

# 「XEBECブラシ 内径・交差穴用深穴ロングシャントタイプ」について

## ●内径・交差穴用 ラインナップについて

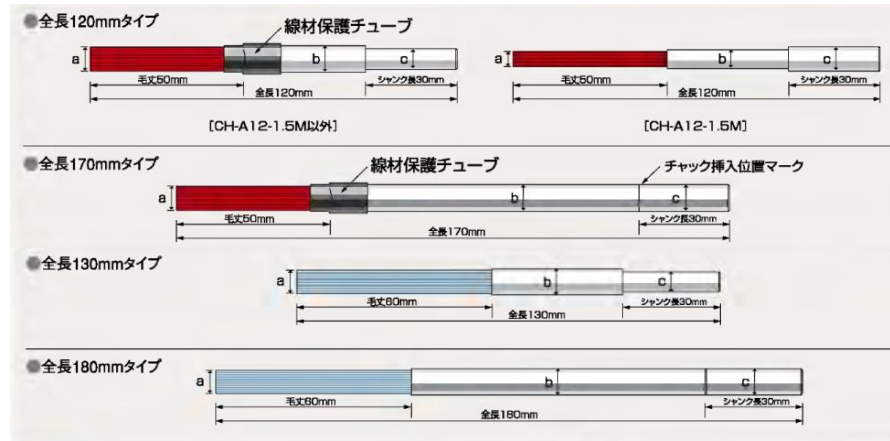
- 標準品はMとLの2サイズがあります。  
対象穴径：φ3.5～20mm

### <標準品：Mサイズ>

- 赤 (A12)：全長120mm
- 青 (A33)：全長130mm

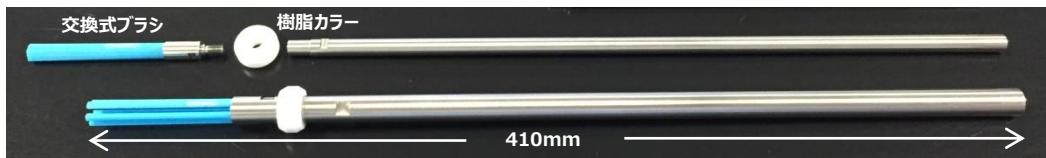
### <標準品：Lサイズ>

- 赤 (A12)：全長170mm
- 青 (A33)：全長180mm



### <特注品：深穴ロングシャントタイプ>

- 赤 (A12)：全長 400mm 加工対象深さ 76mm～370mm
- 青 (A33)：全長 410mm 加工対象深さ 86mm～380mm



## ●深穴ロングシャントタイプ 使用上の注意点

- 8,000～12,000min<sup>-1</sup>の高回転で使用する必要があります。
- 必ずワーク内でのみブラシを回転させて使用する必要があります。
- **全ての樹脂カラーが必ずワーク内に収まるような使用が必要**です。
- ワーク口元付近（赤76mm未満、青86mm未満）は標準品ブラシをご使用ください。
- 以下のような事例の場合、ブラシ破損の恐れがあります。

T字型の場合:2次加工穴径が1次加工穴径の100%以上の場合  
(ex.1次穴φ10mm、2次穴φ10mm以上の場合)



十字型の場合:2次加工穴径が1次加工穴径の70%以上の場合  
(ex.1次穴φ10mm、2次穴φ7mm以上の場合)



## ●深穴ロングシャントタイプ 製作までの流れ

ユーザー様

ヒアリングシートご記入  
図面ご提出

対応可否判断

承認願い図提出

お見積もり提出

製作

承認

ご注文

**お客様情報**

貴社名  
 ご氏名  
 ご住所  
 E-Mail

部署名  
 TEL

**ワーク情報**

部品名  
 材質  
 相談内容  
 バリ取り・研磨(カッターマーク除去)  
 その他( )  
 バリは爪で押して折れる？  
 すぐ折れる・折れる・折れない  
 分からない

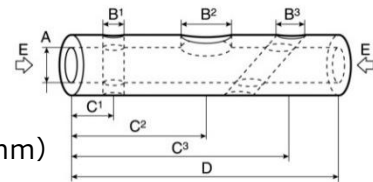
**問題点詳細**

**ポンチ絵**

\* バリ取り箇所、バリの向き、寸法等を必ずご記入ください。  
 \* 図面に直接書き込みしていただいても問題ありません。

ツール図面作成に当たり必要な、以下6点の情報について必ずご記入ください。

- A : 1次穴径 (φ )
- B : 2次穴径 ( B<sup>1</sup> mm ) ( B<sup>2</sup> mm ) ( B<sup>3</sup> mm )
- C : ツール挿入口から2次穴までの距離 ( C<sup>1</sup> mm ) ( C<sup>2</sup> mm ) ( C<sup>3</sup> mm )
- D : 穴の全長 ( mm )
- E : 穴の両端からのツールの挿入可否 ( Yes / No )
- F : 交差穴が偏心していないか ( Yes / No )



**ワーク前加工について**

装置 マシニングセンタ・ロボット・複合旋盤・旋盤(ミーリング機能有)・その他( )  
 ツール ドリル・リーマー・エンドミル・その他( )

**現状のバリ取り工程について**

装置 マシニングセンタ・ロボット・複合旋盤・旋盤・専用機・ショットブラスト・バレル・ウォータージェット  
 電解/化学研磨・フライス盤・ボール盤・人(手作業)・その他( )  
 ツール ドリル・リーマー・エンドミル・バイト・ロータリーバー・砥粒入りナイロンブラシ・ワイヤブラシ・砥石・メディア  
 やすり・ささば・サンドペーパー・軸付砥石・その他( )

**テスト時使用される装置について \*上限回転数も必ずご記入ください**

装置 マシニングセンタ・ロボット・複合旋盤・旋盤(ミーリング機能有)・専用機 \*上限回転数 ( min<sup>-1</sup> )