

ISO 9001:2008 / ISO 14001:2004 認証取得





深孔(ガンドリル)加工

ガンドリル加工とは、ドリルの内部にある切削油の流路から高圧の切削油をドリル先端に供給し、外周に設けたV溝を通して切削された切屑を切削油と共に排出する加工方法で、面粗度、真円度、円筒度、真直度などを必要とする精密な穴あけや深さを必要とする深穴加工に最も適しています。

半導体製造装置や液晶製造装置などで使用される冷却プレートやホットプレート用のガンドリル加工の他、工作機械部品への加工を得意としておりますのでお気軽にご相談ください。



	MSEG-1000S	MSHG-1850NC
ワーク加工穴径	4 ~ 24mm	4 ~ 24mm
テーブルサイズ	800mm x 1000mm	1600mm x 2500mm
ワーク加工最大長	1000mm	1850mm
積載重量	1.0t	10.0t
		

会社概要

COMPANY PROFILE

設備紹介

FACILITY INFO

深孔加工

GUN DRILL

真空チャック

VACUUM CHUCK

ISOの取組み


ABOUT ISO

加工サンプル

SAMPLE

お問い合わせ

INQUIRY

 [このページを印刷する](#)
[Home of this site](#)

[ページトップへ戻る](#)

渡兼の深孔(ガンドリル)加工のメリット

ガンドリル加工を依頼する場合、ガンドリル加工のみを依頼するのが一般的でした。

しかし、弊社では、材料の調達からガンドリル加工、そしてマシニングセンターでの加工や表面処理まで一括して請け負うことが可能です。

今まで、ガンドリル加工があるために受注をためらっていた部品について、[お気軽にご相談ください。](#)

[ページトップへ戻る](#)