

住友電気工業

住友電気工業のスーパーマルチドリルX H G S型は、深穴加工のさらなる高能率化のため、切りくず排出性とドリル強度を向上させた次世代の超深穴加工用ドリル。

溝形状「Jフルー

を低減することを可能にしている。また、専用コーティング「DEXコート」を使用することにより、多様な被削材に対して長寿命を実現する。

さらにMQL（少量潤滑）への対応も可能。刃径2・516ミリの、穴深さ1230Dまでをラインアップしている。専用ガイド穴加工用PHT型とあわせての使用を提案していく。

OSG

OSGの「UVMシリーズ」は、研磨技術の進化により、高精度加工を実現した極小径超硬ドリル。高精度シャンクの採用により、真円度0・2ミリの以下、面粗さ0・04ミリの以下を実現。超薄膜仕様のスムーズコート、UVM専用ダイヤモンドコート、新DLCコート（特殊品）の3種類を用意し、あるゆる被削材に対応する。

UVMシリーズは全数検査を行い、ラベルに直径のマイナス量を表示している。ドリルの直径は、0・02ミリのから、5D、10D、15Dタイプの形状で対応。また、小径専用ダイヤモンドコーティングを採用した、高剛性形状3枚刃のフラインセラミック用小径ドリル「UVM C E R A」も受注品として対応している。

不二越

不二越は深穴加工用ドリル「アクアドリルEXオイルホールロング」に直径12・9ミリの小径サイズを追加した。刃先形状と溝形状の最適設計で、切りくずの分断性と排出性を向上。加えて平滑溝面により小径深穴安定加工を実現した。耐熱・耐摩耗性に優れたアクアEXコートにより、高速深穴加工でも耐久性、安定性を向上。

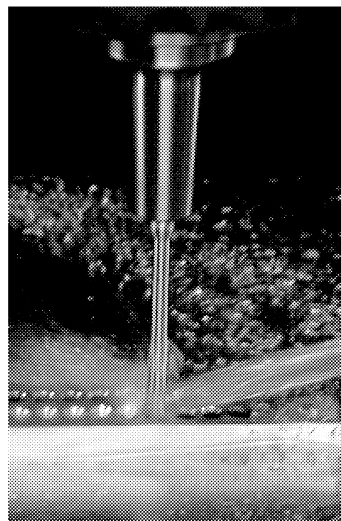
オイルホール採用で内部給油が可能。幅広い被削材に対応する。専用のガイド穴加工用超硬ドリル「アクアドリルEXオイルホールパイロット」にも小径サイズを追加。直径1・01512・03ミリのラインアップ。食いつき性に優れた先端形状で、位置決め精度を高め、後工程の深穴の曲がりを抑制する。

小径・深穴加工技術

小径・深穴加工技術

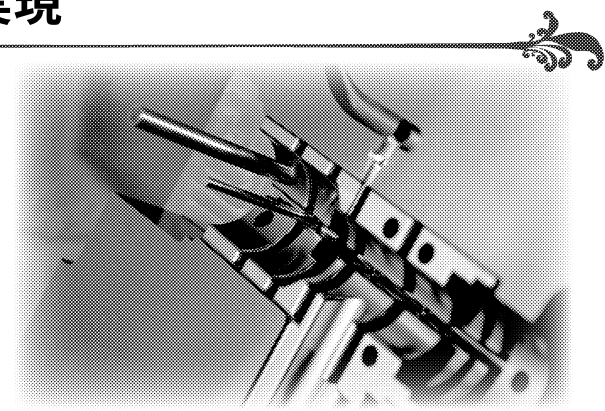
HRC40~72の焼入れ鋼に
20D以上の貫通穴加工を実現

硬速



トグロン®ハード
ロングドリル

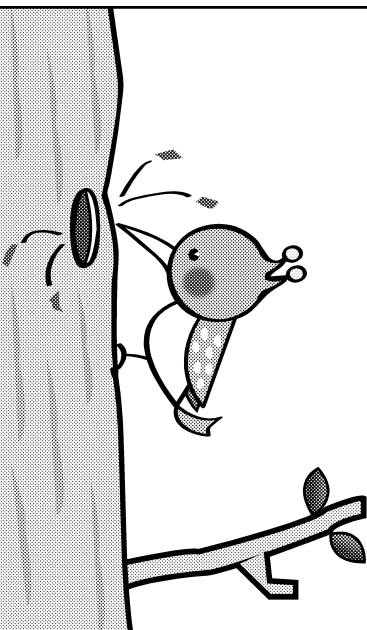
真円度・円筒度・面粗度が非常に優れ、H7以上の精度も可能金型のイジェクターピンなどの穴加工も下穴無しで一発で加工刃径φ1.0mm~φ6.0mm



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**
〒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>

三菱マテリアルはフラインセラミックスや石英ガラスなどの硬脆材加工用ダイヤモンドコーティングドリルシリーズ「DCBS」を販売している。従来、受注生産で対応していたが、標準品を在庫にすることで短納期を可能にする。先端形状は硬脆材加工に最適な工具の剛性を重視。独自のブラズマ化学気相成長（CVD）ダイ

三菱マテリアル

5ミリの32型番、受注生産品は同0・05

ヤモンドコーティングを適用し、超硬母材に対する高い密着性と優れた耐摩耗性を両立している。標準品はドリル径0・12・3・0ミリの30型番を用意している。価格は2万33003万9400円（消費税抜き）。主に精密部品や医療部品の加工で使用する。