

PRODUCT NEWS

No. 450

シリーズ拡張
SERIES EXPANSION



高能率加工用工具

ヘプタミル

HEPTA MILL with Heptagon insert



HEP

 形

業界初! 7角形チップ使用

ポアタイプ: φ50~φ200

シャンクタイプ: φ50

●ポアタイプ



●シャンクタイプ



攻める

7角形

NEW 強化形
ホルダ **G-Body**

耐熱性に優れ高硬度かつ高剛性で、本体耐久性および工具寿命を従来品比30%以上アップ

Adopted ultra-rigid "G-Body" improved body durability and tool life by 30% or more.

NEW シム付き
タイプ **HEP-RS形**

高精度超硬シム採用により、チップ破損時の本体損傷を防止。より安定した工具寿命を実現

- Carbide shim prevents body damage and improved security when insert was broken.
- Tool stability gives longer tool life.

NEW 新チップ
材種 **JC7560**

耐欠損性や耐熱衝撃性が求められる加工に対し、より一層の長寿命化を実現。

Improved heat-fracture resistance & impact strength and tool life.



ダイジェット工業株式会社

1 高切込み高送りが可能

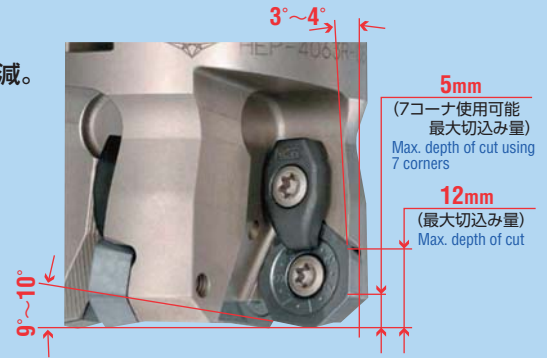
加工面に対し、外周および正面切れ刃角が逃げており、加工時の切削抵抗を低減。さらにポジ刃形 (A.R.: +8°) 採用により高切込み高送りが可能。

- S50C : 1mm/tの時に切込み3mm可能 0.6mm/tの時に切込み5mm可能
- FC300 : 1mm/tの時に切込み5mm可能
- SKD61 (45HRC) : 0.6mm/tの時に切込み2.5mmが可能

High metal removal

Cutting forces are reduced due to outer edge and inner edge has side and face clearance so high feed can be achieved in case of deep cutting.

- Mat'l to be cut C50 : fz=1mm/t in case of ap=3mm, fz=0.6mm/t in case of ap=5mm.
- Mat'l to be cut GG300 : fz=1mm/t in case of ap=5mm.
- Mat'l to be cut 1.2344,45HRC : fz=0.6mm/t in case of ap=2.5mm.



2 G-Bodyとの組合せでチップの安定性が抜群

G-Bodyの剛性とチップセット時の抜群の安定性により、荒加工でもびびりなく安定切削が可能。

Excellent insert stability with G-Body

Combination of rigid G-Body and high stability to the insert in the insert pocket gives stable machining without chatter in case of roughing.

3 強度に優れた7角形チップ

チップ厚みが6.35mmと厚く、取付け穴径に対する切れ刃断面強度が**40%アップ**。(従来品比)

Stronger heptagon insert

Improved insert strength 40% compared with high feed insert by increasing size and thickness of insert.

4 7コーナ仕様で経済的

高送り時でもチップは全コーナ使用可能。7コーナとも同様の加工内容にて使用できます。

Insert gives maximum 7 times indexability

Heptagon insert gives maximum 7 times indexability when ap=5mm or less.

5 ダブルクランプ機構

ダブルクランプ機構の採用でチップを強力に固定。

Double clamp system

Adopted double clamp system, fastens the insert strongly.

ダブルクランプ機構タイプのチップ取り付け要領をご参照ください。(7ページ)

Please see page 7 for "Insert set up installation point of double clamping mechanism type".



7コーナ
攻め
可能

6 NEW 鋳鉄・一般鋼から高硬度材まで対応

チップ材種は、

- 一般鋼用: JC7560, JC5040
 - 鋳鉄・焼入れ鋼用: JC5118, JC8015
 - ステンレス鋼および強断続切削用: JC7560, JC8050
- をラインナップ。

- For general steel: JC7560, JC5040
- For cast iron & hardened steel: JC5118, JC8015
- For stainless steel & unfavorable conditions: JC7560, JC8050

7 チップコーナの識別番号を表示

チップコーナ部に1~7の番号を表示。使用チップコーナの判別が容易です。

Insert corner identification

Insert has corner identification No. on the top face.

