

BENEFIT TOOL

住友 イゲタロイ

キャンペーン
マルチドリルCP

～2月29日まで!



マルチドリル

MDH型/MDA型

発売
記念

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

新発売



P M K N S H

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

新発売



P M K N S H

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

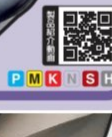
マルチドリル

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

新発売



P M K N S H

特典④ ヘッド交換式ドリル

SEC-マルチドリル

SMD型

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



P M K N S H

特典⑤ 刃先交換式ドリル

SumiDrill

WDX型

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



P M K N S H

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。

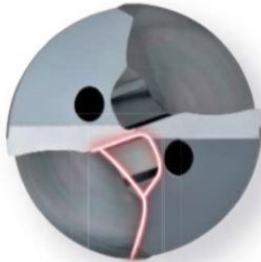
特典⑤ WDX型用偏心スリーブは対象外です。ご提供するWDX型ホルダに搭載できるインサート(型番/材種自由)をご購入ください。

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° (B/S/D)
140° (100)

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!

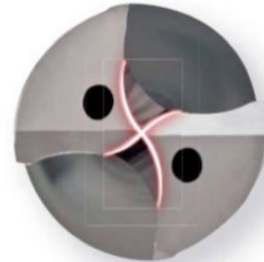
幅広ダブルマージンとの組み合わせで高精度穴あけを実現

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

TOP FINE 3000F 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

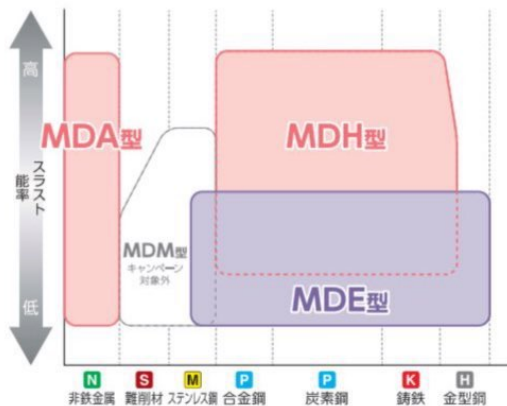
多様な被削材・加工条件での使用にオススメ



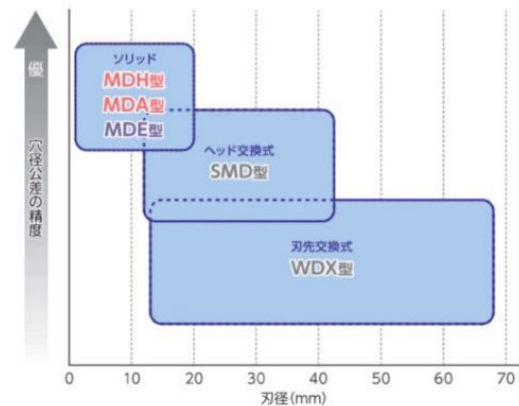
MDE型



■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*

硬質合金
超硬合金
鋼質
鋼鉄
アルミ
銅

GX

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

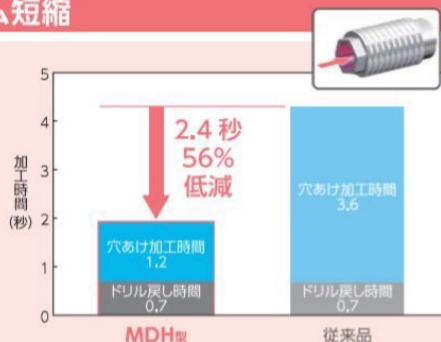


1,500個加工後

500個加工後

被削材:SCM440H 使用工具:MDH0600S06H05
 切削条件:MDH型 vc=80m/min f=0.35mm/rev H=25mm(止まり) Wet(水溶性、内部給油)
 従来品 vc=51m/min f=0.19mm/rev H=25mm(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	外径範囲(mm)
内部給油	MDH ○○○○S○○H03	3D	ø3.0 - 14.0
	MDH ○○○○S○○H05	5D	
	MDH ○○○○S○○H08	8D	ø3.0 - 12.0 ø12.5/13.0/13.5/14.0

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*

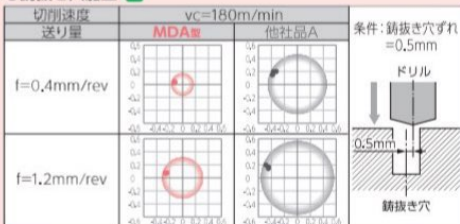
加工材
合金

GX

アルミニウム合金加工の新領域へ!

