

ミシン

1 万能・高精度隅削りカッタ
SEC-ウェブミル
WEZ型 拡充

特典 WEZ型用インサート(シェルタイプ:インサート合計50個/
柄付き・モジュラータイプ:インサート合計30個)ご購入につき
本体またはヘッド1台を特別価格でご提供
※モジュラーツール用アーバを除く。※リピータタイプを除く。※標準在庫品からお選びください。
※ご購入するWEZ型本体またはヘッドに搭載できるインサート(型番/材種自由)をご購入ください。



2 高能率粗加工用高送りカッタ
SEC-スミデュアルミル
DMSW型 拡充

特典 DMSW型用インサート(刃数×10個)ご購入につき
本体またはヘッド1台をプレゼント
※モジュラーツール用アーバを除く。※標準在庫品からお選びください。
※ご購入するDMSW型本体またはヘッドの刃数×10個(型番/材種自由)のインサートをご購入ください。



3 溝入れ・突切りバイト
SEC-溝入れバイト
GND型

特典 GND型用インサート20個ご購入につき
ホルダ1本をプレゼント
※スミドリゴンを除く。※標準在庫品からお選びください。
※ご購入するGND型ホルダに搭載できるインサート(型番/材種自由)をご購入ください。



4 鋼旋削用コーティング材種
AC8000Pシリーズ 拡充

特典 インサート合計30個ご購入につき
同一インサート10個をプレゼント
※標準在庫品からお選びください。※インサートは型番/材種自由にご購入いただけます。
※GND型用は③でお申込みください。



5 難削材旋削用コーティング材種
AC5000Sシリーズ 拡充

特典 インサート合計30個ご購入につき
同一インサート10個をプレゼント
※標準在庫品からお選びください。※インサートは型番/材種自由にご購入いただけます。
※GND型用は③でお申込みください。



6 ステンレス鋼旋削用コーティング材種
AC6000Mシリーズ

特典 インサート合計30個ご購入につき
同一インサート10個をプレゼント
※標準在庫品からお選びください。※インサートは型番/材種自由にご購入いただけます。
※ご購入の際はアンケートのご記入をお願いいたします。



7 旋削用コーテッド
サーメットシリーズ

特典 インサート合計30個ご購入につき
同一インサート10個をプレゼント
※標準在庫品からお選びください。※インサートは型番/材種自由にご購入いただけます。



穴あけ

8 超硬コーティングドリル
ネクスロ
MDE型

特典 キャンペーン期間中1本ご購入から
特別価格でご提供
※標準在庫品からお選びください。



9 超硬コーティングドリル
フラットマルチドリル
MDF型

特典 キャンペーン期間中1本ご購入から
特別価格でご提供
※標準在庫品からお選びください。



10 ヘッド交換式ドリル
SEC-マルチドリル
SMD型 拡充

特典 同一ヘッド3個ご購入につき
本体を特別価格でご提供
※フラットタイプを含む全型番が対象となります。※標準在庫品からお選びください。
※ご購入するSMD型本体に搭載できるヘッド(同一型番/同一材種)をご購入ください。



11 刃先交換式ドリル
SumiDrill
WDX型 拡充

特典 WDX型用インサート合計50個ご購入につき
ホルダ1本を特別価格でご提供
※WDX型用スリーブを除く。※ご購入するWDX型ホルダに搭載できるインサート(型番/材種自由)をご購入ください。
※標準在庫品からお選びください。※ご購入の際はアンケートのご記入をお願いいたします。



万能・高精度隅削りカッタ

1

SEC-ウェーブミル

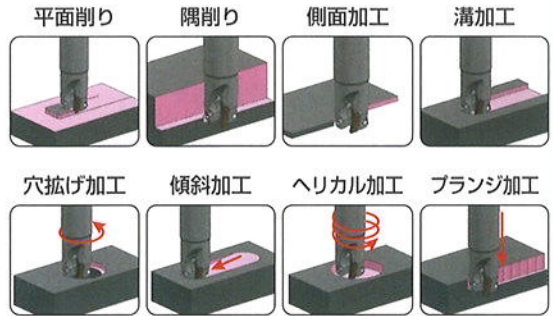
WEZ型

拡充

▶ 精緻を極めた“万能”カッタ!

