

ミリング

ターニング

ドリル

CBN

1 万能・高精度隅削りカッタ
SEC-ウェーブミル
WEZ型 拡充

特典 WEZ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。
※進呈するWEZ型本体またはヘッドの刃数×10個(同一型番 同一材質)のインサートをご購入ください。



2 ミリング用コーティング材種
ACU2500 拡充
SEC-スミデュアルミル
TSX型/DFC型/DGC型
SEC-ウェーブミル WFX型/WGX型

特典 対象のカッタ用インサート
(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。
※進呈するカッタ本体またはヘッドの刃数×10個(同一型番 同一材質)のインサートをご購入ください。
※WEZ型は①でお申込みください。



3 高能率粗加工用高送りカッタ
SEC-スミデュアルミル
DMSW型 New

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。
※進呈するDMSW型本体またはヘッドの刃数×10個(同一型番 同一材質)のインサートをご購入ください。



4 鋼旋削加工用材種
AC8015P/AC8020P New
AC8025P/AC8035P

特典 インサート合計
30個(自由)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。



5 超硬コーティングドリル
マルチドリル ネフシオ
NexEO
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。



6 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。



7 刃先交換ドリル
SumiDrill
WDX型 拡充

特典 インサート合計50個
(M型ブレード10個+他自由40個)ご購入につき

ホルダ1本をプレゼント

※標準在庫品からお選びください。※1ユーザー様10口を上限とさせていただきます。
※WDX型用偏芯スリーブを除く。



8 CBN焼結体工具 スミボロンシリーズ New
焼入鋼加工用 **BNC2115/BNC2125**
鋳鉄・難削鋳鉄・焼入鋼加工用
BNC8115/BNS8125
焼結合金仕上げ加工用 **BN7115**

特典 インサート合計
3個(自由)ご購入につき

同一インサート1個をプレゼント

※標準在庫品からお選びください。※1ユーザー様10口を上限とさせていただきます。
※左記材種のみ対象となります。※1個入り限定です。



1

万能・高精度隅削りカッタ

SEC-ウェーブミル

WEZ型

拡充

▶ 精緻を極めた"万能"カッタ!新世代ミリング用コーティング材種「XCU2500/XCK2000」が新登場!



続々
ラインアップ

■用途別刃先仕様

刃径ごとに切れ刃形状最適化

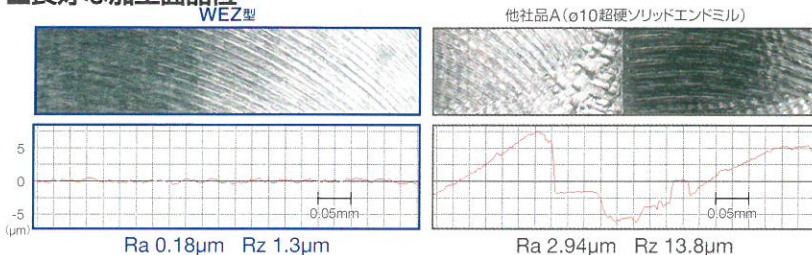
被削材	P鋼、Mステンレス鋼、K鋳鉄、S耐熱合金、チタン合金、H高硬度材					N非鉄金属
	L型	G型	H型	F型	P型	S型
AOMT11型 AOET11型 断面形状	設定なし					
AOMT17型 AOET17型 断面形状						
用途	軽切削 低剛性加工	メインブレード 汎用～断続加工	重切削 強断続加工 高硬度材	軽切削 中仕上げ加工 バリ対策	軽切削 高精度加工 高い壁面直角度	非鉄金属用

切れ味に特化した研磨級 AOET型

■良好な壁面精度



■良好な加工面品位



使用設備 : 複合 NC 旋盤 被削材 : SUS304 φ16 丸棒 使用工具 : WEZ11020ES03-10 (φ20 3枚刃)

インサート : AOET11T308PEER-F (ACU2500)

切削条件 : WEZ型 $v_c=100\text{m/min}$ $f_z=0.05\text{mm/t}$ $a_p=2\text{mm}$ $a_e=12\text{mm}$ Wet
他社品A $v_c=100\text{m/min}$ $f_z=0.05\text{mm/t}$ $a_p=2\text{mm}$ $a_e=6\text{mm} \times 2$ パス Wet (超硬ソリッドエンドミル)

2

ミリング用コーティング材種

ACU2500

拡充

▶ ミリング加工の第一推奨材種! 5種類のカッタ用インサートに登場!

