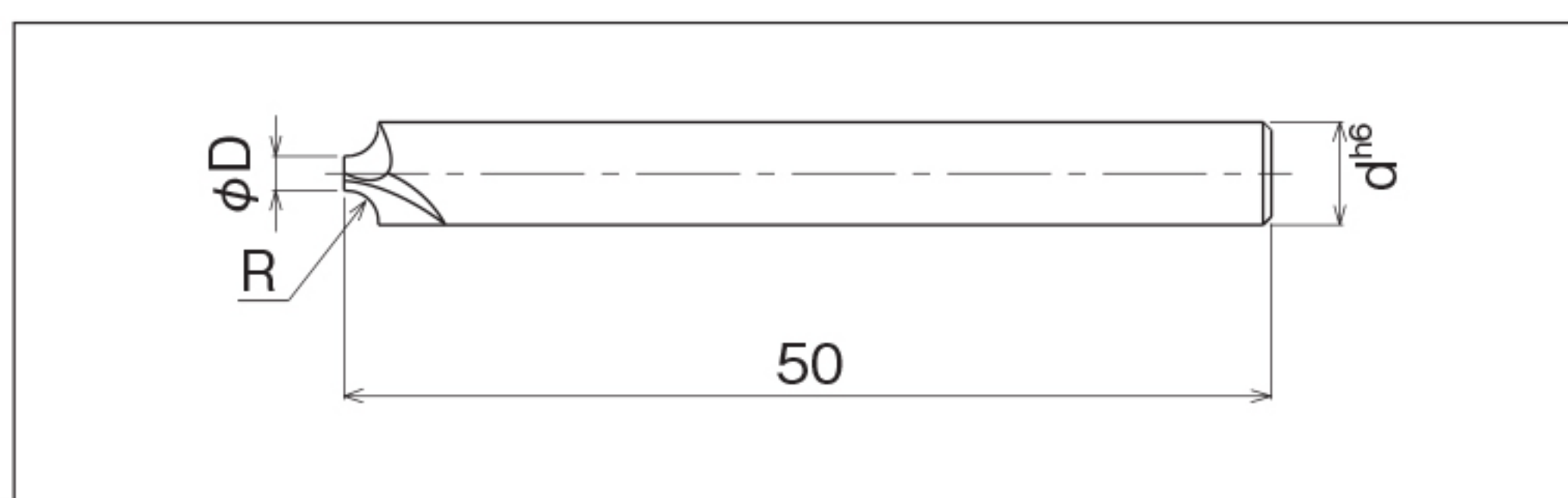
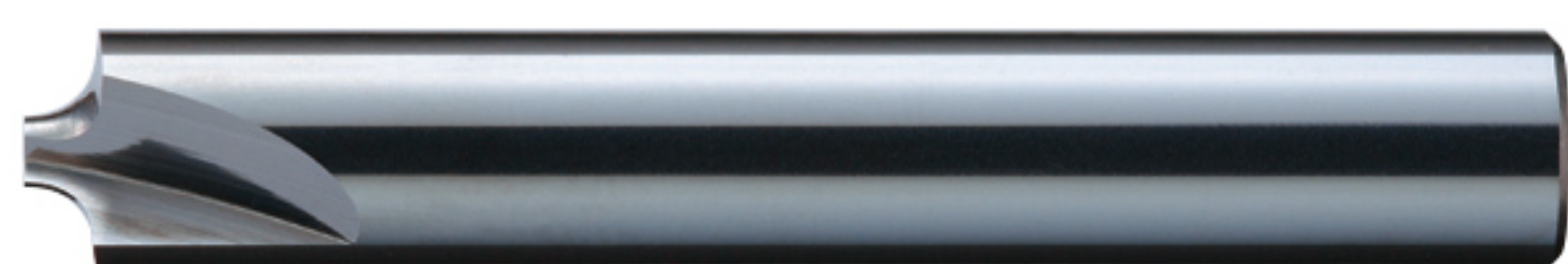


