

マルチドリル

MDH型/MDA型

ドリルキャンペーン

発売
記念

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



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



特典③ 汎用超硬コーティングドリル

New マルチドリル NeXEO 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

迷ったらコレ!!
汎用性バツグン!



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

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

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。

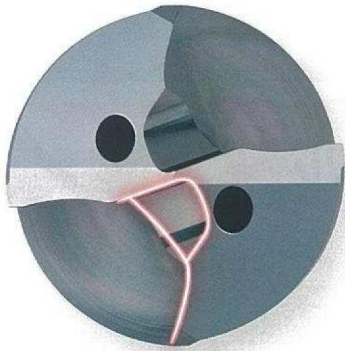
特典⑤ WDX型用偏心スリーブは対象外です。ご提供するWDX型ホルダに搭載できるインサート(型番/材種自由)をご購入ください。

GX 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

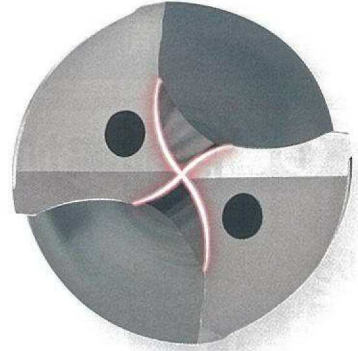
抜群の求心性で食いつき時の安定性向上!
幅広ダブルマージンとの組み合わせで高精度穴あけを実現