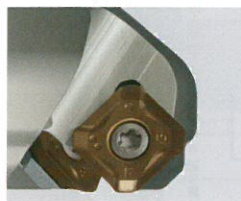
■適用領域

被削材		仕上げ～軽切削	中切削	粗～重切削
P 鋼	コーティング	▲ ACU2500		
		XCU2500		
		ACP100		
			ACP200	
				ACP300
M ステンレス	サマット		T4500A	
	コーティング	▲ ACU2500		
		XCU2500		
		ACM200		
			ACM300	
K 鋳鉄	サマット		T4500A	
	コーティング	▲ ACU2500		
		XCU2500		
		XCK2000		
		ACK200		
S 超硬材				ACK300
	コーティング	▲ ACU2500		
			ACM200	
				ACM300
			EH520	

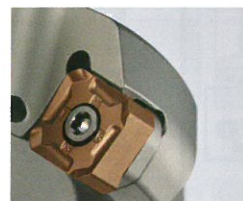
材種端のC・Pはコーティング種類を表します。▽ CVD ▲ PVD

■ラインアップ

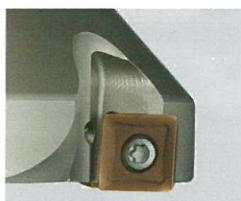
5種類のカッタ用インサートに適用。豊富なラインアップにより、様々な加工ニーズに対応。



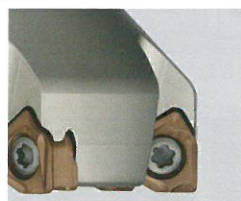
ハイレキ汎用平面削りカッタ

SEC-ウェーブミル
WGX型

汎用高効率正面フライスカッタ

SEC-スミデュアルミル
DGC型

高精度・高品位カッタ

SEC-ウェーブミル
WFX型

高効率汎用/隅削りカッタ

SEC-スミデュアルミル
DFC型

高効率&高精度 インサート縦置き隅削りカッタ

SEC-スミデュアルミル
TSX型

■特長

耐摩耗性、耐欠損性に優れる超硬母材の採用により様々な被削材で安定長寿命を実現。

3

高能率粗加工用高送りカッタ

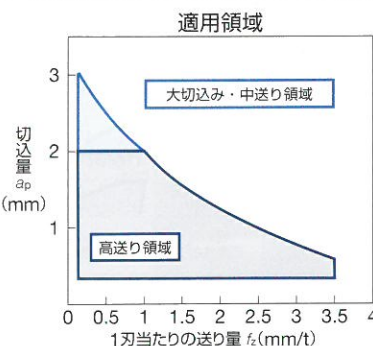
SEC-スミデュアルミル DMSW型

New

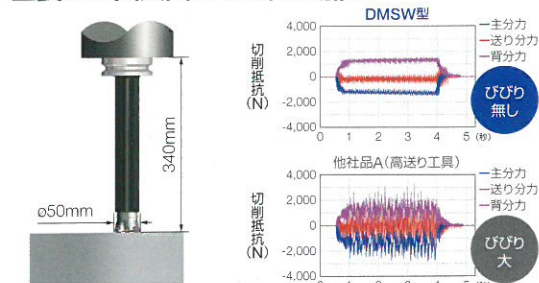
▶ 超高送り・大切込みに対応!

■ 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

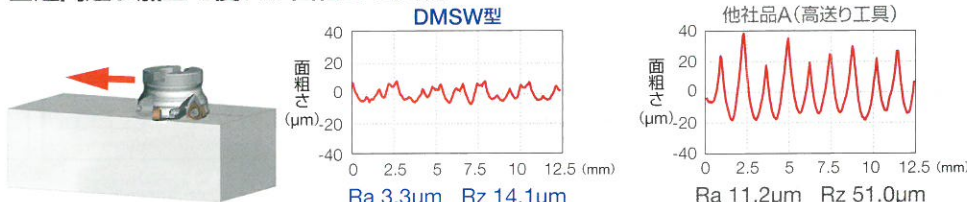


使用設備: 立形 M/C BT50 被削材: S50C
使用工具: DMSW08050RS04 (φ50 4 枚刃)
インサート: WNMU0807ZNER-G (ACU2500)
切削条件: $v_c=160\text{m/min}$, $f_z=0.65\text{mm/t}$, $a_p=0.80\text{mm}$, $a_e=45\text{mm}$, Dry

