



詳細動画

**最先端!**  
高負荷環境下で  
超高速加工ができる

**New**

# 難削加工の革命

## ファルコン エメラルド エンドミル

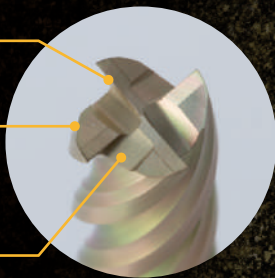
- 40° 42° 不等リード
- 潤滑性の高いフルート形状



刃先の剛性が  
非常に強い

芯厚設計

独特の  
ギャッシュ形状



### ポイント

- ◎ 難削材溝加工で、切込み量1D~2Dの状態でも高速加工ができる
- ◎ 抜群の切粉排出性能
- ◎ 時間短縮で生産効率がアップし、コスト削減に繋がる

## ファルコン ウェーブ エンドミル

- 潤滑性の高いフルート形状
- 切削抵抗を分散できる刃形状
- 独自開発の側面曲線刃形状

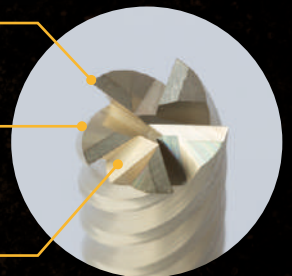


5枚刃設計

※6φまでは4枚刃

芯厚設計

独特の  
ギャッシュ形状



### ポイント

- ◎ 肩加工で、超高速送りができ、かつ径方向に深く切り込むことができる
- ◎ 超高速送りでトロコイド加工が可能
- ◎ 溝加工でも高い性能を発揮
- ◎ 時間短縮で生産効率がアップし、コスト削減に繋がります
- ◎ ゼロカットを入れると、中仕上げまで可能
- ◎ 独自開発した側面刃の曲線刃形状により、切削抵抗の応力が分散し、より高い条件で加工が可能





# FALCON ENDMILL

## ファルコン エメラルドエンドミル

外周・溝加工エンドミル

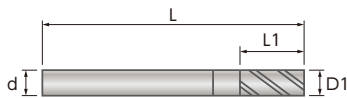


### 特徴

1. 芯厚設計
2. 刃先の合成が非常に強い
3. 独特のギャッシュ形状

## ファルコン ウェーブエンドミル

荒加工・中仕上げ加工エンドミル



### 特徴

1. 芯厚設計
2. 5枚刃設計 ※6φまでは4枚刃
3. 独特のギャッシュ形状

### ■ 超硬不等リード不等分割エンドミル 4枚刃(ねじれ角40°/42°)

(mm)

P/N	D1	L1	L	d	F
型番 Part Number	刃径 Mill Dia.	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	軸径 Shank Dia.	刃数 No. of Flute
SPEF4-2	2	6	50	6	4
SPEF4-3	3	9	50	6	4
SPEF4-4	4	12	50	6	4
SPEF4-5	5	15	50	6	4
SPEF4-6	6	18	50	6	4
SPEF4-8	8	24	60	8	4
SPEF4-10	10	30	75	10	4
SPEF4-12	12	36	75	12	4
SPEF4-16	16	45	100	16	4
SPEF4-20	20	50	100	20	4

### ■ 被削材質

炭素鋼 Carbon steel	合金鋼 Alloy steel	焼入れ鋼 Hardened steel	鋳物 Cast iron	ステンレス鋼 Stainless steel	チタン合金 Titanium	超耐熱合金 Super heat resistant alloy
≤HRC40	≤HRC45	≤HRC50				
○	○	○	○	◎	◎	◎

### ■ 切削事例

被削材: SUS329J4L

工 具: SPEF4-8 ap=16mm  
f=1200mm/min V=130m/min

被削材: SUS630

工 具: SPEF4-10 ap=12mm  
f=800mm/min V=135m/min

### ■ 超硬不等リード不等分割エンドミル 4・5枚刃(ねじれ角45°)

(mm)

P/N	D1	L1	L	d	F
型番 Part Number	刃径 Mill Dia.	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	軸径 Shank Dia.	刃数 No. of Flute
SPWF4-2	2	6	50	6	4
SPWF4-3	3	9	50	6	4
SPWF4-4	4	12	50	6	4
SPWF4-5	5	15	50	6	4
SPWF4-6	6	18	50	6	4
SPWF5-8	8	24	60	8	5
SPWF5-9	9	27	75	10	5
SPWF5-10	10	30	75	10	5
SPWF5-12	12	36	75	12	5
SPWF5-16	16	45	100	16	5
SPWF5-20	20	50	100	20	5

### ■ 被削材質

炭素鋼 Carbon steel	合金鋼 Alloy steel	焼入れ鋼 Hardened steel	鋳物 Cast iron	ステンレス鋼 Stainless steel	チタン合金 Titanium	超耐熱合金 Super heat resistant alloy
≤HRC40	≤HRC45	≤HRC50				
○	○	○	○	◎	◎	◎

### ■ 切削事例

被削材: SUS316L

工 具: SPWF5-12 ae=1.5mm ap=20mm  
f=3200mm/min V=130m/min

被削材: Ti-6Al-4V

工 具: SPWF5-8 ae=2mm ap=15mm  
f=2500mm/min V=125m/min

超硬切削工具 製造・販売



〒590-0985 大阪府堺市堺区戎島町 4-32-2  
TEL: 072-221-8081 FAX: 072-221-8085  
<https://nansaku-nissin.com/>