DIJET®
ヘプタミル
HEP 形 HEPTA MILL with
Heptagon insert

業界初! 7角形チップ使用 高能率加工用工具

荒加工

HELPに HELP!!

ダブルクランプ

Double clamp system

R2

Corner radius: R2

チップ厚み: 6.35mm
チップ内接円: $\phi 17.5$ mm

Thickness of insert: 6.35mm
Inscribed circle: $\phi 17.5$ mm

ワイパー幅: 1.2mm

Width of wiper: 1.2mm

G-Body

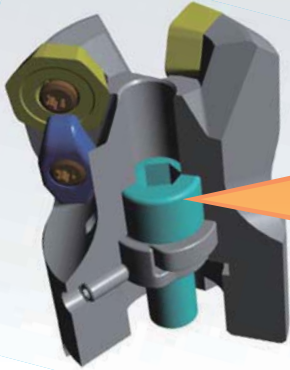
耐熱性に優れた強靱性鋼+表面のGN処理により、表面硬さ65HRC以上と高硬度かつ熱変形に強く高剛性で、本体耐久性および工具寿命を従来品比30%以上アップ。過酷な加工条件にも威力を発揮します。さらに、切りくずの溶着、錆の発生を抑制する効果もあります。

Adopted GN surface-hardening treatment on thermal resistant high strength steel gives high hardness over 65HRC and secure insert pocket and holder against thermal deformation, improved body durability and tool life by 30% or more. Make it difficult to be damaged even under severe cutting conditions. Also rust-proof and anti-welding effect is much improved.

シリーズ拡張 Series Expansion

φ50ボアタイプフライスの追加 50mm diameter bore type cutter expansion.

独自の取り付け機構採用(特許出願中)により、従来チップが使用できる小径φ50ボアタイプフライスが、新たにラインナップに追加されました。
50mm diameter bore type cutter for HEPTA MILL with conventional insert were newly added to the lineup by adopting unique mounting mechanism. (Patent applying)



本体内部にアーバ用セットボルトが内蔵されているので、付属のLレンチ(LW-080)にて簡単に市販のフライス用アーバに取り付けられます。

It is easily mounted on standard milling arbor to tighten the set bolt which is built into the cutter body by using attached L wrench (LW-080).

切りくず排出量比較 Chip volume comparison

HEP-3050-200-S42
(シャンクタイプ) End mill type



HEP-3050R-08-22
(ボアタイプ) Facemill type



Q(cm³/min)

シャンクタイプに比べ
切りくず排出量

1.5倍UP!

Chip volume 1.5 times!

被削材: S53C(生材)
Vc=157m/min, Vf=1,800mm/min
ap=5mm, ae=30mm, 突出し長さ: 87mm

Mat'l: C53 (raw material)
Vc=157m/min, Vf=1,800mm/min
ap=5mm, ae=30mm, Overhung length: 87mm

ブレーカ付きチップの追加 Insert with chipbreaker series expansion.

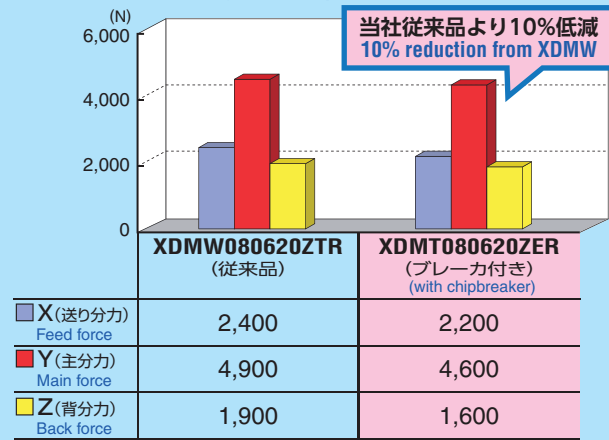
切削条件 Cutting condition

被削材: S50C
工具径: φ63mm (HEP-4063R-08)
Vc=158m/min, N=800min⁻¹, fz=0.8mm/t
ap=3.5mm, ae=38.5mm
Mat'l: C50,
Tool dia.: φ63mm (HEP-4063R-08)
Vc=158m/min, N=800min⁻¹, fz=0.8mm/t, ap=3.5mm, ae=38.5mm