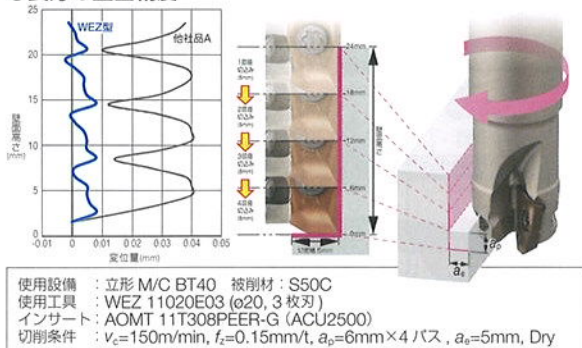


■傾斜加工・ヘリカル加工・
プランジ加工に対応
様々なアプリケーション
へ適用可能!



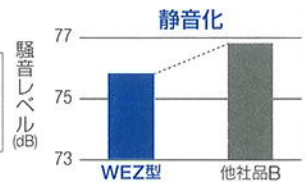
■切削性能

●良好な壁面精度



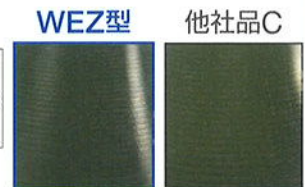
●低抵抗化により騒音を低減

使用設備 : 立形 M/C BT40 被削材 : S50C
使用工具 : WEZ 11020E03 (φ20, 3 枚刃)
インサート : AOMT 11T308PEER-G (ACU2500)
切削条件 : $v_c=150\text{m/min}$, $f_z=0.15\text{mm/t}$, $a_p=8\text{mm}$, $a_e=5\text{mm}$, Dry



●良好な加工面品位

使用設備 : 立形 M/C BT50 被削材 : SCM440
使用工具 : WEZ 17100RS08 (φ100, 8 枚刃)
インサート : AOMT 170508PEER-G (ACU2500)
切削条件 : $v_c=250\text{m/min}$, $f_z=0.15\text{mm/t}$, $a_p=2\text{mm}$, $a_e=85\text{mm}$, Dry



高効率粗加工用高送りカッタ

2

SEC-スミデュアルミル

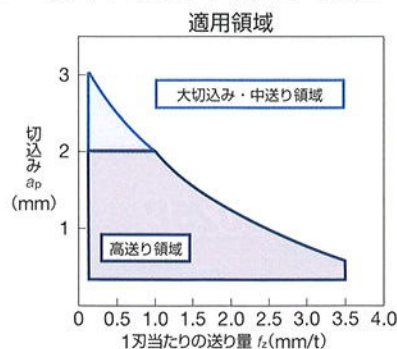
DMSW型

拡充

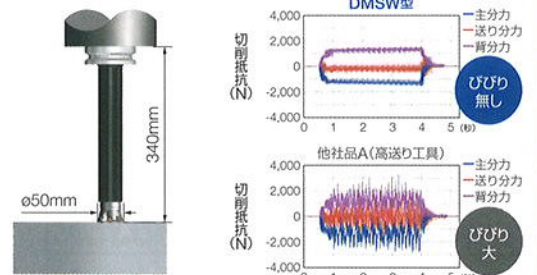
▶ 超高送り・大切込みに対応! 高強度型ブレードH型を新たにラインアップ!

■複合円弧形状の切れ刃により

小さい切込角と大きな切込みを両立

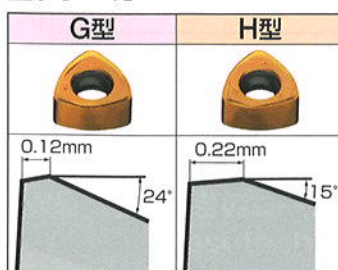


■長い工具突出しでの安定加工

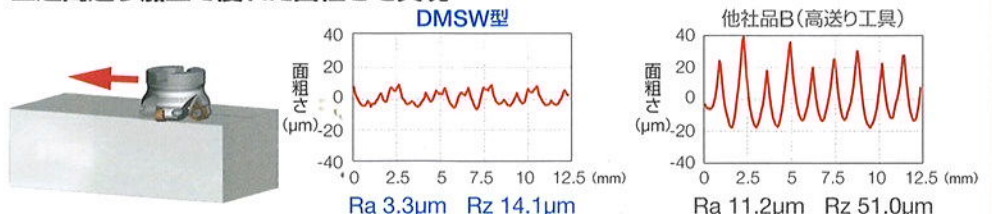


使用設備 : 立形 M/C BT50 被削材 : S50C
使用工具 : DMSW08050RS04 (φ50 4 枚刃)
インサート : WNMU0807ZNER-G (ACU2500)
切削条件 : $v_c=160\text{m/min}$, $f_z=0.65\text{mm/t}$, $a_p=0.80\text{mm}$, $a_e=45\text{mm}$, Dry

