

# 夏の新製品キャンペーン

キャンペーン実施期間 2026年7月1日(水) ▶ 2026年9月30日(水)

## 1 鋼旋削用コーテッドサーメット材種 T2100Z



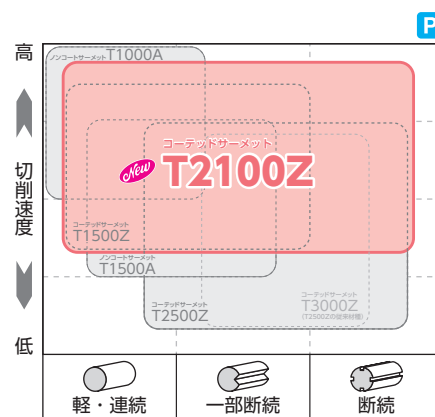
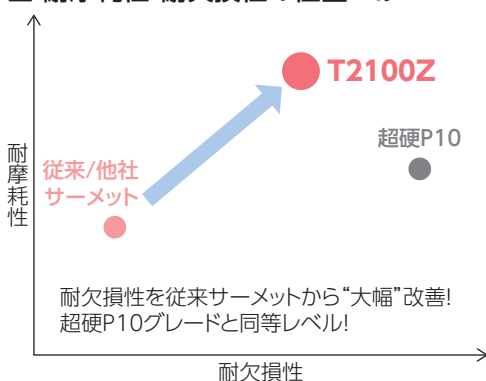
待望の新サーメットが  
ついに登場しました!



欠けにくさ、従来サーメット比3倍!  
超硬に匹敵する耐欠損性と面品位を両立する革新的な新サーメット!!



■ 耐摩耗性・耐欠損性の位置づけ



インサート10個ご購入から特別価格でご提供!

優れた切れ味と壁面精度はもちろん  
L/D=1の穴あけも可能な多機能タイプ!  
高精度隅削り多機能カッタ

## 2 SEC-ウェーブミル WEZM型



刃径:φ20, φ21,  
φ25, φ26mm



インサート合計20個ご購入につき  
本体1台を特別価格でご提供!

驚きの高性能で大反響!!  
世界最長レベルの加工深さ L/D=7  
インサート交換式ドリル

## 3 SumiDrill GDX型



刃径:φ15.5~φ27.0mm



インサート合計20個ご購入につき  
本体1台を特別価格でご提供!

ご注意

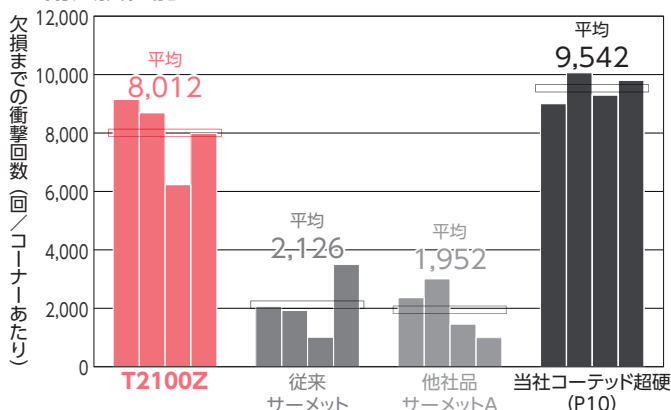
- ご購入品およびご提供品は標準品からお選びください。①③は、1ユーザー様10口が上限となります。
- ご提供するカッタ・ヘッド・本体に搭載できるインサート(型番・材種自由)をご購入ください。中心刃のみ、外周刃のみのご購入でも対象となります。
- モジュラーツール用アーバは対象外です。 ●②について、スミダイヤインサートは対象外です。



## 高密着コーティング技術と新強靱母材の組合せにより 耐欠損性は従来比3倍!※

※従来品及び他社品対比

### ■ 耐欠損性能

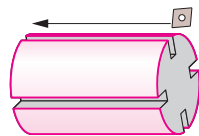


被削材: SCM435  
外径連続加工  
インサート: CNMG120408  
切削条件:  $vc=330\text{m/min}$   
 $f=0.2\text{mm/rev}$   
 $ap=1.5\text{mm}$   
Wet

