



～日進 ファルコン エンドミル～

アルミニウム合金用

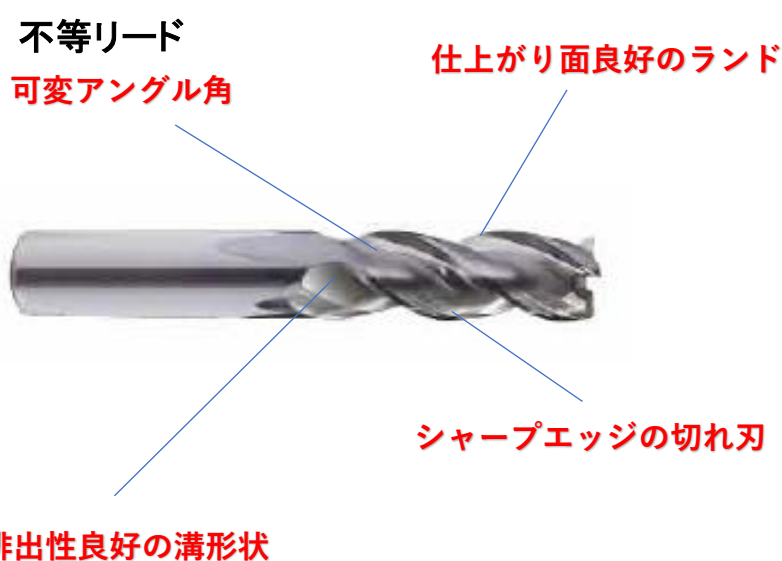
[AEM3] シリーズ

3枚刃超硬エンドミル
=ノンコーティング=

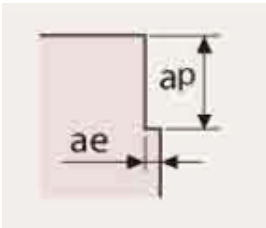
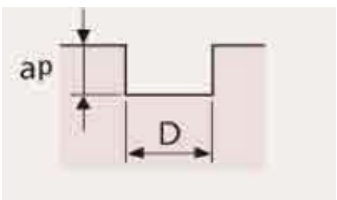
◎独自の刃付けで削り面が大変綺麗になります。是非お試し下さい。

特長

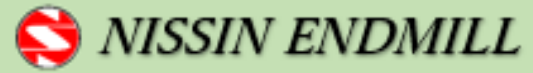
- 抜群に切れる。削り面がとかく良好
- DLCコーティングに匹敵する寿命と面粗度
- 切り屑の排出性がとても良い



《切削事例》

	切削条件	弊社工具型番	ユーザー様の声
①A7075			
側面加工	回転数 16,000rpm 送り量 f=4,200mm/min ap=8mm ae=4mm	「AEM3-10」 (3NT φ10)	切れ味が良いので切削抵抗が軽減し、生産効率が上がって大変良い
			
	切削条件	弊社工具型番	ユーザー様の声
②A7075			
溝加工	回転数 16,000rpm 送り量 f=3,200mm/min ap=5mm D=10mm	「AEM3-10」 (3NT φ10)	切り粉が上部に逃げる為切削速度を上げて、加工時間が短縮出来た
			

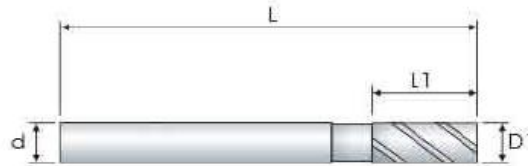
アルミニウム合金用



ハコーティング

超硬ソリッド 不等リード エンドミル 3枚刃

ネジレ角 39° - 41°



Mill Dia [D1]	Tolerance (mm)
Up to 6	+0/-0.02
12	+0/-0.025
20	+0/-0.03

※ Shank Dia. Tolerance: h6

P/N	D1	L1	L	d	F
型番 Part Number	刃径 Mill Dia.	刃長 Flute Length	全長 Overall Dia.	軸径 Shank Dia.	刃数 No.of Flute
AEM3-3	3	9	50	6	3
AEM3-4	4	12	50	6	3
AEM3-6	6	18	50	6	3
AEM3-8	8	24	60	8	3
AEM3-10	10	30	75	10	3
AEM3-12	12	32	75	12	3

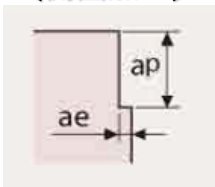
炭素鋼 Carbon steel	合金鋼 Alloy steel	焼入れ鋼 Hardened steel	アルミ Aluminum	純銅 Copper	アクリル	PEEK材	ガラス エポキシ
~HRc40	~HRc45	~HRc50	◎	◎	◎	◎	◎

< 下記の条件は最低条件です。1.5倍~2倍でも良好な結果が得られます >

《 切削条件表 》

材料 A5052

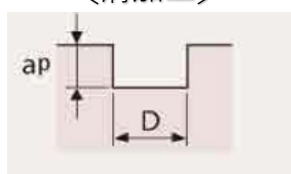
〔側面加工〕



刃径	加工寸法		主軸回転 (rev)	周速 (m/min)	送り速度 (mm/min)
	ap	ae			
3	4.5	0.6	10,000	95	2,600
4	6	0.8	9,950	125	3,200
6	9	1.2	9,000	170	3,600
8	12	1.6	8,500	215	4,200
10	15	2	8,300	260	5,050
12	18	2.4	8,000	300	6,500

材料 A5052

〔溝加工〕



	[ap]	[D]			
3	3	3	10,000	95	700
4	4	4	9,950	125	850
6	6	6	9,000	170	950
8	8	8	8,500	215	1,120
10	10	10	8,300	260	1,400
12	12	12	8,000	300	1,800

【単位 mm】

※お問い合わせは右記までお気軽にどうぞ！
担当：迫田、尾野

超硬切削工具 製造・販売
株式会社 日進 本社・工場

〒590-0985 堺市堺区戎島町4丁32-2
TEL)072-221-8082 FAX)072-221-8085
URL:<http://www.nissin-tool.co.jp>