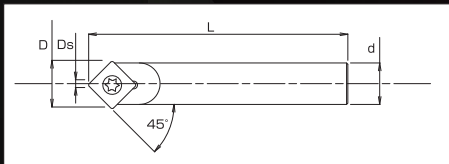


第2版

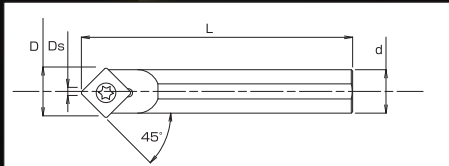
チップ式 面取りミル

- 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。

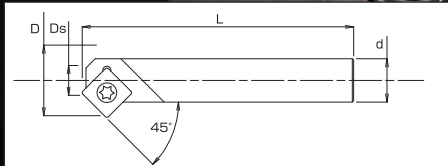
■タイプ1



■タイプ2



■タイプ3



■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
CMM1645 ^{※1}	1	11	なし	φ3~18	18.0	3.0	16	100	1
CMM1645FL			あり ^{※2}						2
CMM1645-1126			なし	φ11~26	26.0	11.0			3

●チップは付属していませんので下記より別途ご用意下さい。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。

※2 旋盤で使用するためシャンクの下2面に平取りが施されています。

■専用チップ(販売単位は1箱5個入りです)

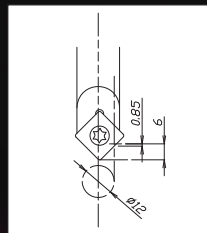
型 式	コーティング	使用 コーナー数	用 途	炭素鋼	焼入れ鋼	ステンレス鋼	アルミ合金	銅	真鍮	鋳鉄
SPF1208G20	nc-TiALN	4	汎用型、切れ味重視	○	△	○	△	×	×	○
SPM1208G20	nc-TiALN		刃先強化、高硬度材用	○	△	○	△	×	×	○
SLH1208AK10	TiALN		仕上げ用	○	△	○	△	○	△	○
SLH1208K10	なし		非鉄金属用	×	×	×	○	○	○	○

■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



定価表はこちら

※1

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。

掲載商品に関するお問い合わせはこちら

発売元：ユニソル株式会社 〒540-0024 大阪市中央区南新町 2-2-5

- 本カタログの記載内容は2026年9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。