



キャンペーン期間

2024年5月7日

▶ 2024年7月31日

ターニング

ミリング

穴あけ

CBN

① 鋼旋削用コーティング材種  
AC8015P/AC8020P  
AC8025P/AC8035P

特典 インサート合計 30個 ご購入につき

同一インサート 10個をプレゼント

※インサートは型番/材種自由にご購入いただけます。※GND型用は④でお申込みください。



② 難削材旋削用コーティング材種  
AC5005S/AC5015S  
AC5025S

特典 インサート合計 30個 ご購入につき

同一インサート 10個をプレゼント

※インサートは型番/材種自由にご購入いただけます。※GND型用は④でお申込みください。



③ 鋳鉄旋削用コーティング材種  
AC4010K/AC4015K  
New AC4125K

特典 インサート合計 30個 ご購入につき

同一インサート 10個をプレゼント

※インサートは型番/材種自由にご購入いただけます。



④ 溝入れ・突切りバイト  
SEC-溝入れバイト  
GND型

特典 GND型用インサート 20個 ご購入につき

ホルダ 1本をプレゼント

※スミボリオンを除く。  
※進呈するGND型ホルダに搭載できるインサート(型番/材種自由)をご購入ください。



⑤ 高効率粗加工用高送りカッタ  
SEC-スミデュアルミル  
DMSL型

特典 DMSL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クを除く。※XCU2500/XCS2000を除く。  
※進呈するDMSL型本体またはヘッドの刃数 × 10個(型番/材種自由)のインサートをご購入ください。



⑥ 高効率粗加工用高送りカッタ  
SEC-スミデュアルミル  
DMSW型

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クを除く。※XCU2500/XCS2000を除く。  
※進呈するDMSW型本体またはヘッドの刃数 × 10個(型番/材種自由)のインサートをご購入ください。



⑦ 万能・高精度隅削りカッタ  
SEC-ウェーブミル  
WEZ型

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

※リピータタイプも対象です。※モジュラーツール用アークを除く。※XCU2500/XCK2000を除く。  
※進呈するWEZ型本体またはヘッドの刃数 × 10個(型番/材種自由)のインサートをご購入ください。



⑧ 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



⑨ New BNC2105/BNC2115  
BNC2125  
BNC2010/BNC2020

特典 インサート合計 3個 ご購入につき

同一インサート 1個をプレゼント

※1ユーザー様10口が上限となります。  
※インサートは型番/材種自由にご購入いただけます。



⑩ Nonコートスミボロン  
BN1000/BN2000  
New BN7125/BN7115

特典 インサート合計 3個 ご購入につき

同一インサート 1個をプレゼント

※1ユーザー様10口が上限となります。  
※ターニング用インサート(1個入り)限定です。※インサートは型番/材種自由にご購入いただけます。



ご注意 ご購入品 及び ご提供品は、標準在庫品からお選びください。

1

鋼旋削用コーティング材種  
AC8015P/AC8020P/AC8025P/AC8035P

CHANCE  
AC800Pシリーズをお使いのお客様  
ぜひお試しください!



