NISSIN FALCON® Silver Endmill

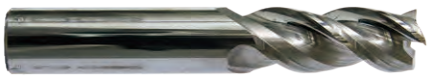
NISSIN FALCON® シルバーエンドミル

外周・溝加工エンドミル

Side・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.

3枚刃 39°/41° ねじれ角 **2026年5月発売**





特徴 Features

1. 抜群の切れ味
2. 切り屑の排出性がとても良い

1. Outstanding sharpness
2. Very good chip evacuation

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 型番 Part Number	D1 刃径 Mill Dia.	L1 刃長 Flute Length	L 全長 Overall Length	d 軸径 Shank Dia.	F 刃数 No. of Flute	希望小売価格(円) Suggested Retail Price (yen)
NEW	AEM3-2	2	6	50	6	3	7,100
	AEM3-3	3	9	50	6	3	6,900
	AEM3-4	4	12	50	6	3	6,900
NEW	AEM3-4.5	4.5	14	50	6	3	7,100
	AEM3-5	5	15	50	6	3	7,100
	AEM3-6	6	18	50	6	3	7,100
	AEM3-8	8	24	60	8	3	11,000
NEW	AEM3-9	9	24	75	10	3	19,700
	AEM3-10	10	30	75	10	3	17,900
	AEM3-12	12	35	75	12	3	23,000
	AEM3-16	16	45	100	16	3	57,000
NEW	AEM5D3-3	3	15	60	6	3	9,900
NEW	AEM5D3-4	4	20	60	6	3	9,900
NEW	AEM5D3-5	5	25	75	6	3	11,700
NEW	AEM5D3-6	6	30	75	6	3	11,700
NEW	AEM5D3-8	8	40	100	8	3	17,800
NEW	AEM5D3-10	10	50	100	10	3	24,900
NEW	AEM5D3-12	12	50	100	12	3	34,500

被削材質 Work Material

無酸素銅 Oxygen-free copper	タフピッチ銅 tough-pitch copper	アクリル樹脂 Acrylic resin	POM	PEEK樹脂 PEEK resin	GFRP	アルミ合金 Aluminum alloy
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

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.

3枚刃 DLCコーティング 39°/41° ねじれ角 **2026年5月発売**

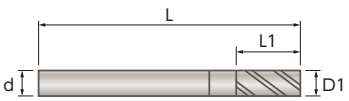
※新DLCコーティングへバージョンアップ!
（5月出荷分より順次移行）



AEDM3



AEDML3



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.

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 型番 Part Number	D1 刃径 Mill Dia.	L1 刃長 Flute Length	L 全長 Overall Length	d 軸径 Shank Dia.	F 刃数 No. of Flute	希望小売価格(円) Suggested Retail Price (yen)
NEW	AEDM3-2	2	6	50	6	3	9,100
	AEDM3-3	3	9	50	6	3	8,100
	AEDM3-4	4	12	50	6	3	8,100
NEW	AEDM3-4.5	4.5	14	50	6	3	9,900
	AEDM3-5	5	15	50	6	3	8,600
	AEDM3-6	6	18	50	6	3	8,600
	AEDM3-8	8	24	60	8	3	13,300
NEW	AEDM3-9	9	24	75	10	3	21,500
	AEDM3-10	10	30	75	10	3	19,900
	AEDM3-12	12	35	75	12	3	25,600
	AEDML3-3	3	9	75	6	3	9,800
	AEDML3-4	4	12	75	6	3	9,800
	AEDML3-5	5	15	75	6	3	9,800
	AEDML3-6	6	18	75	6	3	9,800
	AEDML3-8	8	24	85	8	3	14,500
	AEDML3-10	10	30	100	10	3	24,100
	AEDML3-12	12	35	100	12	3	29,800
NEW	AEDM5D3-3	3	15	60	6	3	12,100
NEW	AEDM5D3-4	4	20	60	6	3	12,100
NEW	AEDM5D3-5	5	25	75	6	3	13,400
NEW	AEDM5D3-6	6	30	75	6	3	13,400
NEW	AEDM5D3-8	8	40	100	8	3	19,500
NEW	AEDM5D3-10	10	50	100	10	3	26,700
NEW	AEDM5D3-12	12	60	100	12	3	36,800

