

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

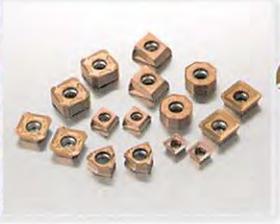
※モジュラーツール用アーバを除く。※標準在庫品からお選びください。
※進呈するWEZ型本体またはヘッドの刃数×10個(同一型番 同一材種)のインサートをご購入ください。



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
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 ネグシオ
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型用備忘スリーブを除く。



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。



1 万能・高精度隔削りカッタ 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	
AOET11型 AOET11型 断面形状	設定なし	0.05mm 28°	0.15mm 20°	0.15mm 28°	0.15mm 28°	0.15mm 28°	
AOET17型 AOET17型 断面形状	0.05mm 28°	0.15mm 20°	0.2mm 10°	0.2mm 28°	0.2mm 28°	0.2mm 28°	
用途	軽切削 低剛性加工	メインプレーカ 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	

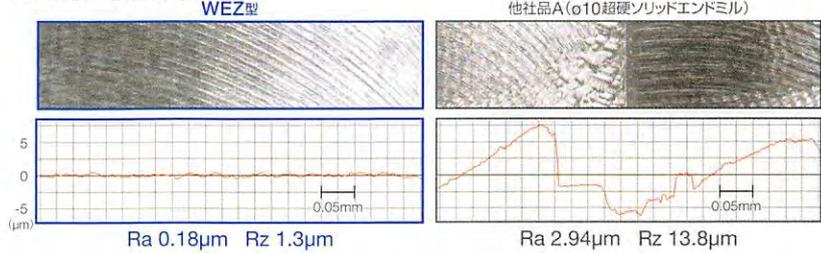
切れ味に特化した研磨級 AOET型

複合加工機用

■良好な壁面精度



■良好な加工面品位



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	ACU2500		
	XCU2500		
	ACP100	ACP200	ACP300
			T4500A
M ステンレス	ACU2500		
	XCU2500		
	ACM200	ACM300	
			T4500A
K 鋳鉄	ACU2500		
	XCU2500		
	XCK2000	ACK200	ACK300
S 耐熱	ACU2500		
		ACM200	ACM300
			EH520

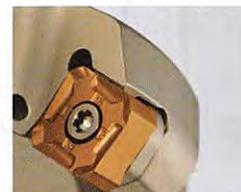
材種別のC・Pはコーティング種類を表します。▽:CVD ▲:PVD

■ラインアップ

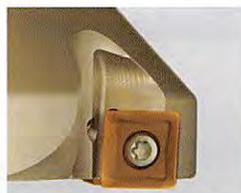
5種類のカッタ用インサートに適用。豊富なラインアップにより、様々な加工ニーズに対応。



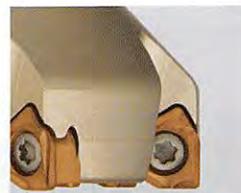
ハイレキ汎用平面削りカッタ
SEC-ウェーブミル
WGX型



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

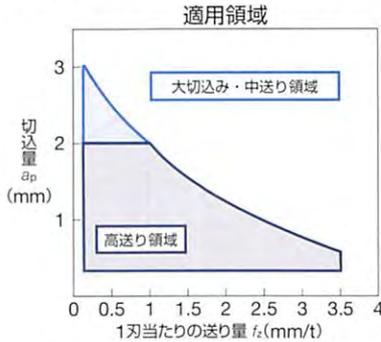
耐摩耗性、耐欠損性に優れる超硬母材の採用により様々な被削材で安定長寿命を実現。

3

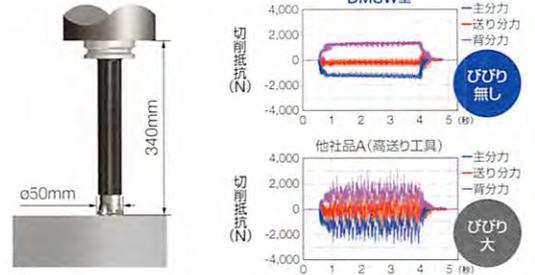
高能率粗加工用高送りカッタ **SEC-スミデュアルミル DMSW型** *New*

