

工程短縮・高能率加工用ソリッドドリル

ソリッドドリル面取り刃付(完成品)
ドリル用ステップベース(半製品)



SDM・SDS

- 穴あけと面取り同時加工
- 段付ドリルを短納期製作
- ワーク材質・用途別に自由形成



株式会社 **アサヒ工具製作所**
ASAHI TOOLS MFG., CO., LTD.

ソリッドドリル面取り刃付

完成品 ASS コーティング付

AH03
超硬



ASS
コート



外部給油式(OH無し)

SDM○○○○○S

商品コード	小径 ΦD1	大径 ΦD2	ステップ長 (L1)	溝長 L2	全長 L	シャンク長 L3	シャンク径 ΦD	適用ネジ (メートル並目)	
SDM0255	2.55	4	5	19	58	(40)	4	M3	切削タップ
SDM0275	2.75	4	5	19	58	(40)	4		転造タップ
SDM034	3.4	6	12	29	78	(46)	6	M4	切削タップ
SDM0365	3.65	6	12	29	78	(46)	6		転造タップ
SDM043	4.3	7	14	33	83	46	6	M5	切削タップ
SDM046	4.6	8	14	33	83	(46)	8		転造タップ
SDM051	5.1	8	16	38	88	(46)	8	M6	切削タップ
SDM055	5.5	9	16	38	88	(46)	8		転造タップ
SDM068S	6.8	10	15	41	95	(50)	10	M8	切削タップ
SDM068	6.8	10	22	48	102	(50)	10		切削タップ
SDM074S	7.4	11	15	41	95	50	10		転造タップ
SDM074	7.4	11	22	48	102	(50)	10		転造タップ
SDM085S	8.5	12	19	52	112	(55)	12	M10	切削タップ
SDM085	8.5	12	29	62	122	(55)	12		切削タップ
SDM092S	9.2	13	19	52	112	55	12		転造タップ
SDM092	9.2	13	29	62	122	(55)	12		転造タップ
SDM103S	10.3	14	25	57	122	55	12	M12	切削タップ
SDM103	10.3	14	40	72	137	55	12		切削タップ
SDM111S	11.1	15	25	57	122	55	12		転造タップ
SDM111	11.1	15	40	72	137	55	12		転造タップ

OH付 内部給油式(OH有)
SDM○○○○○S-H

商品コード	小径 ΦD1	大径 ΦD2	ステップ長 (L1)	溝長 L2	全長 L	シャンク長 L3	シャンク径 ΦD	適用ネジ (メートル並目)	
SDM043-H	4.3	7	14	33	83	46	6	M5	切削タップ
SDM046-H	4.6	8	14	33	83	(46)	8		転造タップ
SDM051-H	5.1	8	16	38	88	(46)	8	M6	切削タップ
SDM055-H	5.5	9	16	38	88	(46)	8		転造タップ
SDM068S-H	6.8	10	15	41	95	(50)	10	M8	切削タップ
SDM068-H	6.8	10	22	48	102	(50)	10		切削タップ
SDM074S-H	7.4	11	15	41	95	50	10		転造タップ
SDM074-H	7.4	11	22	48	102	50	10		転造タップ
SDM085S-H	8.5	12	19	52	112	(55)	12	M10	切削タップ
SDM085-H	8.5	12	29	62	122	(55)	12		切削タップ
SDM092S-H	9.2	13	19	52	112	55	12		転造タップ
SDM092-H	9.2	13	29	62	122	55	12		転造タップ
SDM103S-H	10.3	14	25	57	122	55	12	M12	切削タップ
SDM103-H	10.3	14	40	72	137	55	12		切削タップ
SDM111S-H	11.1	15	25	57	122	55	12		転造タップ
SDM111-H	11.1	15	40	72	137	55	12		転造タップ

単位(mm)

