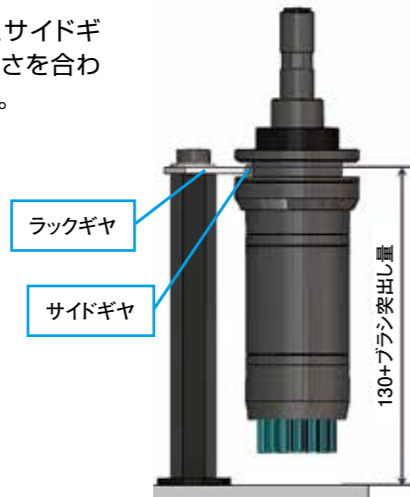


3 自動調整スリーブを
A→B→C→Dの順で
移動させてください。

4 Bの通過距離を調整
することで突出し量を
任意に設定できます。



2 ラックギヤとサイドギ
ヤの位置、高さを合わ
せてください。

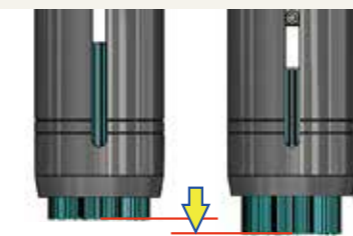


突出し量補正

1回の動作で0.05mm~1mmの突出し量を
設定できます。

(補正量は0.05mm単位で
任意に調整可能)

摩耗量に応じて
事前にプログラム
した設定分だけ
突出しが
補正されます。



2 自動調整スリーブ及びラックの固定と動作範囲の確認

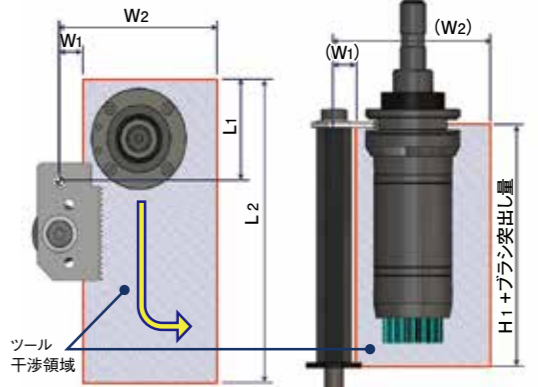
1 干渉物から右図赤枠の動作領域を確
保できる位置にラックギヤを取り付け
ます。

2 ラックギヤの長手方向とスライド軸と
の傾きが0.1mm以下となるよう取り
付けてください。

3 主軸オリエンテーション保持状態で、
サイドギヤがラックギヤ側を向くよう
に取付けてください。



●自動調整スリーブ動作領域 (図:自動調整スリーブがラックギヤを通過する際の動作範囲)



商品コード	W1(mm)	W2(mm)	L1(mm)	L2(mm)	H1(mm)
XP-AUT06M	10	75	50	155	85
XP-AUT15M	10	75	50	155	95
XP-AUT25M	15	100	60	180	130
XP-AUT40M	15	100	60	180	130

3 ブラシ磨耗量の把握と突出し量調整サイクルの決定方法

加工数量または加工長ごとにブラシ磨耗量を把握し、必要頻度でブラシの突出量が調整されるように
マクロプログラムを設定・実行し、突出し量を補正します。

加工数量による決定

例 アルミ部品Aのバリ取り加工 加工全長200mm
【前提】1ワーク加工毎 ⇒ ブラシ2μmの摩耗
100ワーク加工時(=加工長20,000mm) ⇒ ブラシ0.2mm摩耗
【調整サイクル】100ワーク加工毎に0.2mm分のラック通過動作をプログラムし、
ブラシ長を自動補正する。

サイクルタイムをより重視する量産加工の場合

加工長による決定

例 鋳鉄部品Bの研磨・エッジ仕上げ加工 加工長1500mm
【前提】1ワーク加工毎 ⇒ ブラシが50μmの摩耗
【調整サイクル】加工長1,500mm(=1ワーク加工)毎に50μm(0.05mm)の
ラック通過動作をプログラムし、ブラシ摩耗分を自動補正する。

加工品質をより重視する場合