NISSIN FALCON® Silver Endmill

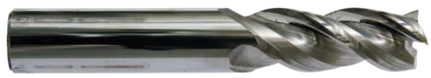
NISSIN FALCON® シルバーエンドミル

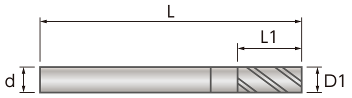
外周・溝加工エンドミル

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.





特徴 Features

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

1. Surface roughness and life span equal to that of DLC coating
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)

（㎜）

	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	定価（円） Original Price (yen)
	AEM3-3	3	9	50	6	3	2,800
	AEM3-4	4	12	50	6	3	2,800
NEW	AEM3-5	5	15	50	6	6	3,700
	AEM3-6	6	18	50	6	3	3,700
	AEM3-8	8	24	60	8	3	5,100
	AEM3-10	10	30	75	10	3	7,600
	AEM3-12	12	35	75	12	3	10,200
NEW	AEM3-16	16	45	100	16	3	21,300

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【側面加工】

Alluminum Alloy Milling Parameters (Side Milling)

材質 Material	アルミ合金（A5052 等） Alluminum Alloy (A5052 etc.)				
型番 Part Number	加工寸法 Milling Dimensions ae	ap	主軸回転 Spindle revolutions (rev)	周速 Peripheral Speed (m/min)	送り速度 Feed Rate (mm/min)
AEM3-3	0.6	4.5	10,000	95	2,600
AEM3-4	0.8	6	10,000	125	3,200
AEM3-5	1.0	7.5	9,500	150	3,400
AEM3-6	1.2	9	9,000	170	3,600
AEM3-8	1.6	12	8,500	215	4,200
AEM3-10	2.0	15	8,500	270	4,500
AEM3-12	2.4	18	8,000	300	5,000
AEM3-16	3.2	24	6,000	300	5,500

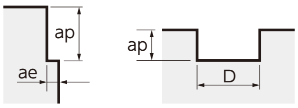
アルミ合金 切削条件【溝加工】

Alluminum Alloy Milling Parameters (Slotting)

材質 Material	アルミ合金（A5052 等） Alluminum Alloy (A5052 etc.)				
型番 Part Number	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)
AEM3-3	3	3	10,000	95	700
AEM3-4	4	4	10,000	125	850
AEM3-5	5	5	9,500	150	900
AEM3-6	6	6	9,000	170	950
AEM3-8	8	8	8,500	215	1,150
AEM3-10	10	10	8,500	270	1,400
AEM3-12	12	12	8,000	300	1,800
AEM3-16	16	16	6,000	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、上記切削条件の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。
- BT30機相当の場合、切削条件を70%にしてください。



- This endmill is an endmill that can be used for either side milling or 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 ae 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ございません。 It is not guaranteed that all machines will meet the conditions shown on the milling parameters chart.