■ 両面6コーナー仕様で経済的



■ 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

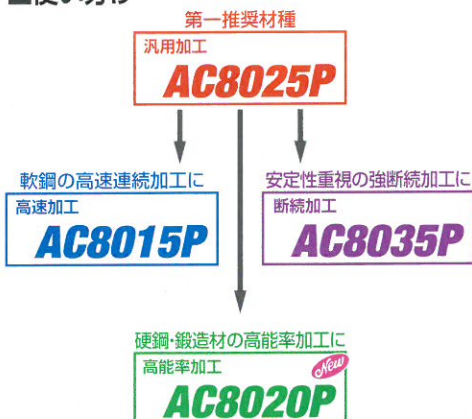
4

鋼旋削加工用材種

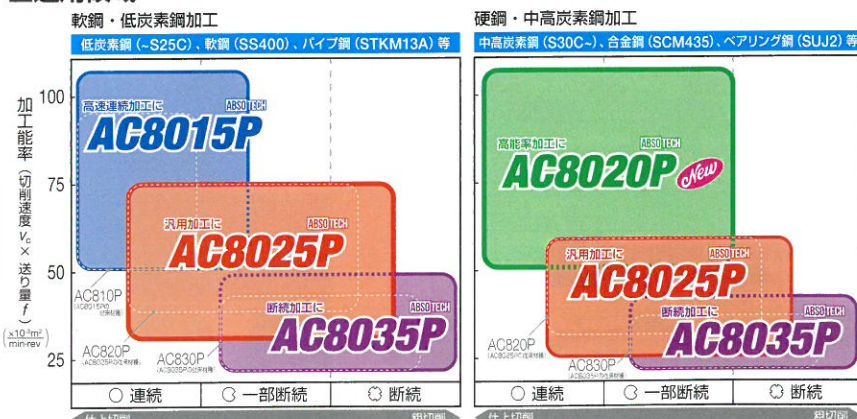
AC8015P/AC8020P/AC8025P/AC8035P

▶ 高能率加工用材種 AC8020P新登場!

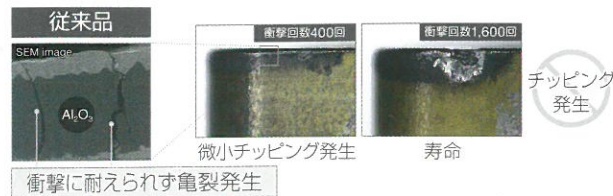
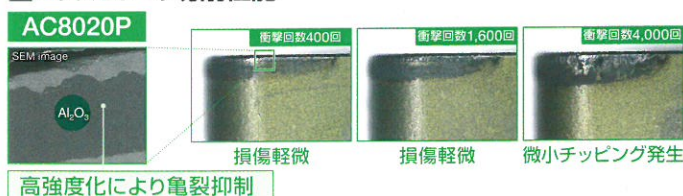
■ 使い分け



■ 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

超硬コーティングドリル

マルチドリル

ネフシオ

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)マルチドリル
ネフシオ
NeXEO MDE型

他社品B



肩部欠損

合金鋼加工

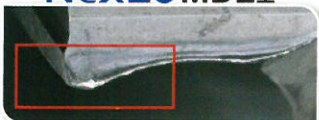
被削材: シャフト SCM415 切削条件: $v_c=110\text{m/min}$ $f=0.2\text{mm/rev}$ 内部給油(水溶性)マルチドリル
ネフシオ
NeXEO MDE型

他社品C



肩部溶着欠損

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)マルチドリル
ネフシオ
NeXEO MDE型

他社品D



肩部溶着欠損

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: $\phi 6.8\text{mm} \times 4\text{D}$ マルチドリル
ネフシオ
NeXEO MDE型

他社 粉末ハイスドリル



切削条件	$v_c=60\text{m/min}$ $f=0.15\text{mm/rev}$ 外部給油(不水溶性)
加工数	12,000穴

切削条件	$v_c=40\text{m/min}$ $f=0.15\text{mm/rev}$ 外部給油(不水溶性)
加工数	1,200穴

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	
	MDE-E型 (ハブ加工用)	2D	
内部	MDE-H型	3D	$\phi 1.0 \sim 20.0$
	MDE-H型	5D	
	MDE-H型	8D	

