

# イゲタロイ オータムキャンペーン



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**

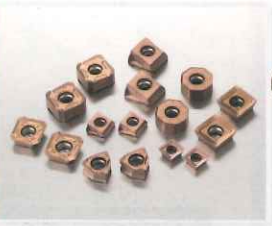
※モジュラーツール用アーバを除く。※標準在庫品からお選びください。  
※進呈するWEZ型本体またはヘッドの刃数×10個(同一型番 同一材質)のインサートをご購入ください。



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。



ターニング

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

**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。



ドリル

5 超硬コーティングドリル  
マルチドリル ネクソ  
**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型プレーカ10個+他自由40個)ご購入につき  
**ホルダ1本をプレゼント**

※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。  
※左記材質のみ対象となります。※1個入り限定です。



1

万能・高精度隔削リカッタ

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

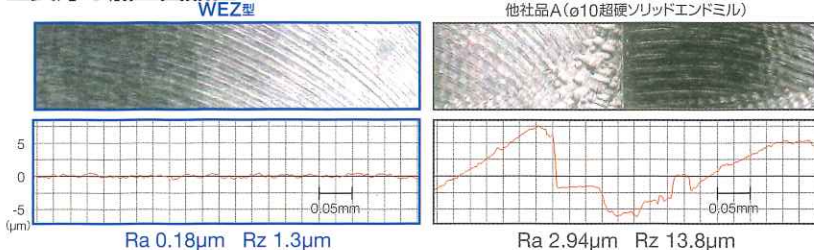
| 被削材                        | P鋼、Mステンレス鋼、K铸铁、S耐熱合金、チタン合金、H高硬度材、N非鉄金属 |                    |                      |                       |                         |       |
|----------------------------|--|--------------------|----------------------|-----------------------|-------------------------|-------|
|                            | L型                                     | G型                 | H型                   | F型                    | P型                      | S型    |
| AOMT11型<br>AOET11型<br>断面形状 | 設定なし                                   | 0.05mm<br>28°      | 0.15mm<br>20°        | 28°                   | 28°                     | 28°   |
| AOMT17型<br>AOET17型<br>断面形状 | 0.05mm<br>28°                          | 0.15mm<br>20°      | 0.2mm<br>10°         | 28°                   | 28°                     | 28°   |
| 用途                         | 軽切削<br>低剛性加工                           | メインプレーカ<br>汎用~連続加工 | 重切削<br>強断続加工<br>高硬度材 | 軽切削<br>中仕上げ加工<br>バリ対策 | 軽切削<br>高精度加工<br>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  $v_c=100\text{m/min}$   $f_z=0.05\text{mm/t}$   $a_p=2\text{mm}$   $a_e=6\text{mm} \times 2$  バス Wet (超硬ソリッドエンドミル)

複合加工機用

2

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<br>鋼     | ACU2500 |        |        |
|            | XCU2500 |        |        |
|            | ACP100  |        |        |
|            |         | ACP200 |        |
|            |         |        | ACP300 |
| M<br>ステンレス | ACU2500 |        |        |
|            | XCU2500 |        |        |
|            |         | ACM200 |        |
|            |         |        | ACM300 |
| K<br>铸铁    | ACU2500 |        |        |
|            | XCU2500 |        |        |
|            | XCK2000 |        |        |
|            |         | ACK200 |        |
|            |         |        | ACK300 |
| S<br>耐熱材   | ACU2500 |        |        |
|            |         | ACM200 |        |
|            |         |        | ACM300 |
|            |         |        | EH520  |

材種欄の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。



ハイレー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/隔削りカッタ  
SEC-スミデュアルミル  
DFC型



高効率&高精度 インサート縦置き隔削りカッタ  
SEC-スミデュアルミル  
TSX型

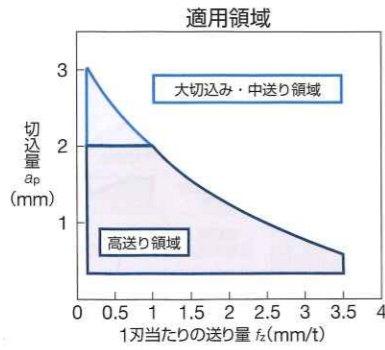
## ■特長

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。

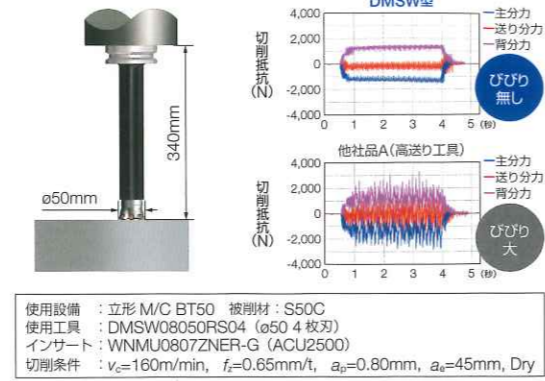
### 3 高能率粗加工用高送りカッタ SEC-スミデュアルミル DMSW型 *New*