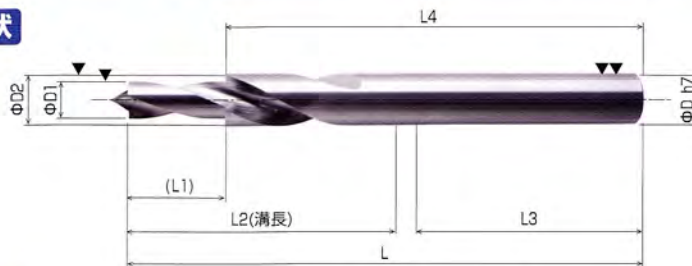
超硬ドリル用ステップベース 半製品 外部給油式 (OH無し)

AH03
超硬

30°
(ネジレ大径にて)

半製品

A形状



B形状



SDS○○○S

商品コード	小径 φD1	大径 φD2	径加工範囲 φD1	小径長さ (L1)	溝長 L2	基準値 L4±0.2	全長 L	シャンク長 L3	シャンク径 φD h7	適用ネジ (参考)
SDS028	2.8	4	2.5~2.7未満	7	21	53	60	(37)	4	M3(切削用)
SDS030	3.0	4	2.7~2.9未満	7	21	53	60	(37)	4	M3(転造用)
SDS033	3.3	5	2.9~3.2未満	12	30	58	70	37	4	
SDS036	3.6	6	3.2~3.5未満	14	31	66	80	(46)	6	M4(切削用)
SDS039	3.9	6	3.5~3.8未満	14	31	66	80	(46)	6	M4(転造用)
SDS042	4.2	7	3.8~4.1未満	16	35	69	85	46	6	
SDS045	4.5	7	4.1~4.4未満	16	35	69	85	46	6	M5(切削用)
SDS048	4.8	8	4.4~4.7未満	16	35	69	85	(46)	8	M5(転造用)
SDS053	5.3	8	4.7~5.2未満	18	40	72	90	(46)	8	M6(切削用)
SDS058	5.8	9	5.2~5.7未満	18	40	72	90	46	8	M6(転造用)
SDS064	6.4	10	5.7~6.3未満	25	51	80	105	(50)	10	
SDS070S	7.0	10	6.3~6.9未満	18	44	80	98	(50)	10	M8 (切削用)
SDS070				25	51	80	105			
SDS076S	7.6	11	6.9~7.5未満	18	44	80	98	50	10	M8 (転造用)
SDS076				25	51	80	105			
SDS082S	8.2	12	7.5~8.1未満	22	55	93	115	(55)	12	
SDS082				32	65	93	125			
SDS088S	8.8	12	8.1~8.7未満	22	55	93	115	(55)	12	M10 (切削用)
SDS088				32	65	93	125			
SDS094S	9.4	13	8.7~9.3未満	22	55	93	115	55	12	M10 (転造用)
SDS094				32	65	93	125			
SDS101S	10.1	14	9.3~10.0未満	28	60	97	125	55	12	
SDS101				43	75	97	140			
SDS108S	10.8	14	10.0~10.7未満	28	60	97	125	55	12	M12 (切削用)
SDS108				43	75	97	140			
SDS115S	11.5	15	10.7~11.4未満	28	60	97	125	55	12	M12 (転造用)
SDS115				43	75	97	140			
SDS122S	12.2	15	11.4~12.1未満	28	60	97	125	55	12	M14 (切削用)
SDS122				43	75	97	140			

☆商品は溝加工済で、シャンクはh7で研磨仕上げ済です。

☆L4基準で製作しています。

単位(mm)

OH付 超硬ドリル用ステップベース 半製品 内部給油式 (OH有)

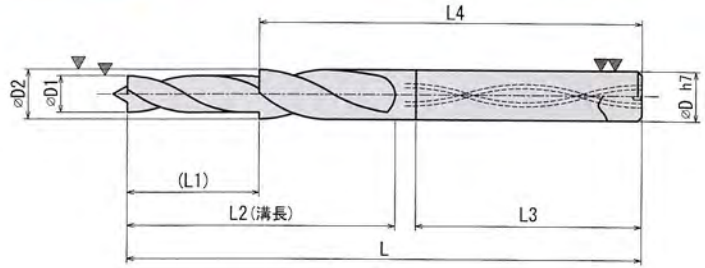
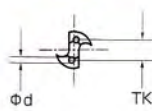
AH03
超硬