# コーナーRカッター (2枚刃)

2-Flute Corner Radius Cutter

## ACR



※刃部詳細図はP.166参照

■ 精密加工用高精度インナー Rカッターです。  
High precision inner radius cutter for fine processing

R公差：±0.02  
R Tolerance



単位 Unit : mm

型番 CODE NUMBER	R	先端径 $\phi D$	全長 L	シャンク d	定価 ¥
ACR-2010	0.1	1	50	3	
ACR-2015	0.15	1	50	3	
ACR-2020	0.2	1	50	3	
ACR-2025	0.25	1	50	3	
ACR-2030	0.3	1	50	3	
ACR-2035	0.35	1	50	3	
ACR-2040	0.4	1	50	3	
ACR-2045	0.45	1	50	3	
ACR-2050	0.5	1	50	3	
ACR-2055	0.55	1	50	3	
ACR-2060	0.6	1.5	50	4	
ACR-2065	0.65	1.5	50	4	
ACR-2070	0.7	1.5	50	4	
ACR-2075	0.75	1.5	50	4	
ACR-2080	0.8	1.5	50	4	
ACR-2085	0.85	1.5	50	4	
ACR-2090	0.9	1.5	50	4	
ACR-2095	0.95	1.5	50	4	
ACR-2100	1	1.5	50	4	
ACR-2105	1.05	1.5	50	4	
ACR-2110	1.1	2	50	6	
ACR-2115	1.15	2	50	6	
ACR-2120	1.2	2	50	6	
ACR-2125	1.25	2	50	6	
ACR-2130	1.3	2	50	6	
ACR-2135	1.35	2	50	6	
ACR-2140	1.4	2	50	6	

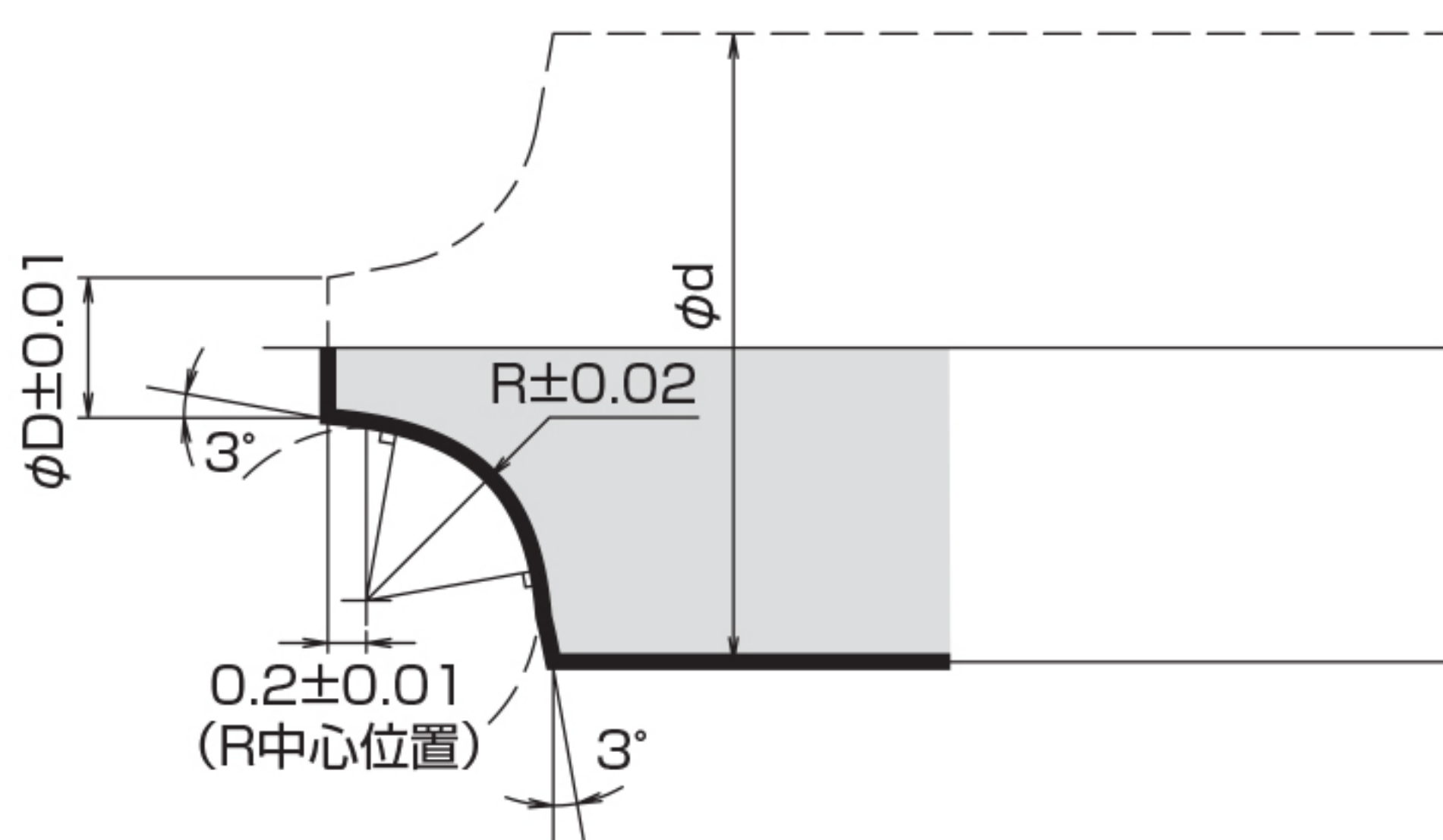
型番 CODE NUMBER	R	先端径 $\phi D$	全長 L	シャンク d	定価 ¥
ACR-2145	1.45	2	50	6	
ACR-2150	1.5	2	50	6	
ACR-2155	1.55	2	50	6	
ACR-2160	1.6	2	50	6	
ACR-2165	1.65	2	50	6	
ACR-2170	1.7	2	50	6	
ACR-2175	1.75	2	50	6	
ACR-2180	1.8	2	50	6	
ACR-2185	1.85	2.5	50	8	
ACR-2190	1.9	2.5	50	8	
ACR-2195	1.95	2.5	50	8	
ACR-2200	2	2.5	50	8	
ACR-2205	2.05	2.5	50	8	
ACR-2210	2.1	2.5	50	8	
ACR-2215	2.15	2.5	50	8	
ACR-2220	2.2	2.5	50	8	
ACR-2225	2.25	2.5	50	8	
ACR-2230	2.3	2.5	50	8	
ACR-2235	2.35	2.5	50	8	
ACR-2240	2.4	2.5	50	8	
ACR-2245	2.45	2.5	50	8	
ACR-2250	2.5	2.5	50	8	