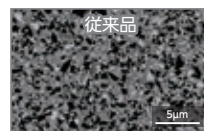
T2100Z  
耐欠損性向上

従来品

密着力に優れるコーティング技術により、耐欠損性を向上



新強靱合金により亀裂進展を大幅に抑制



従来品

T2100Zはコートeds超硬材種(P10グレード)に迫る耐欠損性

## 新平滑刃先処理により高品位な加工面を実現!!

### ■ 加工面品位(端面加工)



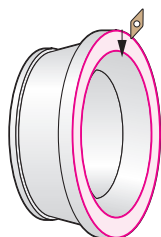
被削材: SCM435 端面加工  
インサート: CNMG120408  
ホルダ: DCLNR2525-M12  
切削条件:  $vc=250\text{m/min}$   $f=0.25\text{mm/rev}$   
 $ap=1.5\text{mm}$  Wet 油性



## 加工事例のご紹介

### 超硬材種対比

#### ■ SUJ2 ベ어링



T2100Z+SU  
(800個/C)



他社コートeds超硬C  
(P10 CVD) (800個/C)

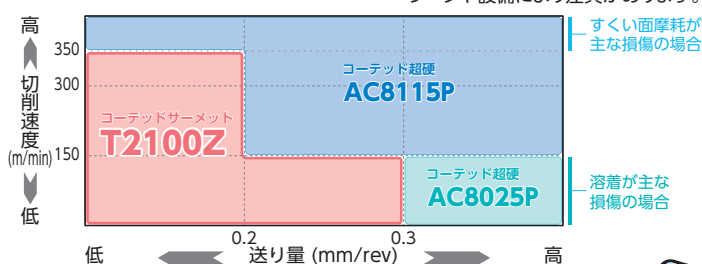


他社コートeds超硬材種(P10)に対して欠損なく加工可能!

使用工具: VNMG160404  
切削条件:  $vc=230\text{m/min}$   $f=0.12\text{mm/rev}$   $ap=0.5\text{mm}$  以下 Wet

#### ■ 超硬材種との使い分け(例)

※下記切削条件は目安であり、ワークや設備により差異があります。

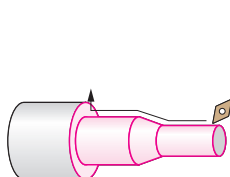


P10超硬グレードを置換え可能!!  
仕上げ加工ならT2100Zにお任せ!



### サーメット材種対比

#### ■ SCM420H シャフト外径連続加工



T2100Z+FE  
(400個/C)



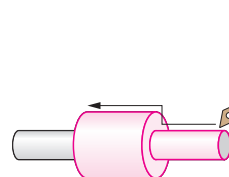
他社サーメットD  
(200個/C)



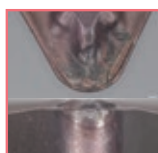
欠損抑制し2倍寿命を達成!!

インサート: DNMG150408  
切削条件:  $vc=350\text{m/min}$   $f=0.2-0.5\text{mm/rev}$   $ap=0.2-0.8\text{mm}$  Wet

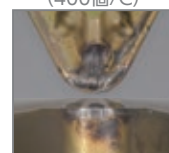
#### ■ SCM420H シャフト



T2100Z+FE  
(400個/C)



従来品  
(P20 PVDサーメット)  
(400個/C)



逃げ面摩耗量: 160 $\mu\text{m}$  逃げ面摩耗量: 230 $\mu\text{m}$

従来コートedsサーメット比で逃げ面摩耗を抑制

使用工具: DNMG150408  
切削条件:  $vc=350\text{m/min}$   $f=0.2-0.3\text{mm/rev}$   $ap=0.2-1.0\text{mm}$  Wet



WEZ型とGDX型のインサートを組合せて、  
多機能を実現

WEZシリーズの優れた切れ味と壁面精度は  
そのままに、1Dの穴あけも可能に!

