深穴加工の「高精度・高品質・高能率」を実現！

事業内容 各種工作機械・工具の製造・販売

主要製品 ガンドリルマシン、ガンドリルツール

特 徴・優位性

高圧の切削油の供給により、ステップ送りの必要がなく安定した切粉の排出による深穴加工の高能率化と加工径×100㎜以上の深穴加工長の実現。

加工範囲 加工径／Φ1.2 ㎜～Φ500 ㎜　加工長／工具径の 100 ～200 倍

セルフパイロット方式（自らが加工した穴をガイドとする方式）に直進性の向上

加工精度 直進度 1.0 ㎜ /1000 ㎜ 以下

回転に対する送り量が少ないため、穴精度の向上

加工精度 径公差 H7～H9

外周パットによるバニシング効果により面粗度の向上

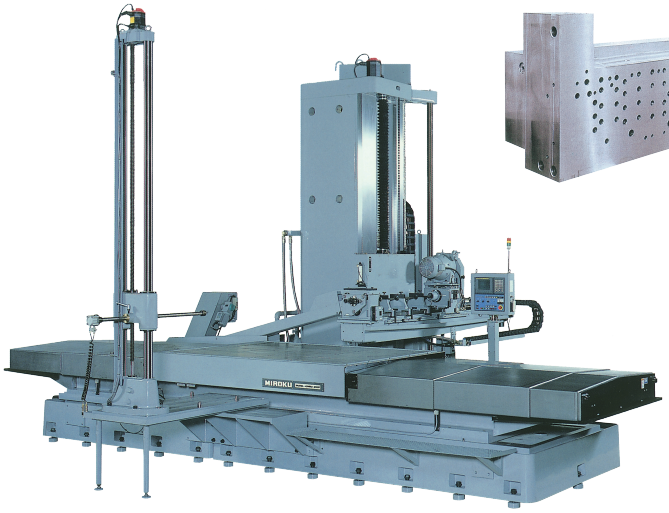
加工精度 面粗度 S45C：8S　～16S　FC：6S　～10S　Al：3S 以下

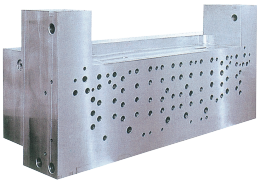
自社開発のツールによる高硬度材質への対応

対応硬度 HRC40 ～ 50

※特殊コーティングにより、ステンレス材、インコネル、チタン等の難削材や高硬度材料加工も可能
（但し、Φ2 ㎜～Φ12 ㎜まで）

日本で唯一のガンドリルマシン及びＢＴＡの専業メーカーによる深穴加工の実現！





ガンドリルマシン及び、ツールのトップメーカー「ミロク機械」が充実した設備と最先端の加工技術を生かし、深穴加工に対する相談・ご注文に応じます。

深穴加工専門工場について

国内５ヵ所の工場ネットワークを生かした受注体制の確立。

本社工場　尼崎工場　三郷工場　相模原工場　名古屋工場

提案の狙い

- ☑ 原価低減
- ☐ 質量低減
- ☑ 生産（作業）性向上
- ☑ 品質／性能向上
- ☐ 安全／環境対策
- ☐ その他

適用可能な製品・分野

- 自動車部品
- 金型部品
- 油圧機械部品
- 航空機工業部品
- 電機電子工業部品
- 医療部品

主要取引先

海外対応

☑ 可　☐ 否

製造可能な精度・材質等

ガンドリル加工
加工径／Φ1～Φ35㎜
加工長／4,000㎜迄

BTA加工
加工径／Φ15～Φ500
加工長／10,000㎜迄

課題と対応方法

課題
大量生産への対応

対応方法
専用機の開発による対応が可能

パテント有無

☐ 有　☑ 無

従来との比較

コスト　◎
生産・作業性　◎

ミロク機械株式会社

☎ 088-862-1136　088-862-1172

〒783-0054　高知県南国市比江836番地
https://www.miroku-gd.co.jp/
kochi@miroku-gd.co.jp

HP

代表者：稲田 勝裕　■資本金：8,000万円　■設立年月日：1971（昭和46）年11月　■売上：200,000万円　■従業員数：152人