■ブレード



■超高送り加工で優れた面粗さを実現



使用設備 : 立形 M/C BT50 被削材 : S50C
使用工具 : DMSW08063RS04 (φ63 4 枚刃)

インサート : WNMU0807ZNER-G (ACU2500)
切削条件 : $v_c=150\text{m/min}$, $f_z=2.5\text{mm/t}$, $a_p=0.5\text{mm}$, $a_e=40\text{mm}$, Dry

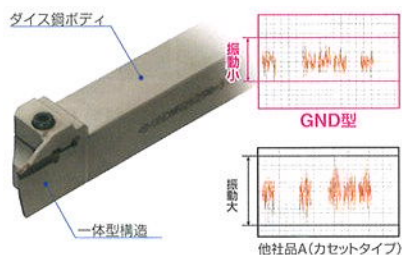
3 溝入れ・突切りバイト **GND型**

▶ 抜群の切りくず処理性能と耐びびり性能で安定加工を実現!

■切削性能

びびり解消

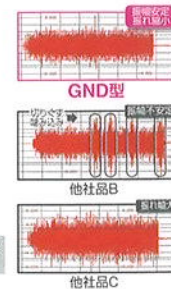
高剛性設計により、振動を従来品比最大30%抑制



高剛性と切りくず排出性能を両立

内径用 切りくず排出性能を向上させる広いポケット

油穴① 切れ刃すくい面に直接噴射



▶ 内部給油式ホルダシリーズ化! 刃幅2.0~6.0mmまで対応!

内部給油式ホルダ **拡充**

GNDM-J型

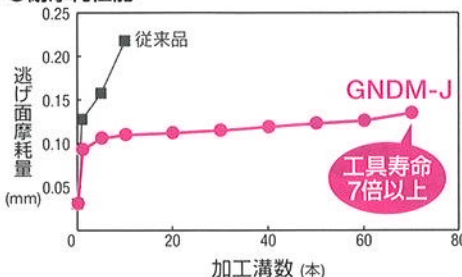
GNDL-J型

切りくず処理性を向上する上面クーラント穴

摩擦抑制に効果的な下面クーラント穴



●耐摩耗性能



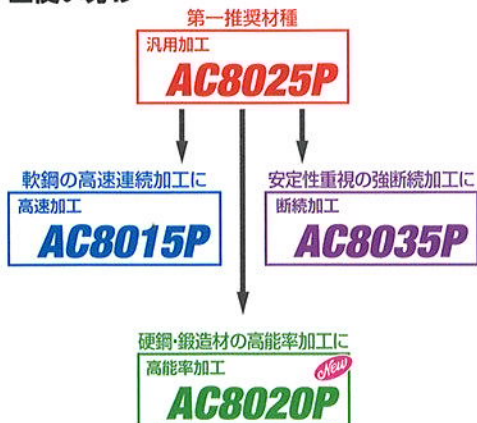
●切りくず処理



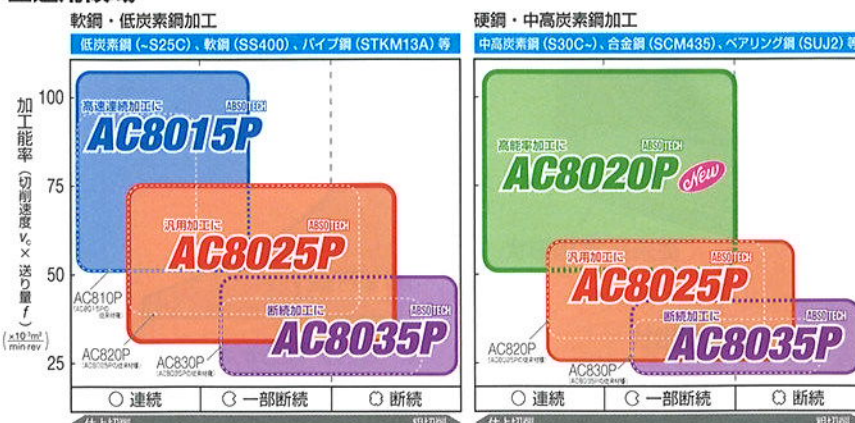
4 鋼旋削用コーティング材種 **AC8015P/AC8020P/AC8025P/AC8035P**

▶ 高能率加工用材種 **AC8020P**新登場!