製品情報

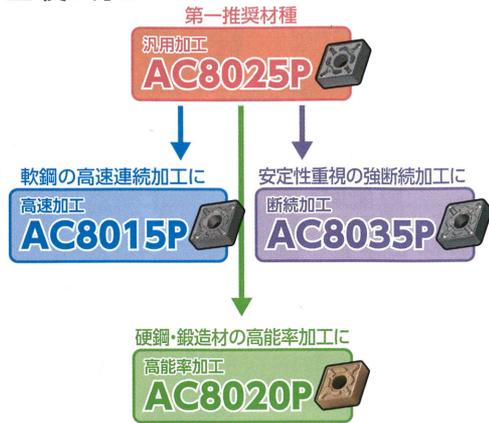


メーカーホームページ

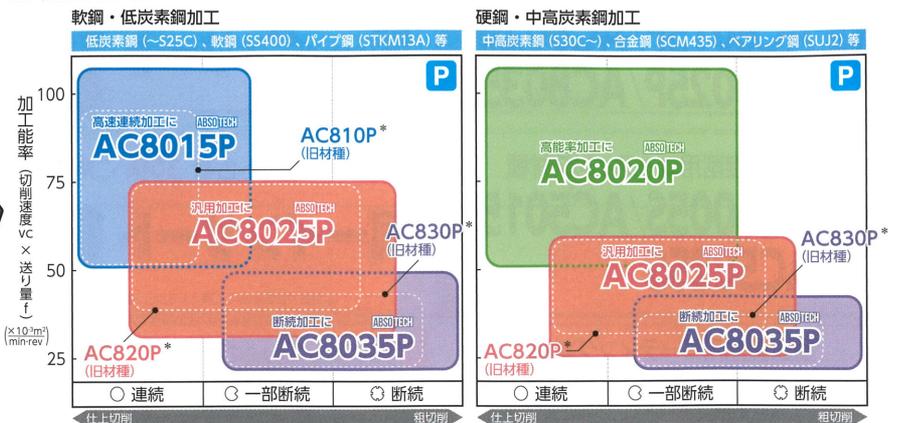


絶対的な安定加工を実現する鋼旋削用材種シリーズ!

■ 使い分け



■ 適用領域



\*印: キャンペーン対象外です、対象材種への買い替えをおすすめします。

■ AC8025P (第一推奨) の切削性能

被削材: SCM415 (端面) インサート: CNMG120408N-GU 切削条件: vc=100-300m/min f=0.3mm/rev ap=1.5mm Wet

2

難削材旋削用コーティング材種  
AC5005S/AC5015S/AC5025S

CHANCE  
AC500Uシリーズをお使いのお客様  
ぜひお試しください!



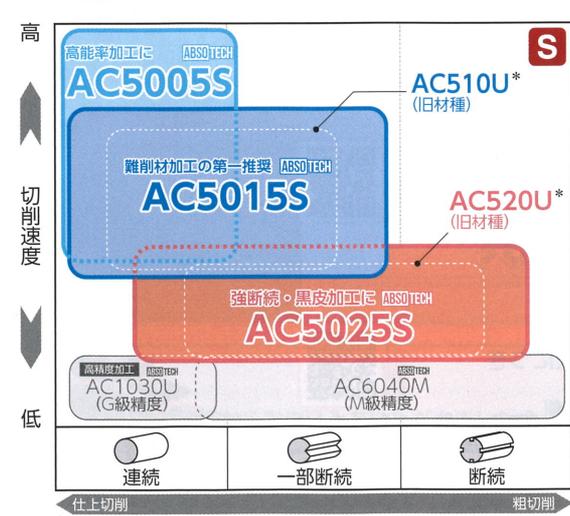
製品情報



メーカーホームページ

多様な被削材にて絶対的な安定加工を実現!

■ 適用領域

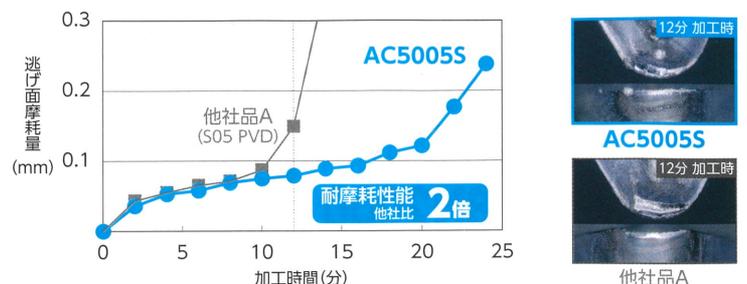


\*印: キャンペーン対象外です、対象材種への買い替えをおすすめします。

■ 切れ味重視ポジティブG級チップブレード SL型 新登場

チップブレード断面図 (CCGT09T300型)  
コーナー部: 0.5 (mm) 15°  
辺部: 20°

● AC5005Sの耐摩耗性能比較 (高速) 新開発の耐熱超硬母材とPVDコーティング技術Absotech®により摩耗を抑制



被削材: インコネル718 (44HRC) インサート: DNMG150408 切削条件: vc=100m/min f=0.15mm/rev ap=0.50mm Wet

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。

3

鑄鉄旋削用コーティング材種

AC4010K/AC4015K/**New** AC4125K

CHANCE

AC400Kシリーズをお使いのお客様ぜひお試しください!



