SUMITOMO
CARBIDE - CBN - DIAMOND
Global Support, Global Solutions.

イゲタロイ オータムキャンペーン

2021 IGETALLOY AUTUMN CAMPAIGN

キャンペーン期間 2021年9月1日 ▶ 2021年11月30日

ミリング

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

製品紹介

※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 同一材種）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 同一材種）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 同一材種）のインサートをご購入ください。

ターニング

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

製品紹介

※標準在庫品からお選びください。

ドリル

⑤ 超硬コーティングドリル
マルチドリル ネクシオ
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

製品紹介

※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

製品紹介

※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型ブレーカ10個+他自由40個）ご購入につき
ホルダ1本をプレゼント

製品紹介

※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。

CBN

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。

SUMITOMO ELECTRIC GROUP

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

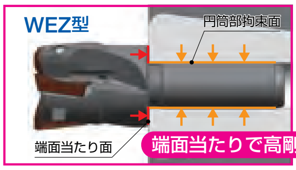
刃径ごとに切れ刃形状最適化

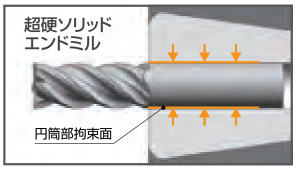
被削材	P鋼、Mステンレス鋼、K鋳鉄、S耐熱合金、チタン合金、H高硬度材					N非鉄金属
	L型	G型	H型	F型	P型	S型
AOMT11型 AOET11型 断面形状	設定なし	0.05mm 28°	0.15mm 20°	28°	28°	28°
AOMT17型 AOET17型 断面形状	0.05mm 28°	0.15mm 20°	0.2mm 10°	28°	28°	28°
用途	軽切削 低剛性加工	メインブレーカ 汎用～断続加工	重切削 強断続加工 高硬度材	軽切削 中仕上げ加工 バリ対策	軽切削 高精度加工 高い壁面直角度	非鉄金属用

切れ味に特化した研磨級 AOET型

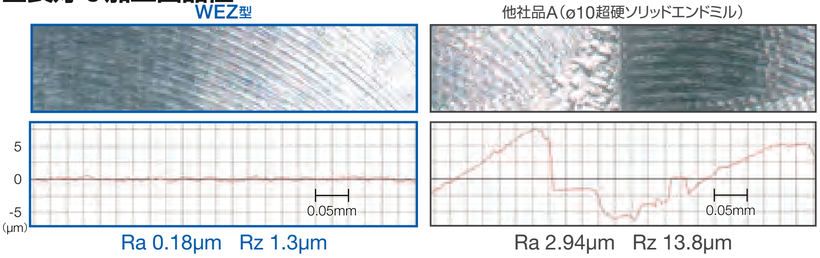
複合加工機用

■良好な壁面精度





■良好な加工面品位



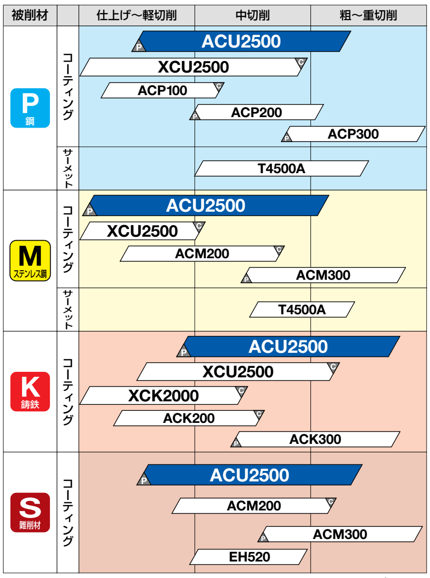
Ra 0.18μm　Rz 1.3μm　　　Ra 2.94μm　Rz 13.8μm

使用設備　：複合 NC 旋盤　被削材：SUS304 ø16 丸棒　使用工具：WEZ11020ES03-10（ø20　3 枚刃）
インサート：AOET11T308PEER-F（ACU2500）
切削条件　：WEZ 型 v_c=100m/min　f_z=0.05mm/t　a_p=2mm　a_e=12mm　Wet
　　　　　　他社品 A v_c=100m/min　f_z=0.05mm/t　a_p=2mm　a_e=6mm×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