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

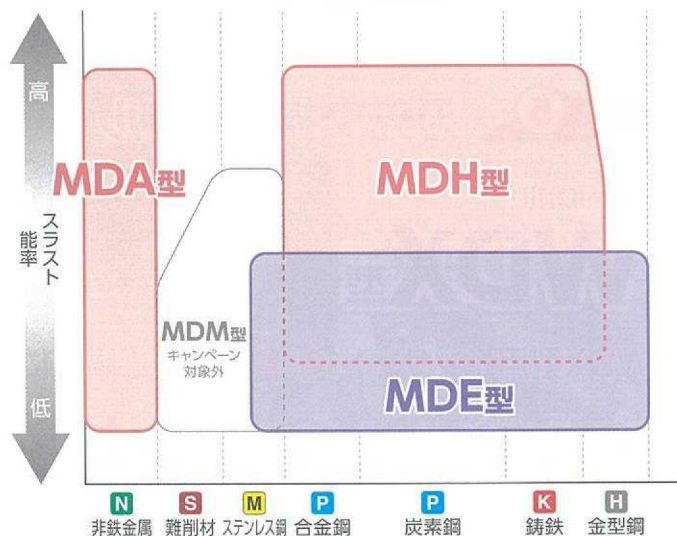
多様な被削材・加工条件での使用にオススメ



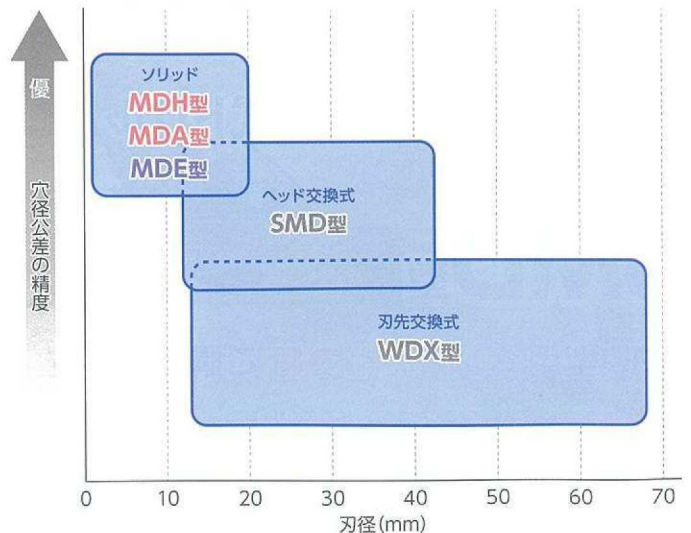
MDE型



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

高効率加工用超硬コーティングドリル
マルチドリル MDH型 *New*

炭素合金
~0.28%

炭素合金
0.29%~

鋼質

鋳鉄

ダクタイル
鋳鉄



製品情報



ダウンロード



高効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

MDH型

従来品



1,500個加工後

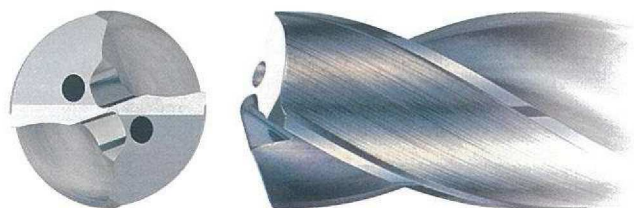
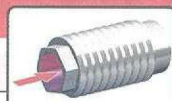
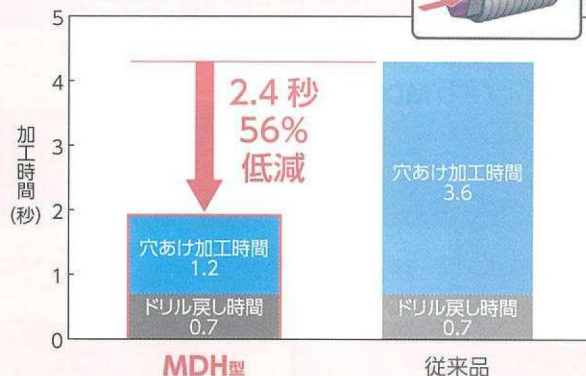


500個加工後

被削材:SCM440H 使用工具:MDH0600S06H05

切削条件:MDH型 $vc=80\text{m/min}$ $f=0.35\text{mm/rev}$ $H=25\text{mm}$ (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	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*



アルミ合金

銅合金



製品紹介動画



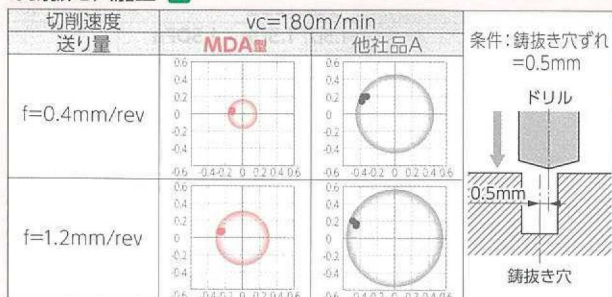
ダウンロード



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

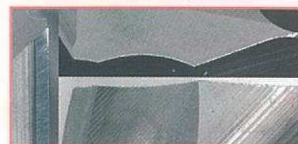
鑄抜き穴位置ずれの影響を大幅に低減

耐溶着性能大幅向上

●耐溶着性 N

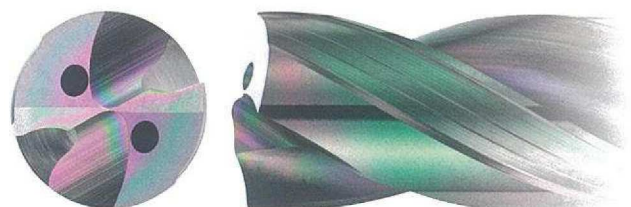
MDA型
オーロラコートX
(DLCコート)

従来品
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: $vc=180\text{m/min}$ $f=0.2\text{mm/rev}$ 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	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
マルチドリル ネグシオ
NexEO MDE型

MDE-E

炭素合金
~0.28%炭素合金
0.29%~

調質鋼

高炭素鋼
~45HRCステン
レス鋼

Ti合金

耐熱
鋼

鋳鉄

タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄

MDE-H

炭素合金
~0.28%炭素合金
0.29%~

調質鋼

高炭素鋼
~45HRCステン
レス鋼

Ti合金

耐熱
鋼

鋳鉄

タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄

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)

マルチドリル ネグシオ
NexEO MDE型

他社品A



肩部欠損

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)

マルチドリル ネグシオ
NexEO MDE型

他社品B

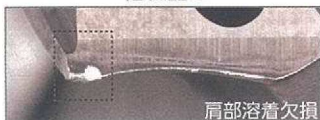


肩部溶着欠損

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)

マルチドリル ネグシオ
NexEO MDE型

他社品C



肩部溶着欠損

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

マルチドリル ネグシオ
NexEO MDE型

他社品D 粉末ハイスドリル



欠損

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	2D	φ8.80 - 13.97
		3D	φ1.0 - 20.0
		5D	φ1.0 - 16.0

4

ヘッド交換式ドリル
SEC-マルチドリル **SMD型**

MTL

炭素合金
~0.28%炭素合金
0.29%~

調質鋼

高炭素鋼
~45HRCステン
レス鋼

Ti合金

耐熱
鋼

鋳鉄

タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄

MSL

炭素合金
~0.28%炭素合金
0.29%~

調質鋼

高炭素鋼
~45HRCステン
レス鋼

Ti合金

耐熱
鋼

鋳鉄

タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄

MFS

炭素合金
~0.28%炭素合金
0.29%~

調質鋼

高炭素鋼
~45HRCステン
レス鋼

Ti合金

耐熱
鋼

鋳鉄

タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄

MB

炭素合金
~0.28%炭素合金
0.29%~

調質鋼

高炭素鋼
~45HRCステン
レス鋼

Ti合金

耐熱
鋼

鋳鉄

タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄タタイル
鋳鉄

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 MEL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

