

迷ったらコレ一択!!
高精度・精密加工の
新たな第一推奨!

小型・自動旋盤用

新 材 種

AC1135U 発売記念キャンペーン

キャンペーン実施期間 2026年2月2日(月) ▶ 2026年4月30日(木)

高精度部品加工の新基準 **ステンレス鋼に強い** 汎用材種!

1 小型・自動旋盤用コーテッド超硬材種 AC1135U



逃げ面摩耗が
主な損傷の場合に推奨

■ 適用領域

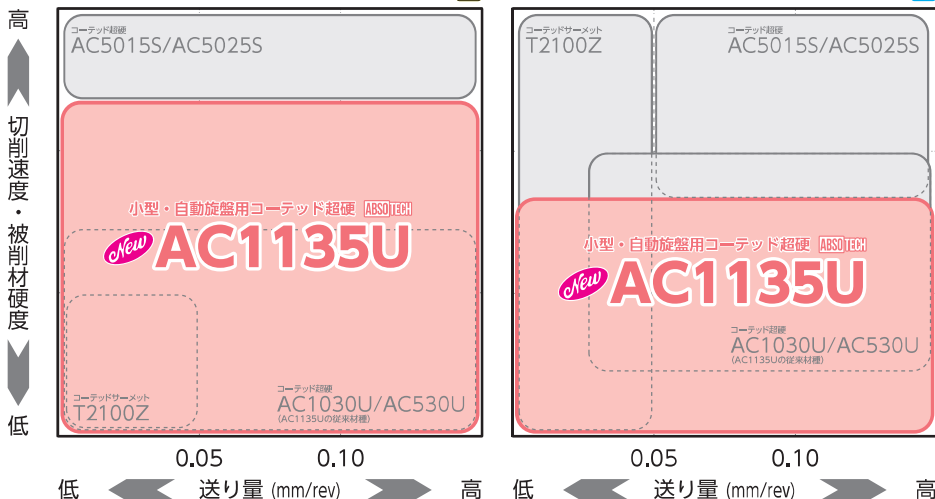
P M K N S H

ステンレス鋼加工

M

鋼加工

P



驚きの長寿命!
圧倒的な加工面品位!
抜群の寸法精度!

ラインアップ

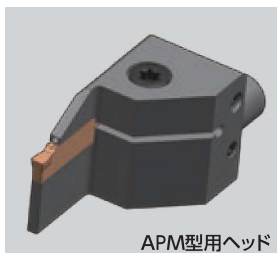
- ・CCGT~
- ・DCGT~
- ・VBGT/VC GT/VP GT~
- ・TCGT/TP GT~
- ・GCM~
- ・TGA~

インサート **10個** ご購入から
従来を超える**特別価格** でご提供!



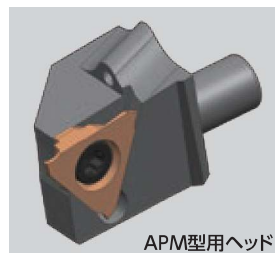
今だけの
大チャンス!

2 SEC-溝入れ/突切りバイト GND型



AC1135Uラインアップ 溝入れ/突切り ※スミポリゴンを除く

3 SEC-溝入れバイト (浅溝入れ) GWC型



AC1135Uラインアップ 溝入れ用

AC1135Uインサート **20個** ご購入につき
ホルダ1本またはAPM型ヘッド1個を**特別価格** でご提供!

ご注意

ご購入品 (インサート材種はAC1135Uに限ります) およびご提供品は標準品からお選びください。
②③はご提供するホルダ/ヘッドに搭載できるインサート (型番自由) をご購入ください。

1

小型・自動旋盤用コーテッド超硬材種

AC1135U

AC1135U 導入のメリット

M SUS316L等のステンレス鋼加工でこんなお悩みはございませんか?



1 工具寿命が短い

2 加工面にむしれが発生

AC1135Uが解決します!!

1 特殊表面処理により溶着を抑え、微小チッピングを低減し長寿命を実現!!