#### ▶ 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大切込みを両立



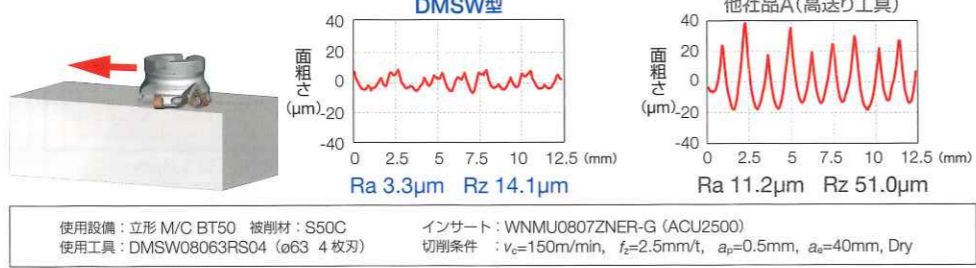
■ 長い工具突出しでの安定加工



■ 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



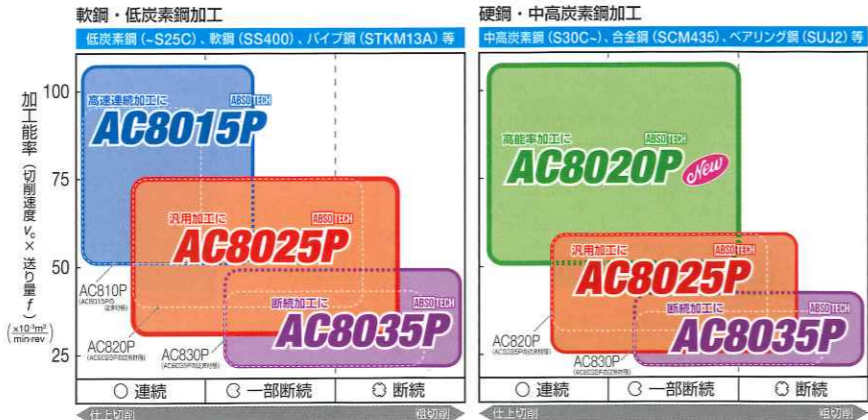
### 4 鋼旋削加工用材種 AC8015P/AC8020P/AC8025P/AC8035P *New*

#### ▶ 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!

■ 使用事例 被削材: S15C (自動車部品), 設備: BT30 小型M/C  
使用工具: φ6.8mm×4D

|      | NeXEO MDE型   | 他社 粉末ハイスドリル  |
|------|--|--|
| 切削条件 | $v_c=60\text{m/min}$ , $f=0.15\text{mm/rev}$<br>外部給油(不水溶性) | $v_c=40\text{m/min}$ , $f=0.15\text{mm/rev}$<br>外部給油(不水溶性) |
| 加工数  | 12,000穴  | 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  | φ1.0~20.0   |
|      | MDE-E型         | 4D  | φ1.0~20.0   |
|      | MDE-E型 (ハブ加工用) | 2D  | φ8.80~13.97 |
| 内部   | MDE-H型         | 3D  | φ1.0~20.0   |
|      | MDE-H型         | 5D  | φ1.0~20.0   |
|      | MDE-H型         | 8D  | φ1.0~20.0   |

