

春の



スッキリ穴あけキャンペーン

好評販売中 SDLA ポイントドリル
SDFAS フラットドリルショート追加

SDシリーズドリルを買って、ミンティアをGET


対象商品

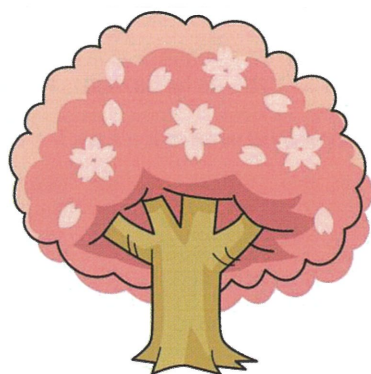
- ・SDX2A(2D用)
- ・SDX4A(4D用)
- ・SDOX3A(オイルホール3D用)
- ・SDOX5A(オイルホール5D用)
- ・SDFAS/S(フラットドリル)
- ・SDZA(六角穴付BT用)
- ・SDLA(ポイントドリル)

定価¥10,000
以上購入にて
1個進呈




期間：2024年6月末まで

 **岡崎精工株式会社**



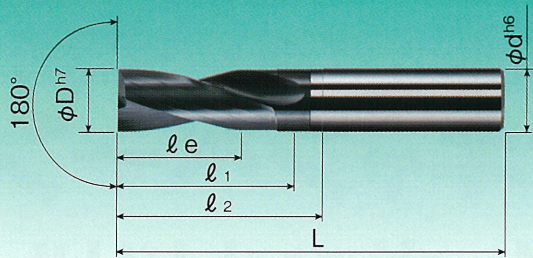
販売店

 **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

SDFAS

超硬ショートフラットドリル Solid Carbide Short Flat Drills



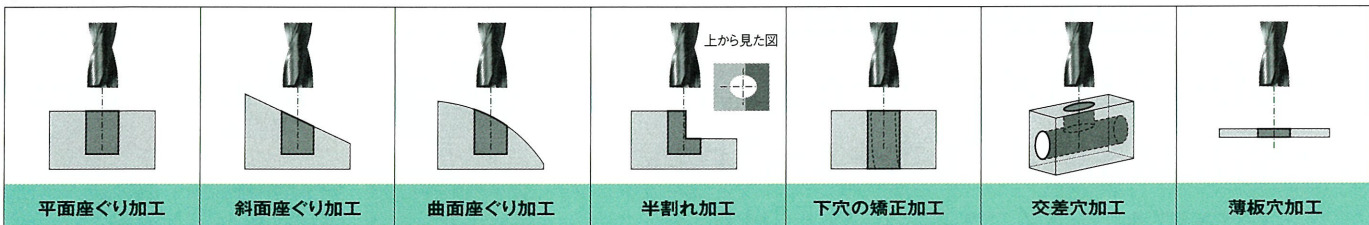
- 1.5D~2D用
- 外部給油仕様
- 先端角180°フラットにより、様々な穴あけ加工が可能!
- 広い溝形状による優れた切粉排出性能!
- 先端フラット形状により、穴出口の抜けバリを抑制!
- 薄板、1D未満の穴加工に最適
- 高剛性で位置ずれ量が少ない

0.1シリーズ

品番 Product No.	寸法 Size						標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	有効深さ le	溝長 l1	首下長 l2	全長 L	柄径 d	
SDFAS030	3.0	6	9	10	45	4	2,900
SDFAS031~035	3.1~3.5	6	12	13	45	4	3,200
SDFAS036~039	3.6~3.9	7	12	13	45	4	3,200
SDFAS040	4.0	8	12	13	45	4	3,200
SDFAS041~045	4.1~4.5	8	15	16	50	6	4,200
SDFAS046~049	4.6~4.9	9	15	16	50	6	4,200
SDFAS050	5.0	10	15	16	50	6	4,200
SDFAS051~055	5.1~5.5	10	18	20	50	6	4,500
SDFAS056~059	5.6~5.9	11	18	20	50	6	4,500
SDFAS060	6.0	12	18	20	50	6	4,500
SDFAS061~065	6.1~6.5	12	21	23	60	8	5,100
SDFAS066~069	6.6~6.9	13	21	23	60	8	5,100
SDFAS070	7.0	14	21	23	60	8	5,100
SDFAS071~075	7.1~7.5	14	21	23	60	8	5,400