▶ **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

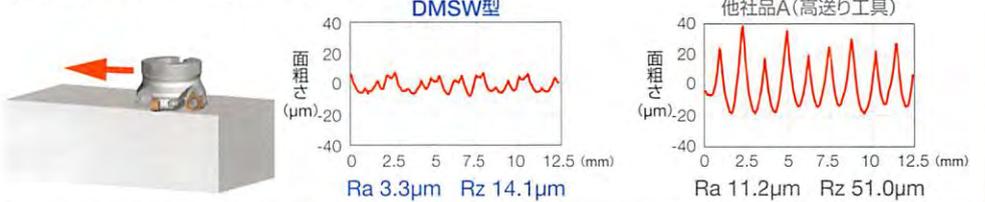


使用設備: 立形 M/C BT50 被削材: S50C
使用工具: DMSW08050RS04 (φ50 4 枚刃)
インサート: WNMU0807ZNER-G (ACU2500)
切削条件: $v_c=160\text{m/min}$, $f_t=0.65\text{mm/t}$, $a_p=0.80\text{mm}$, $a_e=45\text{mm}$, Dry

■ 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: $v_c=150\text{m/min}$, $f_t=2.5\text{mm/t}$, $a_p=0.5\text{mm}$, $a_e=40\text{mm}$, Dry

4

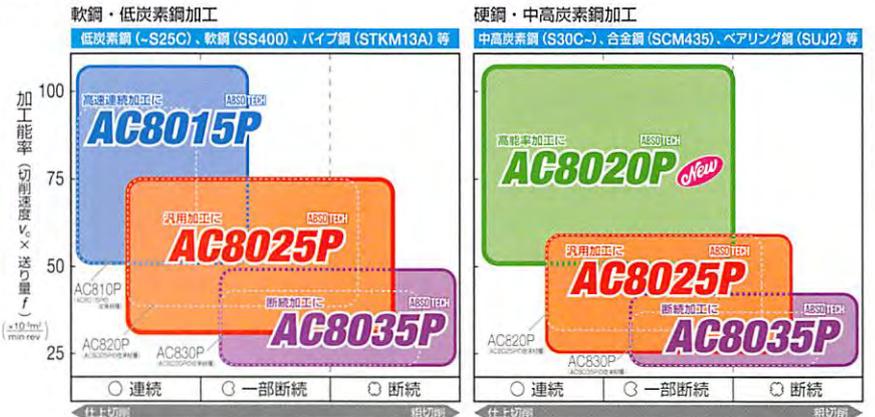
鋼旋削加工用材種 **AC8015P/AC8020P/AC8025P/AC8035P** *New*

▶ **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)

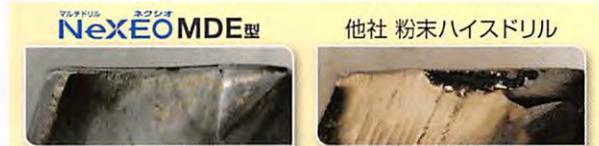


ステンレス鋼加工 被削材: インジェクター SUS304 切削条件: $v_c=60\text{m/min}$ $f=0.1\text{mm/rev}$ 内部給油(水溶性)



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: $\phi 6.8\text{mm} \times 4\text{D}$



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

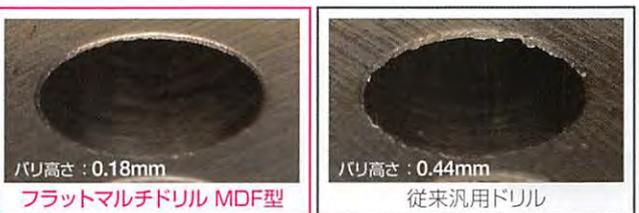
給油方法	型 式	穴深さ	刃径範囲(mm)
外部	MDE-E型	2D	$\phi 1.0 \sim 20.0$
	MDE-E型	4D	$\phi 1.0 \sim 20.0$
	MDE-E型(ハブ加工用)	2D	$\phi 8.80 \sim 13.97$
内部	MDE-H型	3D	$\phi 1.0 \sim 20.0$
	MDE-H型	5D	$\phi 1.0 \sim 20.0$
	MDE-H型	8D	$\phi 1.0 \sim 20.0$