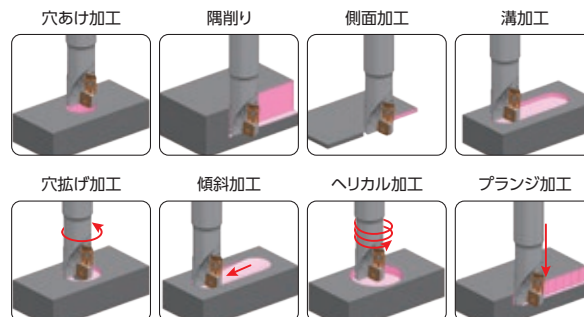


外周刃にWEZ型用インサートを採用  
優れた切れ味と壁面精度を実現

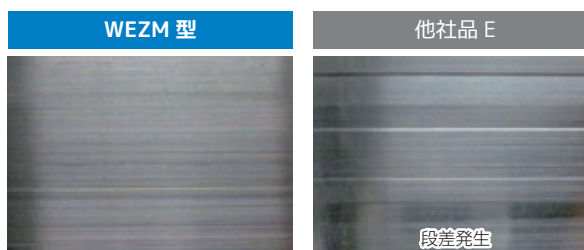
中心刃に最新穴あけ工具 GDX型用  
インサートを採用  
4コーナー使用可能で経済的

※外周刃と中心刃で皿ねじのサイズが異なりますのでご注意ください。

### ■ 適用可能な加工用途



### ■ 壁面比較



使用設備：立形 MC BT50 被削材：S50C 突出量：80mm  
使用工具：WEZM 11025E2725-07 (φ25)  
外周刃：AOMT11T308PEER-G (ACU2500)  
中心刃：GDXT070308C-G  
切削条件：vc=150m/min fz=0.15mm/rev ap=27mm ae=5mm Dry

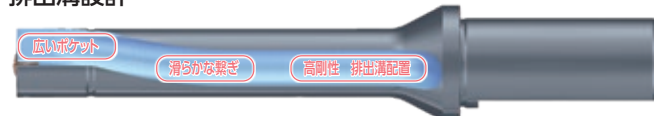


高剛性ホルダで最大L/D=7の深穴を安定加工

### ■ 高剛性ホルダ設計

独自の溝設計により、切りくず排出性とホルダ剛性を高次元で両立  
加工振動を大幅に抑制し切削抵抗を低減、安定した深穴加工を実現

### 排出溝設計

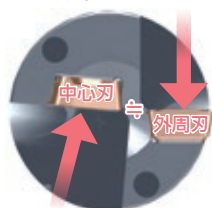


4コーナー仕様&バランス設計で安定・長寿命

### 専用インサート設計



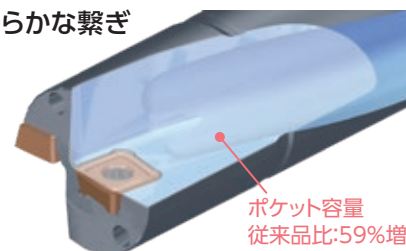
### バランス設計



広いポケット&ブレーカで切りくず処理性抜群

### ■ 広いポケットと滑らかな繋ぎ

排出に重要な  
ポケット容量を増分



### ■ インサートの組み合わせ

中心刃と外周刃のブレーカ使い分けで、ステンレス鋼や一般  
構造用圧延鋼材へも対応

#### 外周刃

| ブレーカ | L 型     | G 型 |
|------|---------|-----|
| 特長   | 切りくず処理用 | 汎用  |
| 外観   |         |     |
| 断面   |         |     |

\* GDXT06 の形状を示す

#### 中心刃

| ブレーカ | L 型     | G 型 |
|------|---------|-----|
| 特長   | 切りくず処理用 | 汎用  |
| 外観   |         |     |
| 断面   |         |     |

\* GDXT06 の形状を示す

### ■ 適用可能な加工用途・ワーク形状

加工用途やワークの形状によって右記表を  
参考に加工条件を設定してください。

|               | OK       | OK      | OK      | OK      | OK      | OK      | NG | NG |
|---------------|----------|---------|---------|---------|---------|---------|----|----|
| 加工用途<br>ワーク形状 |          |         |         |         |         |         |    |    |
| 推奨ホルダ         | 推奨切削条件参照 | 5D 以下   | 5D 以下   | 5D 以下   | 5D 以下   | 5D 以下   | —  | —  |
| 推奨切削条件        | 推奨切削条件参照 | 送り量 70% | 送り量 50% | 送り量 70% | 送り量 50% | 送り量 50% | —  | —  |