材種端のC・Pはコーティング種類を表します。 C:CVD　P: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。

ハイレーキ汎用平面削りカッタ
SEC-ウェーブミル WGX型

汎用高能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

高能率汎用/隅削りカッタ
SEC-スミデュアルミル DFC型

高能率&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

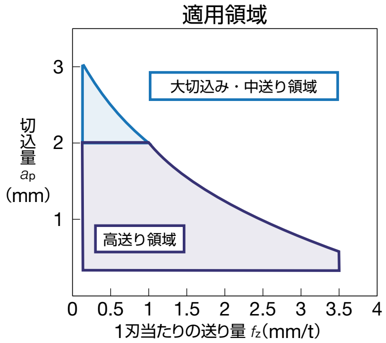
■特長

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。

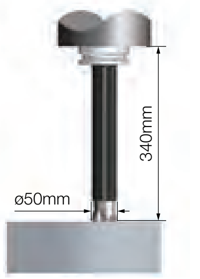
3 高能率粗加工用高送りカッタ SEC-スミデュアルミル DMSW型 New

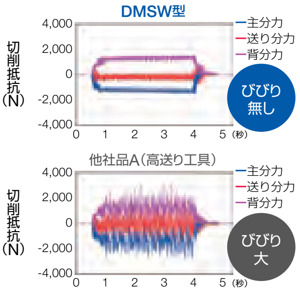
▶超高送り・大切込みに対応!

■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

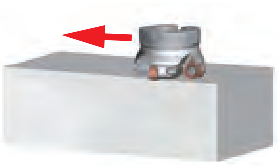


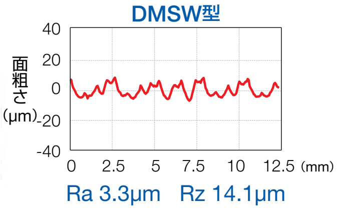


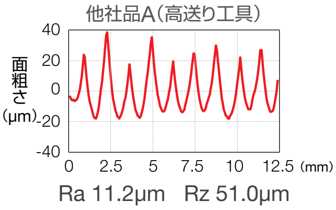
使用設備 : 立形 M/C BT50 被削材 : S50C
使用工具 : DMSW08050RS04 (ø50 4 枚刃)
インサート : WNMU0807ZNER-G (ACU2500)
切削条件 : v_c=160m/min, f_z=0.65mm/t, a_p=0.80mm, a_e=45mm, Dry

■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





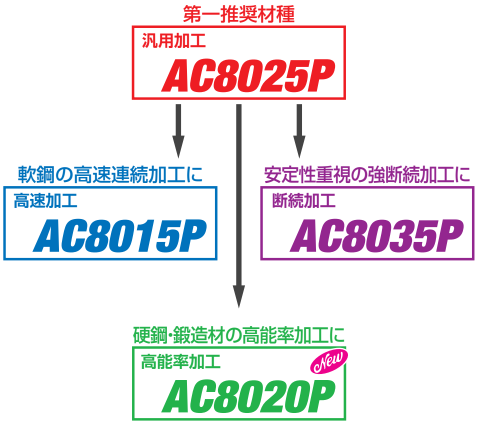


使用設備 : 立形 M/C BT50 被削材 : S50C
使用工具 : DMSW08063RS04 (ø63 4 枚刃)
インサート : WNMU0807ZNER-G (ACU2500)
切削条件 : v_c=150m/min, f_z=2.5mm/t, a_p=0.5mm, a_e=40mm, Dry