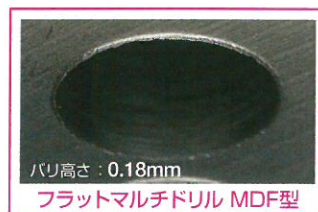
6

超硬コーティングドリル

フラットマルチドリル MDF型

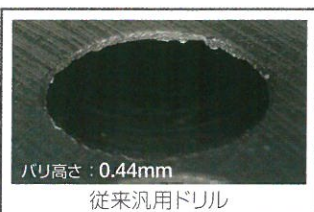
先端角180°設計でバリを抑制し様々な穴あけに対応!

■出口側バリの抑制



バリ高さ: 0.18mm

フラットマルチドリル MDF型



バリ高さ: 0.44mm

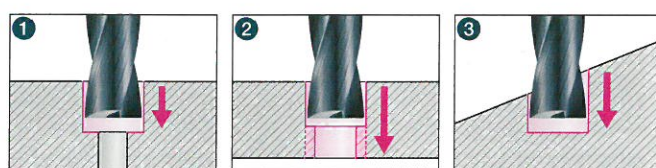
従来汎用ドリル

被削材: SCM415 使用工具: MDF0500S2D ($\phi 5.0\text{mm}$ 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

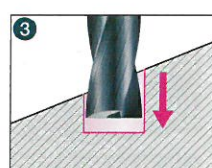
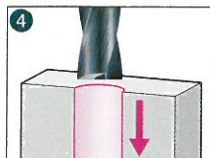
給油方法	型 式	穴深さ	刃径範囲(mm)
外部	MDF-S型	2D	$\phi 0.3 \sim 20.0$ ~ $\phi 16.0$ (0.1mm飛び) ~ $\phi 16.0$ (0.5mm飛び)
	MDF-L型ロングシャンク		~ $\phi 12.0$ (0.1mm飛び) ~ $\phi 12.0 \sim$ (0.5mm飛び)
内部	MDF-H型	3D	$\phi 3.0 \sim 16.0$
	MDF-H型	5D	

■加工用途

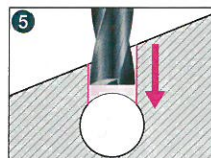


高能率座ぐり加工

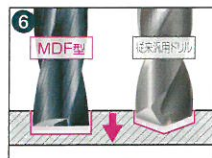
穴拡加工

非平面への穴あけ加工
(傾斜面・円筒面など)

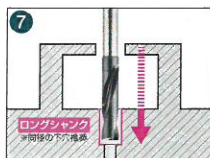
断続穴あけ加工



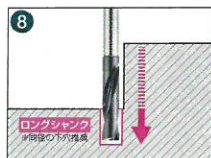
クロス穴加工



薄板のタップ下穴加工



深位置への座ぐり加工



被削材との干渉回避

7

刃先交換ドリル

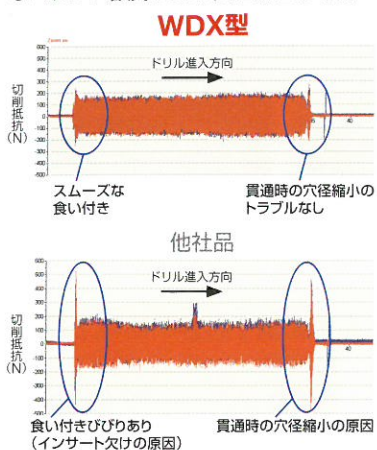
SumiDrill WDX型

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ド「M型」新登場！

■切削性能

●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



使用工具：WDX200D3S25(φ20.0)
被削材：SUS304
切削条件： $v_c=130\text{m/min}$, $f=0.06\text{mm/rev}$
 $H=50\text{mm}$, Wet

●安定した穴品位を達成

工具	WDX型 M型+ACM300	他社品 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：WDXT063006-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

ステンレス鋼加工用

「M型」ブレード登場

(ACM300)



