



インサート交換式ドリル SumiDrill GDX #U



キャンペーン期間 2025年9月1日(月) ▶ 2025年12月26日(金)



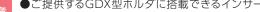




GDX型用インサート 中心刃と外周刃の合計20個ご購入につき

オルダ1本プレゼント!!





●ご提供するGDX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。

GDX型 導入のメリット

穴あけ加工でこんなお悩みはありませんか?

☆深穴加工が安定しない

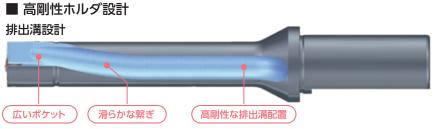
②加工コストが高い

❸切りくずが絡む



GDX型が解決します!!

高剛性ホルダで最大L/D=7の深穴を安定加工

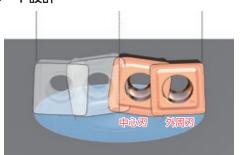


剛性と切りくず排出性を高次元で両立し、 加工振動抑制により安定した深穴加工を実現

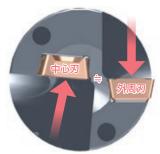


仕様&バランス設計で安定・長寿命

■ 専用インサート設計



■ バランス設計

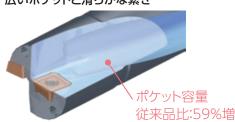


中心刃と外周刃を個別最適インサート設計とし、 形状や相互の位置関係を最適化することで安定加工を実現しコスト削減!

広いポケット&ブレーカの使い分け 切りくず処理性の向上

■ ホルダ設計

広いポケットと滑らかな繋ぎ



排出に重要なポケット容量を増分

■ インサートの組み合わせ

外周刃 ブレーカ L型 G型 切りくず処理用 特長 汎用 外観 断面



* GDXT06 の形状を示す

中心刃と外周刃のブレーカの使い分けで切りくず処理性が向上し安定加工を実現! ステンレス鋼や一般構造用圧延鋼材へも対応!

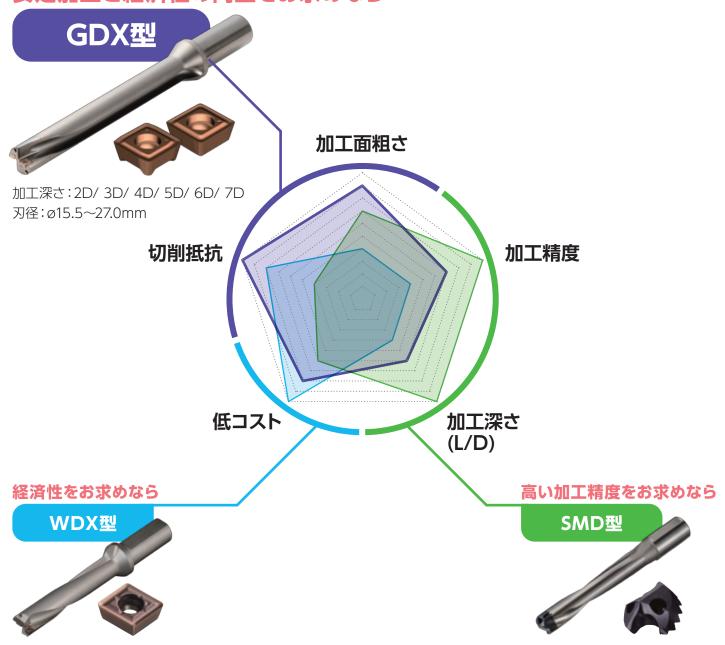
適用可能な加工用途・ワーク形状

加工用途やワークの形状によって下記表を参考に加工条件を設定してください

	ОК	ОК	ОК	ОК	ОК	ОК	NG	NG
	平面	傾斜面	交差穴	プランジ加工	ボーリング加工	凹凸面	重ね板	バックボーリング
加工用途・ワーク形状			-					
推奨ホルダ	推奨切削条件参照	5D以下	5D以下	5D以下	5D以下	5D 以下		
推奨切削条件	推奨切削条件参照	送り量 70%	送り量 50%	送り量 70%	送り量 50%	送り量 50%	_	

先端交換式・インサート交換式ドリル 選択ガイド

安定加工と経済性の両立をお求めなら



イゲタロイ キャンペーン期間 2025年 9月 1日 ▶ 2025年12月26日 インサート交換式ドリル SumiDrill GDX型 発売記念キャンペーン申込書

FAX受付締切 12/^(金) 2025年

ご提供品

ユーザー様ご記入欄

会社名	株式会社日本技商	部署名	三津屋	星工場	ご担当者	佐藤	俊一
特組	的店様ご記入欄 [貴社注文No). A ²	121483R]	
会社名	西川産業株式会社	ご担当者	山内	優	備考	本社宮	営業所

ご注文品

No	インサート				で = 刃		No	十川 57 刑来	*h ==
No.	型番	材 種	数量	確認		No.	ホルダ 型番	数量	
	(外周刃) GDXT <u>070305</u>	_ P	ACU2500	10	D/S	_		GDXH <u>250</u> D <u>5</u> s <u>25</u> -07	1
Ľ	(中心刃) GDXT <u>070308</u>	_C	ACU2500	10	D/S		Ľ	GDXH_230D_332301	本
	(外周刃) GDXT	_ P		個	D/S		2	GDXH D S -	
	(中心刃) GDXT	_ C		個	D/S	7		GDXI1	本
3	(外周刃) GDXT	_ P		個	D/S	_	3	GDXH D S -	
	(中心刃) GDXT	_ C		個	D/S			GD/(1	本

アンケート

※1 いずれかに ✓ 印をつけてください。複数回答可。(必須)※2 今後のアイテム拡充の参考にさせていただきます。

現在お使いの 工具メーカー*1	□サンドビック □京セラ □三菱マテリアル □住友電工 □その他()						
4m \\ 1 \	□鋼(例:S15C、SS材	√ステンレス鋼(□鋳鉄				
被削材* ¹	□その他()					
現ラインアップ以外で ご希望のサイズ*2	工具径: ø mm	加工深さ: D					

特約店様へ	※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。						

本申込書は複写してお使いいただけます。

[※]現ラインアップ/工具径:ø15.5~27.0mm(0.5mmとび)、加工深さ:2D~7D