■使い分け



■適用領域



■AC8020Pの切削性能

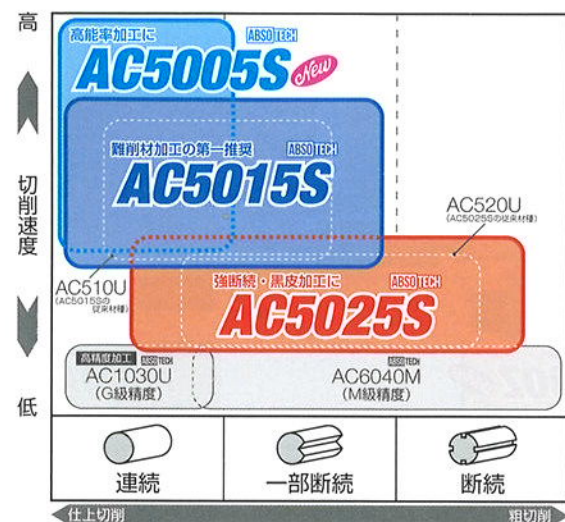


被削材: SCM435 (鍛造材断続部有り) インサート: CNMG120408N-GU (AC8020P) 切削条件: $v_c=250\text{m/min}$ $f=0.3\text{mm/rev}$ $a_p=1.5\text{mm}$ Wet

5 難削材旋削用コーティング材種 AC5005S^{New} / AC5015S / AC5025S

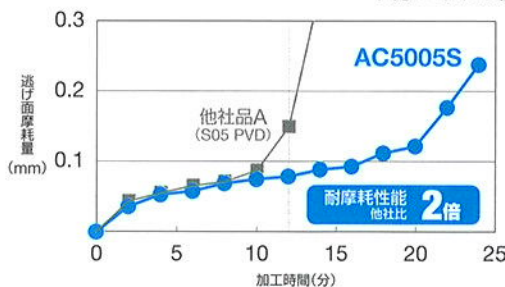
▶ 高能率加工用材種 AC5005S 新登場！

■適用領域



鋼・ステンレス鋼・鋳鉄・高硬度材加工
にもご使用いただけます。

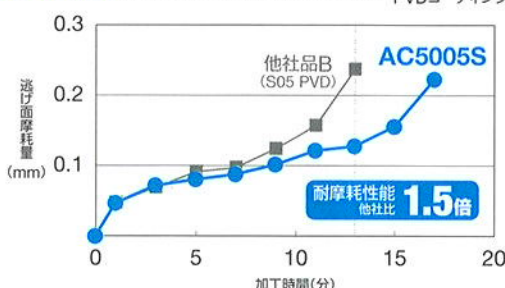
●AC5005Sの耐摩耗性能比較 (高速) 新開発の耐熱超硬母材と PVDコーティング技術Absotech®により摩耗を抑制



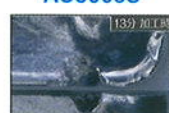
被削材: インコネル718 (44HRC) インサート: DNMG150408 切削条件: $v_c=100\text{m/min}$ $f=0.15\text{mm/rev}$ $a_p=0.50\text{mm}$ Wet



●AC5005Sの耐摩耗性能比較 (高送り) 新開発の耐熱超硬母材と PVDコーティング技術Absotech®により摩耗を抑制



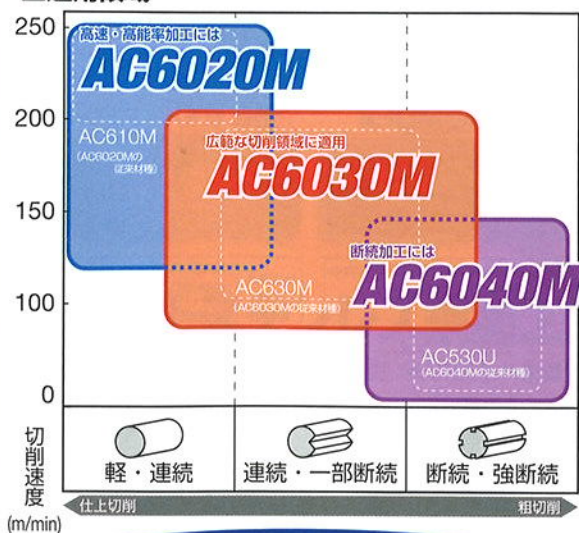
被削材: インコネル718 (44HRC) インサート: CNMG120408 切削条件: $v_c=50\text{m/min}$ $f=0.25\text{mm/rev}$ $a_p=1.50\text{mm}$ Wet