被削材質 Work Material

無酸素銅 Oxygen-free copper	タフピッチ銅 tough-pitch copper	アクリル樹脂 Acrylic resin	POM	PEEK樹脂 PEEK resin	GFRP	アルミ合金 Aluminum alloy
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

無酸素銅・難削樹脂・アルミ合金 切削条件【側面加工】
Cutting Conditions for Oxygen-Free Copper・Difficult-to-Cut Resins・Aluminum Alloys (Side Milling)

材質 Material	無酸素銅・タフピッチ銅(C1020 C1100) Oxygen-free copper・tough-pitch copper (C1020 C1100)				アクリル樹脂(PMMA等) Acrylic resin (such as PMMA)				POM(ジュラコン)・PEEK樹脂(スーパーエンプラ) POM (Duracon) and PEEK resin (super engineering plastic)				GFRP(エポキシガラス) GFRP (epoxy glass)				アルミ合金 Aluminum alloy			
型番 Part Number	回転数 Spindle Speed (min-1)	周速 Peripheral Speed (m/min)	送り速度 Feed Rate (mm/min)	1刃送り fz (mm)	回転数 Spindle Speed (min-1)	周速 Peripheral Speed (m/min)	送り速度 Feed Rate (mm/min)	1刃送り fz (mm)	回転数 Spindle Speed (min-1)	周速 Peripheral Speed (m/min)	送り速度 Feed Rate (mm/min)	1刃送り fz (mm)	回転数 Spindle Speed (min-1)	周速 Peripheral Speed (m/min)	送り速度 Feed Rate (mm/min)	1刃送り fz (mm)	回転数 Spindle Speed (min-1)	周速 Peripheral Speed (m/min)	送り速度 Feed Rate (mm/min)	1刃送り fz (mm)
AEM/AEDM3-2	31,800	200	1,200	0.013	14,300	90	1,000	0.023	31,800	200	600	0.006	23,800	150	400	0.006	31,800	200	2,600	0.027
AEM/AEDM3-3	21,200	200	1,200	0.019	9,500	90	1,000	0.035	21,200	200	600	0.009	15,900	150	400	0.008	21,200	200	2,600	0.041
AEM/AEDM3-4	15,900	200	1,200	0.025	7,100	90	1,000	0.047	15,900	200	600	0.013	11,900	150	400	0.011	15,900	200	2,800	0.059
AEM/AEDM3-4.5	14,100	200	1,200	0.028	6,300	90	1,000	0.053	14,100	200	600	0.014	10,600	150	400	0.013	14,100	200	2,800	0.066
AEM/AEDM3-5	12,700	200	1,400	0.037	5,700	90	1,200	0.070	12,700	200	700	0.018	9,500	150	500	0.018	12,700	200	3,000	0.079
AEM/AEDM3-6	10,600	200	1,400	0.044	4,700	90	1,200	0.085	10,600	200	700	0.022	7,900	150	500	0.021	10,600	200	3,000	0.094
AEM/AEDM3-8	7,900	200	1,600	0.068	3,500	90	1,400	0.133	7,900	200	800	0.034	5,900	150	600	0.034	7,900	200	3,500	0.148
AEM/AEDM3-9	7,000	200	1,600	0.076	3,100	90	1,400	0.151	7,000	200	800	0.038	5,300	150	600	0.038	7,000	200	3,500	0.167
AEM/AEDM3-10	6,300	200	1,500	0.079	2,800	90	1,200	0.143	6,300	200	750	0.040	4,700	150	500	0.035	6,300	200	3,200	0.169
AEM/AEDM3-12	5,300	200	1,400	0.088	2,300	90	1,000	0.145	5,300	200	700	0.044	3,900	150	450	0.038	5,300	200	3,000	0.189
AEM3-16	3,900	200	1,200	0.103	1,700	90	800	0.157	3,900	200	600	0.051	2,900	150	400	0.046	3,900	200	2,500	0.214
AEM5D/AEDM5D3-3	21,200	200	720	0.011	9,500	90	600	0.021	21,200	200	360	0.006	15,900	150	240	0.005	21,200	200	1,560	0.025
AEM5D/AEDM5D3-4	15,900	200	720	0.015	7,100	90	600	0.028	15,900	200	360	0.008	11,900	150	240	0.007	15,900	200	1,680	0.035
AEM5D/AEDM5D3-5	12,700	200	840	0.022	5,700	90	720	0.042	12,700	200	420	0.011	9,500	150	300	0.011	12,700	200	1,800	0.047
AEM5D/AEDM5D3-6	10,600	200	840	0.026	4,700	90	720	0.051	10,600	200	420	0.013	7,900	150	300	0.013	10,600	200	1,800	0.057
AEM5D/AEDM5D3-8	7,900	200	960	0.041	3,500	90	840	0.080	7,900	200	480	0.020	5,900	150	360	0.020	7,900	200	2,100	0.089
AEM5D/AEDM5D3-10	6,300	200	900	0.048	2,800	90	720	0.086	6,300	200	450	0.024	4,700	150	300	0.021	6,300	200	1,920	0.102
AEM5D/AEDM5D3-12	5,300	200	840	0.053	2,300	90	600	0.087	5,300	200	420	0.026	3,900	150	270	0.023	5,300	200	1,800	0.113
参考寸法 Referenced dimensions	ae=0.2D ap=2D				荒ae=0.2D 仕上ae=0.05D ap=2D				ae=0.15D ap=2D				ae=0.15D ap=2D				ae=0.3D ap=2D			