製品情報

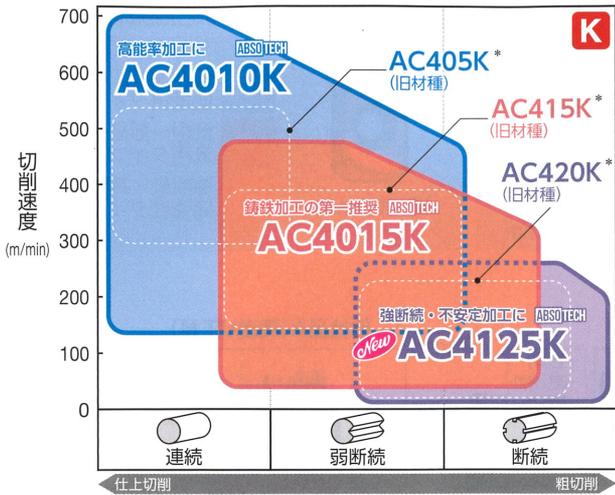


チャンネル



ねずみ鑄鉄の超高速加工~高強度ダクタイル鑄鉄の強断続加工まで!

■ 適用領域

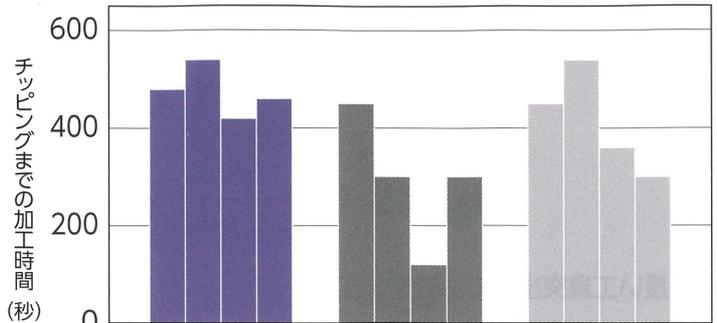


\*印: キャンペーン対象外です、対象材種への買い替えをおすすめします。

● AC4125Kは金色外観色採用で使用済みコーナー識別性が向上



● AC4125Kの耐チップング性能 (ダクタイル鑄鉄 断続切削)



被削材: FCD450 断続切削 インサート: CNMG120408 切削条件: vc=450m/min f=0.3mm/rev ap=1.5mm Wet

4

溝入れ・突切りリバイト  
SEC-溝入れバイト **GNDX型**

P M K N S

製品情報



溝深さ32mmまで対応 深溝用ホルダGNDXL型シリーズ化!

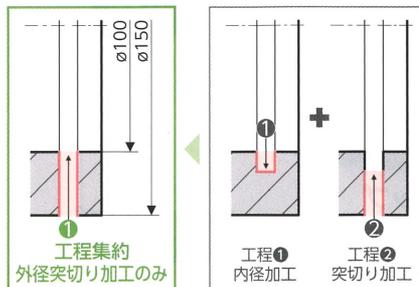
■ 新深溝入れ用ホルダ

**GNDXL型**  
最大溝深さ32mm



シャンクサイズ: 20/25mm角  
対応刃幅: 3.0/4.0/5.0/6.0mm  
適用ブレード: ML型/GF型/RN型

● 内径+外径の突切り加工を、外径突切り加工のみに集約し工具数を削減  
工程の集約により、加工時間を1/3に削減

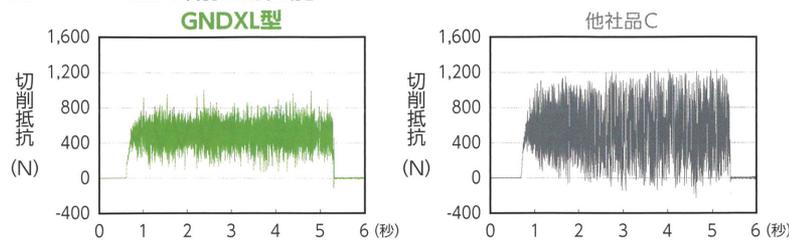


GNDXL型  
(15min/個)

従来品  
(45min/個)

被削材: SKD61 (60HRC) 金型鋼  
ホルダ: GNDXL R2525M-332  
インサート: GCM N3002-ML1  
刃幅: 3.0mm  
切削条件: vc=30m/min  
f=0.05mm/rev  
ap=25mm  
Wet

■ GNDXL型の耐振動性能



被削材: SUS316 ホルダ: GNDXL R2525M-332 インサート: GCMN3002-GF1 (AC530U)  
切削条件: vc=100m/min f=0.10mm/rev ap=10mm Wet (外部給油)