6 ステンレス鋼旋削用コーティング材種 AC6020M / AC6030M / AC6040M

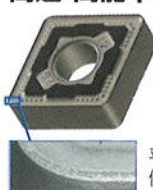
▶ 絶対的な安定加工を実現する ステンレス鋼旋削材種シリーズ

■適用領域

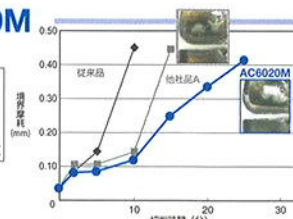


当社独自のコーティング技術
Absotech®を採用

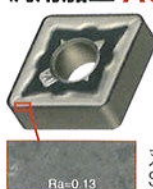
高速・高能率加工用材種 AC6020M



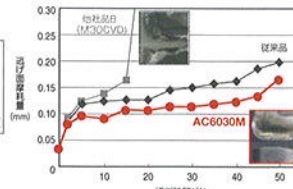
●連続加工
被削材: SUS316L
インサート: CNMG120408
切削条件: $v_c=150\text{m/min}$, $f=0.3\text{mm/rev}$, $a_p=2.0\text{mm}$ Wet



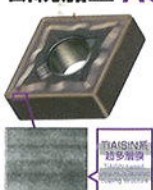
汎用加工 AC6030M



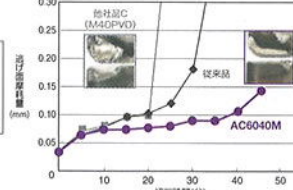
●連続切削
被削材: SUS316
インサート: CNMG120408
切削条件: $v_c=200\text{m/min}$, $f=0.2\text{mm/rev}$, $a_p=2.0\text{mm}$ Wet



断続加工 AC6040M



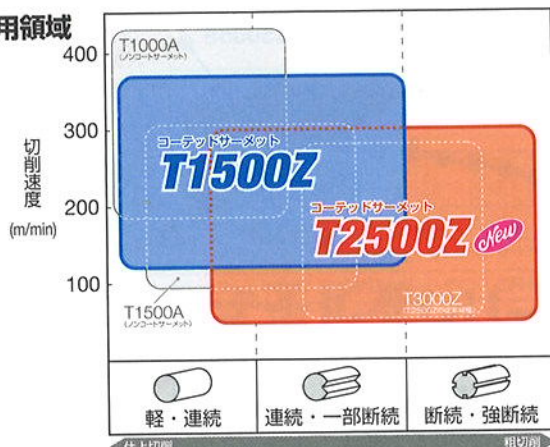
●連続加工
被削材: SUS316
インサート: CNMG120408
切削条件: $v_c=150\text{m/min}$, $f=0.2\text{mm/rev}$, $a_p=2.0\text{mm}$ Wet



7 旋削用コーテッドサーメットシリーズ

光沢のある仕上げ面と卓越した安定性!
ブリリアントコート®採用!

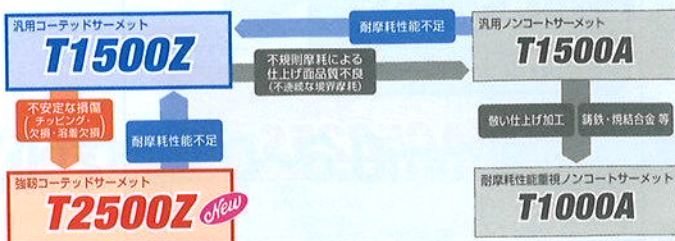
■適用領域



■使い分け

高い耐摩耗性能・高品質な仕上げ面

優れた経済性・安定した仕上げ品質

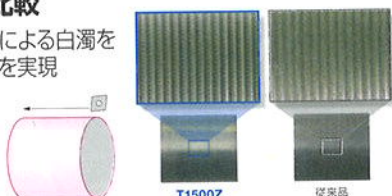


※T3000Zも対象となります。

■T1500Zの加工面比較

ブリリアントコート®でむしれによる白濁を抑制し、美しい仕上げ加工面を実現

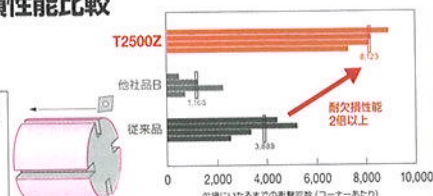
被削材: STKM13A (連続加工)
インサート: CNMG120408N-LU (T1500Z)
切削条件: $v_c=100\text{m/min}$
 $f=0.15\text{mm/rev}$
 $a_p=1.00\text{mm Wet}$



■T2500Zの耐欠損性能比較

新開発強靱母材により安定加工を実現

被削材: SCM435 (断続加工)
インサート: CNMG120408N-SU (T2500Z)
切削条件: $v_c=260\text{m/min}$
 $f=0.23\text{mm/rev}$
 $a_p=1.50\text{mm Wet}$



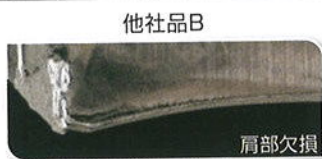
8 超硬コーティングドリル

マルチドリル ネクシオ **NexEO MDE型**

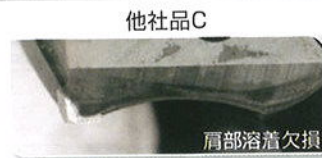
どんな被削材もこれ1本!
小型マシニングセンタ、小型旋盤でも安定加工!

