

マルチドリル MDH型/MDA型



ドリルキャンペーン

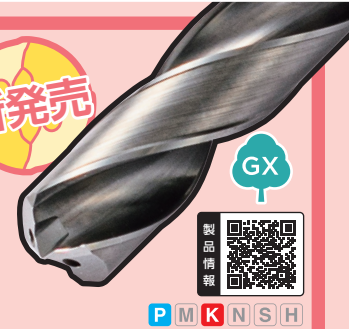
キャンペーン期間 2023年12月1日(金) ▶ 2024年2月29日(木)

特典① 高能率加工用超硬コーティングドリル



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



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



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



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



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。

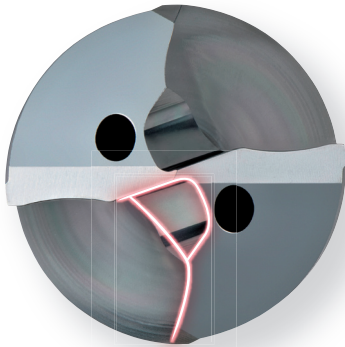
特典⑤ WDX型用偏心スリーブは対象外です。ご提供するWDX型ホルダに搭載できるインサート(型番/材種自由)をご購入ください。

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!

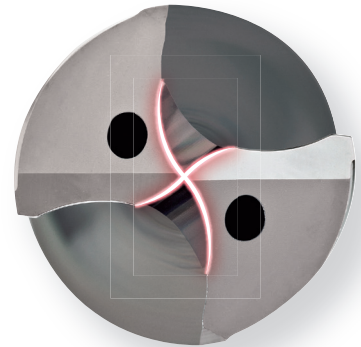
幅広ダブルマージンとの組み合わせで高精度穴あけを実現

### 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

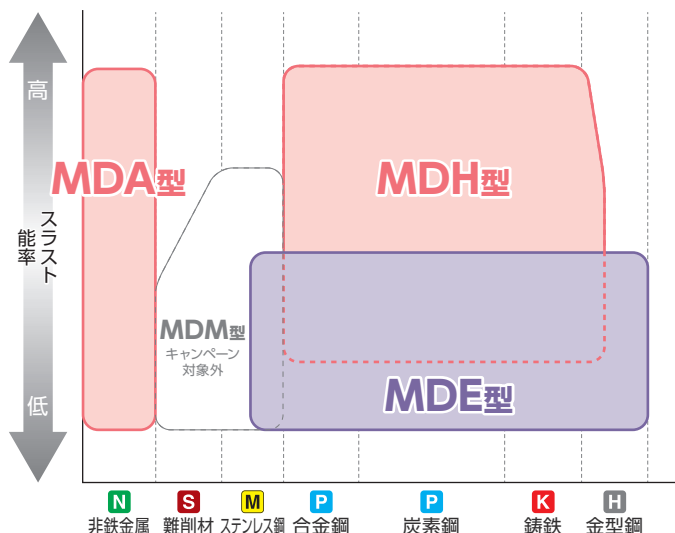
多様な被削材・加工条件での使用にオススメ



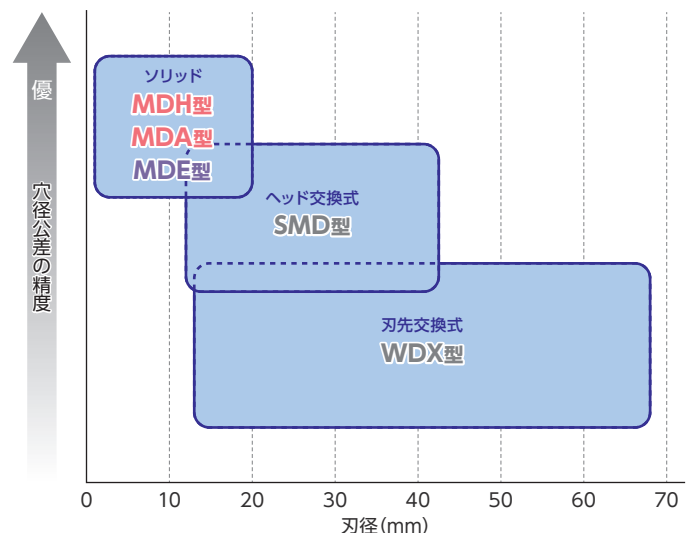
