

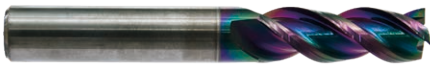
NISSIN FALCON® Rainbow Endmill

## NISSIN FALCON® レインボーエンドミル

### 溝加工エンドミル

Slot Milling Endmill

独自の刃付けで削り面が大変綺麗になります。  
Get a very clean surface finish with our original flute.



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°)

Solid Carbide Unequal Lead Endmill 3 Flutes (39°/41° helix angle)

(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	3,400
AEDM3-4	4	12	50	6	3	3,400
AEDM3-5	5	15	50	6	3	3,700
AEDM3-6	6	18	50	6	3	3,700
AEDM3-8	8	24	60	8	3	5,600
AEDM3-10	10	30	75	10	3	8,100
AEDM3-12	12	35	75	12	3	10,800
AEDML3-3	3	9	75	6	3	3,800
AEDML3-4	4	12	75	6	3	3,800
AEDML3-5	5	15	75	6	3	4,100
AEDML3-6	6	18	75	6	3	4,100
AEDML3-8	8	24	85	8	3	6,700
AEDML3-10	10	30	100	10	3	9,000
AEDML3-12	12	35	100	12	3	12,800

### 特徴

Features

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。

1. Chip evacuation properties are further increased and tool life is improved by DLC coating.

### ■ 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
◎	◎	◎	◎	◎

### ■ アルミ合金 切削条件【溝加工】

Aluminum Alloy Milling Parameters (Slotting)

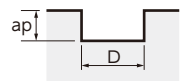
材質 Material	アルミ合金 (A5052 等) Aluminum Alloy (A5052 etc.)				
	加工寸法 Milling Dimensions D   ap		主軸回転 Spindle revolutions (rev)	周速 Peripheral Speed (m/min)	送り速度 Feed Rate (mm/min)
AEDM3-3	3	1.5	20,000	190	2,500
AEDM3-4	4	2	15,000	190	2,500
AEDM3-5	5	2.5	12,000	190	2,500
AEDM3-6	6	3	10,000	190	2,500
AEDM3-8	8	4	8,400	210	2,000
AEDM3-10	10	5	6,700	210	2,000
AEDM3-12	12	3	5,600	210	2,000

材質 Material	アルミ合金 (A5052 等) Aluminum Alloy (A5052 etc.)				
	加工寸法 Milling Dimensions D   ap		主軸回転 Spindle revolutions (rev)	周速 Peripheral Speed (m/min)	送り速度 Feed Rate (mm/min)
AEDML3-3	3	1.5	20,000	190	1,250
AEDML3-4	4	2	15,000	190	1,250
AEDML3-5	5	2.5	12,000	190	1,250
AEDML3-6	6	3	10,000	190	1,250
AEDML3-8	8	4	8,400	210	1,000
AEDML3-10	10	5	6,700	210	1,000
AEDML3-12	12	3	5,600	210	1,000

### 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、上記切削条件の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。
- BT30機相当の場合、切削条件を70%にしてください。

- This endmill is a specialized endmill for slotting.
- In the case of dry method, please apply with 60-80% of the conditions mentioned above.
- For the the feed rate, please apply at 60-80% if ap D are larger than the conditions.
- Please set the milling parameters at 70% for BT30.



各回転数と送りは弊社のお客様の実績データを基にした条件です。チャンピオンデータではありません。状況により条件を上げてご使用ください。  
The conditions for each spindle speed and feed rate are based on actual data from our clients track records. They are not data bias. Please increase the conditions according to the circumstances.

※条件表はその条件をすべての機械で保証するものではありません。It is not guaranteed that all machines will meet the conditions shown on the milling parameters chart.