

# 超硬 非鉄・樹脂用R面取りカッタ

Solid Carbide R-Chamfering Cutter for Non-ferrous Metals & Plastics

KANEFUS A

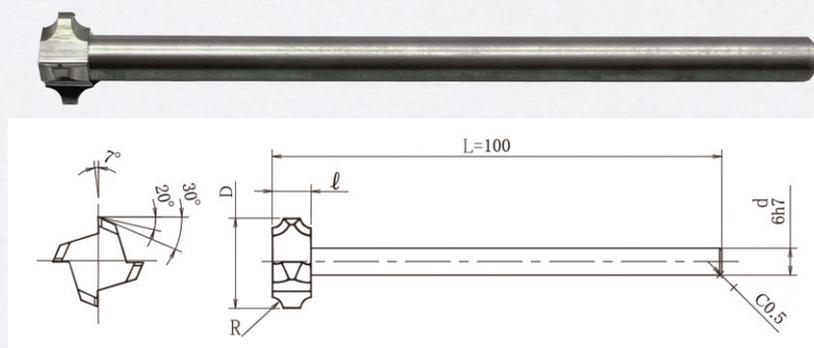
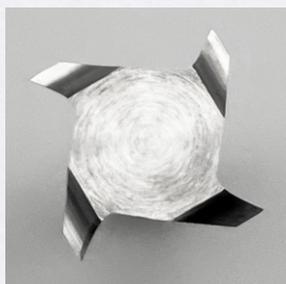
兼房株式会社

## ACRC



### ▶ 特長

非鉄および樹脂材料の両面R面取り、バリ取り加工に対応。  
非鉄・樹脂に最適な刃型による高品位切削、美しい切削面を実現。  
安定した性能で高速・高能率加工が可能。



型式	コーナー半径 (R)	刃径 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (d)	刃数 (Z)	ツール No.	切削条件		
								回転数 rpm	送り速度 m/min	1刃あたりの送り (fz) mm/t
ACRC-0.2R	0.2R	8	3	100	6	4	KF20163	9,000	1.80	0.05
ACRC-0.3R	0.3R	8	3	100	6	4	KF20164	9,000	1.80	0.05
ACRC-0.4R	0.4R	8	3	100	6	4	KF20165	9,000	1.80	0.05
ACRC-0.5R	0.5R	8	3	100	6	4	KF20166	9,000	1.80	0.05
ACRC-0.6R	0.6R	8	3	100	6	4	KF20167	9,000	1.80	0.05
ACRC-0.7R	0.7R	8	3	100	6	4	KF20168	9,000	1.80	0.05
ACRC-0.8R	0.8R	10	4	100	6	4	KF20169	7,200	1.44	0.05
ACRC-1.0R	1.0R	10	4	100	6	4	KF20170	7,200	1.44	0.05
ACRC-1.2R	1.2R	10	4	100	6	4	KF20171	7,200	1.44	0.05
ACRC-1.5R	1.5R	10	4	100	6	4	KF20172	7,200	1.44	0.05
ACRC-2.0R	2.0R	12	6	100	6	4	KF20173	6,000	1.20	0.05
ACRC-3.0R	3.0R	14	8	100	6	4	KF20174	5,150	1.03	0.05
ACRC-4.0R	4.0R	16	10	100	6	4	KF20175	4,500	0.90	0.05
ACRC-5.0R	5.0R	18	12	100	6	4	KF20176	4,000	0.80	0.05

※製品改良のため、予告なく外観および仕様を変更することがあります。



# 樹脂材料加工用 工具

## ACES2

高精度  
刃付刃径公差  
0~-0.03

アクリルエンドミル タイプ1

▶アクリル材への鏡面加工などの仕上げ・穴あけ加工



## ACFE2

刃径公差  
0~-0.03

アクリルエンドミル タイプ2 〈ストレート刃〉

▶粗加工から仕上げ、保護シート付き樹脂まで幅広く対応可能



## ACSPE2

刃径公差  
0~-0.03

アクリルエンドミル タイプ2 〈スパイラル刃〉

▶粗加工から仕上げ、保護シート付き樹脂まで幅広く対応可能



## ACBF

刃径公差  
0~-0.03正逆  
両リード

アクリルエンドミル タイプ3

▶上下両面の保護シートの美麗仕上げ、同時切削可能



## ACESZ2

底面  
加工高精度  
刃付刃径公差  
0~-0.03

アクリルエンドミル 底面タイプ

▶アクリル材の溝加工において底面仕上げ可能



## ACBES2

ボールエンド  
加工高精度  
刃付R公差  
±0.02

アクリルエンドミル ボールエンド

▶アクリル材のR溝・三次元加工において底面仕上げ可能



## ACSDS

直径公差  
h6先端角  
115°

アクリルドリル

▶樹脂と保護シートの溶着や巻きつきを抑え同時切削可能



## ACRC

R公差  
±0.05

非鉄・樹脂用 R面取りカッタ

▶非鉄・樹脂材料の両面R面取り、バリ取り加工に対応



## PCDE1

多結晶

刃径公差  
0~-0.05

PCDエンドミル 〈ストレート刃〉

▶各種樹脂材料のくり抜き加工



## MCDE1

単結晶

高精度  
刃付刃径公差  
0~-0.05

MCDエンドミル 〈ストレート刃〉

▶各種樹脂材料の高品質・高精度成形加工



## PCDC1

多結晶

PCDカッタ 〈面取り〉

▶各種樹脂材料の面取り加工



## MCDC1

単結晶

高精度  
刃付

MCDカッタ 〈面取り〉

▶各種樹脂材料の高品質・高精度面取り加工