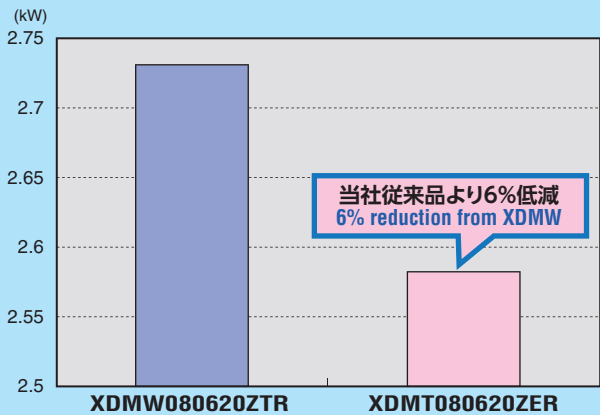
ダウンカット
使用ホルダ: DSA-22.225-100-63-BT50H
(突出し長さ: 150mm)
チップ材種: JC8050
Down cut
Arbor: DSA-22.225-100-63-BT50H (Overhung length: 150mm)
Insert grade: JC8050



切削抵抗比較 Cutting force comparison



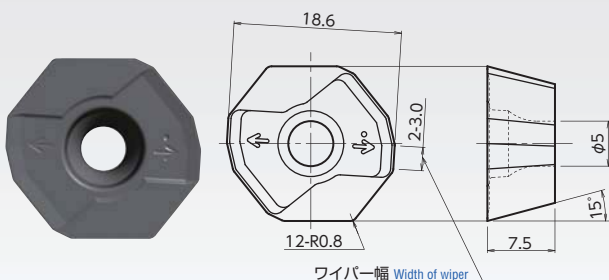
切削動力値比較 Power consumption



さらい刃(ワイパーチップ)の追加 Wiper Insert series expansion.

送り量f(mm/rev)が1.2mmを超え、かつ仕上げ面粗さRz=12.5μm程度を求める場合にさらい刃(XDMT080708ZER)を使用ください。(下記参照)

In case of f(mm/rev)>1.2mm and Rz≅12.5μm, recommend to use wiper insert XDMT080708ZER.



ワイパー幅 Width of wiper

さらい刃の装着方法 Wiper insert set up installation points for Heptamill

1. 送り量f(mm/rev)により、さらい刃の装着枚数を決定ください。
Please decide the number of wiper inserts to install according to f (mm/rev).

送り量f(mm/rev) = 機械の送り速度 Vf(mm/min) ÷ 回転速度 n (min⁻¹)

送り量f(mm/rev)	さらい刃装着枚数 No of wiper inserts to install
1.2mm < f (mm/rev) ≤ 3mm	1
3mm < f (mm/rev) ≤ 6mm	2
6mm < f (mm/rev) ≤ 9mm	3
9mm < f (mm/rev) ≤ 12mm	4

さらい刃は、⇒を正面切れ刃としてカッタ本体に等分割になるように装着ください。
Please install wiper inserts which ⇒ mark use as wiper edge in cutter body to be an equal dividing.

2. 標準切削条件は、さらい刃を使用しても同じ条件にて使用いただけます。
Even if wiper insert is used, recommended cutting condition can be used on the same condition.



さらい刃(XDMT080708ZER)使用時の注意

- ヘプタミル用さらい刃は2コーナ使用タイプです。
- 左図のように、矢印が正面に来るように装着してください。
- Wiper insert for HEP has double cutting edge.
- Put insert so that "the arrow" may be shown in front.

