

“工具再研磨の匠”がお送りする

工具再研磨のオプション 特集

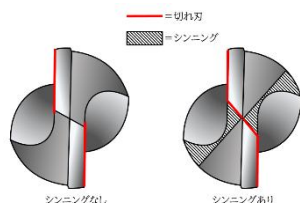
お使いの工具をもっと長持ち・高精度に。
再研磨の「ひと工夫」で、
新品レベルの性能や新たな機能を
引き出せるかもしれません！



切削工具に関する、こんなお悩みありませんか？

- すぐに切れ味が落ちて、工具の交換頻度が高い…
- 摩耗や刃先のカケが頻発して、加工が安定しない…
- 新品と同じように研磨しても、結局同じトラブルが再発する…
- もっと加工の効率を上げて、生産性を向上させたい…

そんな時は、再研磨.comにお任せください！



シンニング

食い付きを改善し、
高精度な穴あけを実現！

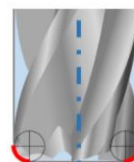


ホーニング

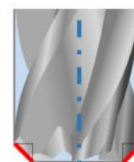
刃先の強度を上げ、
カケや折れを抑制！



スクエア



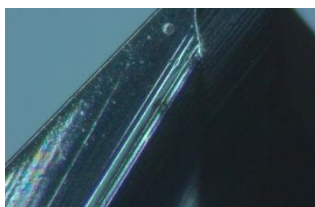
ラジウス
(コーナーR)



コーナーC

コーナー形状最適化（R/C面）

工具の剛性を高め、切れ刃の切削抵抗を抑え、
刃先寿命を延ばすことが可能！



エアラップ処理

表面を鏡面化し、切りくずの
排出性を改善！



工程集約

複数工程を1本に集約！時
間短縮と高精度化を実現！

材料		ドリル・スロットカッタ		エンドミル、他		リーマ	
		コート種	代表銘柄	コート種	代表銘柄	コート種	代表銘柄
超硬	鉄系 SUS系 鋳鉄系	TiALN系 Cr系複合多層	TiALN WDL	TiALN系 Cr系	TiALN WXL	Cr系ナノ周期積層	SXL(薄膜) 1μm
	高硬度材 耐高速・耐熱	Cr,Si系 ナノ周期積層	EgiAs	TiALN系複合多層 SiC含有ナノ周期構造	FX DUREOREY		
	非鉄 アルミ 銅	DLC DIA CrN	DLC DIA CrN	DLC DIA CrN	DLC DIA CrN	DLC DIA CrN	DLC DIA CrN
	鉄系 SUS系 鋳鉄系	TiN系 Cr系複合多層	TiN WDL	TiN系 Cr系	TiN WXL	Cr系	WXL(薄膜) 1μm
ハイス	高硬度材 耐高速・耐熱	Cr,Si系 ナノ周期積層	EgiAs	TiCN系 V			
	非鉄 アルミ 銅	DLC CrN	DLC CrN	DLC CrN	DLC CrN	DLC CrN	DLC CrN

※本表は参考用。メーカー・コーティング・加工条件により異なる場合があります。

各種コーティング

耐摩耗性・耐熱性を向上させ
工具寿命を大幅アップ！



<https://saikenma.com/>

再研磨.COM 再研磨による切削工具の延命化と
コスト削減をご提案します

[↑詳しくはサイトをご覧ください！](#)

MIYAMOTO
Co., Ltd.

切削工具の再研磨は、再研磨.comにお任せください！

再研磨で、 工具は"生まれ変わる"！

＼ 再研磨.comにお任せください！ ／

- 1本・少量からOK！
- あらゆる切削工具に対応！
- 高品質な再研磨で、切れ味復活！

工具の延命化に関するお悩み、
何でもご相談ください
無料見積りはこちら！

☎0294-52-1211

(受付時間：9:00～17:00)



その切削工具、 再研磨で生まれ変わります。

宮本製作所が運営する「再研磨.com」は、切削加工のプロフェッショナルだからこそ実現できる高品質な再研磨サービスを提供しています。

切れ味の落ちた工具を、元の切れ味レベルに蘇らせる。それが私たちの使命です。自社で使用する工具を再研磨し続けた経験と、専用設備による精度の高い加工技術で、お客様の工具に新たな命を吹き込みます。

さらに、製造直販による低コスト・短納期、工具の延命や改造提案など、多彩なサービスで現場の課題を解決します。

廃棄や放置されがちな工具に再び活躍の場を与え、コスト削減と効率化を実現する「再研磨.com」。工具再研磨の匠が、貴社の生産現場を力強くサポートいたします。



株式会社 宮本製作所

設立
資本金
代表者
本社所在地
事業内容

1961年1月1日
12,000,000円
代表取締役 宮本 貴洋
〒319-1225 茨城県日立市石名坂町2-43-15
■ 工具再研磨
■ 焼結金属をはじめとした切削加工
■ 油圧ポンプ加工組立



<https://miyamoto-ss.co.jp/>

MIYAMOTO
Co., Ltd.