

イゲタロイ オータムキャンペーン



キャンペーン期間 2020年9月1日 ▶ 2020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。

複合加工機用 シリーズ化

ターニング

2 溝入れ・突切りバイト
SEC-溝入れバイト
GND型 拡充

特典 GND型用インサート
20個(自由)ご購入につき
ホルダ1本をプレゼント

※スミオリゴンは除く。※標準在庫品からお選びください。
※進呈するGND型ホルダに搭載できるインサートをご購入ください。
※1ユーザー様10口を上限とさせていただきます。

小型旋盤用 内部給油式 シリーズ化

3 コーテッドサーメット
シリーズ
ノンコートサーメット
シリーズ

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。※ターニング用インサート限定です。
※GND型用は②でお申込みください。

難削材旋削用コーティング材種
4 **AC5015S** 拡充
AC5025S 拡充

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。

364アイテム拡充

フラット

5 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。
※1ユーザー様10口を上限とさせていただきます。

6 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。
※1ユーザー様50口を上限とさせていただきます。但し刃径φ3.0mm以上は口数制限はございません。

CBN

7 CBN焼結体工具
**コーテッド
スミボロンシリーズ**

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。※ターニング用インサート(1個入り)限定です。
※1ユーザー様10口を上限とさせていただきます。

8 CBN焼結体工具
**ノンコート
スミボロンシリーズ**

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。※ターニング用インサート(1個入り)限定です。
※1ユーザー様10口を上限とさせていただきます。

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”カッタに複合加工機用登場!



続々
ラインアップ

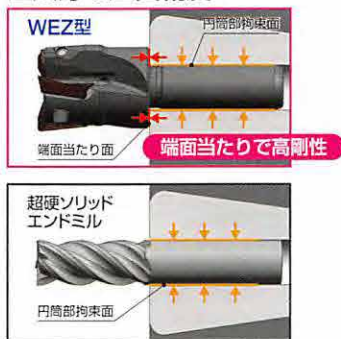
■用途別刃先仕様

被削材	刃径ごとに 切れ刃形状最適化					
	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

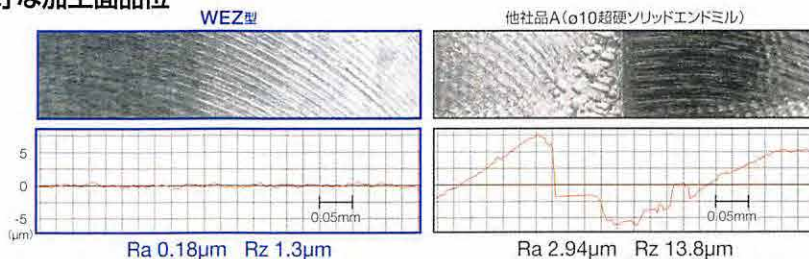
切れ味に特化した研磨級 AOET型

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 $v_c=100\text{m/min}$ $f_r=0.05\text{mm/t}$ $a_p=2\text{mm}$ $a_w=12\text{mm}$ Wet
 他社品A $v_c=100\text{m/min}$ $f_r=0.05\text{mm/t}$ $a_p=2\text{mm}$ $a_w=6\text{mm} \times 2$ パス Wet (超硬ソリッドエンドミル)

2

溝入れ・突切りバイト

SEC-溝入れバイト GND型

拡充

▶ 小型旋盤用内部給油式ホルダ拡充!

内部給油式ホルダ 拡充

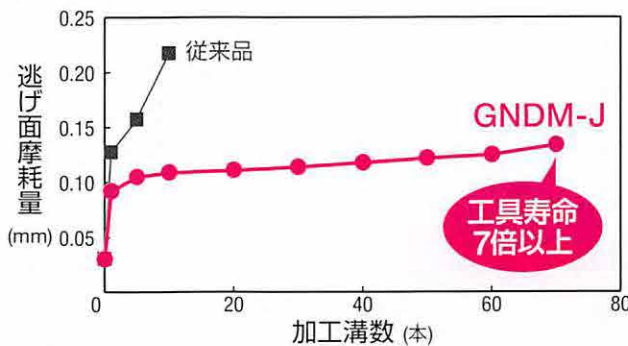
GNDM-J型
GNDL-J型

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



被削材：Ti-6Al-4V ホルダ：GNDM R2525K-312J インサート：GCMN3002-GG (AC530U) 切削条件： $v_c=60\text{m/min}$ $f_r=0.1\text{mm/rev}$ $a_p=5.0\text{mm}$ Wet

▶ 小型旋盤用内部給油式(12、16、20×12mm角ホルダ)登場!