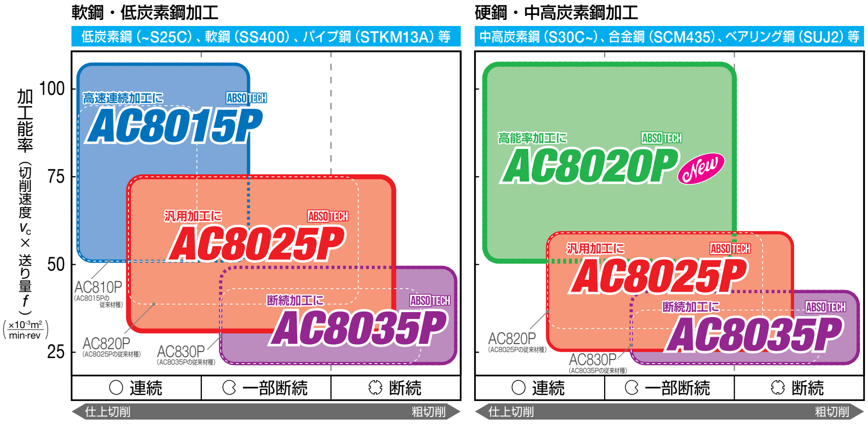
4 鋼旋削加工用材種 AC8015P/AC8020P New/AC8025P/AC8035P

▶高能率加工用材種 AC8020P新登場!

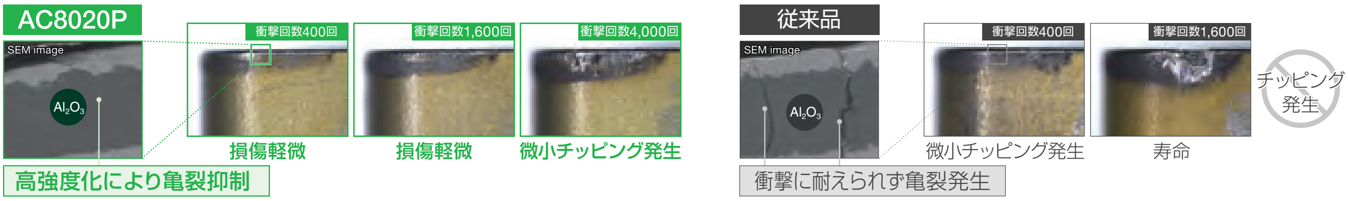
■使い分け



■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=250m/min f=0.3mm/rev a_p=1.5mm Wet

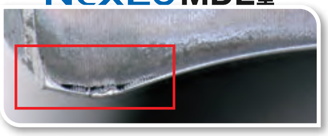
5 超硬コーティングドリル マルチドリル NeXEO（ネクシオ） MDE型

▶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=80m/min　f=0.15mm/rev 内部給油（水溶性）

マルチドリル NeXEO ネクシオ MDE型



他社品B

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

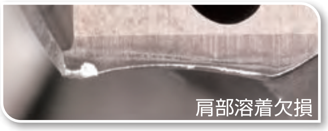
マルチドリル NeXEO ネクシオ MDE型

他社品C

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=60m/min　f=0.1mm/rev 内部給油（水溶性）

マルチドリル NeXEO ネクシオ MDE型

他社品D



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：ø6.8mm×4D

マルチドリル NeXEO ネクシオ MDE型

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

他社 粉末ハイスドリル

切削条件	v_c=40m/min　f=0.15mm/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!

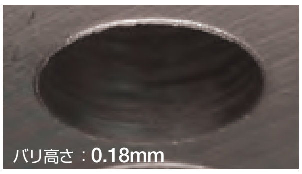
■シリーズ構成

給油方法	型　式	穴深さ	刃径範囲(mm)
外部	MDE-E型	2D	ø1.0〜20.0
	MDE-E型	4D	
	MDE-E型（ハブ加工用）	2D	ø8.80〜13.97
内部	MDE-H型	3D	ø1.0〜20.0
	MDE-H型	5D	
	MDE-H型	8D	

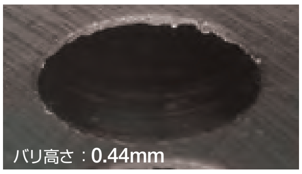
6 超硬コーティングドリル フラットマルチドリル MDF型

▶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



フラットマルチドリル MDF型



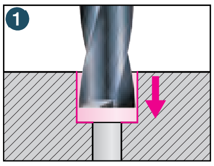
従来汎用ドリル

被削材　：SCM415　使用工具：MDF0500S2D (ø5.0mm 2D)
切削条件：v_c=65m/min　f=0.12mm/rev　H=10mm　150穴　Wet
設 備　：立形M/C (BT40)