肩が強い!

高炭素鋼加工 被削材: ハブ (薄板) S50C 切削条件: $v_c=80\text{m/min}$ $f=0.15\text{mm/rev}$ 内部給油 (水溶性)



合金鋼加工 被削材: シャフト SCM415 切削条件: $v_c=110\text{m/min}$ $f=0.2\text{mm/rev}$ 内部給油 (水溶性)



ステンレス鋼加工 被削材: インジェクター SUS304 切削条件: $v_c=60\text{m/min}$ $f=0.1\text{mm/rev}$ 内部給油 (水溶性)



穴あけコスト大幅低減!

■使用実例

被削材: S15C (自動車部品), 設備: BT30 小型M/C
使用工具: $\phi 6.8\text{mm} \times 4\text{D}$



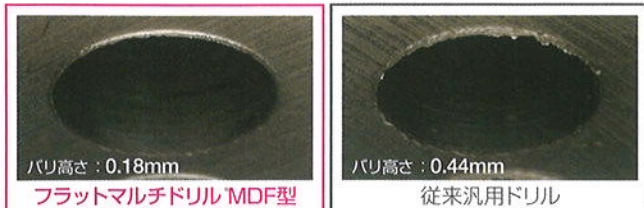
対粉末ハイスドリル 加工コスト約 1/4、能率 1.5 倍!

■シリーズ構成

給油方法	型 式	穴深さ	刃径範囲(mm)
外部	MDE-E型	2D	$\phi 1.0 \sim 20.0$
	MDE-E型	4D	$\phi 1.0 \sim 20.0$
	MDE-E型 (ハブ加工用)	2D	$\phi 8.80 \sim 13.97$
内部	MDE-H型	3D	$\phi 1.0 \sim 20.0$
	MDE-H型	5D	$\phi 1.0 \sim 20.0$
	MDE-H型	8D	$\phi 1.0 \sim 20.0$

▶ 先端角180°設計でバリを抑制し様々な穴あけに対応!

■ 出口側バリの抑制

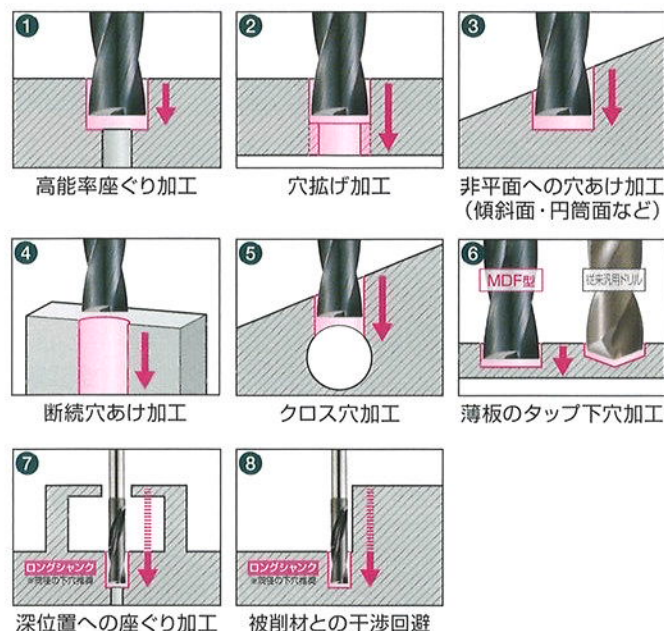


被削材 : SCM415 使用工具 : MDF0500S2D (φ5.0mm 2D)
 切削条件 : $v_c=65\text{m/min}$ $f=0.12\text{mm/rev}$ $H=10\text{mm}$ 150穴 Wet
 設備 : 立形 M/C (BT40)

