

マルチドリル MDH型/MDA型



ドリルキャンペーン

キャンペーン期間 2023年12月1日(金) ▶ 2024年2月29日(木)

特典① 高能率加工用超硬コーティングドリル

New

マルチドリル

MDH型

キャンペーン期間中 1本ご購入から

特別価格でご提供



特典② 非鉄金属加工用オーロラコートドリル

New

マルチドリル

MDA型



キャンペーン期間中 1本ご購入から

特別価格でご提供



特典③ 汎用超硬コーティングドリル

迷ったらコレ!!
汎用性バツグン!



New

マルチドリル
ネクシオ

MDE型

キャンペーン期間中 1本ご購入から

特別価格でご提供



特典④ ヘッド交換式ドリル

SEC-マルチドリル

SMD型



PMKNSH

SMD型用ヘッド 合計5個ご購入につき

本体1本をプレゼント

特典⑤ 刃先交換式ドリル

SumiDrill

WDX型



PMKNSH

WDX型用インサート 合計50個ご購入につき

ホルダ1本をプレゼント

ご注意

標準在庫品からお選びください。

特典④ ご提供するSMD型本体に搭載できるヘッド(型番自由)をご購入ください。

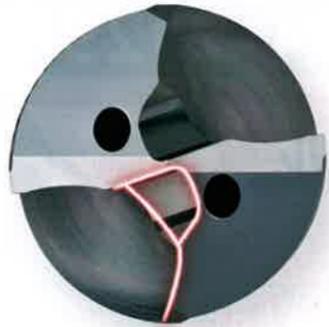
特典⑤ WDX型用偏心スリーブは対象外です。ご提供するWDX型ホルダに搭載できるインサート(型番/材種自由)をご購入ください。

工具使用時の設備消費電力を削減

マルチドリル MDH型/MDA型/MDE型の特長

マルチドリル MDH型 New

高能率加工用超硬コーティングドリル



先端角 140° **P M K N S H** 内部給油

RPシンニング

広い切りくずポケットでスムーズな切りくず排出
高能率条件でも安定加工

HFコーティング

優れた耐摩耗性と耐熱性を実現

マルチドリル MDA型 New

非鉄金属加工用オーロラコートドリル



先端角 $\phi 3.0$ 以下: 135°
 $\phi 3.1$ 以上: 150° (3/5D)
140° (10D) **P M K N S H** 内部給油

RDシンニング

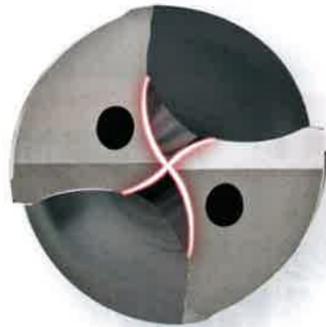
抜群の求心性で食いつき時の安定性向上!
幅広ダブルマージンとの組み合わせで高精度穴あけを実現

オーロラコートX (DLCコーティング)

平滑性向上による低抵抗・溶着抑制で長寿命

マルチドリル NeXEO MDE型

汎用超硬コーティングドリル



先端角 140° **P M K N S H** 外部給油 内部給油

RXシンニング + 円弧刃型

広い切りくずポケットで低抵抗
小型マシニングセンタ、小型旋盤にも最適
円弧刃型で抜群の切りくず処理

NXコーティング

高強度・高硬度の母材とコーティングの組み合わせで、多様な被削材に対応、肩欠けに強い!

