

研究開発設計者様のための技術情報誌 精密微細加工 技術ニュース

発行元：株式会社 後藤精機

GOTOSEIKI

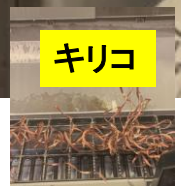
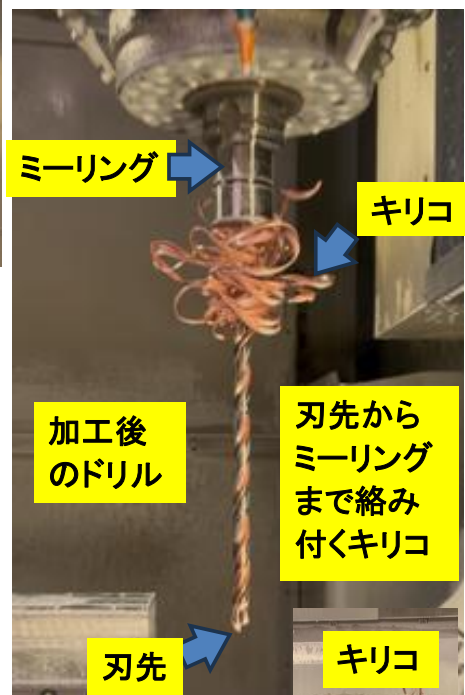
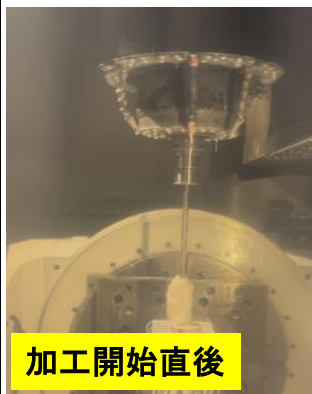
Vol.49 2026年5月19日

後藤精機 社員が語る今月のコラム
ロングドリルでの深穴加工は緊張します。担当：M(MC技術担当)

第59回目となる、技術ニュースをお届け致します。
今回は、深穴ドリル加工についてご報告致します。
まずは右の写真を御覧下さい。

23台保有しているマシニングセンターの中でも、
弊社で**最大の加工範囲**を持つ**同時五軸加工機**、
マキノ製のD500の中です。

異様に長い、切削工具が付いているのが目を引きます。
深穴加工は切削工具にキリコ(切粉)が絡みつき、
工具破損や加工部品の**傷打痕**になる可能性があるため、
従来は、キリコが**せん断**される様に加工を行います。
今回は、深穴加工をした事が、
加工後のドリルを見れば分かるように、加工しております。



加工は $\phi 12$ 深さ**210mm**の止まり穴です。
直径(D)の18倍の深さを加工するので、
ドリルが加工を始める瞬間から、息を止めて見てしまいます。

加工可能な材質は

鉄、SUS系から**非鉄**、アルミ、銅、そして**プラスチック**。

工具メーカーの生産状況により

切削工具が購入が出来ない場合も御座いますが、
直径の30倍、**直径の50倍**、**直径の100倍**の工具が、
メーカーカタログ上で存在しているのでご相談下さい。

今回の技術ニュースも私たちの日々の取り組みをご紹介しますのでご覧ください。

微細加工
技術ニュース

株式会社後藤精機

〒226-0027 横浜市緑区長津田6-11-20
TEL: 045-984-3311 FAX: 045-981-1511
URL: <https://www.gotoseiki.com>

研究開発設計者様のための技術情報サイト

「**微細加工.COM**」

微細加工

検索

今すぐ
検索して