



AD
ダイヤモンド
CON工具

BC
研磨
コンタクター

BS
スチール
コンタクター

CA
鋼研削
砥石

DB
鋼研
砥石

DE
特殊磨粒
砥石

EA
サンダー

ES
フロッグ
サンダー

FC
ブラシ

FD
特殊ブラシ

GA
ワイヤ
ブラシ

HD
研磨
砥石

JA
鋼研削
砥石

KA
ドリル

MC
ワイヤ
ブラシ

NA
ワイヤ
ブラシ

PA
鋼研削
砥石

RD
ワイヤ
ブラシ

SA
ワイヤ
ブラシ

ZC
ワイヤ
ブラシ

適合素材
Applicable
Materials

セラミックス・ガラス
Ceramics / Glass

工具鋼・合金鋼
Tool Steel / Alloy Steel

樹脂・ゴム
Resin / Rubber

超硬合金・サファイヤ
Carbide / Diamond

一酸化ニッケル
Nickel Oxide

アルミニウム・銅
Aluminum / Copper

適合機器類
Applicable
Machines

エアグラインダー
Air Grinder

ボール盤・電気ドリル
Die Press / Electric Drill

スピンドル
Machine Tool Attachment

両面グラインダー
Bench Grinder

ハンド
Hand Use

自動機ロボット
Automatic Machines

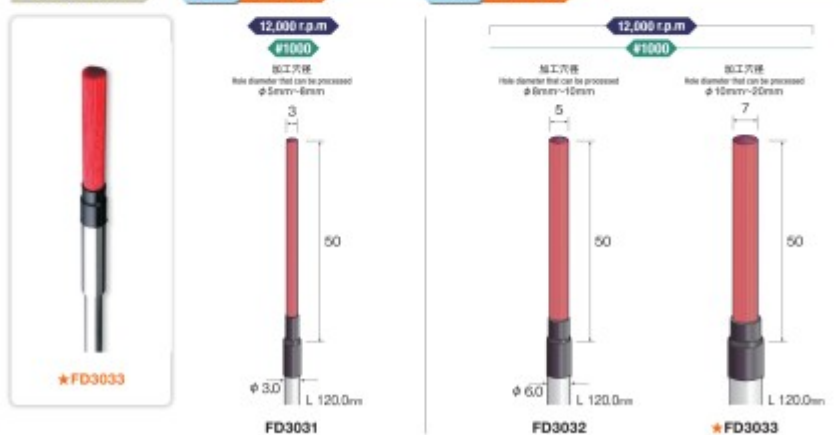
MINIMO推奨ハンドピース Recommended MINIMO Handpieces

●最適 Most Suitable ●使用可能 Suitable

1 Pack 1 Piece ショート Short Type Shank ϕ 3.0

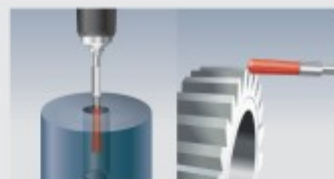


1 Pack 1 Piece ロング Long Type Shank ϕ 3.0



特徴 Features

- 高密度なアルミナ繊維の切削により、他に類を見ないブラッシングによるバリ取りが可能です。
Enable to deburr by brushing due to cutting edge of highly dense alumina fiber.
- 硬質から軟質素材まで幅広い加工素材にご使用いただけます。
Suitable for both hardened and soft materials.



詳しい説明 For further information

323 ~ 326

AD
ダイヤモンド
CON工具

BC
研磨
コンタクター

BS
スチール
コンタクター

CA
鋼研削
砥石

DB
鋼研
砥石

DE
特殊磨粒
砥石

EA
サンダー

ES
フロッグ
サンダー

FC
ブラシ

FD
特殊ブラシ

GA
ワイヤ
ブラシ

HD
研磨
砥石

JA
鋼研削
砥石

KA
ドリル

MC
ワイヤ
ブラシ

NA
ワイヤ
ブラシ

PA
鋼研削
砥石

RD
ワイヤ
ブラシ

SA
ワイヤ
ブラシ

ZC
ワイヤ
ブラシ

ファイバーブラシロングについて About Long Type Fiber Brushes

用途 Applications

- 交差穴に発生する稜角厚み0.1mm以下のバリ取り。
- ネジ穴など円筒内の内面研磨、スケール除去。
- 止まり穴の底面の研磨。

- Minute deburring for less than 0.1mm burr generated on intersecting hole.

- Inner surface polishing and scale removing of inner cylinder such as screw hole.

- Polishing of the bottom surface of blind hole.

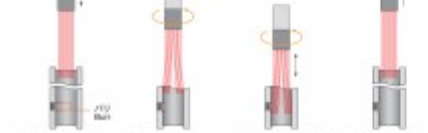
ご使用方法 How to Use

- 適正なツールサイズを選択します。
- 回転数は8000~12000r.p.m.の間でバリ取り効率の最も良い状態を設定します。
- 送り速度は5mm/secを目安に加工してください。
- 下図①~④に従い、加工します(③回転は必ず円筒内で行ってください)。

- Choose the proper tool size according to the target bore diameter.

- Set the tool r.p.m. to the most effective for the deburring process between 8000~12000r.p.m.

- Follow steps 1~4 below.



① ツールの回転を止めた状態で挿入します。 Insert the tool into the hole before switching ON.

② 交差穴に到達する直前、ツールを回転させます。 Start rotating just before reaching intersecting hole.

③ ツールを回転させながら、軸方向に往復させます。 Work the brush back and forth within the workpiece.

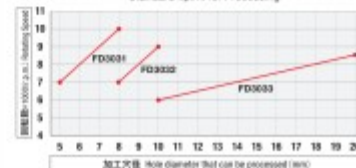
④ ツールの回転を止めた状態で、工具をワークから引き抜きます。 Stop rotating before pulling the tool out from the hole.

●③の加工工程、ワークの形状により両端②→③の順番に加工する必要があります。

For effective deburring, repeat steps ② to ③ from the opposite side of the hole.



ファイバーブラシロングタイプの加工回転目安
Standard r.p.m. for Processing



●上記回転数はあくまでも目安の回転数であり、バリ取り性能はバリ太さ・素材により異なり、上記回転数は必ず必要とする場合があります。

●The r.p.m. above are the required minimum r.p.m. for processing.

●Deburring performance depends on the burr size and workpiece material, r.p.m. greater than indicated above may be required for processing.