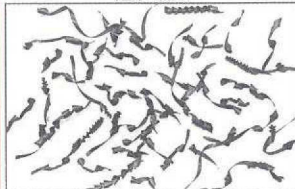
■切りくず処理性能 P

MSL型

他社品E



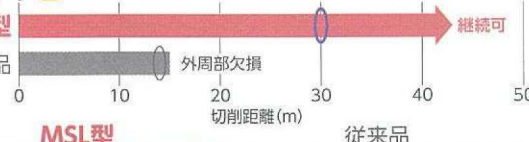
分断された切りくず

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

MSL型

従来品

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



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

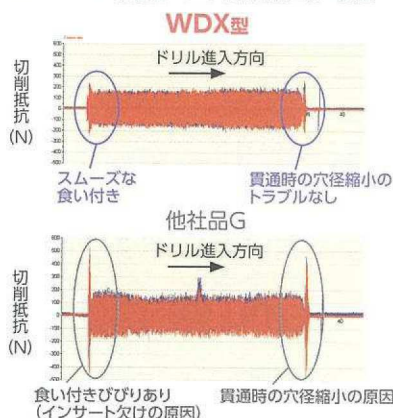
■切削性能

●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: WDX200D3S25 インサート: WDXT063006-M (ACM300)
切削条件: $vc=150\text{m/min}$ $f=0.08\text{mm/rev}$ $H=60\text{mm}$ 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

WDX型



他社品G



被削材: SUS304
使用工具: WDX200D3S25 ($\phi 20.0$)
切削条件: $vc=130\text{m/min}$ $f=0.06\text{mm/rev}$
 $H=50\text{mm}$ Wet

■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 (高速加工)		●				
P 鋼 (一般加工)			●			
M ステンレス鋼			●	●		
K 鋳鉄 (高速加工)		●				
K 鋳鉄 (一般加工)					●	
N 非鉄金属						●



■ホルダラインアップ

加工穴深さ	刃径 (mm)
2D	$\phi 13.0 - 68.0$
3D	$\phi 13.0 - 68.0$
4D	$\phi 13.0 - 63.0$
5D	$\phi 13.0 - 55.0$

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

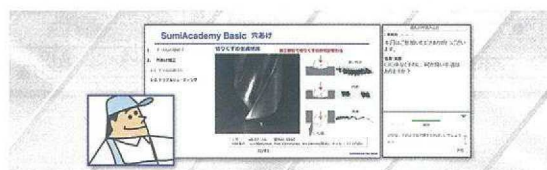
スミアカデミー エントリー (配信型セミナー)
(旧名称: SumiAcademy)



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

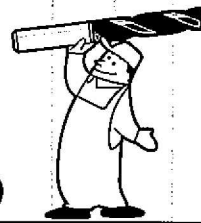
※詳しくはお近くの営業所にお問い合わせください。



マルチドリル MDH型/MDA型 発売記念

ドリルキャンペーン ①②③

キャンペーン期間 2023年 12月 1日 ▶ 2024年 2月 29日



FAX受付締切

2/29
2024年

ユーザー様ご記入欄

会社名	部署名	担当者
-----	-----	-----

販売店様ご記入欄

[貴社注文No.]

会社名	担当者	備考
-----	-----	----

ご注文品【対象商品①②③】

対象商品④⑤の
ご注文は裏面へ→

No.	ドリル型番	数量	確認
1		本	D / S
2		本	D / S
3		本	D / S
4		本	D / S
5		本	D / S
6		本	D / S

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。

--

受付印

--

本申込書は複写してお使いいただけます。

マルチドリル MDH型/MDA型 発売記念
ドリルキャンペーン ④⑤

キャンペーン期間 2023年 12月 1日 ▶ 2024年 2月 29日



FAX受付締切

2/29
2024年

ユーザー様ご記入欄

会社名	部署名	担当者
-----	-----	-----

販売店様ご記入欄 [貴社注文No.]

会社名	担当者	備考
-----	-----	----

ご注文品【対象商品④⑤】

対象商品①②③
ご注文は裏面へ→

ご提供品

No.	ヘッド・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



No.	(本体・ホルダ) 型番	数量
1		本
2		本
3		本
4		本
5		本
6		本

* キャンペーン④ SEC-マルチドリル SMD型 は 材種記入不要です。

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。

--

受付印

--

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

(2023.10) I SN

キリトリ線
✂