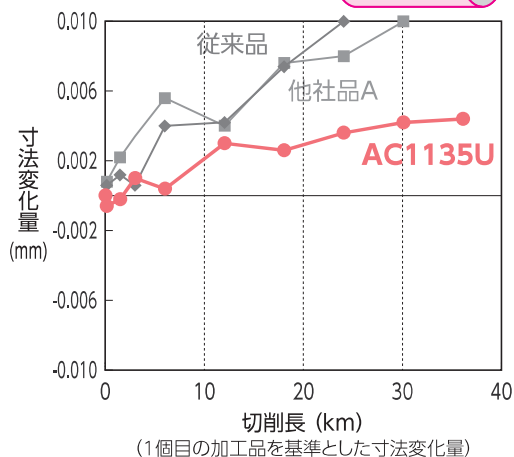
◆特殊表面処理



◆安定性能=寸法精度を長く維持

被削材: SUS316L 連続切削
 $\phi 10\text{mm}$ $L=14\text{mm}$
 インサート: DCGT11T302
 切削条件: $vc=120\text{m/min}$, $f=0.05\text{mm/rev}$
 $ap=0.5\text{mm}$, Wet(油性)

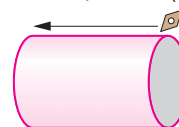
被削材の寸法変動



2 耐溶着層が微小切削や低速条件における溶着を低減し加工面品位を維持!!

◆溶着を低減=むしれ抑制で良好な加工面品位

被削材: SUS316L 連続切削
 14mm 外径加工 $\phi 10\text{mm} \rightarrow \phi 6\text{mm}$
 インサート: DCGT11T302
 切削条件: $vc=120\text{m/min}$, $f=0.05\text{mm/rev}$
 $ap=0.5\text{mm}$, Wet(油性)



600個加工時(切削長18km/時間300min)

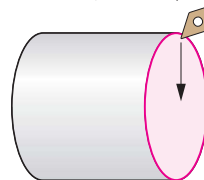
優れた加工面

むしれた加工面

加工面
AC1135U加工面
従来品

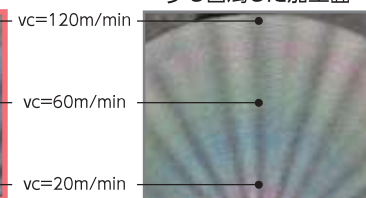
◆低速条件でも良好な加工面品位を維持

被削材: SUS316L 連続切削
 インサート: DCGT11T302
 切削条件: $n=1,800\text{min}^{-1}$, $f=0.05\text{mm/rev}$
 $ap=0.5\text{mm}$, Wet(油性)



優れた加工面

少し白濁した加工面

加工面
AC1135U加工面
従来品

加工の難しいSUS316Lで
 他社比12倍以上の事例有り!



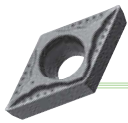
小型・自動旋盤用G級ポジティブ3次元チップブレードシリーズのご紹介

SI型/FF型/SL型

Sumi Small PMS

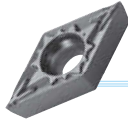
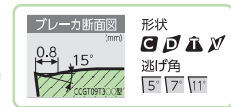


■ チップブレード選択ガイド（メインブレード）



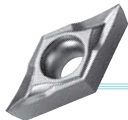
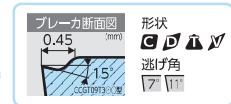
小型・自動旋盤用 第一推奨
SI型 3次元 G級

