

小径・深穴加工技術ここまでできる！

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外径0・178ミリ¹、内径0・09ミリ¹の穴加工をすべて削り出しで行える。外径0・8ミリ×内径0・3ミリ¹×長さ0・5ミリ¹のステンレスパイプに対しても直径0・1ミリ¹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可能。

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して、1本からでも受注に対応する。直径は0・1ミリ¹までの超硬ドリルの再研磨が

ダイ二チ

またドリル専用の複合超多層「**コ一ティング**」、D E X C O 「ト」採用により、耐

りにくす処理と排出を可能にした超硬ソリッドドリル。求心性に優れたシンニンゲ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。

「パーマルチドリル」
「G S型」・「H G S
型」は、ワイド&ス
ムーズなJ字型のフ
ルート形状（Jフル
ート）で、優れた切

に小径サイズを追加

削減されるため、リードタイムを低減できる。

金型加工用超硬ソリ
ツドドリル 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
35-55 HRC）への
穴加工が可能。從
来、熱処理前に行つ

三葉ノア・ワーナー

三重ノマニ

卷之三

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」により直徑1.0ミリ～6.0ミリ程度の焼入からの焼入鋼加工を実現。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

イワタツール

イワタツール

穴あけ加工から、
ホールディング加工・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!!

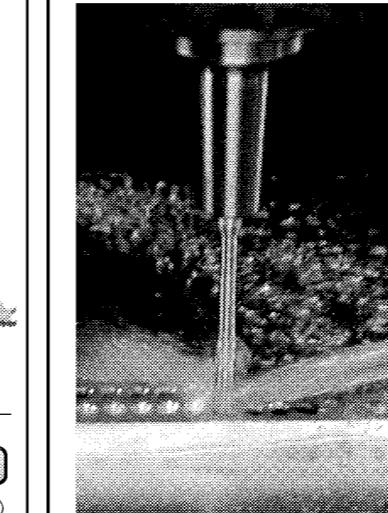
熊本県・沖縄県の
あと2県

出来ないを出来るに変える

DIN 株式会社ダイニチ 細い穴加工 検索

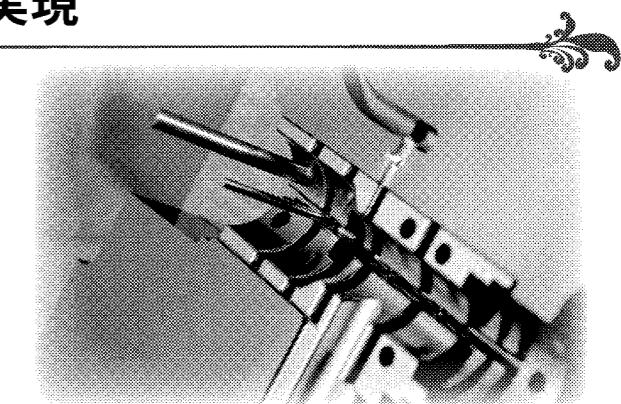
〒509-0249 岐阜県可児市姫ヶ丘1丁目33番地 (可児テクノヒルズ1-3)
TEL (0574) 63-4484 FAX (0574) 63-4688

E-mail:ana@kk-dainichi.co.jp <http://www.kk-dainichi.co.jp>



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