ワイパー部 Wiper

切削性能 Example of cutting performance

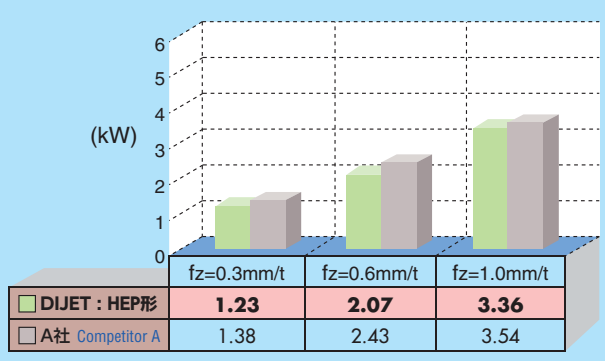
切削抵抗比較 Cutting force comparison

切削条件 Cutting condition

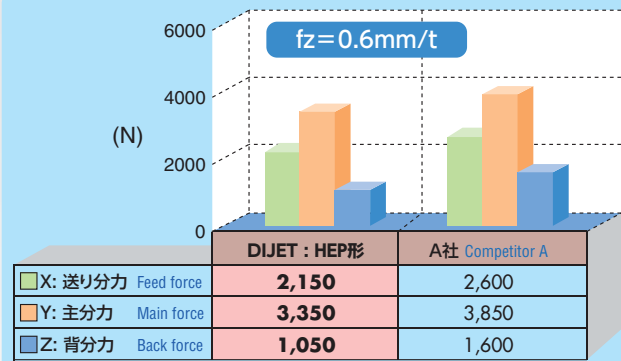
被削材: S50C (201HB) 突出し長さ: $\ell=75\text{mm}$
 工具径: $\phi 63\text{mm}$ ダウンカット
 $V_c=160\text{m/min}$ チップ材種: JC5040
 $f_z=0.3, 0.6, 1.0\text{mm/t}$
 $a_p=3.0\text{mm}$
 $a_e=40\text{mm}$

Mat'l: C50, 201HB Overhung length: $\ell=75\text{mm}$
 Tool dia.: $\phi 63\text{mm}$ Down cut
 $V_c=160\text{m/min}$ Insert grade: JC5040
 $f_z=0.3, 0.6, 1.0\text{mm/t}$
 $a_p=3.0\text{mm}$
 $a_e=40\text{mm}$

●ヘプタミルの切りくず Chips of HEP



Q = 30cm³/kW



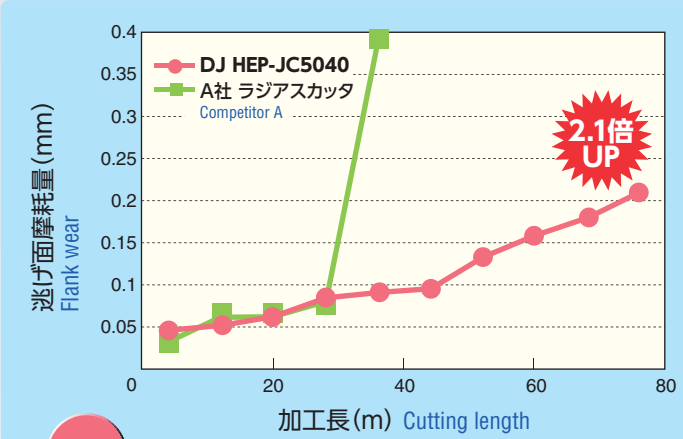
切込み量が大きくても低い切削抵抗で加工が可能。
 他社製品に対し20%以上切削抵抗減。
 Over 20% reduced from conventional tool

加工寿命比較 Tool life comparison

切削条件 Cutting condition

被削材: S53C $a_e=40\text{mm}$
 $n=800\text{min}^{-1}$ DRY
 $V_c=158\text{m/min}$ ダウンカット
 $V_f=800\text{mm/min}$
 $f_z=1\text{mm/t}$
 $a_p=3\text{mm}$

Mat'l: S53C $a_e=40\text{mm}$
 $n=800\text{min}^{-1}$ Dry
 $V_c=158\text{m/min}$ Down cut
 $V_f=800\text{mm/min}$
 $f_z=1\text{mm/t}$
 $a_p=3\text{mm}$



他社製品に対し、2.1倍の加工寿命が得られる。
 Compared with competitor's cutter, HEP achieved 2.1 times longer tool life.

切削性能 Example of cutting performance

切りくず排出量比較 Chip volume comparison

ヘプタミル: HEP-4063R-08 HEPTA MILL

切削条件 Cutting condition

被削材: S50C (201HB) Vf=3,200mm/min **Q=384cm³/min**
 工具径: φ63mm ap=3mm ロードメーター: 66%
 n=800min⁻¹ ae=40mm
 Mat'l: C50, 201HB Vf=3,200mm/min Q=384cm³/min
 Tool dia.: φ63mm ap=3mm Power load: 66%
 n=800min⁻¹ ae=40mm

