

ステンレス鋼加工・他社品切替限定
小型・自動旋盤用コーテッド超硬材種

AC1135U x ステンレス鋼加工!
インサートとホルダセットで!
この機会にぜひ実加工でお確かめください

**デモ機
無償貸与**

お申込み期間 ▶ 2026年10月1日(木) ▶ 2026年12月25日(金)

対象製品

AC1135Uのホルダ/スリーブを3つのラインアップからお選びいただけます。

溝入れ・突切りバイト

SEC-溝入れバイト **GND型**



抜群の切りくず
処理性能

- ・刃幅 : 2.0/3.0mm
- ・最大突切り径 : ~64mm

浅溝入れ・ねじ切りバイト

SEC-溝入れバイト **GWC型**



強固なクランプ

- ・刃幅 : 0.33~2.80mm
- ・最大溝深さ : ~2.5mm

極小径加工用工具

超硬ソリッドバー **BXBR型**



2コーナー仕様
で経済的

- ・最小加工径 : Φ2.0mm~
- ・最大加工深さ : ~5D

カンタン3ステップでお試し!

STEP1

裏面のお申込書をご記入の上、販売店様へメールまたはFAX



STEP2

デモ機※お渡し

※インサート1個とホルダ1本 またはソリッドバー1本とスリーブ1本



ご採用の場合

インサート20個/ソリッドバー3本
ご購入で貸与品ホルダ/スリーブを進呈

ご注意: お試し結果の提出が必須となります。

STEP3

デモ機がお手元に届いてから2ヶ月以内にお試し結果を提出



お試し結果提出
フォームはこちら▶



不採用※の場合

※お試し結果の提出がない場合も含む

デモ機を速やかにご返却

ご注意: ご返却いただけない場合は製品代をご請求させていただきます。

切替のハードルを
大幅ダウン!!

AC1135Uの優れた特長

ステンレス鋼加工で抜群の実績!!



安定長寿命

特殊表面処理が溶着を抑え、微小チッピングを低減し長寿命を実現!



優れた加工面品位

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!



SUS316Lで好結果

難削材でも抜群の安定した加工性能を発揮!
他社品切替実績も多数!

期間限定！

申込書

SUMITOMO
ELECTRIC
GROUP

- ・ **ステンレス鋼加工の他社品切替案件で、且つデモ機の到着後2ヶ月以内に採用/不採用の結果をご報告いただける場合に限りさせていただきます。**
- ・ デモ機の無償貸与は1ユーザー様、各製品**1セットまで**とさせていただきます。
- ・ 申込多数の場合は予告なく受付を終了する場合がございます。
- ・ 内容によりご提供できない場合がございます。
- ・ 下記内容をご記入の上、販売店様へメールまたはFAXにてご送付ください。

申込締切

12/ (金)
2026年 25

ユーザー様ご記入欄

(必須)

会社名		部署名	
住所		氏名	
工具購入時の 販売店様名		電話番号	

デモ機

(①、②どちらか必須)

① 型番をご指定の場合

AC1135Uの
カタログはこちら▶

インサート/ソリッドバー 型番	材種 (AC1135U)
ホルダ/スリーブ 型番	

② 当社にて型番を選定させていただく場合

現在お使いの工具型番と加工内容をご記入いただきましたら、後日、営業担当者から詳細確認のご連絡をさせていただきます。

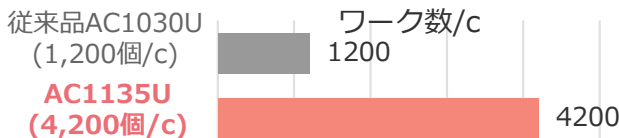
現在お使いの工具型番	
加工内容	☐ 外径 ☐ 内径 ☐ 溝入れ ☐ 突切り ☐ その他()

アンケート

いずれかに✓印をつけてください。複数回答可。(必須)

現在お使いの 工具メーカー	☐ 京セラ ☐ NTK ☐ タンガロイ ☐ イスカル ☐ 三菱マテリアル ☐ その他 ()	被削材	
------------------	---	-----	--

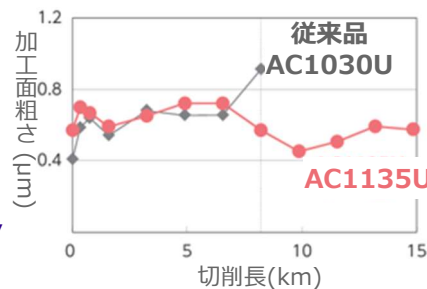
GND型 SUS304 突切り加工事例

肩部の溶着チッピングを抑制
従来品比**3.5倍の長寿命**を達成！！

使用工具：GCMN2002-GG

切削条件：vc=120m/min, f=0.03mm/rev, Wet(油性)

BXBR型 SUS316L 内径連続加工事例

安定した加工面粗さ
で**長寿命**を実現！使用工具：BXBR05015R
切削条件：vc=50m/min,
f=0.05mm/rev,
ap=0.05mm,
Wet(油性)

特約店様へ

ご不明な点はお気軽にお問い合わせください。

※お客様からお申込みをいただきましたら、デモ機のご注文書と本申込書を同時にFAXしてください。

本申込書は複写してお使いいただけます。



住友電気工業株式会社