● GNDXL型専用 深溝入れ1コーナーインサート





# 本体ラインアップ (シェル/柄付き/モジュラータイプ) 17アイテム拡充!

※拡充アイテムは6月発売予定

## DMSL型 4コーナーインサート



### ■ キャンペーン対象ラインアップ

#### ボディ



シェル

最大刃径  
ø40~80mm



柄付き

最大刃径  
ø16~40mm



モジュラー

最大刃径  
ø16~42mm

在庫設置アイテム増加!  
最大刃径範囲も広がりました!  
※拡充アイテムは6月発売予定

#### インサート

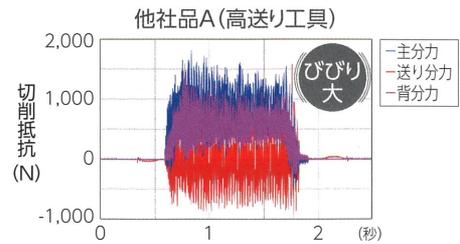
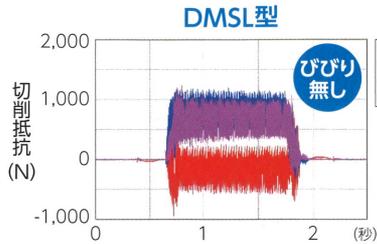
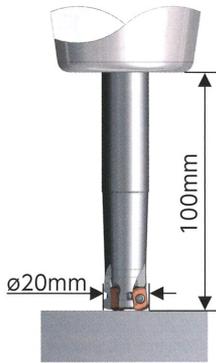
※材質 XCU2500/XCS2000はキャンペーン対象外です。



RE=1.0mm

- L型 低剛性加工用  
低抵抗タイプ
- G型 汎用~断続加工用  
汎用タイプ
- H型 強断続・高硬度加工用  
高強度タイプ

### ■ 長い工具突出しでも安定加工



使用設備: 立形M/C BT50 被削材: S50C 使用工具: DMSL 06020E03 (ø20 3枚刃)  
インサート: LNMU 06T3ZNER-G (ACU2500)  
切削条件: vc=160m/min fz=0.60mm/t ap=0.8mm ae=20mm L=100mm Dry



# シェルタイプ ラインアップ 8アイテム拡充!

※拡充アイテムは6月発売予定

### ■ 小さい切込角が切削抵抗を背分力方向へ制御。長い工具突出しでも安定加工。

## DMSW型 6コーナーインサート



### ■ キャンペーン対象ラインアップ

#### ボディ

在庫設置アイテム増加!  
※拡充アイテムは6月発売予定



シェル

最大刃径  
ø50~160mm



柄付き

最大刃径  
ø35~50mm



モジュラー

最大刃径  
ø35~40mm

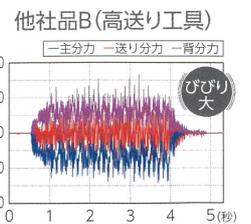
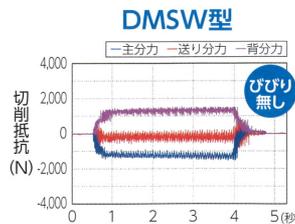
#### インサート

※材質 XCU2500/XCS2000はキャンペーン対象外です。



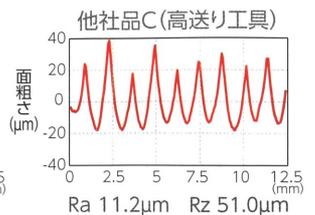
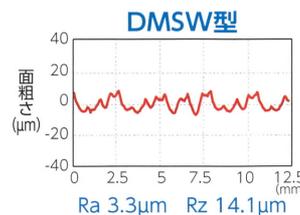
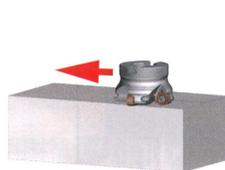
RE=1.6mm

- L型 低剛性加工用  
低抵抗タイプ
- G型 汎用~断続加工用  
汎用タイプ
- H型 強断続・高硬度加工用  
高強度タイプ



使用設備: 立形M/C BT50 被削材: S50C インサート: WNMU 0807ZNER-G (ACU2500)  
使用工具: DMSW 08050RS04 (ø50 4枚刃) 切削条件: vc=160m/min fz=0.65mm/t ap=0.80mm ae=45mm Dry