30°
(ネジレ大径にて)

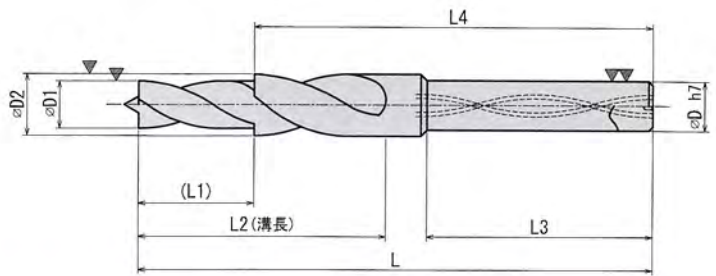
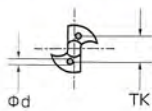
半製品

OH付

A形状



B形状



SDS○○○S-H

商品コード	小径 φD1	大径 φD2	径加工範囲 φD1	小径長さ (L1)	溝長 L2	基準値 L4±0.2	全長 L	シャンク長 L3	シャンク径 φD h7	穴ピッチ TK	穴径 φd	適用ネジ (参考)
SDS045-H	4.5	7	4.1~4.4未満	16	35	69	85	46	6	2±0.2	0.59±0.1	M5(切削用)
SDS048-H	4.8	8	4.4~4.7未満	16	35	69	85	(46)	8	2.4±0.2	0.71±0.1	M5(転造用)
SDS053-H	5.3	8	4.7~5.2未満	18	40	72	90	(46)	8	2.4±0.2	0.71±0.1	M6(切削用)
SDS058-H	5.8	9	5.2~5.7未満	18	40	72	90	46	8	2.8±0.2	0.83±0.1	M6(転造用)
SDS064-H	6.4	10	5.7~6.3未満	25	51	80	105	(50)	10	3.2±0.2	0.95±0.1	
SDS070S-H	7.0	10	6.3~6.9未満	18	44	80	98	(50)	10	3.2±0.2	0.95±0.1	M8 (切削用)
SDS070-H				25	51	80	105					
SDS076S-H	7.6	11	6.9~7.5未満	18	44	80	98	50	10	3.2±0.2	0.95±0.1	M8 (転造用)
SDS076-H				25	51	80	105					
SDS082S-H	8.2	12	7.5~8.1未満	22	55	93	115	(55)	12	3.6±0.2	1.06±0.1	
SDS082-H				32	65	93	125					
SDS088S-H	8.8	12	8.1~8.7未満	22	55	93	115	(55)	12	3.6±0.2	1.06±0.1	M10 (切削用)
SDS088-H				32	65	93	125					
SDS094S-H	9.4	13	8.7~9.3未満	22	55	93	115	55	12	3.6±0.2	1.06±0.1	M10 (転造用)
SDS094-H				32	65	93	125					
SDS101S-H	10.1	14	9.3~10.0未満	28	60	97	125	55	12	4.0±0.2	1.18±0.2	
SDS101-H				43	75	97	140					
SDS108S-H	10.8	14	10.0~10.7未満	28	60	97	125	55	12	4.0±0.2	1.18±0.2	M12 (切削用)
SDS108-H				43	75	97	140					
SDS115S-H	11.5	15	10.7~11.4未満	28	60	97	125	55	12	4.4±0.2	1.3±0.2	M12 (転造用)
SDS115-H				43	75	97	140					
SDS122S-H	12.2	15	11.4~12.1未満	28	60	97	125	55	12	4.4±0.2	1.3±0.2	M14 (切削用)
SDS122-H				43	75	97	140					

☆商品は溝加工済で、シャンクはh7で研磨仕上げ済です。

☆L4基準で製作しています。

単位(mm)

