

アルミニウム合金・樹脂用

ファルコン シルバーエンドミル

外周・溝加工エンドミル

独自の刃付けで削り面が大変綺麗になります。



■ 超硬ソリッド不等リードエンドミル 3枚刃(ねじれ角39°/41°)

(mm)

P/N	D1	L1	L	d	F	定価(円) Original Price (yen)
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	
AEM3-3	3	9	50	6	3	2,430
AEM3-4	4	12	50	6	3	2,430
AEM3-6	6	18	50	6	3	3,180
AEM3-8	8	24	60	8	3	4,450
AEM3-10	10	30	75	10	3	6,630
AEM3-12	12	32	75	12	3	8,880

■ 被削材質 Work Material

アルミ Aluminum	純銅 Copper	アクリル Acrylic	PEEK材 PEEK	エポキシガラス Epoxy Glass
◎	◎	◎	◎	◎

特徴

1. DLCコーティングに匹敵する寿命と面粗度
2. 切り屑の排出性がとても良い

■ アルミ合金 切削条件【側面加工】

あくまで理想条件下での加工ですので、ワークや機械の剛性により、加工条件を下げる必要がある場合がございます。

材質 Material	アルミ合金(A5052 等)				
	加工寸法 Milling Dimensions		主軸回転 Spindle revolutions (rev)	周速 Peripheral Speed (m/min)	送り速度 Feed Rate (mm/min)
型番 Part Number	ae	ap			
AEM3-3	0.6	4.5	10,000	95	2,600
AEM3-4	0.8	6	9,950	125	3,200
AEM3-6	1.2	9	9,000	170	3,600
AEM3-8	1.6	12	8,500	215	4,200
AEM3-10	2	15	8,300	260	5,050
AEM3-12	2.4	18	8,000	300	6,500

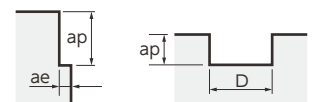
■ アルミ合金 切削条件【溝加工】

あくまで理想条件下での加工ですので、ワークや機械の剛性により、加工条件を下げる必要がある場合がございます。

材質 Material	アルミ合金(A5052 等)				
	型番 Part Number	加工寸法 Milling Dimensions		主軸回転 Spindle revolutions (rev)	周速 Peripheral Speed (m/min)
D		ap			
AEM3-3	3	3	10,000	95	700
AEM3-4	4	4	9,950	125	850
AEM3-6	6	6	9,000	170	950
AEM3-8	8	8	8,500	215	1,120
AEM3-10	10	10	8,300	260	1,400
AEM3-12	12	12	8,000	300	1,800

備考

- 本エンドミルは、外周、溝、どちらにも対応できるエンドミルです。
- 乾式の場合、切削条件は上記の60~80%でご使用ください。
- 送り速度は、ap ae Dが条件より大きい場合は60~80%でご使用ください。



FALCON ENDMILL

アルミニウム合金・樹脂用

ファルコン レインボーエンドミル

溝加工エンドミル

独自の刃付けで削り面が大変綺麗になります。



AEDM3



AEDML3



■ 超硬ソリッド不等リードエンドミル 3枚刃(ねじれ角39°/41°)

(mm)

P/N	D1	L1	L	d	F	定価(円) Original Price (yen)
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	
AEDM3-3	3	9	50	6	3	3,100
AEDM3-4	4	12	50	6	3	3,100
AEDM3-5	5	15	50	6	3	3,400
AEDM3-6	6	18	50	6	3	3,400
AEDM3-8	8	24	60	8	3	5,100
AEDM3-10	10	30	75	10	3	7,400
AEDM3-12	12	34	75	12	3	9,900
AEDML3-3	3	9	75	6	3	3,500
AEDML3-4	4	12	75	6	3	3,500
AEDML3-5	5	15	75	6	3	3,800
AEDML3-6	6	18	75	6	3	3,800
AEDML3-8	8	24	85	8	3	6,200
AEDML3-10	10	30	100	10	3	8,300
AEDML3-12	12	35	100	12	3	11,800

特徴

1. DLCコーティングにより切り屑の排出性がさらに増し、刃具寿命が向上する。

■ 被削材質

アルミ Aluminum	純銅 Copper	アクリル Acrylic	PEEK材 PEEK	エポキシガラス Epoxy Glass
◎	◎	◎	◎	◎

■ アルミ合金 切削条件【溝加工】 あくまで理想条件下での加工ですので、ワークや機械の剛性により、加工条件を下げる必要がある場合がございます。

材質 Material	アルミ合金(A5052 等)				
	加工寸法 Milling Dimensions		主軸回転 Spindle revolutions (rev)	周速 Peripheral Speed (m/min)	送り速度 Feed Rate (mm/min)
型番 Part Number	D	ap			
AEDM3-3	3	1.5	20,000	190	5,000
AEDM3-4	4	2	15,000	190	5,000
AEDM3-5	5	2.5	12,000	190	5,000
AEDM3-6	6	3	10,000	190	5,000
AEDM3-8	8	4	8,400	210	4,000
AEDM3-10	10	5	6,700	210	4,000
AEDM3-12	12	3	5,600	210	4,000

材質 Material	アルミ合金(A5052 等)				
	加工寸法 Milling Dimensions		主軸回転 Spindle revolutions (rev)	周速 Peripheral Speed (m/min)	送り速度 Feed Rate (mm/min)
型番 Part Number	D	ap			
AEDML3-3	3	1.5	20,000	190	5,000
AEDML3-4	4	2	15,000	190	5,000
AEDML3-5	5	2.5	12,000	190	5,000
AEDML3-6	6	3	10,000	190	5,000
AEDML3-8	8	4	8,400	210	4,000
AEDML3-10	10	5	6,700	210	4,000
AEDML3-12	12	3	5,600	210	4,000

備考 Notes

- 本エンドミルは溝加工特化型エンドミルです。
- 乾式の場合、切削条件は上記の60~80%でご使用ください。
- 送り速度は、ap Dが条件より大きい場合は60~80%でご使用ください。



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/>