### ■ 超高送り加工で優れた面粗さを実現



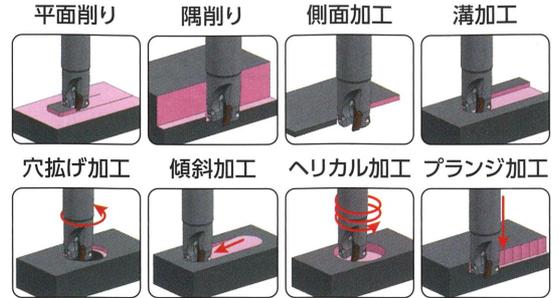
使用設備: 立形M/C BT50 被削材: S50C インサート: WNMU 0807ZNER-G (ACU2500)  
使用工具: DMSW 08063RS04 (ø63 4枚刃) 切削条件: vc=150m/min fz=2.5mm/t ap=0.5mm ae=40mm Dry



# リピータタイプで深い隅削りでも高能率加工が可能

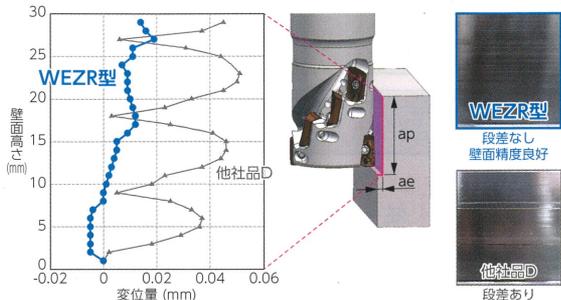


様々な  
アプリケーションへ  
適用可能!



## ■ 切削性能

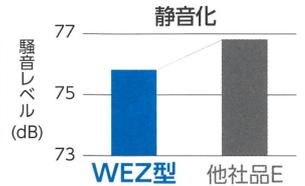
### ● 良好な壁面精度



使用設備 : 立形 M/C BT50 被削材 : SCM435 突出量 : 60mm  
 使用工具 : WEZR 11032E3632Z02 (φ32, 2枚刃 ×4段)  
 インサート : AOMT 11T308PEER-G (ACU2500)  
 切削条件 : vc=160m/min fz=0.15mm/t ap=30mm ae=2mm Dry

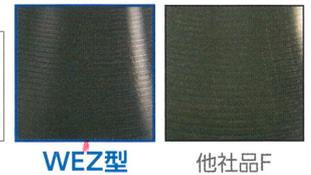
### ● 低抵抗化により騒音を低減

使用設備 : 立形 M/C BT40 被削材 : S50C  
 使用工具 : WEZR 11020E03 (φ20 3枚刃)  
 インサート : AOMT 11T308PEER-G (ACU2500)  
 切削条件 : vc=150m/min fz=0.15mm/t ap=8mm ae=5mm Dry



### ● 良好な加工面品位

使用設備 : 立形 M/C BT50 被削材 : SCM440  
 使用工具 : WEZR 17100RS08 (φ100 8枚刃)  
 インサート : AOMT 170508PEER-G (ACU2500)  
 切削条件 : vc=250m/min fz=0.15mm/t ap=2mm ae=85mm Dry