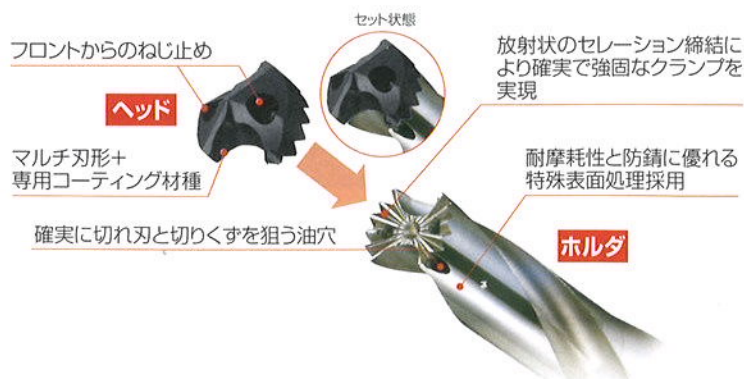
■ シリーズ構成

給油方法	型 式	穴深さ	刃径範囲 (mm)
外部	MDF-S型	2D	φ0.3~20.0 ~φ16.0 (0.1mm飛び) ~φ16.0 (0.5mm飛び)
	MDF-L型 ロングシャンク		~φ12.0 (0.1mm飛び) ~φ12.0 (0.5mm飛び)
内部	MDF-H型	3D	φ3.0~16.0
	MDF-H型	5D	φ3.0~16.0

■ 加工用途



▶ 穴開けコスト低減の決定打



■ シリーズ構成

※MEL型も対象となります。

ヘッド	用途	L/D:ホルダ	DC範囲
MTL型	一般鋼	1.5:-1.5D(F)型/S型	-1.5D(F)~-12D型/S型
		3:M型/-3D(F)型	φ12.0~φ30.8
		5:L型/-5D(F)型	M型/L型
		8:D型/-8D(F)型	φ12.0~φ42.5
		12:-12D型	D型
MSL型	SUS SS FC	1.5:-1.5D(F)型/S型	-1.5D(F)~-12D型/ M型/L型/S型
		3:M型/-3D(F)型	φ12.0~φ19.5
		5:L型/-5D(F)型	φ12.0~φ19.5
		8:D型/-8D(F)型	D型
		12:-12D型	φ13.5~φ19.5
MFS型	座ぐり	1.5:-1.5D(F)型/S型	φ12.0~φ30.0
MB型	橋梁	3:B3型	φ24.5~φ26.7

*MFS型は3D/5D/8D/12Dホルダでも使用可能です。S型は-1.5D型に名称が変更となります。

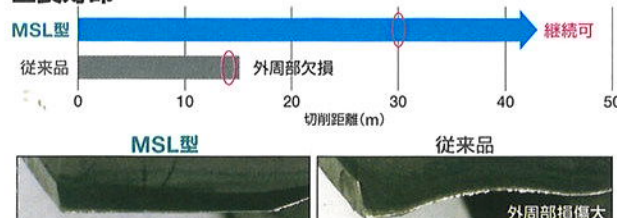
▶ 軟鋼、ステンレス鋼加工に最適なMSL型を新たにラインアップ

■ 切りくず処理性能



設備: 立形 M/C BT50 内部給油2MPa 被削材: SS400 使用工具: φ14×5D用
 切削条件: $v_c=80\text{m/min}$ $f=0.2\text{mm/rev}$ $H=50\text{mm}$

■ 長寿命



設備: 立形 M/C BT50 内部給油2MPa 被削材: SUS304 使用工具: φ14×5D用
 切削条件: $v_c=65\text{m/min}$ $f=0.15\text{mm/rev}$ $H=40\text{mm}$

11

刃先交換式ドリル

SumiDrill WDX型

拡充

▶ バランス設計で安定した高品位穴あけを実現! ステンレス鋼加工に特化したブレーカ「M型」新登場!

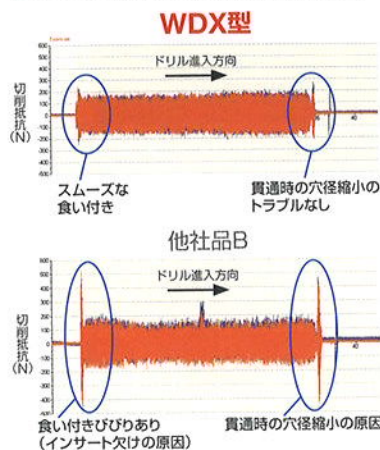
■ 切削性能

● 安定した穴品位を達成

工具	WDX型 M型+ACM300	他社品A ステンレス鋼加工用
穴品位		
切りくず		

使用工具 : WDX200D3S25
 インサート : WDXTO63006-M (ACM300)
 被削材 : SUS316L
 切削条件 : $v_c=150\text{m/min}$ $f=0.08\text{mm/rev}$ $H=60\text{mm}$ Wet

