

合金鋼は楽々 SUS・チタン合金も **大幅コストダウン!!**

御使用先のデータ(裏面)をご覧ください。

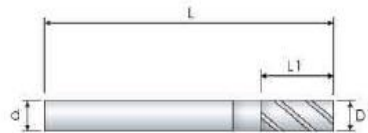
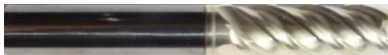


## ファルコン・ゴールドエンドミル

超硬不等リード不等分割(ねじれ角40°/42°) 4枚刃

大変ビビリにくく、溝加工も良い性能!

SPWCコーティング



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

\* Shank Dia. Tolerances: h6

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	定価 (円)
SPGF4-3	3	9	50	4	4	2,300
SPGF4-4	4	12	50	4	4	2,300
SPGF4-5	5	15	50	6	4	2,550
SPGF4-6	6	18	50	6	4	2,550
SPGF4-8	8	24	60	8	4	4,430
SPGF4-10	10	30	75	10	4	6,590
SPGF4-12	12	36	75	12	4	8,800
SPGF4-16	16	45	100	16	4	20,930
SPGF4-20	20	50	100	20	4	29,230

SPGFR4-3-0.2R	3	8	50	4	4	2,420
SPGFR4-3-0.5R	3	8	50	4	4	2,420
SPGFR4-4-0.2R	4	10	50	4	4	2,420
SPGFR4-4-0.5R	4	10	50	4	4	2,420
SPGFR4-4-1R	4	10	50	4	4	2,420
SPGFR4-5-0.2R	5	13	50	6	4	2,780
SPGFR4-5-0.5R	5	13	50	6	4	2,780
SPGFR4-5-1R	5	13	50	6	4	2,780
SPGFR4-6-0.2R	6	15	50	6	4	2,780
SPGFR4-6-0.5R	6	15	50	6	4	2,780
SPGFR4-6-1R	6	15	50	6	4	2,780
SPGFR4-8-0.5R	8	20	60	8	4	4,910
SPGFR4-8-1R	8	20	60	8	4	4,910
SPGFR4-10-0.5R	10	25	75	10	4	7,120
SPGFR4-10-1R	10	25	75	10	4	7,120
SPGFR4-10-1.5R	10	25	75	10	4	7,120
SPGFR4-10-2R	10	25	75	10	4	7,120
SPGFR4-12-0.5R	12	32	75	12	4	9,460
SPGFR4-12-1R	12	32	75	12	4	9,460
SPGFR4-12-1.5R	12	32	75	12	4	9,460
SPGFR4-12-2R	12	32	75	12	4	9,460
SPGFR4-12-3R	12	32	75	12	4	9,460

炭素鋼 Carbon steel	合金鋼 Alloy steel	焼入れ鋼 Hardened steel	鋳物 Cast iron	ステンレス Stainless steel	チタン合金 Titanium	Ni合金 Inconel etc.
~HRc40	~HRc45	~HRc50				
◎	◎	◎	○	◎	◎	◎



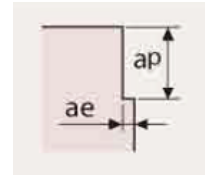
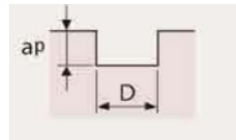
# 切削事例集

## 「ファルコン・ゴールドエンドミル」

◎炭素鋼、合金鋼、チタン合金、Ni合金、難削ステンレス等  
幅広く使用でき、非常に汎用性に優れたエンドミルです。

### ◎特徴

1. 剛性が非常に強い
2. 過酷な条件下で高速切削が可能
3. 難削材のドライ切削に強い



### ≪切削事例≫

		切削条件		ユーザー様の声
<b>①SUS316</b>		回転数		送り量が従来の約2倍～3倍になり、仕上がり面も良く、 <b>全体の加工時間が、7割削減</b> 出来た為、生産能率と価格面で大変満足とのこと。
側面及び溝加工	溝加工	側面加工	3,100rpm (120m/min)	
(同時加工)	ap=7mm	ap=7mm	送り量	
弊社工具型番	D=12mm	ae=1.5mm	溝加工 f=350mm/min 側面加工 f=1000mm/min	
「SPGF4-12」				
<b>②Ti-6Al-4V</b>		回転数		A社製の難削材用エンドミルより単価が安く、さらに <b>2倍の寿命</b> である。
溝加工	ap=2mm		2,400rpm (60m/min)	
弊社工具型番	D=8mm		送り量 f=450mm/min	
「SPGFR4-8-0.5R」				
<b>③SUS304</b>		回転数		ビビらずに切込量が従来の2.8倍で削れ、切削時間が大幅に短縮する。なかなか良い。
溝加工	ap=1mm		7,000rpm (66m/min)	
弊社工具型番	D=3mm		送り量 f=180mm/min	
「SPGF4-3」				
<b>④SUS630</b>		回転数		6時間程度連続加工してまだ刃が立っていて、まるでアルミを削っているような切削音だった。
側面加工	ap=15mm		3,100rpm (120m/min)	
弊社工具型番	ae=1.2mm		送り量 f=500mm/min	
「SPGF4-12」				
<b>⑤SKD11</b>		回転数		1.5倍以上の寿命と、切削時のビビり音が少なく、剛性の強さと安心感、なにより価格に魅力を感じた。
側面加工	ap=12mm		3,100rpm (120m/min)	
弊社工具型番	ae=2mm		送り量 f=500mm/min	
「SPGF4-12」				
<b>③S45C</b>		回転数		大手B社製エンドミルの倍以上の送りで加工できた。切削時間が大幅に短縮。
側面加工	ap=15mm		4000rpm (150m/min)	
弊社工具型番	ae=2mm		送り量 f=1500mm/min	
「SPGF4-12」				

超硬切削工具 製造・販売  
株式会社 日進 本社・工場 担当:尾野  
〒590-0985 堺市堺区戎島町4丁32-2  
TEL) 072-221-8081 FAX) 072-221-8085