

難削材用

# ファルコン・ホワイトエンドミル

広範囲なお客様に大変お喜び頂いている商品です。裏面をご覧ください。



## 超硬不等分割エンドミル 4枚刃 ネジレ角51°

| P/N               | D1              | L1                 | L                    | d                | F                  |
|-------------------|-----------------|--------------------|----------------------|------------------|--------------------|
| 型番<br>Part Number | 刃径<br>Mill Dia. | 刃長<br>Flute Length | 全長<br>Overall Length | 軸径<br>Shank Dia. | 刃数<br>No. of Flute |
| SPHF4-3           | 3               | 8                  | 50                   | 4                | 4                  |
| SPHF4-3T          | 3               | 8                  | 50                   | 6                | 4                  |
| SPHF4-4           | 4               | 10                 | 50                   | 4                | 4                  |
| SPHF4-4T          | 4               | 10                 | 50                   | 6                | 4                  |
| SPHF4-5           | 5               | 13                 | 50                   | 6                | 4                  |
| SPHF4-6           | 6               | 15                 | 50                   | 6                | 4                  |
| SPHF4-8           | 8               | 20                 | 60                   | 8                | 4                  |
| SPHF4-10          | 10              | 25                 | 75                   | 10               | 4                  |
| SPHF4-12          | 12              | 30                 | 75                   | 12               | 4                  |
| SPHF4-16          | 16              | 45                 | 100                  | 16               | 4                  |
| SPHF4-20          | 20              | 50                 | 100                  | 20               | 4                  |

## 超硬不等分割ラジアス エンドミル 4枚刃 ネジレ角51°

|                |    |    |    |    |   |
|----------------|----|----|----|----|---|
| SPHFR4-3-0.2R  | 3  | 8  | 50 | 4  | 4 |
| SPHFR4-3-0.5R  | 3  | 8  | 50 | 4  | 4 |
| SPHFR4-4-0.5R  | 4  | 10 | 50 | 4  | 4 |
| SPHFR4-4-1R    | 4  | 10 | 50 | 4  | 4 |
| SPHFR4-5-0.5R  | 5  | 13 | 50 | 6  | 4 |
| SPHFR4-5-1R    | 5  | 13 | 50 | 6  | 4 |
| SPHFR4-6-0.5R  | 6  | 15 | 50 | 6  | 4 |
| SPHFR4-6-1R    | 6  | 15 | 50 | 6  | 4 |
| SPHFR4-8-0.5R  | 8  | 20 | 60 | 8  | 4 |
| SPHFR4-8-1R    | 8  | 20 | 60 | 8  | 4 |
| SPHFR4-10-0.5R | 10 | 25 | 75 | 10 | 4 |
| SPHFR4-10-1R   | 10 | 25 | 75 | 10 | 4 |
| SPHFR4-12-0.5R | 12 | 30 | 75 | 12 | 4 |
| SPHFR4-12-1R   | 12 | 30 | 75 | 12 | 4 |

| 炭素鋼<br>Carbon steel | 合金鋼<br>Alloy steel | 焼入れ鋼<br>Hardened steel | 鋳物<br>Cast iron | ステンレス鋼<br>Stainless steel | チタン合金<br>Titanium | Ni合金<br>Inconel etc. |
|---------------------|--------------------|------------------------|-----------------|---------------------------|-------------------|----------------------|
| ≤HRc40              | ≤HRc45             | ≤HRc60                 |                 |                           |                   |                      |
| ○                   | ○                  | ○                      | ○               | ◎                         | ◎                 | ◎                    |

最先端被膜（耐熱限界温度に御注目！！）

# 「ファルコン・ホワイトエンドミル」

◎チタン合金、Ni合金、難削ステンレスに非常に優れたエンドミルです



## ◎特徴

1. 耐熱性能が非常に高い
2. 過酷な条件下で高性能な切削が可能
3. 難削材のドライ切削に強い

〔コーティング・性能比較表〕

|          | TiN     | TiAlN   | SPWC(当社) |
|----------|---------|---------|----------|
| コーティング硬度 | 2200Hv  | 3000Hv  | 3500Hv   |
| 酸化開始温度   | 450℃    | 800℃    | UNKNOWN  |
| 面粗さ      | Ra=0.25 | Ra=0.30 | Ra=0.20  |

## 《切削事例》

| 加工内容   | 切削条件   | 弊社工具型番                | ユーザー様の声   |
|--|--|-----------------------|---|
| ①SUS304<br>ワーク材の側面加工   | 回転数<br>4,500rpm(113m/min)<br>送り量<br>f=1000mm/min | 「SPHF4-8」<br>(4NT φ8) | 送り量が従来の約3倍になり、仕上がり面も良く全体5分の加工時間が、2分短縮出来た為、生産能率が上って大変満足とのこと。 |
| <br>ap=4mm<br>D=8mm |  |                       |   |

| 加工内容  | 切削条件   | 弊社工具型番                | ユーザー様の声                                       |
|---|--|-----------------------|---|
| ②ハステロイX<br>円形ワークの溝加工  | 回転数<br>4,000rpm(75m/min)<br>送り量<br>f=600mm/min | 「SPHF4-6」<br>(4NT φ6) | 某社製難削材用エンドミルの2倍の寿命で、さらに条件も従来より約50%UPして使用している。 |
| <br>ap=2mm<br>ae=0.3mm |  |                       |   |

| 加工内容   | 切削条件   | 弊社工具型番                  | ユーザー様の声                           |
|--|--|-------------------------|-----------------------------------|
| ③Ti-6Al-4V<br>ワーク材の側面加工  | 回転数<br>2,600rpm(81.6m/min)<br>送り量<br>f=660mm/min | 「SPHF4-10」<br>(4NT φ10) | 従来の切削条件に対し、大幅に上げて加工できる事が、最大の魅力です。 |
| <br>ap=15mm<br>ae=1mm |  |                         |                                   |

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)072-221-8081 FAX)072-221-8085

URL : <http://www.nissin-tool.co.jp>