■シリーズ構成

加工穴深さ	刃径(mm)
2D	φ13.0~φ68.0
3D	φ13.0~φ68.0
4D	φ13.0~φ63.0
5D	φ13.0~φ55.0

M型ブレード10個を含むインサート合計50個の購入が条件となります。

8

CBN焼結体工具

スミボロンシリーズ

New

▶ 焼入鋼や高硬度鋳鉄、焼結合金の加工に最適！

■材種ラインアップ

焼入鋼加工用

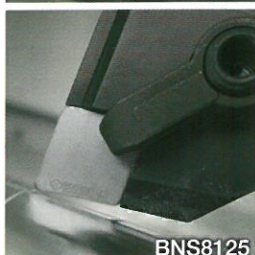
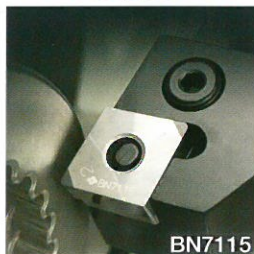
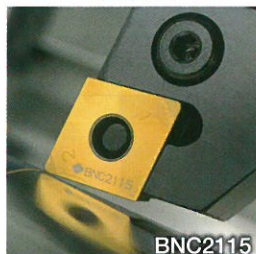
BNC2115 BNC2125

鋳鉄・難削鋳鉄・
焼入鋼加工用

BNC8115 BNS8125

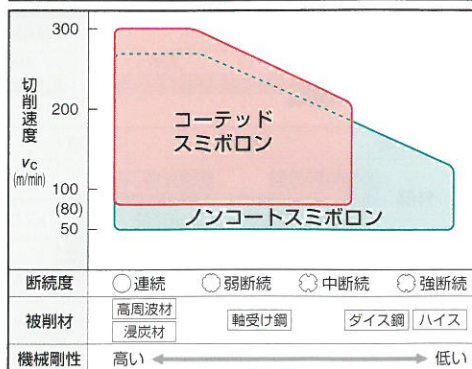
焼結合金仕上げ加工用

BN7115



■使い分け

シリーズ	使いどころ
コーテッド スミボロン	・焼入鋼加工の第一推奨 ・高速、高精度が要求される加工 ・浸炭除去など高能率が要求される加工
ノンコート スミボロン	・小物部品加工など切削速度を上げられない加工 ・金型部品など硬質粒子を多く含む材質の加工 ・ツーリングの剛性が低い加工



BNC2115/BNC2125, BNC8115/BNS8125, BN7115のみキャンペーン対象となります。

イゲタロイ IGETALLOY 2021 AUTUMN CAMPAIGN オータムキャンペーン申込書

キャンペーン期間 2021年9月1日 ▶ 2021年11月30日

FAX受付メ切

11/30
2021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① ② ③ ④ ⑦ ⑧】

対象商品⑤、⑥の
ご注文は裏面へ→

ご提供品

No.	インサート		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

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		

③ 高能率粗加工用高送りカッタ SEC-スミデュアルミルDMSW型のインサートをご購入の方は
こちらのアンケートにご記入をお願いいたします。(必須)

現行品メーカー名					
現行品型番	現行品材種				
被削材材質	☐ 鋼	☐ ステンレス鋼	☐ 鋳鉄	☐ 難削材	☐ 高硬度鋼
加工部品(業種)	☐ 金型	☐ 自動車部品	☐ 航空機部品	☐ 建機/農機	☐ その他
切削条件	切削速度 $v_c =$ m/min	送り量 $f_z =$ mm/t	切込み $a_p =$ mm		
	突出し ☐ ~100mm	☐ 100~200mm	☐ 200~300mm	☐ 300mm以上	

⑧ スミボロンインサート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)

現行品メーカー名					
現行品型番	現行品材種				
被削材材質	☐ 焼入鋼/高硬度鋼	☐ 焼結合金	☐ 鋳鉄	☐ 難削材	☐ その他
切削条件	切削速度 $v_c =$ m/min	送り量 $f =$ mm/rev	切込み $a_p =$ mm		
	☐ 連続加工	☐ 一部断続加工	☐ 断続加工	☐ ドライ	☐ ウェット

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 2021 AUTUMN CAMPAIGN オータムキャンペーン申込書

キャンペーン期間 2021年9月1日 ▶ 2021年11月30日

FAX受付メ切

11/30
2021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⑤ ⑥】

対象商品①②③④⑦⑧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

⑤超硬コーティングドリル MDE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	☐ ①他社切替	☐ ②リピート	☐ ③お試し
①の場合のみ、現行メーカー名			

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。