

SEC-スミデュアルミル **DMSL** 型

発売
記念

ミリングキャンペーン

キャンペーン期間 2023年7月3日(月) ▶ 2023年9月29日(金)

特典①

高能率粗加工用高送りカッタ



4コーナー
(両面)

SEC-スミデュアルミル **DMSL** 型 *New* GX



刃径φ16mm~
DMSL型 新発売!!

インサート

2ケース
20個につき



1台プレゼント

発売記念
大サービス!!

インサート

4ケース
40個につき



1台プレゼント



特典②

高能率粗加工用高送りカッタ



6コーナー
(両面)

低抵抗インサート
L型ブレーカ拡充!

SEC-スミデュアルミル **DMSW** 型 *拡充* GX



インサート 刃数×10個につき

本体 または ヘッド 1台プレゼント



特典③

万能・高精度隅削りカッタ



2コーナー
(片面)

リピータタイプ
WEZR型も対象!

SEC-ウェーブミル **WEZ** 型 GX



インサート 刃数×10個につき

本体 または ヘッド 1台プレゼント



ご注意

特典① ご提供する DMSL型本体またはヘッドのインサート (型番/材種自由) をご購入ください。

特典②③ ご提供する DMSW型 / 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。

標準在庫品からお選びください。モジュラーツール用アーバはキャンペーン対象外です。

GX 工具使用時の設備消費電力を削減

1

高効率粗加工用高送りカッタ 小径タイプ
SEC-スミデュアルミル **DMSL型** *New*

PMKSH

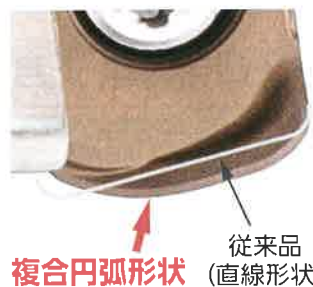


SEC-スミデュアルミル **DMSL型/DMSW型** の特長

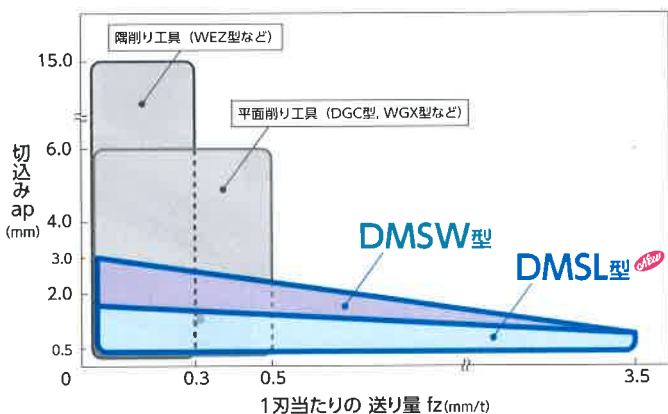
- 複合円弧形状の切れ刃により、小さい切込角と大きな切込みを同時に実現
1刃当たりの送り量最大3.5mm/tの高効率加工が可能
- 小さい切込角により切削抵抗を背分力方向へ制御
工具突出しが長い加工でも、びびりずに安定

