



オズボーン

# ATB・ディスクブラシ・システム

## 研削条件

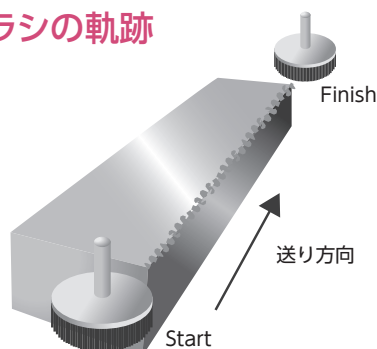
| ブラシ径<br>(φmm) | 回転速度 (min <sup>-1</sup> ) |           | 切り込み深さ (mm) |         |          | 送り速度 (mm/min) |           |          |
|---------------|---------------------------|-----------|-------------|---------|----------|---------------|-----------|----------|
|               | セミウェット加工                  | ウェット加工    | アルミ         | 鋳鉄／スチール | SS／合金鋼   | アルミ           | 鋳鉄／スチール   | SS／合金鋼   |
| 70～100        | 1500～2000                 | 1800～2200 | 0.3～0.5     | 0.5～1.0 | 0.75～1.5 | 1500～2000     | 1000～1500 | 500～1000 |
| 125～150       | 1200～1600                 | 1500～1800 | 0.3～0.5     | 0.5～1.0 | 0.75～1.5 | 1500～2000     | 1000～1500 | 500～1000 |
| 175～200       | 1000～1300                 | 1100～1500 | 0.3～0.5     | 0.5～1.0 | 0.75～1.5 | 1500～2000     | 1000～1500 | 500～1000 |

\* セミウェット加工：ワークが濡れている状態で研削加工する。（加工中のクーラント供給なし）

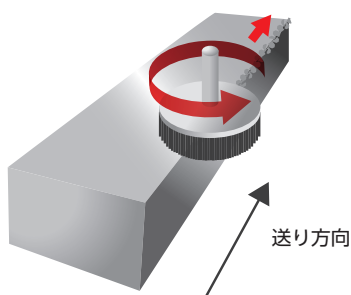
\* ウェット加工：加工中に間欠的にクーラント供給。（研削性能を落す場合がある為過剰な供給は不可）

## 推奨はウェット加工

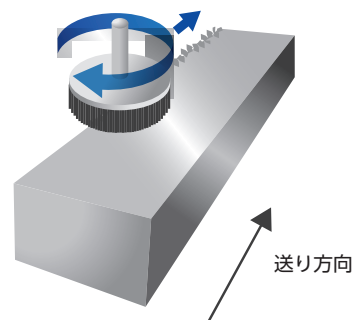
## ブラシの軌跡



ワークから完全に外れたところからスタートし、ワークから完全に外れたところで終わってください。  
ワーク上で送りを止めると熱が発生しナイロンフィラメントが溶け固着するので、決してワーク上で送りを止めずワークから完全に外れたところで止めてください。



送り方向 向かって右側にバリがある場合  
ブラシ回転方向 **CCW**



送り方向 向かって左側にバリがある場合  
ブラシ回転方向 **CW**

**ご注意** アップカット（バリを起す方向）でブラシを回転させバリに当ててください。

## ラインアップ

| ブラシ径<br>(φmm) | 砥粒番号(線径)と型番  |                 |              |                 |              |                 |              |                 |              |                 | トリム<br>長さ<br>(mm) | 保持<br>付属品<br>記号 |
|---------------|--------------|-----------------|--------------|-----------------|--------------|-----------------|--------------|-----------------|--------------|-----------------|-------------------|-----------------|
|               | #60 (φ1.5)   | 標準<br>価格<br>(円) | #80 (φ1.2)   | 標準<br>価格<br>(円) | #120 (φ1.0)  | 標準<br>価格<br>(円) | #180 (φ0.9)  | 標準<br>価格<br>(円) | #320 (φ0.6)  | 標準<br>価格<br>(円) |                   |                 |
| 50            | 604 912-1501 | 17,000          | 604 912-4001 | 17,000          | 604 912-4211 | 17,000          | 604 912-4311 | 17,000          | 604 912-1511 | 17,000          | 25                | A               |
| 70            | 604 913-3001 | 21,300          | 604 913-3101 | 21,300          | 604 913-3201 | 21,300          | 604 913-3301 | 21,300          | 604 913-3401 | 21,300          | 25                | B               |
| 100           | 604 914-3001 | 26,400          | 604 914-3101 | 26,400          | 604 914-3221 | 26,400          | 604 914-3321 | 26,400          | 604 914-3401 | 26,400          | 35                | C               |
| 125           | 604 916-3501 | 33,800          | 604 916-3101 | 33,800          | 604 916-3201 | 33,800          | 604 916-3311 | 33,800          | 604 916-3401 | 33,800          | 40                | D               |
| 150           | 604 916-3021 | 49,500          | 604 916-3111 | 49,500          | 604 916-3211 | 49,500          | 604 916-4311 | 49,500          | 604 916-3411 | 50,000          | 40                | E               |
| 175           | 604 916-3041 | 59,000          | 604 916-3131 | 59,000          | 604 916-3231 | 59,000          | 604 916-3341 | 59,000          | 604 916-3431 | 60,700          | 40                | F               |