鋼・鋳鉄の高能率加工にオススメ

MDH型

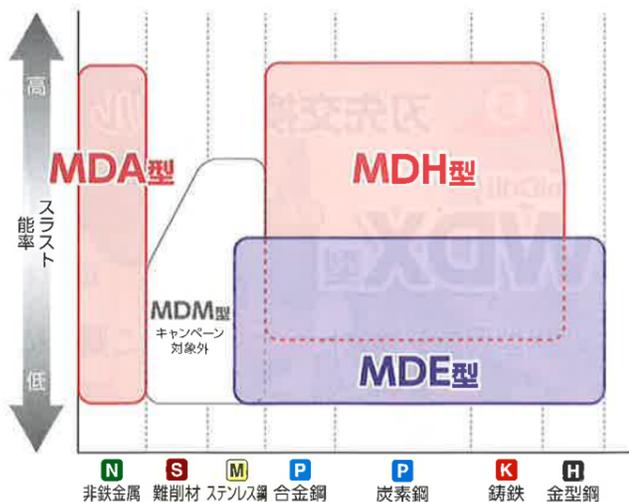
アルミニウム合金・非鉄金属加工にオススメ

MDA型

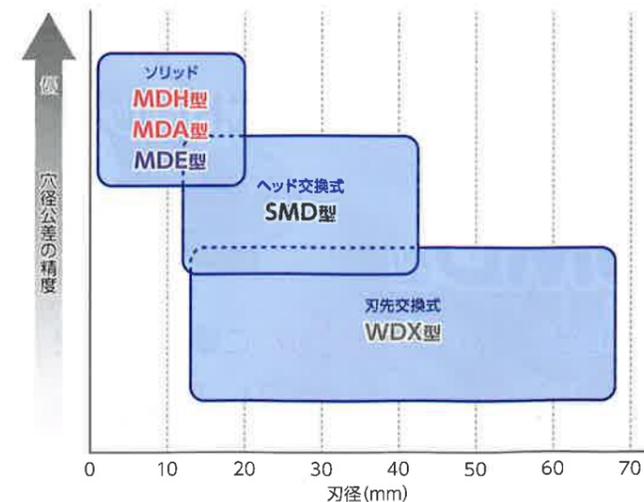
多様な被削材・加工条件での使用にオススメ

MDE型

被削材別ソリッドドリル適用領域



ドリル構造による使い分け



1 高能率加工用超硬コーティングドリル マルチドリル MDH型 New



高能率穴あけの新時代へ

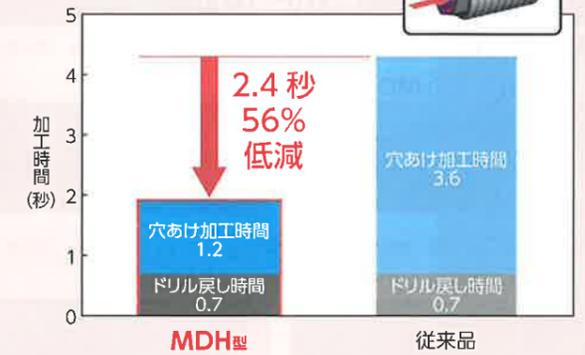
サイクルタイム短縮

●シリンダー部品加工 P



被削材: SCM440H 使用工具: MDH0600S06H05
切削条件: MDH型 $vc=80\text{m/min}$ $f=0.35\text{mm/rev}$ $H=25\text{mm}$ (止まり) Wet (水溶性、内部給油)
従来品 $vc=51\text{m/min}$ $f=0.19\text{mm/rev}$ $H=25\text{mm}$ (止まり) Wet (水溶性、内部給油)

従来品に対し **加工能率約3倍、工具寿命3倍以上を達成**



■キャンペーン対象ラインアップ

給油方法	型番	加工穴深さ	刃径範囲 (mm)
内部給油	MDH ○○○○S○○H03	3D	φ3.0 - 14.0
	MDH ○○○○S○○H05	5D	
	MDH ○○○○S○○H08	8D	φ12.5/13.0/13.5/14.0

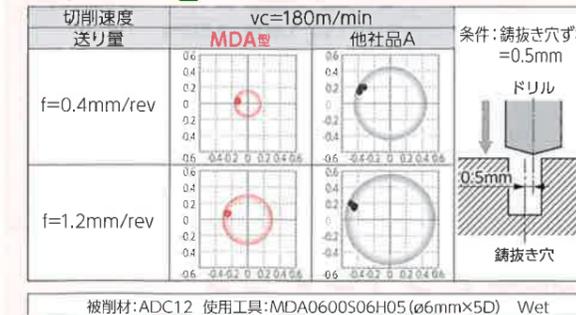
2 非鉄金属加工用オーロラコートドリル マルチドリル MDA型 New



アルミニウム合金加工の新領域へ!

優れた穴位置精度

●鋳抜き穴加工 N



鋳抜き穴位置ずれの影響を大幅に低減

耐溶着性能大幅向上

●耐溶着性 N



被削材: ADC12 設備: 立形MC BT30 使用工具: MDA0600S06H05 (φ6mm×5D)
切削条件: $vc=180\text{m/min}$ $f=0.2\text{mm/rev}$ 内部給油 (水溶性)

オーロラコートXの優れた平滑性で溶着が大幅に減少

■キャンペーン対象ラインアップ ※在庫はツーリングニュースをご確認ください。

給油方法	型番	加工穴深さ	刃径範囲 (mm)
内部給油	MDA ○○○○S○○H03	3D	φ1.0 - 12.0*
	MDA ○○○○S○○H05	5D	
	MDA ○○○○S○○H10	10D	φ1.0 - 3.0
	MDA ○○○○S○○H15	15D	
	MDA ○○○○S○○H20	20D	

様々な被削材に対応、迷ったらこれ1本! 小型マシニングセンタ、小型旋盤でも安定加工

肩が強い!

高炭素鋼加工 P 被削材:S50C 切削条件:vc=80m/min f=0.15mm/rev 内部給油(水溶性)



合金鋼加工 P 被削材:SCM415 切削条件:vc=110m/min f=0.2mm/rev 内部給油(水溶性)



ステンレス鋼加工 M 被削材:SUS304 切削条件:vc=60m/min f=0.1mm/rev 内部給油(水溶性)



穴あけコスト大幅低減!