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

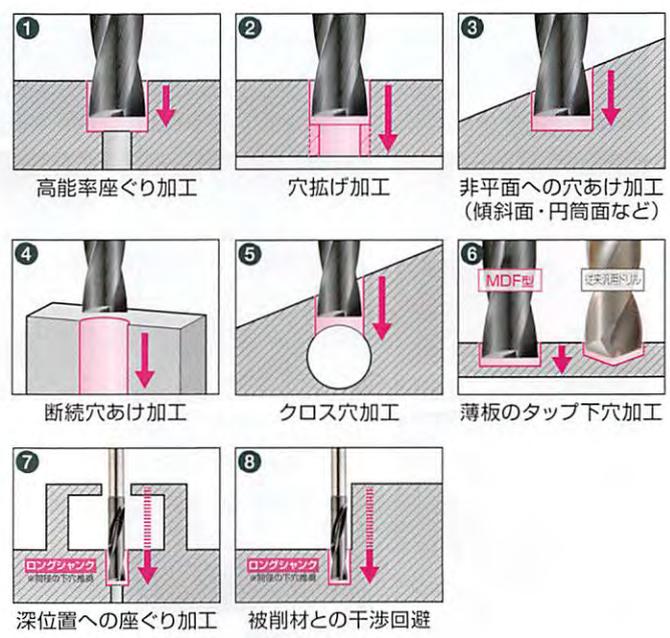


被削材: SCM415 使用工具: MDF0500S2D ($\phi 5.0\text{mm}$ 2D)
 切削条件: $v_c=65\text{m/min}$ $f=0.12\text{mm/rev}$ $H=10\text{mm}$ 150穴 Wet
 設備: 立形M/C (BT40)

■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	$\sim \phi 16.0$ (0.1mm飛び) $\phi 16.0 \sim (0.5\text{mm飛び})$
	MDF-L型ロングシャンク		$\sim \phi 12.0$ (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	$\phi 3.0 \sim 16.0$

■加工用途



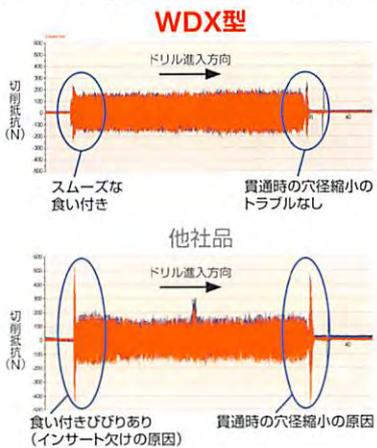
7

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!

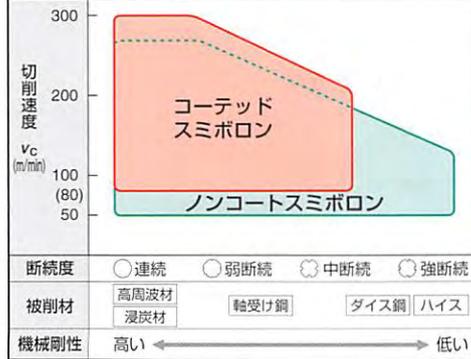
■材種ラインアップ

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

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	No.	(本体/ヘッドホルダーインサート) 型番	数量
	型番	材種					
1			個	D/S	1		
2			個	D/S	2		
3			個	D/S	3		
4			個	D/S	4		
5			個	D/S	5		
6			個	D/S	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	<input type="checkbox"/> 鋼	<input type="checkbox"/> ステンレス鋼	<input type="checkbox"/> 鋳鉄	<input type="checkbox"/> 難削材	<input type="checkbox"/> 高硬度鋼
加工部品(業種)	<input type="checkbox"/> 金型	<input type="checkbox"/> 自動車部品	<input type="checkbox"/> 航空機部品	<input type="checkbox"/> 建機/農機	<input type="checkbox"/> 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 <input type="checkbox"/> ~100mm <input type="checkbox"/> 100~200mm <input type="checkbox"/> 200~300mm <input type="checkbox"/> 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	<input type="checkbox"/> 焼入鋼/高硬度鋼	<input type="checkbox"/> 焼結合金	<input type="checkbox"/> 鋳鉄	<input type="checkbox"/> 難削材	<input type="checkbox"/> 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		
	<input type="checkbox"/> 連続加工 <input type="checkbox"/> 一部断続加工 <input type="checkbox"/> 断続加工 <input type="checkbox"/> ドライ <input type="checkbox"/> 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⑤⑥】

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	<input type="checkbox"/> ①他社切替	<input type="checkbox"/> ②リピート	<input type="checkbox"/> 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。