

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
12/26 (金)
2025年

ユーザー様ご記入欄

会社名	部署名	担当者
-----	-----	-----

特約店様ご記入欄

〔貴社注文No. 〕

会社名	担当者	備考
-----	-----	----

ご注文品

No.	インサート		数量	確認
	型番	材種		
1	(外周刃) GDXT _____ P - ____		個	D / S
	(中心刃) GDXT _____ C - ____		個	D / S
2	(外周刃) GDXT _____ P - ____		個	D / S
	(中心刃) GDXT _____ C - ____		個	D / S
3	(外周刃) GDXT _____ P - ____		個	D / S
	(中心刃) GDXT _____ C - ____		個	D / S

ご提供品

No.	ホルダ 型番	数量
1	GDXH _____ D _____ S _____ - _____	本
2	GDXH _____ D _____ S _____ - _____	本
3	GDXH _____ D _____ S _____ - _____	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()
被削材※1	☐ 鋼() 例:S15C、SS材 ☐ ステンレス鋼() 例:SUS304 ☐ 鋳鉄 ☐ 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

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

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。

〒010-0956 秋田市山王臨海町2番54号 タリイシ 機工株式会社 TEL 018-865-1341 FAX 018-865-1345
--

受付印

本申込書は複写してお使いいただけます。

インサート交換式ドリル

SumiDrill GDX型

発売記念
キャンペーン

キャンペーン期間

2025年9月1日(月) ▶ 2025年12月26日(金)

驚きの高性能
インサート交換式ドリルの
新常識!

世界最長レベルの加工深さ L/D=7



刃径ø15.5～27.0mm ラインアップ

P M K N S H



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

ホルダ1本プレゼント!!

インサート
20個
だけで!?

ご注意

- 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。
- ご購入品及びご提供品は標準在庫品からからお選びください。●インサートは中心刃10個、外周刃10個をご購入ください。

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？

① 深穴加工が安定しない

② 加工コストが高い

③ 切りくずが絡む

GDX型が解決します!!

1 高剛性ホルダで最大L/D=7の深穴を安定加工 ▶ 生産性の向上

■ 高剛性ホルダ設計

排出溝設計



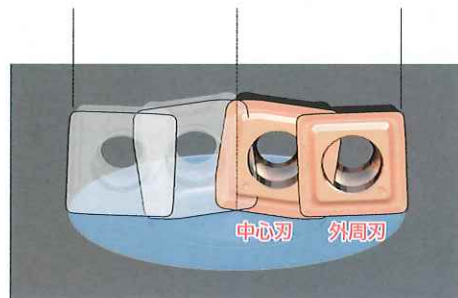
剛性と切りくず排出性を高次元で両立し、加工振動抑制により安定した深穴加工を実現

高剛性な排出溝配置

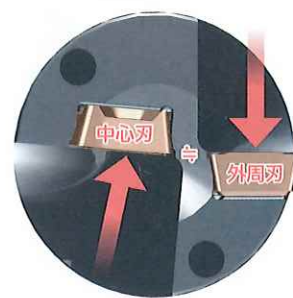


2 4コーナー仕様&バランス設計で安定・長寿命 ▶ コスト削減

■ 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!

3 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



■ インサートの組み合わせ

外周刃

ブレーカ	L 型	G 型
特長	切りくず処理用	汎用
外観		
断面		

* GDXT06 の形状を示す

中心刃

ブレーカ	L 型	G 型
特長	切りくず処理用	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

	OK	OK	OK	OK	OK	OK	NG	NG
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

GDX型



加工深さ: 2D/ 3D/ 4D/ 5D/ 6D/ 7D
刃径: ø15.5~27.0mm

加工面粗さ

切削抵抗

加工精度

低コスト

加工深さ (L/D)

経済性をお求めなら

WDX型



高い加工精度をお求めなら

SMD型