■使用実例 P

被削材:S15C(自動車部品) 設備:小型MC BT30 使用工具:φ6.8mm×4D



切削条件	vc=60m/min f=0.15mm/rev 外部給油(不水溶性)	切削条件	vc=40m/min f=0.15mm/rev 外部給油(不水溶性)
加工数	12,000穴	加工数	1,200穴

粉末ハイスドリルに対し **加工コスト約1/4、加工効率1.5倍**

■キャンペーン対象ラインアップ

給油方法	型式	加工穴深さ	刃径範囲(mm)
外部給油	MDE-E型	2D	φ1.0 - 20.0
	MDE-E型(ハブ加工用)	4D	φ8.80 - 13.97
内部給油	MDE-H型	3D	φ1.0 - 20.0
		5D	φ1.0 - 20.0
		8D	φ1.0 - 16.0

バランス設計で安定した高品位穴あけを実現 4種のブレーカと5種の材種で多様な加工に対応

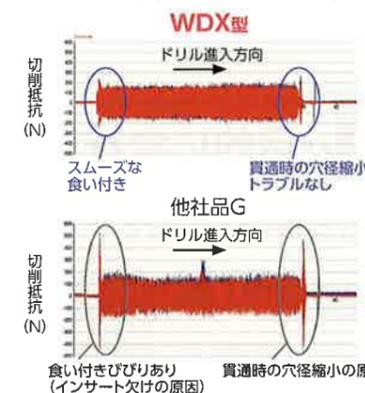
■切削性能

●安定した穴品位を達成 M



被削材:SUS316L 使用工具:WDX200D3S25 インサート:WDXT063006-M(ACM300)
切削条件:vc=150m/min f=0.08mm/rev H=60mm Wet

●バランス設計により安定加工が可能

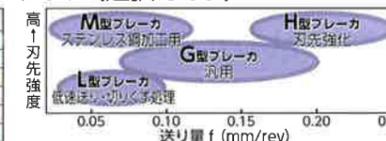


●切りくず処理の改善



■キャンペーン対象インサートラインアップ(選択ガイド)

材種	ACP100	ACP300	ACM300	ACK300	DL1500
(P) 鋼(高加工)	●	●	●	●	●
(P) 鋼(一般加工)	●	●	●	●	●
(M) ステンレス鋼	●	●	●	●	●
(K) 銅鉄(高加工)	●	●	●	●	●
(N) 非鉄金属	●	●	●	●	●



■ホルダラインアップ

加工穴深さ	刃径(mm)
2D	φ13.0 - 68.0
3D	φ13.0 - 68.0
4D	φ13.0 - 63.0
5D	φ13.0 - 55.0

穴あけコスト低減の決定打



■キャンペーン対象ラインアップ MSL型も対象となります。

ヘッド	刃径(mm)	用途	L/D	本体型式	本体刃径範囲(mm)
MTL型	φ12.0 - 42.5	一般鋼	1.5D	1.5D型 / 1.5DF型	M型/L型: φ12.0 - 42.5
			3D	M型 / 3D型 / 3DF型	D型: φ13.5 - 30.8
			5D	L型 / 5D型 / 5DF型	上記以外: φ12.0 - 30.8
			8D	D型 / 8D型 / 8DF型	
			12D	12D型	
MSL型	φ12.0 - 30.8	SUS/SS/FC用	1.5D	1.5D型 / 1.5DF型	D型: φ13.5 - 30.8
			3D	M型 / 3D型 / 3DF型	上記以外: φ12.0 - 30.8
			5D	L型 / 5D型 / 5DF型	
			8D	D型 / 8D型 / 8DF型	
			12D	12D型	
MFS型	φ12.0 - 30.0	座ぐり	1.5D	1.5D型 / 1.5DF型	φ12.0 - 30.0
MB型	φ24.5 - 26.7	橋梁	3D	B3型	φ24.5 - 26.7

* MFS型は、3D/5D/8D/12Dホルダでも使用可能です。

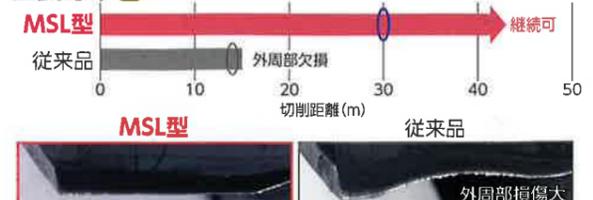
軟鋼、ステンレス鋼加工に最適なMSL型をラインアップ

■切りくず処理性能 P



被削材:S5400 設備:立形MC BT50 内部給油2MPa 使用工具:φ14×5D用
切削条件:vc=80m/min f=0.2mm/rev H=50mm

■長寿命 M



被削材:SUS304 設備:立形MC BT50 内部給油2MPa 使用工具:φ14×5D用
切削条件:vc=65m/min f=0.15mm/rev H=40mm

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

スミアカデミー 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

スミアカデミー 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

スミアカデミー 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。