無酸素銅・難削樹脂・アルミ合金【溝加工】
Cutting Conditions for Oxygen-Free Copper・Difficult-to-Cut Resins・Aluminum Alloys (Slotting)

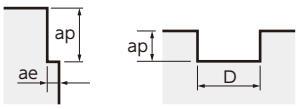
材質 Material	無酸素銅・タフピッチ銅(C1020 C1100) Oxygen-free copper・tough-pitch copper (C1020 C1100)				アクリル樹脂(PMMA等) Acrylic resin (such as PMMA)				POM(ジュラコン)・PEEK樹脂(スーパーエンプラ) POM (Duracon) and PEEK resin (super engineering plastic)				GFRP(エポキシガラス) GFRP (epoxy glass)				アルミ合金 Aluminum alloy			
型番 Part Number	回転数 Spindle Speed (min-1)	周速 Peripheral Speed (m/min)	送り速度 Feed Rate (mm/min)	1刃送り fz (mm)	回転数 Spindle Speed (min-1)	周速 Peripheral Speed (m/min)	送り速度 Feed Rate (mm/min)	1刃送り fz (mm)	回転数 Spindle Speed (min-1)	周速 Peripheral Speed (m/min)	送り速度 Feed Rate (mm/min)	1刃送り fz (mm)	回転数 Spindle Speed (min-1)	周速 Peripheral Speed (m/min)	送り速度 Feed Rate (mm/min)	1刃送り fz (mm)	回転数 Spindle Speed (min-1)	周速 Peripheral Speed (m/min)	送り速度 Feed Rate (mm/min)	1刃送り fz (mm)
AEM/AEDM3-2	20,700	130	600	0.010	11,100	70	500	0.015	18,900	119	300	0.005	12,700	80	200	0.005	31,800	200	1,100	0.012
AEM/AEDM3-3	13,800	130	600	0.014	7,400	70	500	0.023	12,700	120	300	0.008	8,400	80	200	0.008	21,200	200	1,100	0.017
AEM/AEDM3-4	10,300	130	700	0.023	5,500	70	500	0.030	9,500	120	300	0.011	6,300	80	200	0.011	15,900	200	1,200	0.025
AEM/AEDM3-4.5	9,200	130	700	0.025	4,900	70	500	0.034	8,500	121	300	0.012	5,600	80	200	0.012	14,100	200	1,200	0.028
AEM/AEDM3-5	8,200	130	800	0.033	4,400	70	600	0.045	7,600	120	350	0.015	5,000	80	250	0.017	12,700	200	1,200	0.031
AEM/AEDM3-6	6,900	130	800	0.039	3,700	70	600	0.054	6,300	120	350	0.019	4,200	80	250	0.020	10,600	200	1,200	0.038
AEM/AEDM3-8	5,100	130	1,000	0.065	2,700	70	700	0.086	4,700	120	400	0.028	3,100	80	300	0.032	7,900	200	1,400	0.059
AEM/AEDM3-9	4,600	130	1,000	0.072	2,400	70	600	0.083	4,200	119	400	0.032	2,800	80	300	0.036	7,000	200	1,400	0.067
AEM/AEDM3-10	4,100	130	1,000	0.081	2,200	70	600	0.091	3,800	120	375	0.033	2,500	80	250	0.033	6,300	200	1,300	0.069
AEM/AEDM3-12	3,400	130	900	0.088	1,800	70	500	0.093	3,100	120	350	0.038	2,100	80	230	0.037	5,300	200	1,200	0.075