MDE型



## 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*

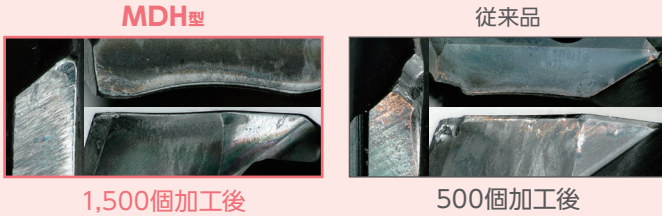
炭素合金鋼 ~0.28% 鉄素合金鋼 0.29%~ 調質鋼 鋳鉄 グラファイト 鋳鉄 GX



# 高効率穴あけの新時代へ

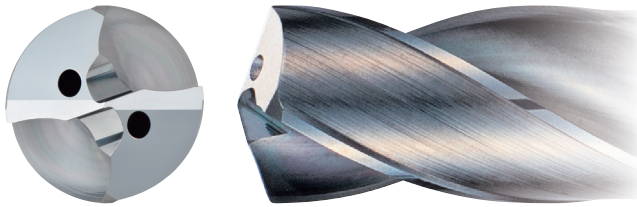
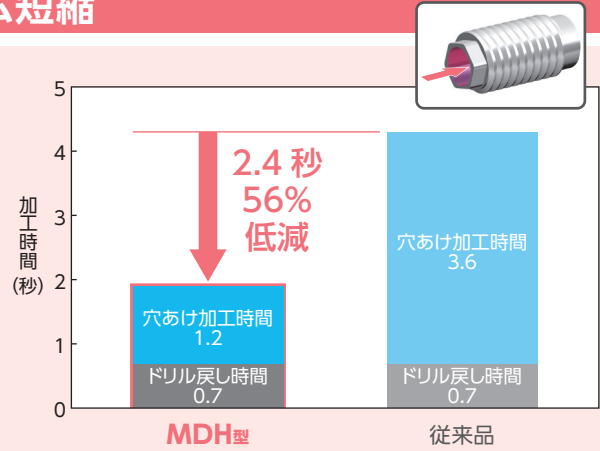
## サイクルタイム短縮

●シリンダー部品加工 P



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	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*



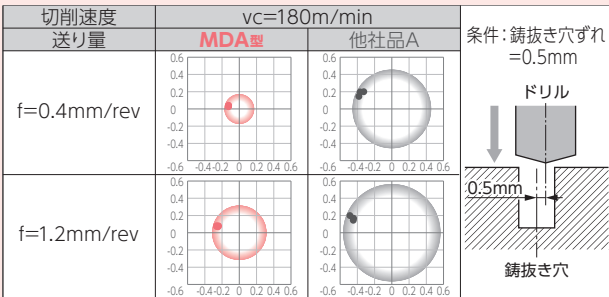
アルミニウム合金 銅合金 GX



# 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

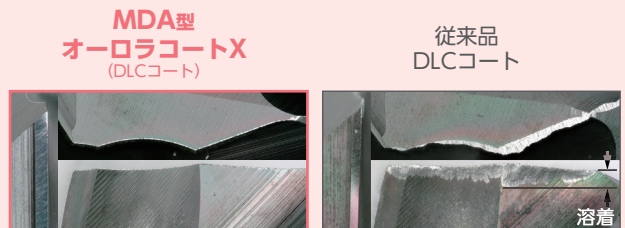


被削材:ADC12 使用工具:MDA0600S06H05 (ø6mm×5D) Wet

鑄抜き穴位置ずれの影響を大幅に低減

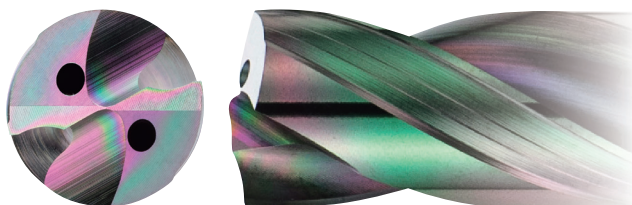
## 耐溶着性能大幅向上

●耐溶着性 N



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	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**