■切りくず処理性能



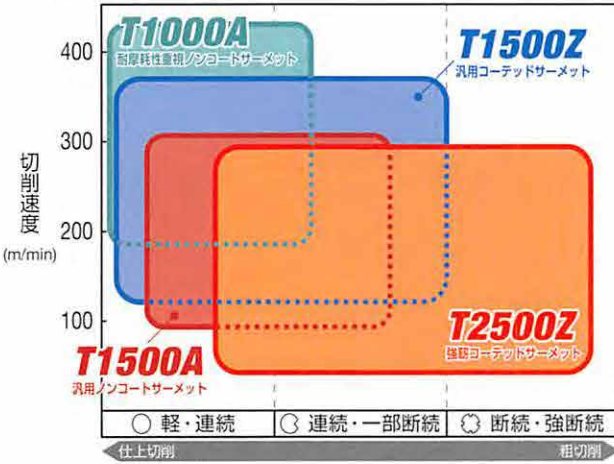
被削材：SUS316
ホルダ：GNDL R1212JX-312.5J
インサート：GCMN3002-GG (AC530U)
切削条件： $n=1,000\text{min}^{-1}$
 $a_p=5.0\text{mm}$ Wet
(内部給油 0.5MPa (通常圧))

優れた
切りくず処理性を発揮

3 コーテッドサーメットシリーズ / ノンコートサーメットシリーズ

◆ むしれのない光沢のある仕上げ面! T2500Z ^{New} 新登場!

■適用領域



汎用ポジティブ M級チップブレーカ
GU型 シリーズ化

(T1500A/T1500Z/T2500Z)

■使い分け

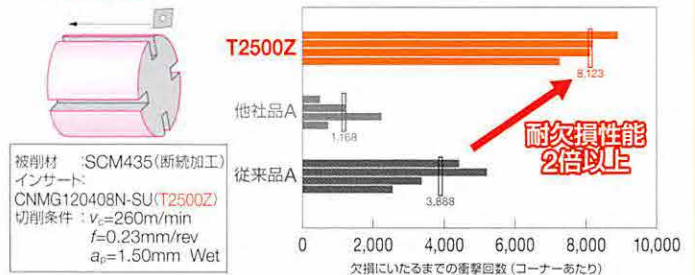
高い耐摩耗性能
高品質な仕上げ面

優れた経済性
安定した仕上げ品質



■T2500Zの耐久損性能比較

新開発強韌母材により安定加工を実現



4 難削材旋削用コーティング材種 **AC5015S** / **AC5025S**

◆ 難削材旋削の材種シリーズ新登場!

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。

■適用領域

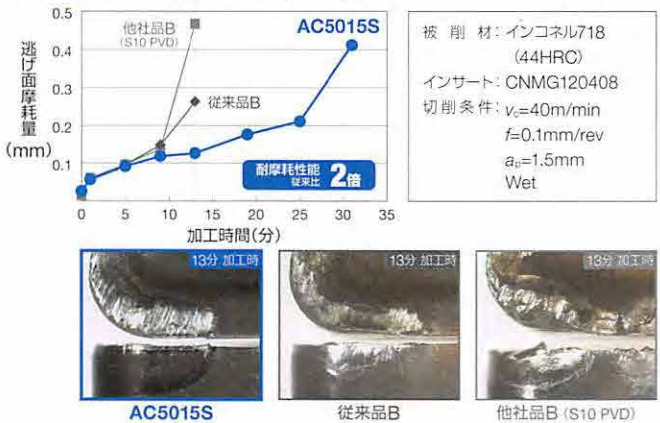


汎用ポジティブ M級チップブレーカ
GU型 シリーズ化

FX型/FYS型/FY型/SU型ブレーカ
364アイテム拡充

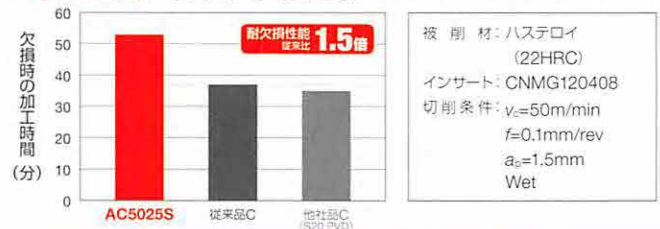
■AC5015Sの耐摩耗性能比較

新PVDコーティング技術Absotech®により摩耗を抑制



■AC5025Sの耐久損性能比較

新開発強韌母材により境界欠損を抑制



7

CBN焼結体工具 コーテッドスミボロンシリーズ

▶ コーテッドスミボロンBNC2010、BNC2020、BNC300で多様な刃先処理仕様をラインアップ

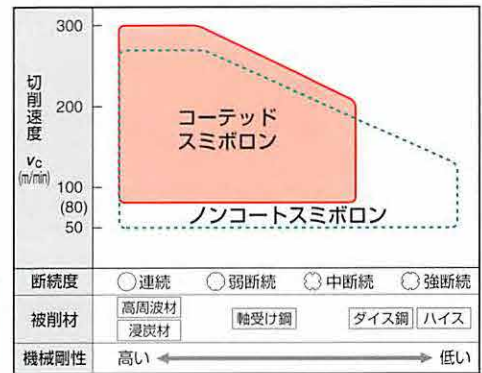
■刃先処理仕様特長



ターニング用CBN焼結体工具コーテッドスミボロンインサートは全てキャンペーン対象となります。

■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"> 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	<ul style="list-style-type: none"> 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