タイプ	センター形状	タイプ	センター形状
I	鉛筆型オンセンター φ4.5以下	II	ロック型オンセンター φ4.5を超える

SDS 段付ドリル 発注・見積り依頼書

【お客様名】

【ご担当者様名】

【数量】

本

【希望納期】

月

日

【ワーク材質】

【商品コード】 SDS

【オイルホール】

有・無

【コーティング】

有・無

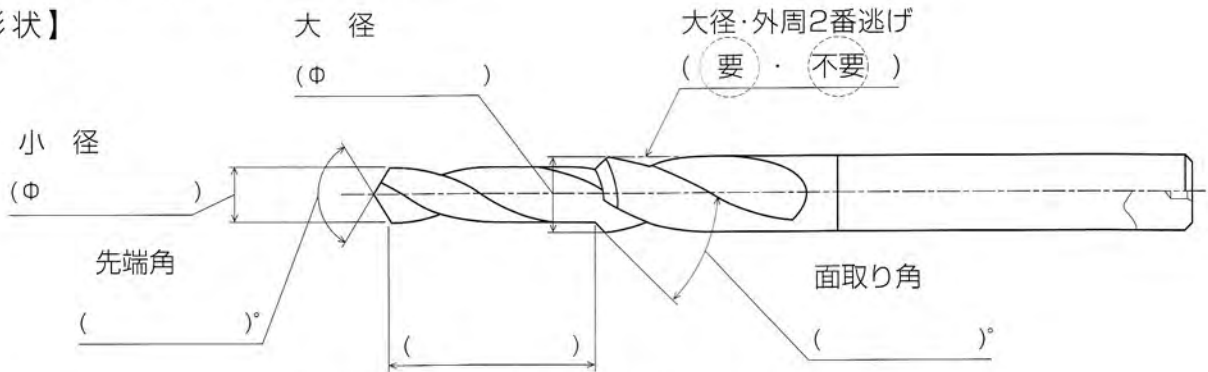
[ASS・TiCN・TiAlN]