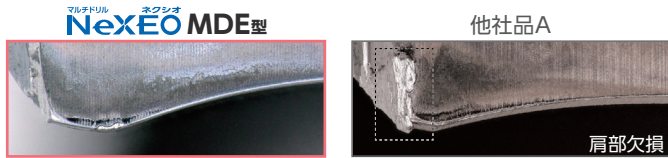
MDE-E 炭素合金 ~0.28% 鋼合金 0.29%~ 調質鋼 高硬度鋼 ~45HRC ステンレス鋼 Ti合金 耐熱鋼 鋳鉄 タクティル 鋳鉄  
MDE-H 炭素合金 ~0.28% 鋼合金 0.29%~ 調質鋼 高硬度鋼 ~45HRC ステンレス鋼 Ti合金 耐熱鋼 鋳鉄 タクティル 鋳鉄 アルミニウム合金 鋼合金



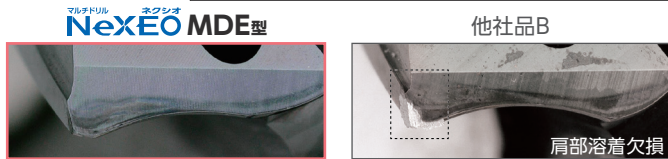
# 様々な被削材に対応、迷ったらこれ1本! 小型マシニングセンタ、小型旋盤でも安定加工

## 肩が強い!

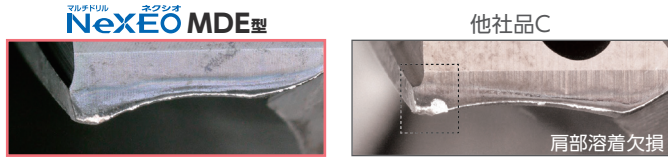
**高炭素鋼加工 P** 被削材:S50C 切削条件:vc=80m/min f=0.15mm/rev 内部給油(水溶性)



**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)



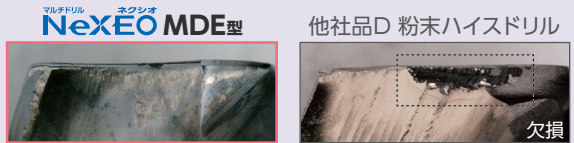
**ステンレス鋼加工 M** 被削材:SUS304 切削条件:vc=60m/min f=0.1mm/rev 内部給油(水溶性)



## 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	<b>12,000穴</b>	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	φ1.0 - 20.0
	MDE-E型(ハブ加工用)	2D	
内部給油	MDE-H型	3D	φ1.0 - 20.0
		5D	
		8D	

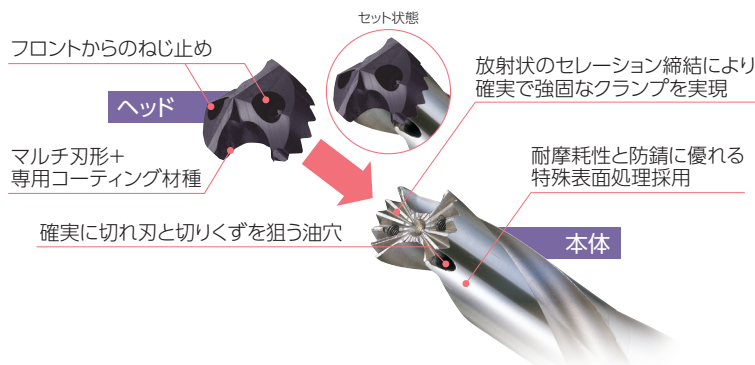
4

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% 鋼合金 0.29%~ 調質鋼 高硬度鋼 ~45HRC 鋳鉄 タクティル 鋳鉄  
MSL 炭素合金 ~0.28% 鋼合金 0.29%~ 調質鋼 高硬度鋼 ~45HRC ステンレス鋼 Ti合金 耐熱鋼 鋳鉄 タクティル 鋳鉄 アルミニウム合金  
MFS 炭素合金 ~0.28% 鋼合金 0.29%~ 調質鋼 高硬度鋼 ~45HRC ステンレス鋼 鋳鉄 タクティル 鋳鉄  
MB 炭素合金 ~0.28% 鋼合金 0.29%~ 調質鋼 高硬度鋼 ~45HRC



