

アキュシリーズ 加工条件 (参考値)

Machining condition (referential)

アキュボール

Accu ball

被削材 Work material	Ni-P、樹脂、非鉄金属 Ni-plated, Plastics, Nonferrous metals
----------------------	--

Rサイズ Radius (mm)	※ 回転数 Spindle speed (min ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	切込み Depth of cut (mm)
0.05	40,000	8	0.004
0.1	40,000	8	0.009
0.2	40,000	8	0.02
0.3	40,000	24	0.03
0.5	40,000	24	0.04
0.6	30,000	24	0.05
0.8	30,000	24	0.07
1.0	30,000	24	0.09
1.2	30,000	30	0.11
1.5	30,000	30	0.13
2.0	30,000	36	0.18
2.5	30,000	36	0.22
3.0	30,000	36	0.26

※出来るだけ高回転を推奨
Higher spindle speed is recommendable

被削材 Work material	硬脆性材 Hard and brittle materials
----------------------	------------------------------------

Rサイズ Radius (mm)	回転数 Spindle speed (min ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	切込み Depth of cut (mm)
0.05	12,000	1	0.004
0.1	12,000	1	0.009
0.2	10,000	1	0.02
0.3	8,000	2	0.03
0.5	8,000	2	0.04
0.6	7,000	3	0.05
0.8	7,000	3	0.07
1.0	7,000	3	0.09
1.2	6,000	3	0.11
1.5	6,000	3	0.13
2.0	6,000	4	0.18
2.5	6,000	4	0.22
3.0	6,000	4	0.26

アキュラジラス/アキュスクエア

Accu radius / Accu square

被削材 Work material	Ni-P、樹脂、非鉄金属 Ni-plated, Plastics, Nonferrous metals
----------------------	--

刃径 Diameter (mm)	※ 回転数 Spindle speed (min ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	切込み Depth of cut (mm)
0.1	40,000	2	0.004
0.2	40,000	2	0.009
0.3	40,000	2	0.01
0.5	40,000	4	0.02
0.6	40,000	4	0.03
0.8	40,000	4	0.04
1.0	40,000	4	0.04
1.2	30,000	6	0.05
1.5	30,000	6	0.07
2.0	30,000	6	0.09
2.5	30,000	6	0.11
3.0	30,000	6	0.13
4.0	30,000	8	0.18

※出来るだけ高回転を推奨
Higher spindle speed is recommendable

被削材 Work material	硬脆性材 Hard and brittle materials
----------------------	------------------------------------

刃径 Diameter (mm)	回転数 Spindle speed (min ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	切込み Depth of cut (mm)
0.1	12,000	1	0.004
0.2	12,000	1	0.009
0.3	12,000	1	0.01
0.5	10,000	2	0.02
0.6	8,000	2	0.03
0.8	8,000	2	0.04
1.0	8,000	2	0.04
1.2	7,000	3	0.05
1.5	7,000	3	0.07
2.0	7,000	3	0.09
2.5	6,000	3	0.11
3.0	6,000	3	0.13
4.0	6,000	4	0.18