優れた穴位置精度

●鑄抜き穴加工 N



被削材:ADC12 使用工具:MDA0600S06H05(ø6mm×5D) Wet

鑄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

MDA型
オーロラコートX
(DLCコート)



被削材:ADC12 設備:立形MC BT30 使用工具:MDA0600S06H05(ø6mm×5D)
 切削条件:vc=180m/min f=0.2mm/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	外径範囲(mm)
内部給油	MDA ○○○○S○○H03	3D	ø1.0 - 12.0*
	MDA ○○○○S○○H05	5D	
	MDA ○○○○S○○H10	10D	
	MDA ○○○○S○○H15	15D	ø1.0 - 3.0
	MDA ○○○○S○○H20	20D	

3

汎用超硬コーティングドリル
NexE^o MDE型

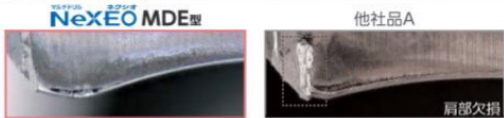
MDE-E 鉄鋼 鋁合金 ステンレス Ti合金 銅合金 銅合金 銅合金 銅合金
MDE-H 鉄鋼 鋁合金 ステンレス Ti合金 銅合金 銅合金 銅合金 銅合金



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!

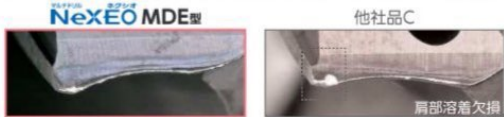
高炭素鋼加工 P 被削材: S50C 切削条件: vc=80m/min f=0.15mm/rev 内部給油(水溶性)



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!

■使用事例 P

被削材: S15C (自動中部品) 設備: 小型MC BT30 使用工具: ø6,8mm×4D



切削条件 vc=60m/min f=0.15mm/rev 外部給油(不水溶性) 加工数 12,000穴
切削条件 vc=40m/min f=0.15mm/rev 外部給油(不水溶性) 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、加工能率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 4D	ø1.0 - 20.0
	MDE-E型 (ハブ加工用)	2D	ø8.80 - 13.97
内部給油	MDE-H型	3D 5D 8D	ø1.0 - 20.0 ø1.0 - 16.0

4

ヘッド交換式ドリル
SEC-マルチドリル SMD型

MTL 鉄鋼 鋁合金 ステンレス Ti合金 銅合金 銅合金 銅合金 銅合金
MSL 鉄鋼 鋁合金 ステンレス Ti合金 銅合金 銅合金 銅合金 銅合金
MFS 鉄鋼 鋁合金 ステンレス Ti合金 銅合金 銅合金 銅合金 銅合金
MB 鉄鋼 鋁合金 ステンレス Ti合金 銅合金 銅合金 銅合金 銅合金



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 MDE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	ø12.0 - 42.5	一般鋼	1.5D	1.5D型 / 1.5DF型	M型/八型: ø12.0 - 42.5
			3D	M型 / 3D型 / 3DF型	D型: ø13.5 - 30.8
			5D	L型 / 5D型 / 5DF型	上記以外: ø12.0 - 30.8
			8D	D型 / 8D型 / 8DF型	
MSL型	ø12.0 - 30.8	SUS/SS/FC用	1.5D	1.5D型 / 1.5DF型	D型: ø13.5 - 30.8
			3D	M型 / 3D型 / 3DF型	上記以外: ø12.0 - 30.8
			5D	L型 / 5D型 / 5DF型	
			8D	D型 / 8D型 / 8DF型	
MFS型	ø12.0 - 30.0	座ぐり	1.5D	1.5D型 / 1.5DF型*	ø12.0 - 30.0
			12D	12D型	
MB型	ø24.5 - 26.7	橋梁	3D	B3型	ø24.5 - 26.7

* MFS型は、3D/5D/8D/12Dホルダでも使用可能です。

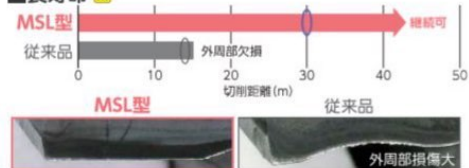
軟鋼、ステンレス鋼加工に最適なMSL型をラインアップ

■切りくず処理性能 P



被削材: S4400 設備: 立形MC BT50 内部給油2MPa 使用工具: ø14×5D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: ø14×5D用 切削条件: vc=65m/min f=0.15mm/rev H=40mm

5

刃先交換式ドリル SumiDrill WDX型

超合金鋼 ~0.2%
 超合金鋼 0.2%~
 高速鋼 ~45HRC
 ステンレス鋼
 鋳鉄
 アルミ合金
 フレーム合金



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

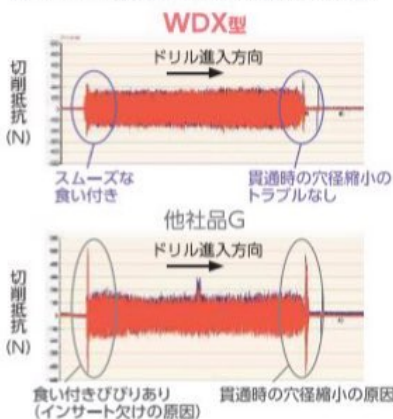
■切削性能

●安定した穴品位を達成 **M**

工具	WDX型 M型ブレード + ACM300	他社品F ステンレス鋼加工用
穴品位		
切りくず		

被削材:SUS316L 使用工具:WDX200D3525 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)

被削材	材種	ACP100	ACP300	ACM300	ACK300	DL1500
P 鋼 (高硬度)		●				
P 鋼 (一般)			●			
M ステンレス鋼			●	●		
K 鋳鉄 (高硬度)		●				
K 鋳鉄 (一般)					●	
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