## 保持付属品／アーバー

### ● φ12ストレートシャンク・アーバー用

| 型番       | 商品名                 | 記号 | 標準価格<br>(円) |
|----------|---------------------|----|-------------|
| 215B0003 | ATBブラシ φ50用シャンクセット  | A  | 18,400      |
| 215B0001 | ATBブラシ φ70用シャンクセット  | B  | 18,400      |
| 215B0002 | ATBブラシ φ100用シャンクセット | C  | 20,200      |

### ● フェイスミル・アーバーFMA-25.4用

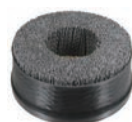
| 型番       | 商品名                  | 記号 | 標準価格<br>(円) |
|----------|----------------------|----|-------------|
| 215B0006 | ATBブラシ φ125用アダプターセット | D  | 51,000      |
| 215B0007 | ATBブラシ φ150用アダプターセット | E  | 53,900      |
| 215B0008 | ATBブラシ φ175用アダプターセット | F  | 57,000      |
| 215B0005 | ATBブラシタービン型用アダプターセット | G  | 56,300      |

\* 上記商品にはフェイスミルアーバーは付属しておりません。

### ● φ12ストレートシャンク・アーバー



### ● フェイスミル・アーバー 取付事例



【\*】 ブラシ・トリムの収縮Tubeは要求に応じて可能です。

## バリ取りの状況

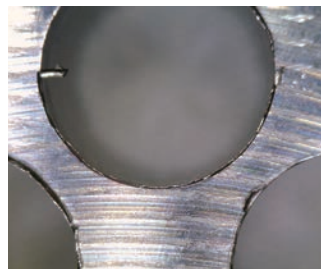
A5052 バリ取り前



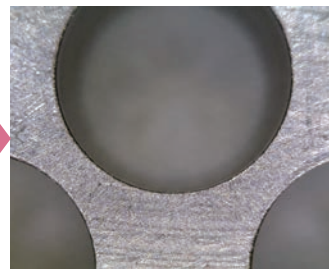
A5052 バリ取り後



S50C バリ取り前



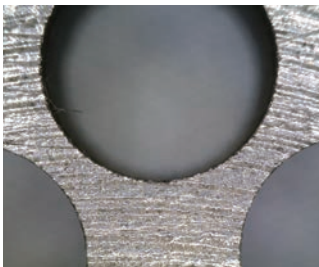
S50C バリ取り後



| 材質    | 粒度   | 切込み量  | 回転数                    | 送り速度  | パス数(往復) |
|-------|------|-------|------------------------|-------|---------|
| A5052 | #120 | 0.5mm | 2,000min <sup>-1</sup> | F1000 | 1       |

| 材質   | 粒度  | 切込み量  | 回転数                    | 送り速度 | パス数(往復) |
|------|-----|-------|------------------------|------|---------|
| S50C | #80 | 1.5mm | 2,000min <sup>-1</sup> | F800 | 4       |

FC250 バリ取り前



FC250 バリ取り後



SUS304 バリ取り前



SUS304 バリ取り後

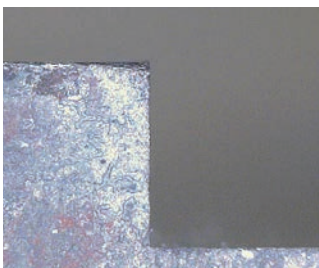


| 材質    | 粒度   | 切込み量 | 回転数                    | 送り速度  | パス数(往復) |
|-------|------|------|------------------------|-------|---------|
| FC250 | #120 | 1mm  | 2,000min <sup>-1</sup> | F1000 | 2       |

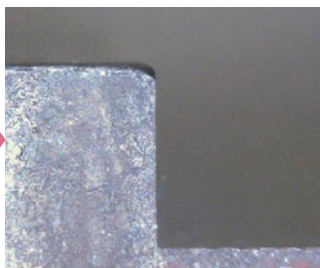
| 材質     | 粒度  | 切込み量 | 回転数                    | 送り速度 | パス数(往復) |
|--------|-----|------|------------------------|------|---------|
| SUS304 | #80 | 2mm  | 2,000min <sup>-1</sup> | F500 | 8       |

## エッジの状況及び表面粗さ

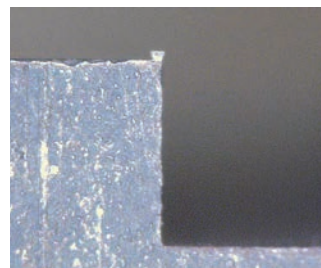
S50C 加工前



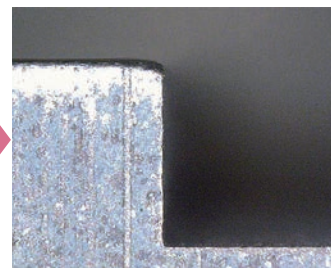
S50C 加工後



FC250 加工前



FC250 加工後



Ra : 0.715  $\mu$ m  
Rz : 1.145  $\mu$ m



Ra : 0.261  $\mu$ m  
Rz : 0.692  $\mu$ m



Ra : 0.906  $\mu$ m  
Rz : 1.364  $\mu$ m



Ra : 0.320  $\mu$ m  
Rz : 0.644  $\mu$ m