広い領域の切削条件で良好な切りくず処理性を発揮



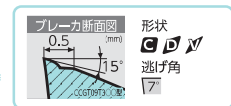
FF型 3次元 G級

微小切込み領域で抜群の切りくず処理性を発揮

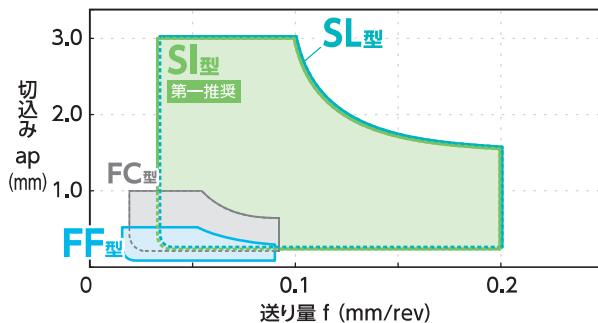


SL型 3次元 G級

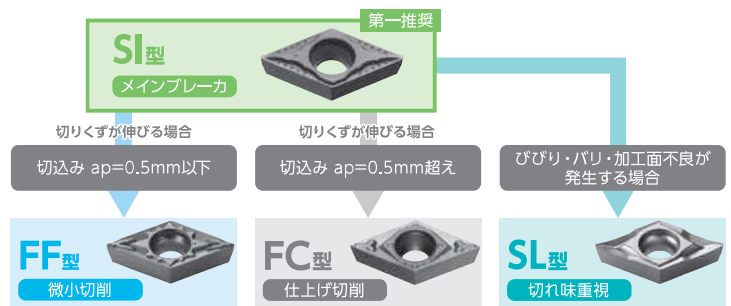
広い領域の切削条件で優れた切れ味を発揮。高い加工面品位を重視



■ チップブレード適用領域



■ チップブレードの使い分け



2 SEC-溝入れ/突切りバイト GND型

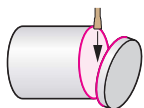


抜群の切りくず処理性能と耐びびり性能で安定加工を実現！

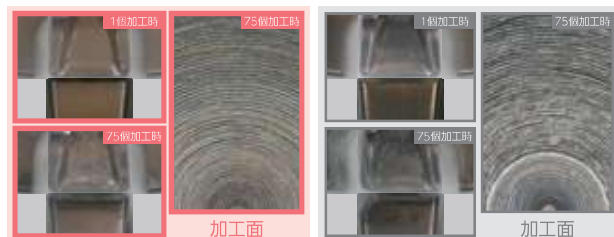


内部給油式ホルダ
GNDM-J型 / GNDL-J型

■ 突切り加工による加工面品位（ステンレス鋼）



従来品比1.7倍の長寿命、
むしろ軽微の加工面を実現



AC1135U
むしろ軽微 125個まで加工継続

従来品
むしろ発生 75個で継続不可

被削材:SUS316L 突切り加工 ø10mm インサート:GCMN2002-GF
切削条件:n=3,000min⁻¹ f=0.05mm/rev Wet(油性)

3 SEC-溝入れバイト(浅溝入れ) GWC型



三角形インサートで高剛性！
3コーナー使用可能！



溝入れTGA型
刃幅:0.33mm~3.0mmまで対応

GND型/GWC型は
ヘッド交換式クイックチェンジホルダ
APM型にも対応します！ ※本キャンペーンではヘッドのみ対象です。



抜群の交換繰り返し精度で
段取り時間を大幅に短縮するよ！



製品紹介動画

セッティング時間
比較動画

ヘッド交換
繰り返し精度動画①

ヘッド交換
繰り返し精度動画②

2026 イゲタロイ

小型・自動旋盤用新材種

AC1135U発売記念キャンペーン申込書

キャンペーン実施期間 2026年2月2日 ▶ 2026年4月30日

FAX受付締切

4/30

(木)

2026年

ユーザー様ご記入欄

会社名	部署・工場名	ご担当者
-----	--------	------

特約店様ご記入欄

[貴社注文No.]

会社名	ご担当者	備考
-----	------	----

ご注文品【対象商品①AC1135Uインサート】

No.	インサート型番	材種	数 量	確認
1		AC1135U	個	D / S
2		AC1135U	個	D / S
3		AC1135U	個	D / S
4		AC1135U	個	D / S
5		AC1135U	個	D / S

ご注文品【対象商品②GND型③GWC型】

No.	インサート 型 番	材種	数 量	確認
1		AC1135U	個	D / S
2		AC1135U	個	D / S
3		AC1135U	個	D / S

ご提供品

No.	ホルダ/ヘッド 型 番	数 量	確認
1		本/個	D / S
2		本/個	D / S
3		本/個	D / S

特約店様へ

※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。

キリトリ線