# ACR コーナーRカッター

## 2-Flute Corner Radius Cutter

被削材 Work Materials	炭素鋼 SS材 S50C Carbon Steel		合金鋼 SCM SKD Alloy Steel		調質鋼 NAK Hardened Steel		アルミ・銅合金・樹脂 Aluminium・Copper Alloy & Resin	
	回転数 Speed (RPM)	送り Feed (mm/min)	回転数 Speed (RPM)	送り Feed (mm/min)	回転数 Speed (RPM)	送り Feed (mm/min)	回転数 Speed (RPM)	送り Feed (mm/min)
R0.1～R0.25	6,400	55	5,100	45	3,800	35	10,000	100
R0.3～R0.5	5,300	55	4,200	45	3,200	35	8,800	100
R0.55～R0.75	4,200	55	3,500	45	2,800	35	7,000	100
R0.8～R1.0	3,800	55	3,200	45	2,500	35	6,300	100
R1.05～R1.25	3,400	55	2,900	45	2,400	35	5,600	100
R1.3～R1.5	3,200	55	2,700	45	2,300	35	5,300	100
R1.55～R1.75	3,000	55	2,500	45	2,100	35	5,000	100
R1.8～R2.0	2,500	55	2,100	45	1,800	35	4,200	100
R2.05～R2.25	2,300	55	2,000	45	1,700	35	3,800	100
R2.3～R2.5	2,200	55	1,900	45	1,600	35	3,700	100

刃部詳細図  
Details of cutting edge



### 備考

- 1) 機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- 2) チャッキング時のエンドミルの振れ精度は0.01mm以下に抑えて下さい。
- 3) ご使用の機械の最高回転数が上記切削条件に達しない場合は、なるべく安定領域での高い回転数で使用し、送り速度を調整して下さい。

### Remarks:

- 1) Use a rigid and precise machine and holder.
- 2) The run out with an end mill in a spindle should be within 0.01mm.
- 3) When using low speed machines, use the maximum speed but in stable rotation range and adjust the feed rate.