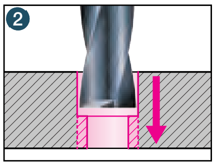
■シリーズ構成

給油方法	型　式	穴深さ	刃径範囲(mm)	
外部	MDF-S型	2D	ø0.3〜20.0	〜ø16.0(0.1mm飛び) ø16.0〜(0.5mm飛び)
	MDF-L型ロングシャンク		ø3.0〜20.0	〜ø12.0 (0.1mm飛び) ø12.0〜 (0.5mm飛び)
内部	MDF-H型	3D	ø3.0〜16.0	
	MDF-H型	5D		

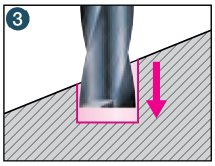
■加工用途



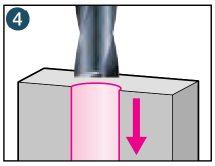
① 高能率座ぐり加工



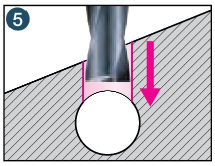
② 穴拡げ加工



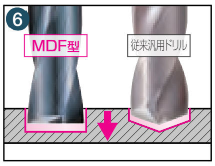
③ 非平面への穴あけ加工（傾斜面・円筒面など）



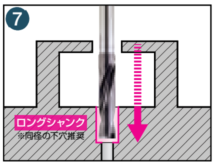
④ 断続穴あけ加工



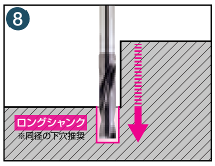
⑤ クロス穴加工



⑥ 薄板のタップ下穴加工



⑦ 深位置への座ぐり加工



⑧ 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カ「M型」新登場！

■切削性能

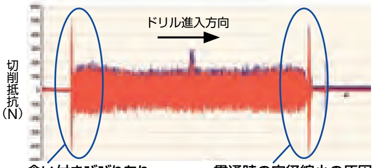
●バランス設計により安定加工が可能

WDX型

スムーズな食い付き

貫通時の穴径縮小のトラブルなし

他社品



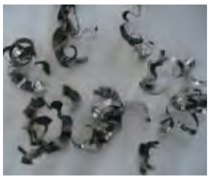
食い付きびびりあり（インサート欠けの原因）

貫通時の穴径縮小の原因

●切りくず処理の改善

WDX型

他社品



使用工具：WDX200D3S25(ø20.0)
被削材　：SUS304
切削条件：v_c=130m/min,　f==0.06mm/rev
　　　　　H=50mm, Wet

●安定した穴品位を達成

工具	WDX型 New 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=150m/min　f=0.08mm/rev　H=60mm　Wet

ステンレス鋼加工用 New
「M型」ブレーカ登場
(ACM300)

■シリーズ構成

加工穴深さ	刃径(mm)
2D	ø13.0～ø68.0
3D	ø13.0～ø68.0
4D	ø13.0～ø63.0
5D	ø13.0～ø55.0

M型ブレーカ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

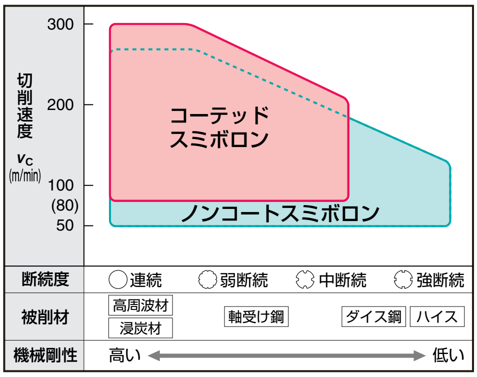
▶ 焼入鋼や高硬度鋳鉄、焼結合金の加工に最適！

■材種ラインアップ

焼入鋼加工用	鋳鉄・難削鋳鉄・焼入鋼加工用	焼結合金仕上げ加工用
BNC2115 New / BNC2125 New	BNC8115 New / BNS8125 New	BN7115 New

■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。