● バランス設計により安定加工が可能



● 切りくず処理の改善



ステンレス鋼加工用

「M型」ブレーカ登場
(ACM300)



■ シリーズ構成

加工穴深さ	刃径(mm)
2D	$\phi 13.0 \sim \phi 68.0$
3D	$\phi 13.0 \sim \phi 68.0$
4D	$\phi 13.0 \sim \phi 63.0$
5D	$\phi 13.0 \sim \phi 55.0$

切削のことなら何でも解決、切削のソリューションサイト

「スミツール・ドット・コム」

<https://www.sumitool.com>

sumitool



メルマガ



SumiTool Magazine

最新情報をお届け



最新工具のご案内

【産業別ソリューション】航空産業に最適な工具をご提案!



最新セミナーのご案内

【無料セミナー】新コース「カタログの引き方」いつでも受講可能!

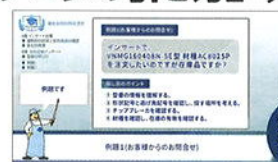


New

カタログの引き方コース新登場!



新入社員教育や、
スキルアップにご活用ください!



参加費
無料

総合カタログ



PDF Download

各章ごとの PDF ダウンロードも可能



スマートフォンアプリ



SumiTool Converter

材種、チップブレーカ対照アプリ



Download on the
App Store



GET IT ON
Google Play



SumiTool Calculator

切削加工計算アプリ



Download on the
App Store



GET IT ON
Google Play

イゲタロイ IGOTALLOY 2022 AUTUMN CAMPAIGN オータムキャンペーン申込書

キャンペーン期間 2022年8月22日 ▶ 2022年10月31日

FAX受付メ切

10/31
2022年

ユーザー様ご記入欄

会社名	部署名	ご担当者
-----	-----	------

販売店様ご記入欄 [貴社注文No.]

会社名	ご担当者	備考
-----	------	----

ご注文品【対象商品①②③④⑤⑥⑦⑩⑪】

対象商品⑧、⑨の
ご注文は裏面へ→

No.	インサート／ヘッド		数量	確認
	型番	材種		
1			個	D/S
2			個	D/S
3			個	D/S
4			個	D/S
5			個	D/S
6			個	D/S

ご提供品

No.	(本体／ヘッド ホルダー インサート) 型番	数量
1		
2		
3		
4		
5		
6		

⑥ステンレス鋼旋削用コーティング材種AC6020M/AC6030M/AC6040Mをご購入の方はこちらのアンケートにご記入をお願いいたします。(必須)

ご使用中のメーカー	☐ 住友電工	☐ 三菱マテリアル	☐ 京セラ	☐ タンガロイ	☐ サンドビック	☐ その他[]
現行品型番						
現行品材種名						
被削材材質	☐ SUS3xx	☐ SUS4xx	☐ SUS6xx	☐ その他[]		
加工方法	☐ 連続	☐ 一部断続	☐ 断続			

⑪刃先交換式ドリルSumiDrill WDX型をご購入の方はこちらのアンケートにご記入をお願いいたします。(必須)

ご購入理由	☐ 他社切替	☐ リピート	☐ 新規採用
ご使用量の多い刃先交換式ドリルのメーカー	☐ 住友電工	☐ サンドビック	☐ 京セラ
	☐ 三菱マテリアル	☐ タンガロイ	☐ イ斯卡ル
	☐ その他[]		
刃先交換式ドリルの現行品型番			

商社様へ

※お客様からお申込みをいただきましたら、ご注文書と本申込書を同時にFAXしてください。

受付印

本申込書は複写してお使いいただけます。

イゲタロイ IGETALLOY 2022 AUTUMN CAMPAIGN オータムキャンペーン申込書

キャンペーン期間 2022年8月22日 ▶ 2022年10月31日

FAX受付メ切

10/31
2022年

ユーザー様ご記入欄

会社名	部署名	ご担当者
-----	-----	------

販売店様ご記入欄 [貴社注文No.]

会社名	ご担当者	備考
-----	------	----

ご注文品【対象商品⑧⑨】

対象商品①②③④⑤⑥⑦⑩⑪の
ご注文は表面へ→

No.	ドリル型番	数量	確認
1		本	D / S
2		本	D / S
3		本	D / S
4		本	D / S
5		本	D / S
6		本	D / S

商社様へ

※お客様からお申込みをいただきましたら、ご注文書と本申込書を同時にFAXしてください。

受付印

本申込書は複写してお使いいただけます。