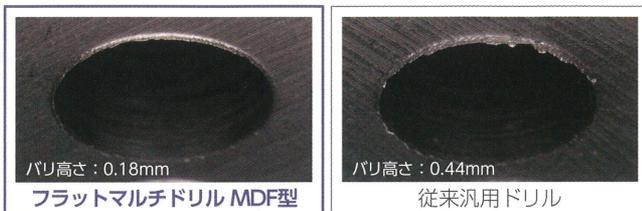
\*材質 XCU2500/XCK2000はキャンペーン対象外です。

# 8 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

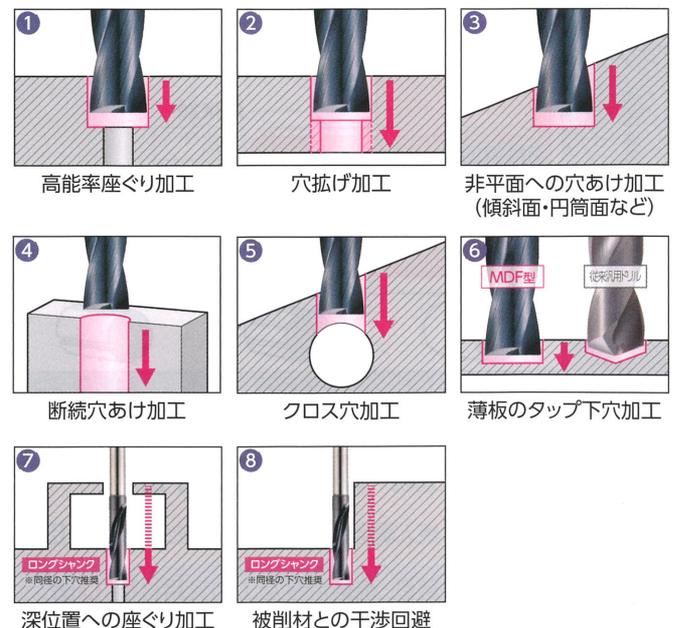


被削材 : SCM415 使用工具 : MDF 0500S2D (φ5.0mm 2D)  
 切削条件 : vc=65m/min f=0.12mm/rev H=10mm 150穴 Wet  
 使用設備 : 立形 M/C (BT40)

## ■ 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

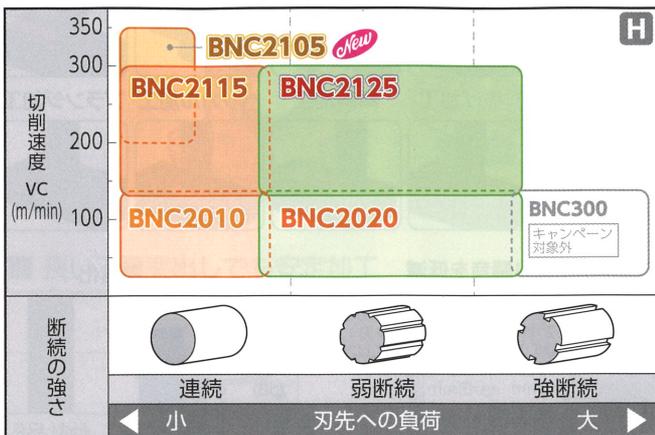




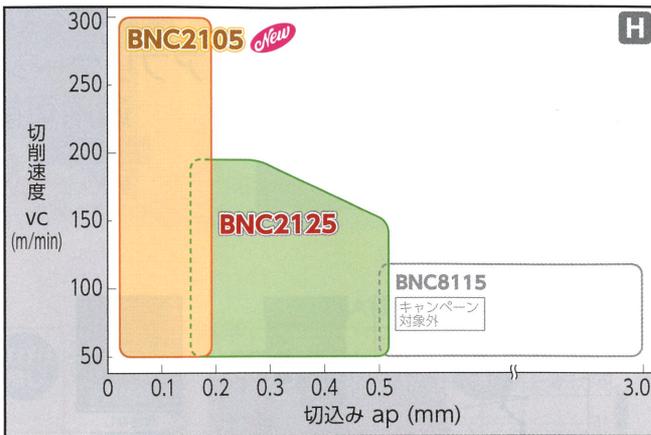
# 高速・高精度・高能率加工の頂点へ

## ■ 適用領域

●高周波材 (S45C / S55C等)、浸炭焼入鋼



●軸受鋼 (SUJ2等)