高送りカッタ High feed cutter

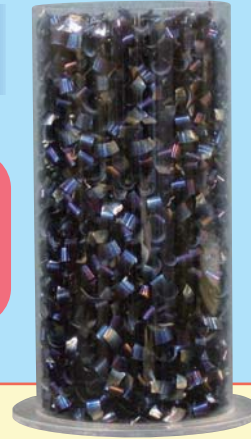
切削条件 Cutting condition

被削材: S50C (201HB) Vf=6,400mm/min **Q=384cm³/min**
 工具径: φ63mm ap=1.5mm ロードメーター: 66%
 n=800min⁻¹ ae=40mm
 Mat'l: C50, 201HB Vf=6,400mm/min Q=384cm³/min
 Tool dia.: φ63mm ap=1.5mm Power load: 66%
 n=800min⁻¹ ae=40mm



1分間当り3kgの切りくず除去時の
切りくず体積を比較
Chip volume comparison (same weight)

ヘプタミルの切りくずはカール半径が
小さく蓄積しづらいため、切りくず体
積が減り処理が容易になります。
Environmental measure

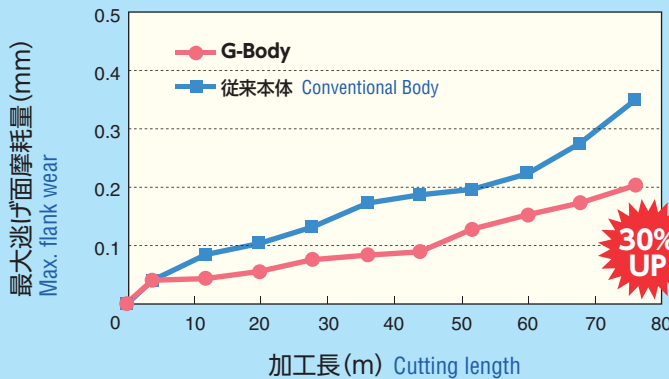


切りくず体積20%減
Reduced chip volume 20%

G-Bodyの効果 Tool life comparison G-body VS Conventional body

切削条件 Cutting condition

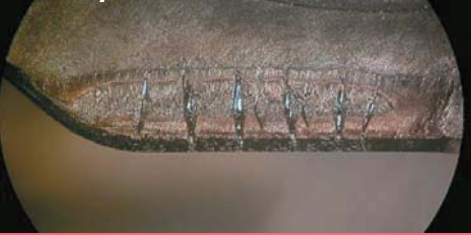
被削材: S53C fz=1mm/t Mat'l: S53C fz=1mm/t
 工具径: φ63mm ap=3mm Tool dia.: φ63mm ap: 3mm
 (HEP-4063R-08) ae=40mm (HEP-4063R-08) ae: 40mm
 n=800min⁻¹ DRY、ダウンカット n=800min⁻¹ Dry, Down cut
 Vc=158m/min チップ材種: JC5040 Vc=158m/min Insert grade: JC5040
 Vf=800mm/min Vf=800mm/min



従来本体 Conventional Body



G-Body



G-bodyは本体耐久性および工具寿命を従来品比30%アップ。

Compared with conventional body, G-body gives body strength and improved tool life by 1.3 times.

切削性能 Example of cutting performance

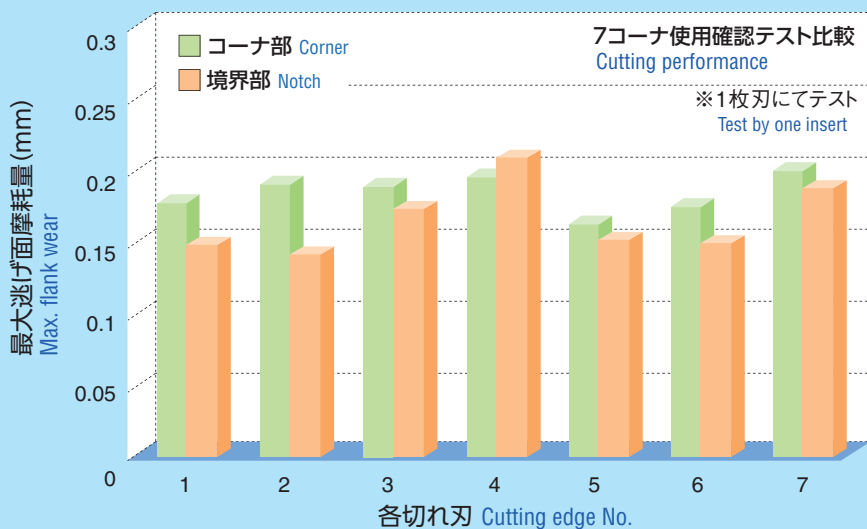
7コーナ使用確認 Performance comparison using 7 corners

各コーナ 60m加工後の刃先状態

Tool life test result by using 7 corners after 60m machining.