### 6 超硬コーティングドリル フラットマルチドリル MDF型

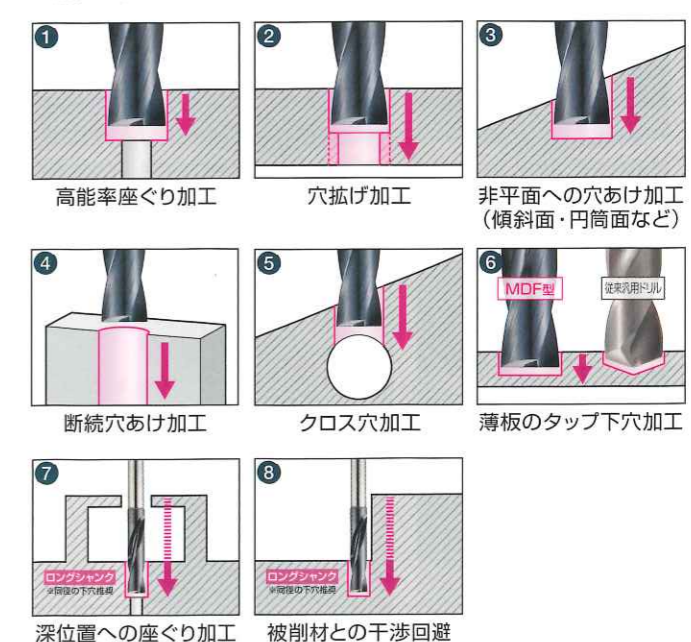
#### ▶ 先端角180°設計でバリを抑制し様々な穴あけに対応!

■ 出口側バリの抑制



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)

■ 加工用途



■ シリーズ構成

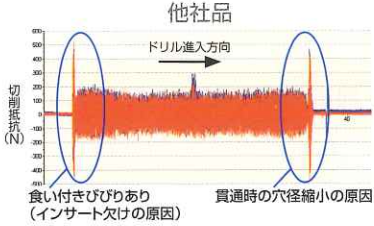
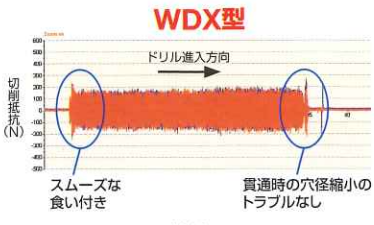
| 給油方法 | 型 式           | 穴深さ | 刃径範囲(mm)  |
|------|---------------|-----|---|
| 外部   | MDF-S型        | 2D  | φ0.3~20.0<br>~φ16.0(0.1mm飛び)<br>φ16.0~(0.5mm飛び)         |
|      | MDF-L型ロングシャンク | 2D  | φ3.0~20.0<br>~φ12.0<br>(0.1mm飛び)<br>φ12.0~<br>(0.5mm飛び) |
| 内部   | MDF-H型        | 3D  | φ3.0~16.0   |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

# 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



● 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(φ20.0)  
被削材：SUS304  
切削条件： $v_c=130\text{m/min}$ ,  $f=0.06\text{mm/rev}$   
 $H=60\text{mm}$ , Wet

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

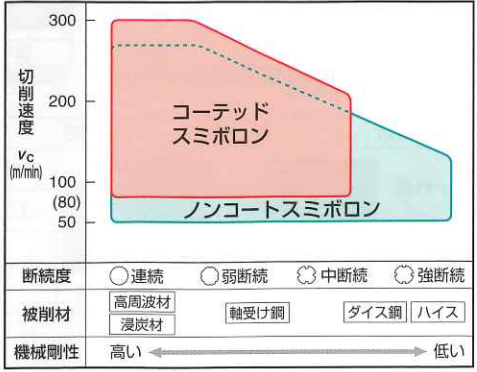
## ▶ 焼入鋼や高硬度鋳鉄、焼結合金の加工に最適！

### ■材種ラインアップ

|  |   |  |
|--|---|--|
| <p>焼入鋼加工用</p> <p>BNC2115 <span style="color:red">New</span> BNC2125 <span style="color:red">New</span></p>   | <p>鋳鉄・難削鋳鉄・<br/>焼入鋼加工用</p> <p>BNC8115 <span style="color:red">New</span> BNS8125 <span style="color:red">New</span></p>   | <p>焼結合金仕上げ加工用</p> <p>BN7115 <span style="color:red">New</span></p>  |
|--|---|--|

### ■使い分け

| シリーズ        | 使いどころ  |
|-------------|--|
| コーテッド スミボロン | <ul style="list-style-type: none"> <li>焼入鋼加工の第一推奨</li> <li>高速、高精度が要求される加工</li> <li>浸炭除去など高能率が要求される加工</li> </ul>              |
| ノンコート スミボロン | <ul style="list-style-type: none"> <li>小物部品加工など切削速度を上げられない加工</li> <li>金型部品など硬質粒子を多く含む材質の加工</li> <li>ツーリングの剛性が低い加工</li> </ul> |



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