**BNC2105** | 耐摩耗性に優れる高速加工用材種 **H**

**BNC2010** | 低～中速加工での高精度材種 **H**

**BNC2115** | 焼入鋼の高精度加工の決定版 **H**

**BNC2020** | 低～中速加工に対応した汎用材種 **H**

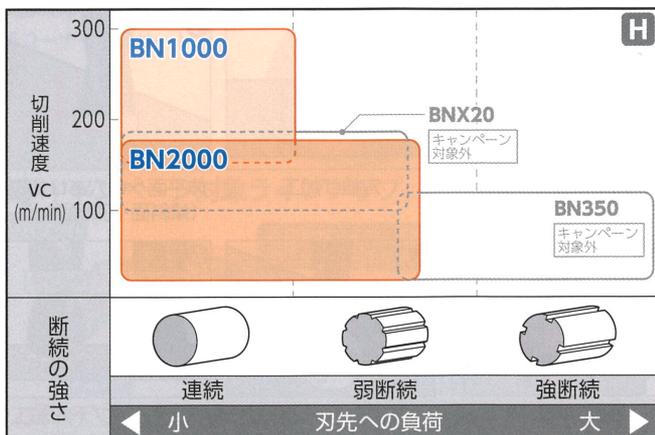
**BNC2125** | 焼入鋼加工の**第一推奨** **H**



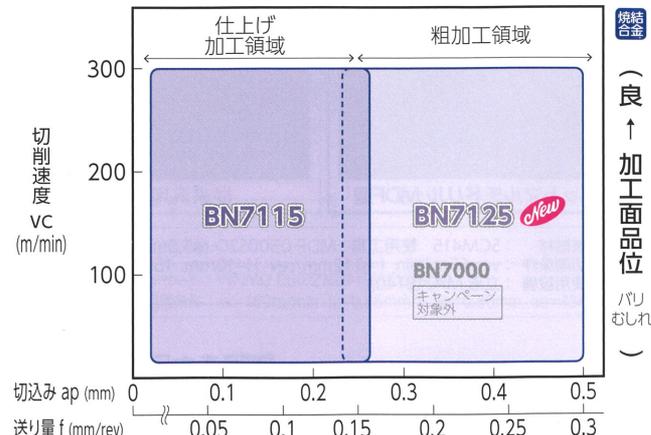
# 焼入鋼、鋳鉄、焼結部品の高エネルギー加工に最適

## ■ 適用領域

●高周波材 (S45C / S55C等)、浸炭焼入鋼



●焼結合金



**BN1000** | 連続～弱断続加工に最適 **H**

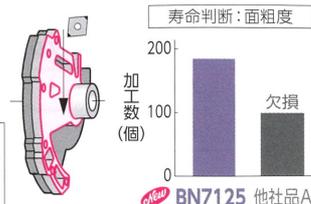
**BN2000** | 焼入鋼全般の加工に対応した汎用材種 **H**

**BN7125** | 鋳鉄、焼結合金加工の汎用材種 **K** **H**

**BN7115** | 焼結合金仕上げ加工用材種 **K** **H**

●BN7125は他社CBNに対し  
良好な耐欠損性を発揮  
他社品比2倍の寿命を達成

被削材 : ねずみ鋳鉄 オイルポンプ  
使用工具 : 2NU-CNGA120408  
切削条件 : vc=700m/min f=0.2mm/rev  
ap=0.5mm Dry



# 当社セミナーのご紹介

お客様の満足を確かなものにするため  
セミナーという形でサポートします

詳細はこちら



## 自分のスタイル・目的に合わせて選べるセミナー 全5種!

**STEP 1** 工具使用歴が浅い方におすすめ! ~加工特性・工具知識を深めよう~

### Sumi Academy Entry

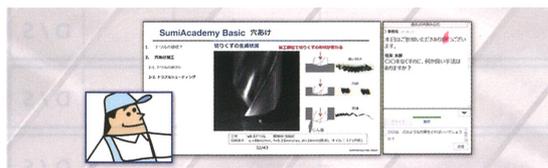
スマアカデミー エントリー (配信型セミナー)  
旧名称: SumiAcademy



**STEP 2** 工具特性をより深く学びたい方におすすめ! ~チャットサポートでお悩み解決~

### Sumi Academy Basic

スマアカデミー ベーシック (ライブ配信セミナー)  
旧名称: SumiTool Webセミナー



**STEP 3** 住友工具を体感したい方におすすめ! ~工作機械での実演で日頃の疑問を解消しよう~

### Sumi Academy Advanced

スマアカデミー アドバンスド (体感型セミナー)  
旧名称: TECセミナー体感型



**ご希望の製品・加工について学びたい方におすすめ! ~社内研修としてもご利用いただけます~**

## My-Academy

マイアカデミー  
お客様のご要望に合わせて開催  
※詳しくはお近くの営業所にお問い合わせください。



**イゲタロイ会会員店向け ~新製品・新技術をご紹介!~**

## イゲタロイ 地区講習会

※詳しくはお近くの営業所にお問い合わせください。



## サマーキャンペーン申込書

キャンペーン期間 2024年5月7日 ▶ 2024年7月31日

FAX受付締切

7/31  
2024年

## ユーザー様ご記入欄

会社名	部署名	担当者
-----	-----	-----

## 販売店様ご記入欄

[貴社注文No. ]

会社名	株式会社 淵本鋼機	担当者	備考
-----	-----------	-----	----

## ご注文品【対象商品①～⑦⑨⑩】

No.	インサート		数量	確認
	型番	材種		
1				D/S
2				D/S
3				D/S
4				D/S
5				D/S
6				D/S

## ご提供品

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

## ご注文品【対象商品⑧】

No.	ドリル型番	数量	確認	
				1
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。