【本体支給】

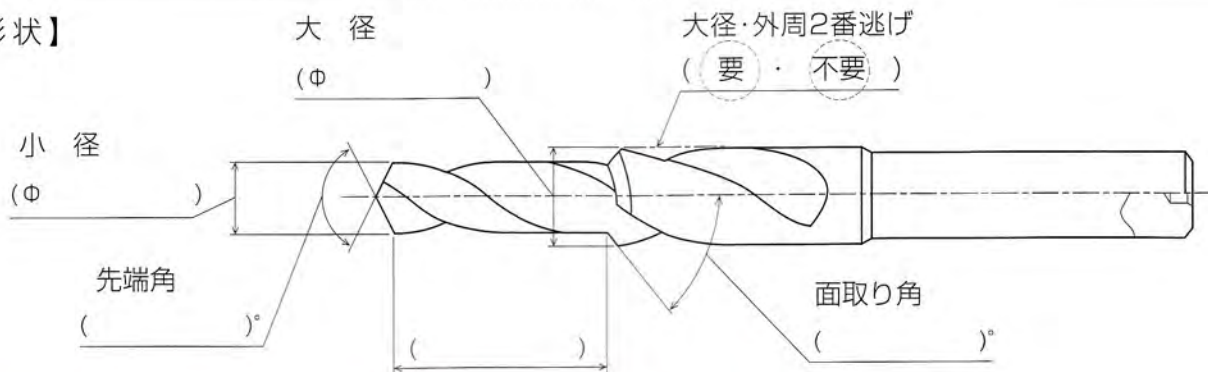
有・無

※ASSコートは鋼加工用の、アサヒ推奨コーティングです。

【A形状】



【B形状】



※その他寸法、特殊品対応及び再研・再コーティングも承っております。
詳しくは弊社営業所までお問い合わせください。

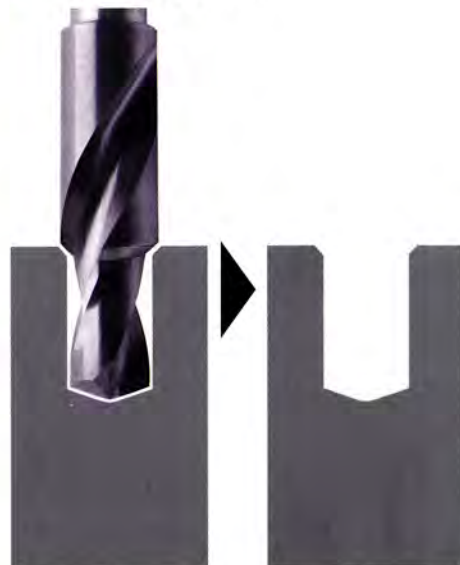
■推奨切削条件(外部給油仕様)

ドリル径 Φd(mm)	軟鋼/一般鋼 (~300HB)	ねずみ鋳鉄 FC250	ダクタイル鋳鉄 FCD450	アルミニウム 合金	
~Φ3	切削速度 (m/min)	50 (30~60)	50 (40~70)	45 (35~60)	70 (50~90)
	送り量(m/rev)	0.08~0.2	0.15~0.25	0.1~0.2	0.1~0.25
~Φ5	切削速度 (m/min)	60 (40~80)	50 (40~70)	50 (40~60)	80 (50~90)
	送り量(m/rev)	0.15~0.25	0.15~0.30	0.15~0.25	0.15~0.3
~Φ10	切削速度 (m/min)	80 (50~110)	60 (50~80)	60 (50~70)	90 (50~90)
	送り量(m/rev)	0.2~0.35	0.2~0.35	0.2~0.35	0.2~0.35
~Φ12	切削速度 (m/min)	80 (60~120)	80 (60~100)	60 (50~80)	90 (50~90)
	送り量(m/rev)	0.25~0.35	0.25~0.35	0.25~0.35	0.2~0.4

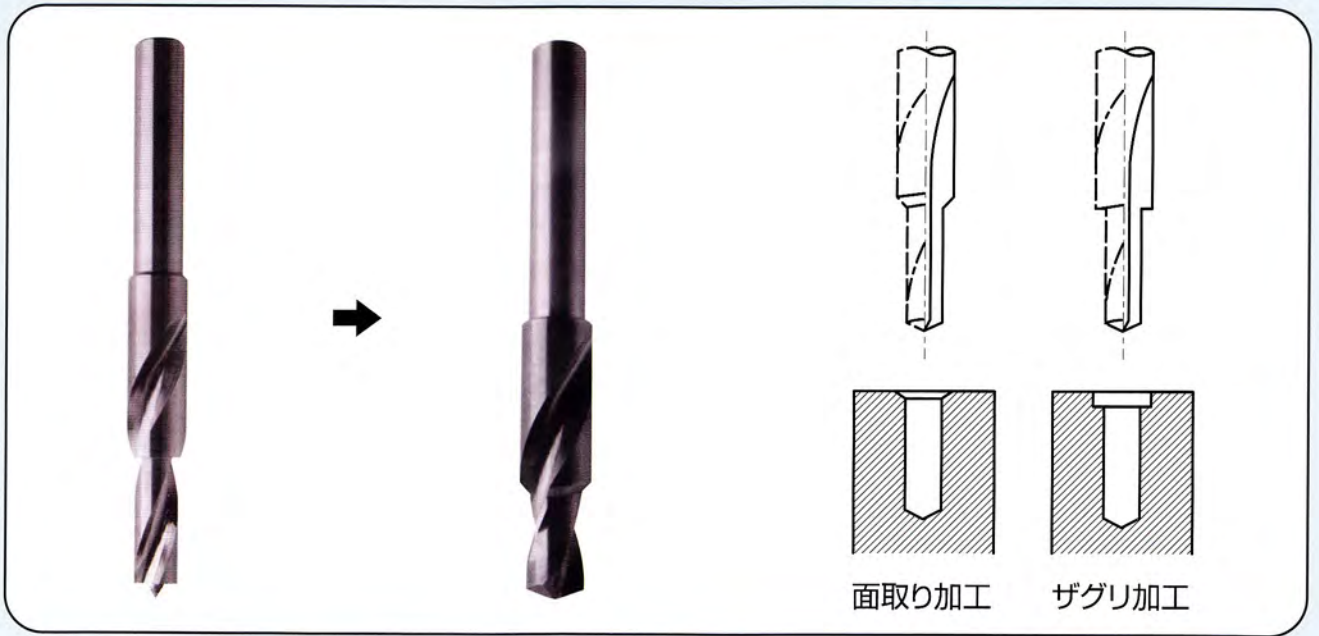
■推奨切削条件(内部給油仕様)

