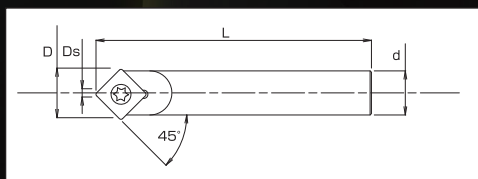


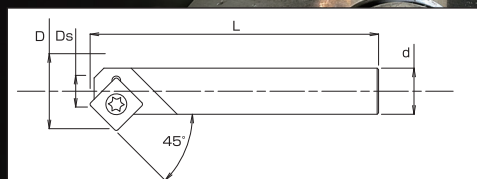
チップ式 面取りミル

- これ1本で、もみつけ・面取り・V溝加工にお使いいただけます。
- チップ交換式で再研磨が不要です。
- チップは4コーナー使えて経済的です。

■タイプ1



■タイプ2



■本体

型 式	刃数	切刃長	平取り	面取り加工径	刃径 D	Ds	シャンク径 d	全長 L	タイプ	単位:mm 希望小売価格(円・税別)
CMM1645	1	11	なし	φ3~18	18.0	3.0	16	100	1	13,000
CMM1645FL			あり	φ3~18	18.0	3.0			1	14,000
CMM1645-1126			なし	φ11~26	26.0	11.0			2	15,000

※チップは付属していませんので下記より別途ご購入下さい。クランプスクリューとトルクスレンチは付属しています。

■専用チップ(販売単位は1箱5個入りです)

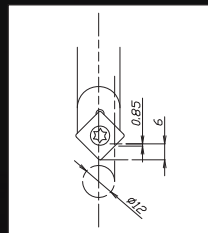
型 式	コーティング	使用 コーナー数	用 途	炭素鋼	焼入れ鋼	ステンレス鋼	アルミ合金	銅	真鍮	鋳鉄	希望小売価格(円・税別) 1箱5個入り
SPF1208G20	nc-TiALN	4	汎用型、切れ味重視	○	△	○	△	×	×	○	8,500
SPM1208G20	nc-TiALN		刃先強化、高硬度材用	○	△	○	△	×	×	○	8,500
SLH1208AK10	TiALN		仕上げ用	○	△	○	△	○	△	○	12,000
SLH1208K10	なし		非鉄金属用	×	×	×	○	○	○	○	7,500

■参考切削条件

被削材	切削速度	送り		チップ材質
		面取り	モミツケ、V溝加工	
炭素鋼	100~200	0.15~0.3	0.15~0.3	G20,AK10
合金鋼	100~200	0.1~0.25	0.1~0.25	G20
ステンレス鋼	50~150	0.1~0.2	0.1~0.2	G20
非鉄金属	150~400	0.15~0.3	0.15~0.3	K10
鋳鉄	60~100	0.05~0.08	0.05~0.08	AK10

■Z値補正の目安

φ12の面取り加工時
Z値が -6.0mm
のところ -5.15mm



新発売を記念して

スターターキットを数量限定で
ご用意しました。

面取りミル(CMM1645)1本に
汎用チップ(SPF1208G20)1個
をサービス!!

型式:CMM1645-KITにてご注文ください。

- 本カタログの記載内容は2025年6月現在のものです。
- 記載の表示価格には消費税が含まれておりません。
- 寸法・仕様・価格等は改良のため予告なく変更または製造を中止する場合がございますので、あらかじめご了承ください。
- 本カタログと実際の商品の色は印刷の出力具合によって多少異なる場合があります。