

# SEPDS/SEPDM

## 新表面処理ハイスドリル誕生。

独自の表面処理D-STH処理を採用。

優れた耐摩耗性、潤滑性、シャープな切れ刃で幅広い被削材に対応！

### 優れた耐摩耗性

窒化酸化処理を進化させた当社独自のD-STH処理を採用。

ノンコートシャープな切れ味を保ったまま、コーティング品並みの耐摩耗性を実現。

### 抜けバリが小さい

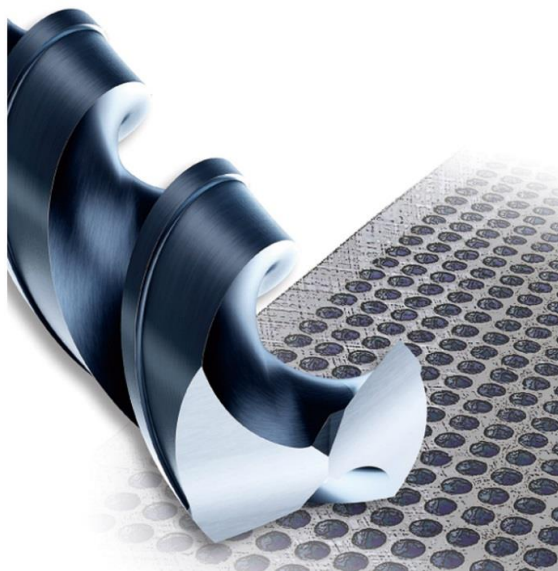
D-STH処理はコーティング品に比べ、切れ刃がシャープで切れ味良好。

### JIS h6の高精度な直径 (一般的にはh8公差)

新表面処理により従来にない高精度を実現。

### 優れた耐溶着性、切りくず排出性

工具表面の微小な穴がクーラントを保持することにより潤滑性が向上。  
耐溶着性、切りくず排出性に優れます。



## D-STH処理の特長

### シャープな切れ刃で切れ味良好

D-STH処理は、コーティングと異なり工具母材表面を硬化させる処理であるため、処理後もシャープな切れ刃を保つことができます。

### 良好な表面性状で優れた耐溶着性、切りくず排出性

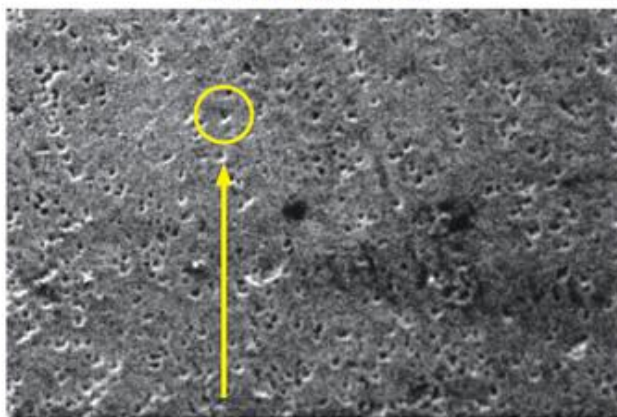
D-STH処理品の表面には微小な穴が生成され、ここにクーラントが入り込むことにより潤滑性が向上し、優れた耐溶着性、切りくず排出性を発揮します。(アルミニウム合金の加工ではその差が顕著です。)

一方、コーティング品の表面には微小な粒(マクロパーティクル)があり、これが耐溶着性、切りくず排出性低下の原因となります。

### SEM写真による表面性状比較

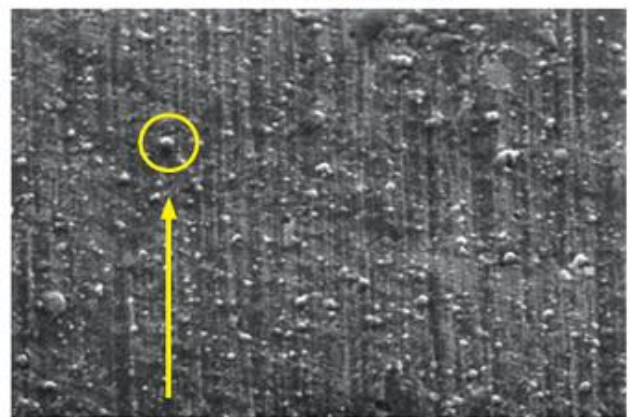
D-STH品の表面

10μm



微小な穴

コーティング品の表面



マクロパーティクル

**三菱マテリアル株式会社**  
加工事業カンパニー

<https://www.mitsubishicarbide.net/mmc/ja/>

※お問い合わせ先は各営業所からお問い合わせください。

0120-34-4159

お問い合わせはこちら