断続度	<input type="radio"/> 連続	<input type="radio"/> 弱断続	<input type="radio"/> 中断続	<input type="radio"/> 強断続
被削材	高周波材 浸炭材	軸受け鋼	ダイス鋼	ハイス
機械剛性	高い ← → 低い			

8

CBN焼結体工具 ノンコートスミボロンシリーズ

▶ 強断続にも優れ、高硬度焼入鋼の加工に最適!

■材種ラインアップ

○BN1000



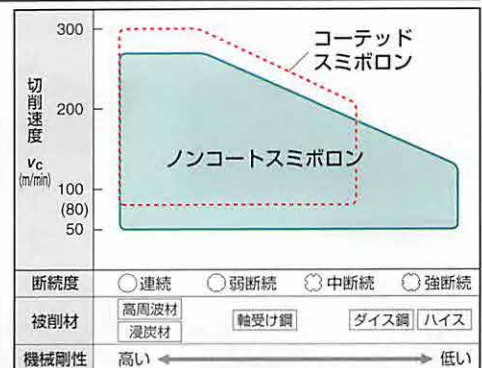
○BN2000



ターニング用CBN焼結体工具ノンコートスミボロンインサートは全てキャンペーン対象となります。

■使い分け

シリーズ	使いどころ
ノンコートスミボロン	<ul style="list-style-type: none"> 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
コーテッドスミボロン	<ul style="list-style-type: none"> 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



断続度	<input type="radio"/> 連続	<input type="radio"/> 弱断続	<input type="radio"/> 中断続	<input type="radio"/> 強断続
被削材	高周波材 浸炭材	軸受け鋼	ダイス鋼	ハイス
機械剛性	高い ← → 低い			

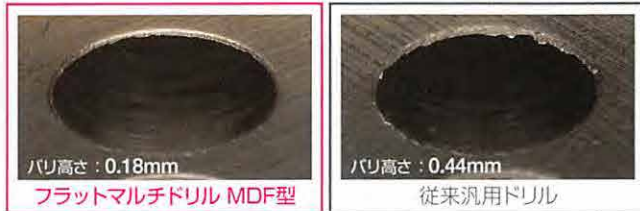
5

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

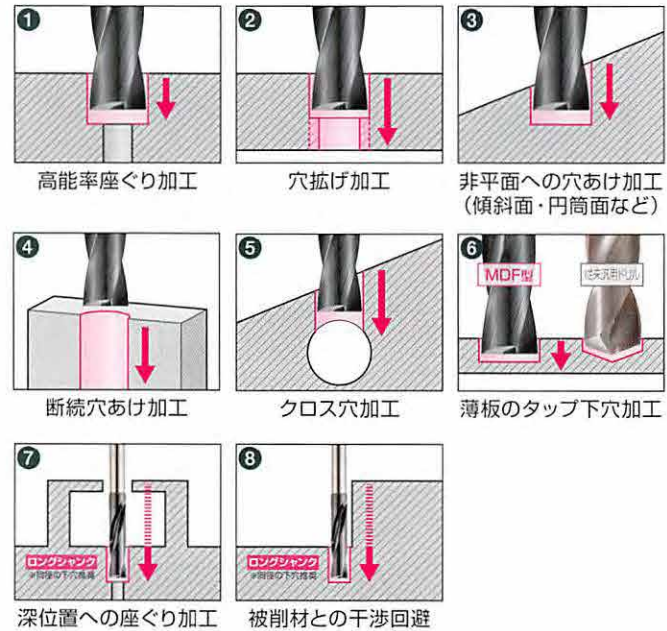
従来汎用ドリル

被削材: SCM415 使用工具: MDF05C0S2D (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		φ3.0~20.0 ~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	

■ 加工用途



深位置への座ぐり加工

被削材との干渉回避

6

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: φ6.8mm×4D

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

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



Digital Catalog

デジタル総合カタログ



PDF Download

各章ごとの PDF ダウンロードも可能



SumiTool Converter

材種、チップブレーカ対照アプリ

2020年版に
アップデート!!



SumiTool Calculator

切削加工計算アプリ



イゲタロイ IGETALLOY 2020 AUTUMN CAMPAIGN オータムキャンペーン申込書

キャンペーン期間 2020年9月1日 ▶ 2020年11月30日

FAX受付メ切

11/30
2020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①②③④⑦⑧】

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

ご提供品

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

ご注文品【対象商品⑤⑥】

No.	ドリル型番	数量	確認
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。

キリトリ