

NEW

SDシリーズ 超硬ソリッド リーディングドリル SDLA

Carbide Solid Leading Drills

Size 先端角度90° ϕ 3-12

Coating OK-Aコート

素 材 超微粒子超硬合金
Micro Grain Carbide

全品
即納

In Stock
Immediate Delivery



SDLA

1. 一般鋼～難削材加工に対応!
ステンレス鋼、焼入鋼(～HRC60)加工可能!

※

2. 多彩な加工用途!

- ①穴の面取り加工
- ②センタリング加工
- ③V溝加工
- ④横送りC面加工!

3. 独自の刃型でパワーアップ!
切れ味と耐欠損性を両立した刃先形状!

- 先端角2段形状により刃先中心部強度UP!
- 切れ味のよい独自のシンニングを採用!
- OK-Aコーティング採用により
耐磨耗、耐熱性、耐溶着性UP!

※当社実績による

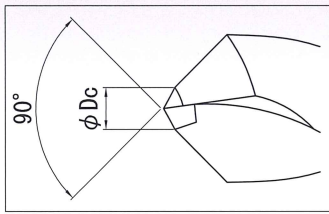
SDLA

超硬ソリッドリーディングドリル OKコート Carbide Solid Leading Drills

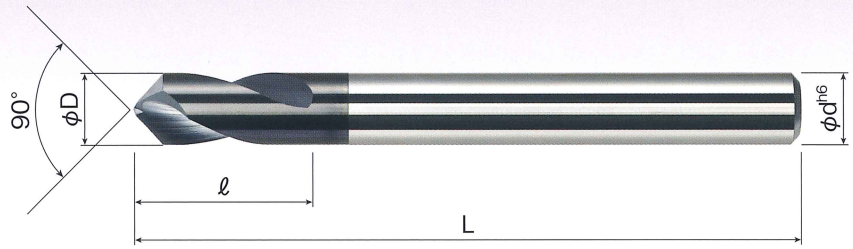


●多彩な加工

穴の面取り、センタリング、V溝、横送りC面加工が可能。
また、生材～焼入鋼、ステンレスをはじめ多彩な加工に対応できます。



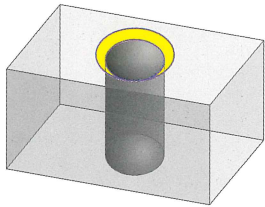
刃先拡大図



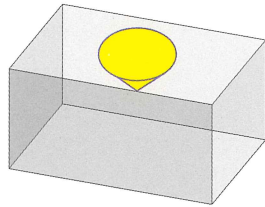
先端角90° Point angle 90°	寸法 Size					標準価格 Standard price ¥
品番 Product No.	刃径 D	先端径 φDc	溝長 l	全長 L	柄径 d	
SDLA030-090	3	0.8	8	50	3	3,900
SDLA040-090	4	1.0	10	60	4	4,300
SDLA060-090	6	1.5	15	70	6	5,600
SDLA080-090	8	2.0	20	90	8	7,500
SDLA100-090	10	2.5	25	100	10	10,000
SDLA120-090	12	3.0	30	110	12	13,600

<加工例>

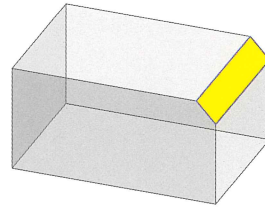
①穴の面取り加工



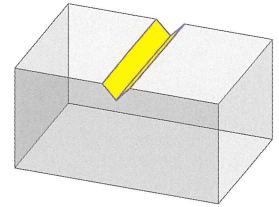
②センタリング加工



③横送りC面加工



④V溝加工



超硬ソリッドリーディングドリル (OK-A コート) 推奨切削条件 ①穴の面取り加工 ②センタリング加工
Recommended Cutting Condition for Carbide Solid Leading Drills ① Centering and ② chamfering

被削材 Work Material	構造鋼・炭素鋼・合金鋼 SS,S45C,SCM		鋳鉄 FC		調質鋼 SKD (HRC30~50)		調質鋼 SKD (HRC50~60)		工具鋼、ステンレス SKH,SUS	
	50~120(m/min)		40~100(m/min)		40~80(m/min)		20~40(m/min)		10~30(m/min)	
切削速度 Cutting Speed	回転数 Spindle Speed (RPM)	送り Feed (mm/rev.)	回転数 Spindle Speed (RPM)	送り Feed (mm/rev.)	回転数 Spindle Speed (RPM)	送り Feed (mm/rev.)	回転数 Spindle Speed (RPM)	送り Feed (mm/rev.)	回転数 Spindle Speed (RPM)	送り Feed (mm/rev.)
φ3	8,500	0.04~0.08	6,400	0.04~0.08	4,250	0.02~0.06	3,200	0.02~0.06	1,600	0.02~0.06
φ4	6,400	0.04~0.08	4,800	0.04~0.08	3,200	0.02~0.06	2,400	0.02~0.06	1,200	0.02~0.06
φ6	4,250	0.05~0.10	3,200	0.05~0.10	2,100	0.04~0.08	1,600	0.04~0.08	800	0.04~0.08
φ8	3,200	0.05~0.10	2,400	0.05~0.10	1,600	0.04~0.08	1,200	0.04~0.08	600	0.04~0.08
φ10	2,550	0.05~0.11	1,900	0.05~0.11	1,300	0.04~0.08	1,000	0.04~0.08	500	0.04~0.08
φ12	2,100	0.05~0.11	1,600	0.05~0.11	1,100	0.04~0.08	800	0.04~0.08	400	0.04~0.08

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
<http://www.okazaki-seiko.co.jp>

仙 台 山 岡 業 所 TEL.022(387)8631
郡 山 業 所 TEL.024(954)3535
両 毛 業 所 TEL.0276(25)4131
東 京 業 所 TEL.03(5710)8050
新 上 野 業 所 TEL.0258(37)5060
厚 田 業 所 TEL.0268(21)5060
木 津 業 所 TEL.046(224)3321
浜 松 業 所 TEL.053(465)6411

名 古 屋 業 所 TEL.052(331)6676
金 沢 業 所 TEL.076(240)7071
立 売 堀 業 所 TEL.06(6541)5227
東 大 阪 業 所 TEL.06(6743)3688
岡 山 業 所 TEL.086(241)8663
広 島 業 所 TEL.082(297)5151
福 岡 業 所 TEL.092(481)4810

台湾/岡崎精工股份有限公司
TEL.+886-2-2553-3532

MACHINE&TOOL 株式会社 淵本鋼機
FUCHIMOTO
Challenge to Only be chosen

〇本社 〒710-0016 美作郡三木町 四原6-7-12 TEL.0258-35-1313
 〇三木営業所 〒719-1141 新美作三木町 寺尾1 TEL.0256-35-7770
 〇上田営業所 〒388-0014 美作郡上田町 村木町1-7-21 TEL.0268-22-0161
 〇高松営業所 〒769-0001 高松市上野町新田町 大字中尾橋1179-1 TEL.0265-71-3303