品番 Product No.	寸法 Size						標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	有効深さ le	溝長 l1	首下長 l2	全長 L	柄径 d	
SDFAS076~079	7.6~7.9	15	21	23	60	8	5,400
SDFAS080	8.0	16	21	23	60	8	5,400
SDFAS081~085	8.1~8.5	16	27	30	70	10	6,500
SDFAS086~089	8.6~8.9	17	27	30	70	10	6,500
SDFAS090	9.0	18	27	30	70	10	6,500
SDFAS091~095	9.1~9.5	18	30	33	70	10	6,800
SDFAS096~099	9.6~9.9	19	30	33	70	10	6,800
SDFAS100	10.0	20	30	33	70	10	6,800
SDFAS101~105	10.1~10.5	20	33	36	75	12	8,800
SDFAS106~109	10.6~10.9	21	33	36	75	12	8,800
SDFAS110	11.0	22	33	36	75	12	8,800
SDFAS111~115	11.1~11.5	22	36	39	75	12	9,500
SDFAS116~119	11.6~11.9	23	36	39	75	12	9,500
SDFAS120	12.0	24	36	39	75	12	9,500

【加工例】



SDFAS : (平面用) 推奨切削条件

被削材	一般構造用鋼・炭素鋼・ダイス鋼・ねずみ錆鉄 SS400, S55C, SK, SKD, FC						合金鋼・ダクタイル鉄 (SCM, NAK, FCD)		アルミニウム合金 (A2024, A7075)	
	~30HRC		~40HRC		~50HRC		65 m/min		110 m/min	
切削速度	75 m/min		50 m/min		30 m/min		65 m/min		110 m/min	
φD 切削条件 (mm)	回転数 (rpm)	送り (mm/rev)	回転数 (rpm)	送り (mm/rev)	回転数 (rpm)	送り (mm/rev)	回転数 (rpm)	送り (mm/rev)	回転数 (rpm)	送り (mm/rev)
3	8,000	0.03~0.08	5,300	0.03~0.06	3,200	0.01~0.02	6,900	0.03~0.08	11,700	0.03~0.08
4	6,000	0.04~0.10	4,000	0.03~0.08	2,400	0.01~0.03	5,200	0.04~0.10	8,800	0.04~0.10
5	4,800	0.04~0.10	3,200	0.03~0.08	1,900	0.02~0.05	4,200	0.04~0.10	7,000	0.04~0.10
6	4,000	0.04~0.15	2,600	0.04~0.13	1,600	0.04~0.08	3,500	0.04~0.15	5,800	0.04~0.15
8	3,000	0.08~0.20	2,000	0.08~0.16	1,200	0.06~0.10	2,600	0.08~0.20	4,400	0.08~0.20
10	2,400	0.10~0.22	1,600	0.10~0.18	960	0.08~0.12	2,100	0.10~0.22	3,500	0.10~0.22
12	2,000	0.12~0.25	1,300	0.12~0.22	800	0.12~0.18	1,750	0.12~0.25	2,900	0.12~0.25

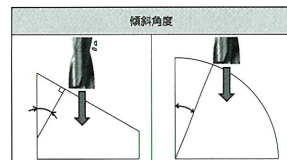
注 1) 上記推奨切削条件は、平面への穴あけで、加工深さは刃径の 1.5 倍を目安としています。

注 2) 傾斜面への穴加工は、下記の速度調整をお願いします。

A : 傾斜角度が 30° 以下の場合は、送り速度を 40 ~ 60% に設定してください。

B : 傾斜角度が 30° を超える場合は、送り速度を 20 ~ 50% に設定してください。

注 3) 切り粉が長くなる加工の場合はステップ加工を行なってください。



※ 傾斜角度によって速度調整が必要です。

岡崎精工株式会社
OKAZAKI SEIKO CO., LTD.

本社工場 〒533-0005 大阪市東淀川区瑞光3丁目5番32号
TEL.06 (6328) 5561 FAX.06 (6328) 8201

Head Office and Plant : 3-5-32 Zuiko, Higashi-yodogawa-ku Osaka 533-0005 JAPAN
<https://www.okazaki-seiko.co.jp>

仙台営業所 TEL.022(354)0513
台山営業所 TEL.024(954)3535
郡山営業所 TEL.0276(25)4131
両毛営業所 TEL.03(5710)8050
東京営業所 TEL.0258(37)5060
新潟営業所 TEL.0268(21)5060
上田営業所 TEL.046(224)3321
厚木営業所 TEL.053(465)6411

名古屋営業所 TEL.052(331)6676
金沢営業所 TEL.076(240)7071
立売営業所 TEL.06(6541)5227
大阪営業所 TEL.06(6743)3688
岡山営業所 TEL.086(241)8663
広島営業所 TEL.082(297)5151
福岡営業所 TEL.092(481)4810

台湾/岡崎精工股份有限公司
TEL.+886-2-2553-3532