ドリル径 Φd(mm)	軟鋼/一般鋼 (~300HB)	ねずみ鋳鉄 FC250	ダクタイル鋳鉄 FCD450	アルミニウム 合金	
~Φ5	切削速度 (m/min)	70 (50~100)	70 (50~90)	50 (40~80)	100 (70~110)
	送り量(m/rev)	0.15~0.25	0.15~0.3	0.15~0.25	0.2~0.35
~Φ10	切削速度 (m/min)	90 (70~120)	80 (60~100)	60 (50~90)	110 (70~110)
	送り量(m/rev)	0.2~0.35	0.2~0.35	0.2~0.35	0.25~0.4
~Φ12	切削速度 (m/min)	100 (80~140)	90 (70~120)	70 (60~100)	110 (70~110)
	送り量(m/rev)	0.25~0.35	0.25~0.35	0.25~0.35	0.25~0.45

タップ下穴と面取りを
一度に加工



【注意】大径部まで使用した穴あけ(段穴加工など)はできません。




コーティング

鋼加工には、コーティングを推奨します。

コーティング種類	特徴	推奨被削材
ASS	耐熱・耐溶着・耐磨耗	軟鋼、炭素鋼、高硬度鋼等
TiAlN	耐熱・耐磨耗	軟鋼、炭素鋼、高硬度鋼等
TiCN	耐溶着・耐磨耗	軟鋼、炭素鋼、高硬度鋼等
ノンコート		鋳鉄、鋳鋼

- 特徴 1
シャンク・溝が仕上がっている為、
中間工程より加工できるので、短納期対応！
- 特徴 2
両センター仕様の為、
外径円筒研削仕上げが高精度。
- 特徴 3
面取り刃付、座ぐり刃付の形状に、成形可能。
- 特徴 4
先端形状を被削材に合わせて自由に成形可能。



ご使用上の注意
工具を安全にご使用いただくために

- 不適切な切削条件で使用しないでください。
- 大きな摩耗や欠けのある工具は使用しないでください。
- 切りくずの飛散、巻き付きによるケガにご注意ください。
又、保護眼鏡や安全カバーをご使用ください。

WARNING:
Grinding produces hazardous dust.
To avoid adverse health, use adequate ventilation and read Material Safety Data Sheet first.
Cutting tools may fragment in use.
Wear eye protection in the vicinity of their operation.



株式会社 アサヒ工具製作所
ASAHI TOOLS MFG.CO.,LTD.

○本社・工場
〒639-0242 奈良県香芝市北今市2丁目261-2
☎(0745) 77-6120 (代) FAX(0745)77-6112
<http://www.asahikougu.co.jp> E-mail:main@asahikougu.co.jp

○関東営業所
〒110-0015 東京都台東区東上野5丁目23-6
☎(03) 3845-3181 (代) FAX(03)3845-3183

○名古屋営業所
〒456-0018 愛知県名古屋市中区新尾頭1丁目2-16-1-B
☎(052) 671-3875 (代) FAX(052)671-3897

■ご用命は下記へ

予告なく、改良・改善のために仕様変更することがあります。