DMSL型 *New*
4コーナーインサート

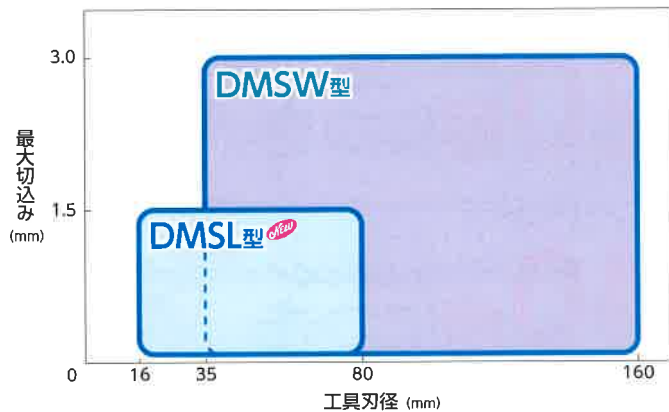
DMSW型
6コーナーインサート



■ 使用領域



■ 適用領域



刃径φ16mm～をラインアップ **DMSL型** 登場

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

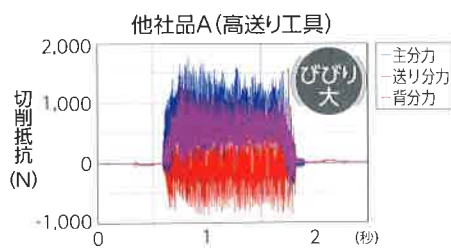
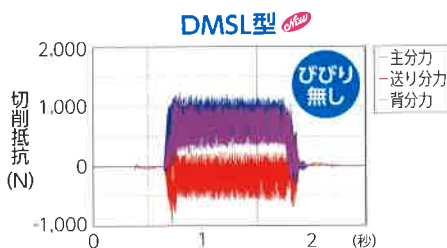


インサート



- 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 (φ20 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

2

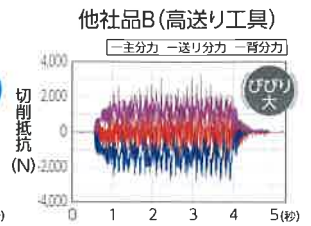
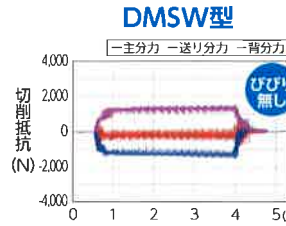
高能率粗加工用高送りリカッタ SEC-スミデュアルミル DMSW型 拡充



低抵抗型ブレード L型 を新たにラインアップ

■ 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



シェル

最大刃径
φ50~160mm



柄付き

最大刃径
φ35~50mm



モジュラー

最大刃径
φ35~40mm

インサート



RE=1.6mm



L型 低剛性加工用
低抵抗タイプ

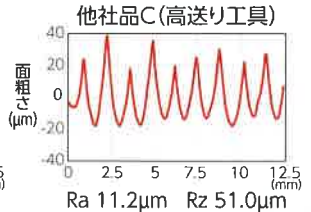
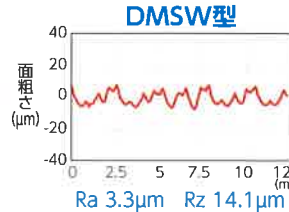


G型 汎用~断続加工用
汎用タイプ



H型 強断続・高硬度加工用
高強度タイプ

■ 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 080ZNER-G (ACU2500)
使用工具：DMSW 08063RS04 (φ63 4枚刃) 切削条件：vc=150m/min fz=2.5mm/t ap=0.5mm ae=40mm Dry

3

万能・高精度隅削りリカッタ SEC-ウェーブミル WEZR型



リピータタイプで深い隅削りでも高能率加工が可能

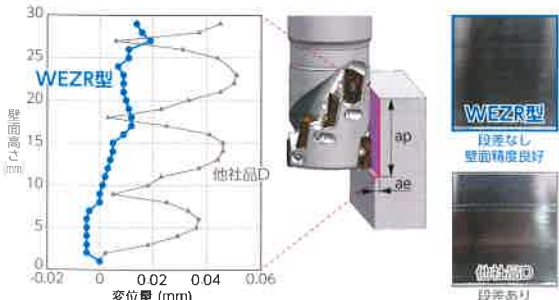


様々な
アプリケーションへ
適用可能!



■ 切削性能

● 良好な壁面精度



使用設備：立形 M/C BT50 被削材：SCM435 突出し量：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

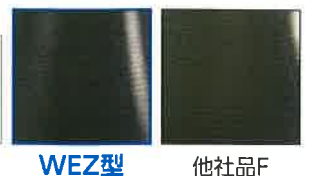
● 低抵抗化により騒音を低減

使用設備：立形 M/C BT40 被削材：S50C
使用工具：WEZ 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：WEZ 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



SEC-スミデュアルミル DMSL型 発売記念 ミリングキャンペーン

キャンペーン期間 2023年 7月 3日 ▶ 2023年 9月 29日



FAX受付メ切

9 / 29
2023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①②③】

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) 型番	数量
1		
2		
3		
4		
5		
6		

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。

矢代工機株式会社

〒959-1277 新潟県燕市物流センター1-16
TEL (0256) 63-7373(代)
FAX (0256) 64-2264

受付印

本申込書は複写してお使いいただけます。