AEM3-16	2,500	130	800	0.107	1,300	70	400	0.103	2,300	120	300	0.043	1,500	80	200	0.044	3,900	200	1,000	0.085
AEM5D/AEDM5D3-3	13,800	130	360	0.009	7,400	70	300	0.014	12,700	120	180	0.005	8,400	80	120	0.005	21,200	200	660	0.010
AEM5D/AEDM5D3-4	10,300	130	420	0.014	5,500	70	300	0.018	9,500	120	180	0.006	6,300	80	120	0.006	15,900	200	720	0.015
AEM5D/AEDM5D3-5	8,200	130	480	0.020	4,400	70	360	0.027	7,600	120	210	0.009	5,000	80	150	0.010	12,700	200	720	0.019
AEM5D/AEDM5D3-6	6,900	130	480	0.023	3,700	70	360	0.032	6,300	120	210	0.011	4,200	80	150	0.012	10,600	200	720	0.023
AEM5D/AEDM5D3-8	5,100	130	600	0.039	2,700	70	420	0.052	4,700	120	240	0.017	3,100	80	180	0.019	7,900	200	840	0.035
AEM5D/AEDM5D3-10	4,100	130	600	0.049	2,200	70	360	0.055	3,800	120	225	0.020	2,500	80	150	0.020	6,300	200	780	0.041
AEM5D/AEDM5D3-12	3,400	130	540	0.053	1,800	70	300	0.056	3,100	120	210	0.023	2,100	80	138	0.022	5,300	200	720	0.045
参考寸法 Referenced dimensions	ap=1D				ap=2D				ap=2D				ap=1D				ap=2D			

スーパーエンプラやエポキシガラスでさらに寿命を向上させたいお客様にはSPGFないしSPWFないしダイヤモンドコーティングのSPDCEを上記の条件表を使用してお試し頂くとさらに寿命向上の可能性を見込めます。
For customers seeking even longer tool life when machining super engineering plastics or epoxy-glass materials, we recommend trying SPGF, SPWF, or the diamond-coated SPDCE using the cutting conditions listed above. These coatings offer the potential for further extending tool life.

備 考 Notes

- 本エンドミルは、無酸素銅、樹脂加工の高能率加工を前提に設計したエンドミルです。
- 乾式の場合、切削条件は上記の60～80%で御使用下さい。
- 送り速度は、ap ae Dが条件より大きい場合は60～80%で御使用下さい。
- MC加工によるBT30番相当の機械剛性をベースに条件出ししております。

- This endmill is designed specifically for high-efficiency machining of oxygen-free copper and resin materials.
- For dry machining, please apply with 60%-80% of the cutting conditions listed above.
- If the feed rate is used with ap, ae, or D values larger than those specified, please reduce it to 60-80% of the conditions above.
- The cutting conditions are based on machine rigidity equivalent to a BT30-class by means of MC processing.



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ございません。It is not guaranteed that all machines will meet the conditions shown on the milling parameters chart.