# 穴あけコスト低減の決定打



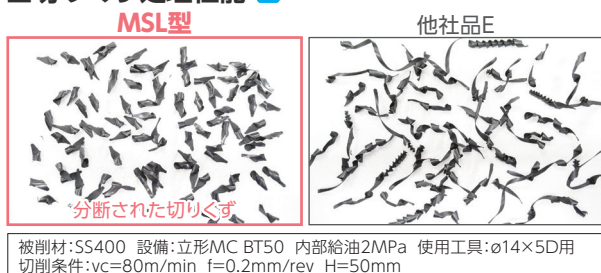
### ■キャンペーン対象ラインアップ MEL型も対象となります。

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 D型: φ13.5 - 30.8 上記以外: φ12.0 - 30.8
			3D	M型 / 3D型 / 3DF型	
			5D	L型 / 5D型 / 5DF型	
			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 上記以外: φ12.0 - 30.8
			3D	M型 / 3D型 / 3DF型	
			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

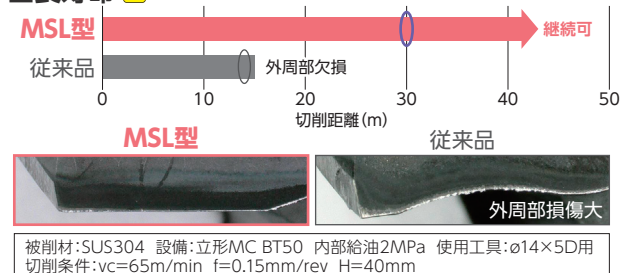
\* MFS型は、3D/5D/8D/12Dホルダでも使用可能です。

# 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



### ■長寿命 M





# 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

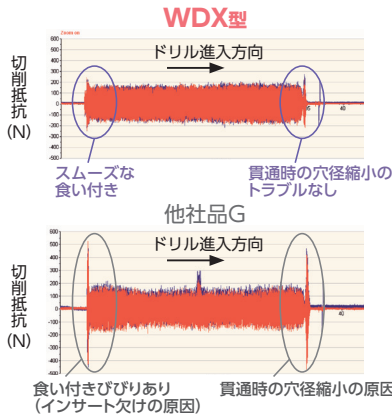
## ■切削性能

●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=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

WDX型



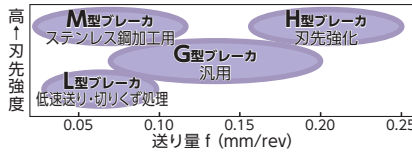
他社品G



被削材: SUS304  
使用工具: WDX200D3S25(φ20.0)  
切削条件: vc=130m/min f=0.06mm/rev  
H=50mm 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	φ13.0 - 68.0
3D	φ13.0 - 68.0
4D	φ13.0 - 63.0
5D	φ13.0 - 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

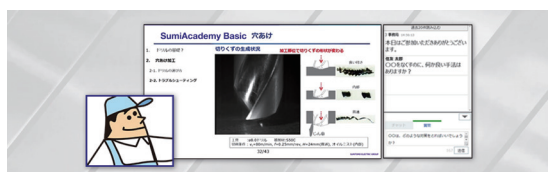
スミアカデミー エントリー (配信型セミナー)  
(旧名称: SumiAcademy)



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

キリ線  
✂

## 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。

 <b>矢代工機株式会社</b> <small>〒959-1277 新潟県燕市物流センター1-16          TEL (0256) 63-7373(代)          FAX (0256) 64-2264</small>
--

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



FAX受付締切

2/29  
2024年

キャンペーン期間 2023年 12月 1日 ▶ 2024年 2月 29日

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

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

本申込書は複写してお使いいただけます。