

製品・技術 PR レポート

1. 企業概要

| | | | | | | | |
|-----------|------------------------------|-------|-------------|---------|---|------|----|
| 会社名 | 株式会社ハイタック | | | 代表者名 | 稲田 博 | | |
| | | | | 窓口担当 | 稲田 英教 | | |
| 事業内容 | 深孔加工、ガンドリルマシン開発 | | | URL | http://www.hi-tak.co.jp/ | | |
| 主要製品 | ガンドリルマシンによる深孔加工受託、ガンドリルマシン開発 | | | | | | |
| 住所 | 静岡県沼津市松長 443-1 | | | | | | |
| 電話/FAX 番号 | 055-967-3030/055-967-3031 | | | E-mail | i-hidenori@hi-tak.co.jp | | |
| 資本金(百万円) | 69 | 設立年月日 | 平成 21 年 4 月 | 売上(百万円) | 210 | 従業員数 | 10 |

2. PR事項

『 深孔加工のスペシャリスト集団です。 』

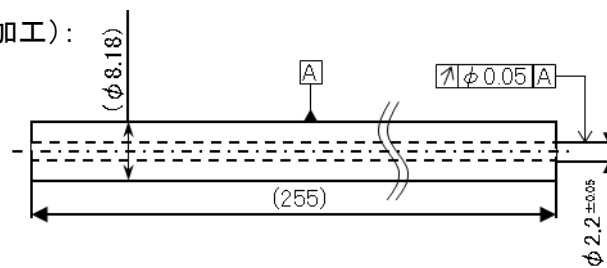
当社では、高い回転精度を可能にしたビルトインサーボスピンドルを搭載したガンドリルマシンを自社開発し、深孔加工の様々なニーズに対応してきました。

医療分野だけでも20社以上、外形加工済みのワークや、要求同芯度 $\phi 0.05$ など非常に難度の高い加工に対応しており、航空機部品・自動車関連部品・工作機械部品・各種スリーブピン・コアピン・金型冷却穴など多種多様な深孔加工実績があります。

● 当社の技術

- ✓ 対応加工寸法(mm) : $\phi 0.8 \times 30L \sim \phi 30.0 \times 1,000L$ の深孔加工
- ✓ 穴径精度 : ± 0.05 以内
- ✓ 面粗度 : 3.2S (Ra 0.023 の実績あり)
- ✓ 要求同芯度 : $\phi 0.05$ 以内の実績あり
- ✓ 材質 : インコネル、ハステロイ、 β チタン、Co合金、Ni合金、
一般鋼材全般(ステンレス、アルミ他)、樹脂(PEEK材他)
- ✓ 小径深孔の加工例

(軸端両方向から加工) :



※ 中央部付近に生じる段差は $\phi 2.05$ ピンゲージスムーズに通れば可とする



【外径加工済 SUS420J2 $\phi 3.2$ 】



【外径加工済 ASTM F136 $\phi 1.6/65\text{mm}$ 】

● 当社の特徴

- ✓ 少量(1本)から加工致します。
- ✓ 高精度な加工が出来る為、材料コストの削減にご協力出来ます。
- ✓ 協力工場との連携により、大径深孔加工や外径加工等も承ります。
- ✓ 高精度深孔加工の研究・開発(加工技術、ガンドリルマシンの設計製作)

3. 特記事項 (期待される応用分野等)

- 主要取引先 : (株)井高、協立機械(株)、スター精密(株)、東芝機械(株)、日本ベアリング(株)、ミズホ(株)、(株)菱興社
- 平成 24 年 5 月 : 「ガンドリルマシンサーボスピンドルモータ」特許公開
- 医療分野の難削材深孔加工も多数実績あり (β チタンの高精度加工品納入等)