

三菱マテリアル

三菱マテリアルの金型加工用超硬ソリッドドリルWSTA Rドリルシリーズ「MHS」は樹脂金型、ダイカスト金型に用いられる熱処理後のプレート（硬度3555HRC）への穴加工が可能。従来、熱処理前に削っていた荒加工工程が削減されるため、リードタイムを低減できる。

同社はより幅広い加工に対応すべく、「MHS」シリーズに小径サイズを追加した。

シリーズの特徴は①ブリードイン鋼、焼入れ鋼の深穴は最大L（穴深さ）/D（工具径）1130のノンステップ加工が可能②金型加工に特化した独特なガイドバットと高剛性形状を有し、高精度な穴加工が要求されるエジエクタビンのガイド穴などに対応可能③ドリル外径は0.95mmから12mm、溝長はL/D11230をラインアップ。

住友電気工業

住友電気工業のスーパーマルチドリル「GS型/HGS型」は、ワイド&スミーズなJ字型のフルート形状（Jフルート）で、優れた切りくず処理と排出を可能にした超硬ソリッドドリル。求心性に優れたシニング形状により小型機械でもブレの少ない安定した穴あけ加工が可能だ。

またドリル専用の複合超多層コーティング「DEXコート」採用により、耐摩耗性、耐欠損性、耐溶着性が大幅に向上。鋼・SUS・鉄と多様な被削材、幅広い切削領域で安定長寿命を達成した。

油穴付き「HGS型」は、ダブルマジンの採用により深穴加工の安定性と穴精度が向上し、安定した高効率加工ができる。さらに深穴加工に適応した8Dタイプは114アイテムまで拡充している。

ダイニチ

ダイニチは小径深穴あけ加工のエキスパート集団で、髪の毛より細い穴開けも可能な技術を持つ。チタン製の金属に対して外径0.178mm、内径0.09mmの穴加工をすべて削り出しで行える。外径0.8mm、内径0.3mm長さ0.5mmのステンレスパイプに対して直径0.1mmの穴を20カ所あけるまでに至った。この加工技術を生かして、脳神経外科用の手術器

具やカテーテル部品製造などの実績もあり、2012年2月に「医療機器製造業許可」、同年7月には「ISO13485」も取得。新たな分野でさらなる活躍が期待される。

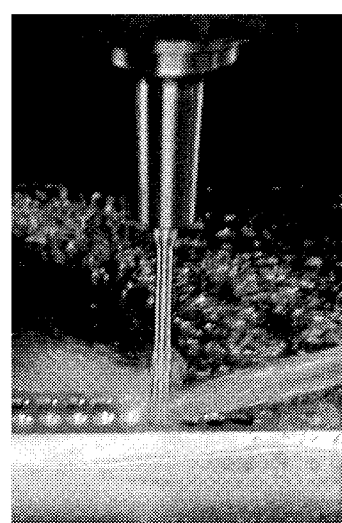
また、同社はドリルの再研磨事業も行っている。微細深穴加工用のマイクロドリルを中心に、1本からでも受注に対応する。直径は0.1mm、1mmまでの超硬ドリルの再研磨が可能。

小径・深穴加工技術

（一）株式会社イワタツール

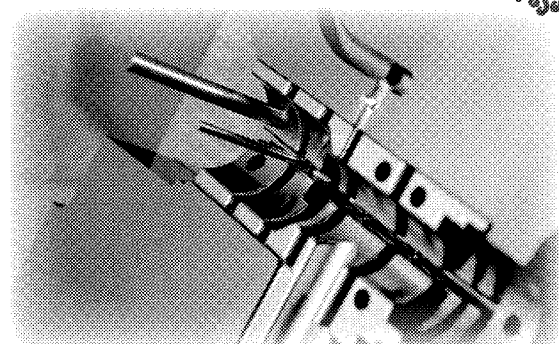
硬速

HRC40~72の焼入れ鋼に20D以上の貫通穴加工を実現



トグロン®ハードロングドリル

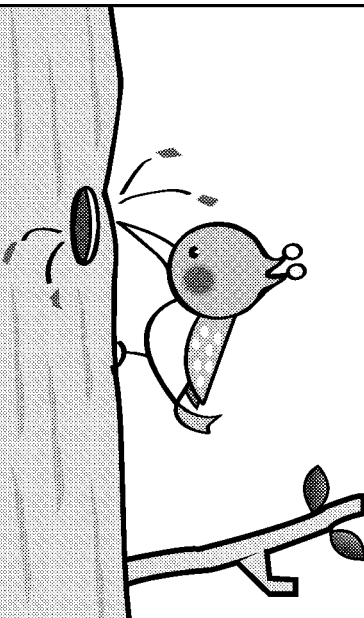
真円度・円筒度・面粗度が非常に優れ、H7以上の精度も可能。金型のイジェクターピンなどの穴加工も下穴無しで一発で加工。刃径φ1.0mm~φ6.0mm



株式会社 **イワタツール**
TEL 052-739-1080
www.iwatatool.co.jp

「穴あけ」が大好きです。

穴あけ加工から、ホーニング加工・測定まで、すべてダイニチにお任せください。



めざせ取引先
全国都道府県達成!!
熊本県・沖縄県のあと2県

自然の機能を生かした最新テクノロジーで私たちは挑戦し続けます。

出来ないを出来るに変える
株式会社 **ダイニチ** 細かい穴加工 検索
〒509-0249 岐阜県可児市姫ヶ丘1丁目33番地（可児テクノビルズ1-33）
TEL (0574) 63-4484 FAX (0574) 63-4681
E-mail: ana@kk-dainichi.co.jp http://www.kk-dainichi.co.jp

イワタツールの「トグロンハードシリーズ」はHRC40~72の焼き入れ鋼の加工が可能。中でも20D以上の深穴加工が行える「トグロンハードロングドリル」は金型へ直彫り加工を行った後、放電加工機にワークを移すことなく、そのままドリルでエジエクターピンや、冷却穴などの深穴加工を行える。ワンマシン・ワンプロセスで

加工ができるため、工程削減の効果が期待できる。また、小径加工に関しては「トグロンミニチュアハードドリル」により直径0.1mmからの焼入れ鋼加工を実現。穴位置精度確保が必要な場合、高硬度材用位置決めドリル「トグロンハードSP」との併用が効果的だ。刃径は直径1.0mm、6.0mm。

イワタツール