切削条件 Cutting condition

被削材: S53C 工具径: φ63mm (HEP-4063R-08)	$n=800\text{min}^{-1}$ $V_c=158\text{m/min}$ $f_z=1\text{mm/t}$	$a_p=3\text{mm}$ $a_e=40\text{mm}$ DRY、ダウンカット チップ材種: JC5040	Mat'l: S53C Tool dia: φ63mm (HEP-4063R-08)	$n=800\text{min}^{-1}$ $V_c=158\text{m/min}$ $f_z=1\text{mm/t}$	$a_p: 3\text{mm}$ $a_e: 40\text{mm}$ Dry, Down cut Insert grade: JC5040
---	---	--	--	---	--



各切れ刃とも60m加工にて最大逃げ面摩耗量0.2mm以内。
7コーナとも同様の加工内容にてご使用いただけます。

Each 7 corners showed within 0.2mm flank wear after 60m machining.
Same cutting conditions are applied for 7 corners.

チップコーナの使用手法 How to use of corner change

チップ
回転方向
Rotational direction
for corner change

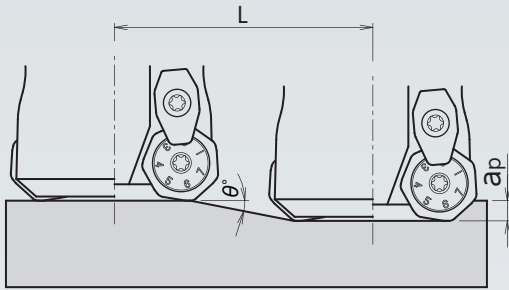


特に深彫り加工時は番号カウントダウン方式(反時計回り)で
チップ交換することを推奨いたします。

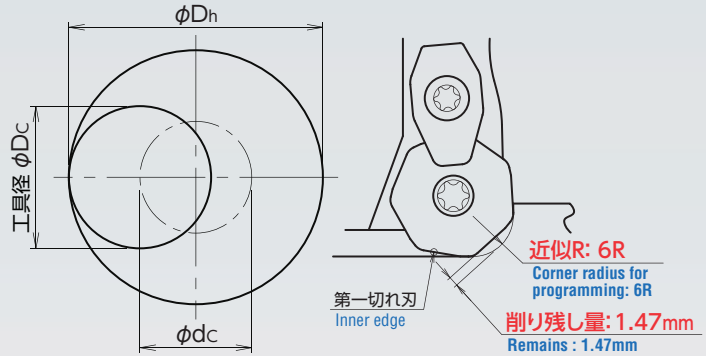
Recommend to rotate the insert counter-clockwise for corner change.

プロファイル加工時の注意事項 Attention for profiling milling with "HEPTA MILL"

●ランピング加工 Ramping



●ヘリカル加工 Helical interpolation



●ツールパスの算出方法 Calculation of tool pass dia.

$$\phi_{dc} = \phi_{Dh} - \phi_{Dc}$$

ツールパス径 穴径 工具径
Tool pass dia. Bore dia. Tool dia.

●一周当りの切込み深さが最大切込み深さapを越えない様にしてください。
Depth of cut per one circuit should not exceed max. depth of cut ap.

●ツールパスの回転方向はダウンカットになるよう反時計回りにしてください。
Down cutting is recommended, so tool pass rotation should be counterclockwise.

形番 Cat. No.	工具径 (mm) Tool dia.	正面加工 可能径 (mm) Eff. Cutting dia.	ランピング加工 (最大切込み深さap=5mm時) Ramping (ap=5mm)				ヘリカル穴あけ加工 Helical interpolation	
			第1切れ刃までの 傾斜角度:θ(度) Ramping angle to the inner edge	第1切れ刃における 切削長さ:L(mm) Total cutting length with the inner edge	最大傾斜角度 :θ(度) Max. ramping angle	最大傾斜角度に おける切削長さ :L(mm) Total cutting length	最小穴径 (mm) Dh min.	最大穴径 (mm) Dh max.
HEP-3050	50	36.7	1°50'	156	9°	31	74	96
HEP-*063	63	49.5	1°25'	202	7°	40	100	122
HEP-*080	80	66.6	1°	286	5°	57	134	156
HEP-*100	100	86.6	0°45'	382	3°30'	81	174	196
HEP-*125	125	111.6	0°35'	491	2°30'	114	224	246
HEP-*160	160	146.6	0°25'	687	2°	143	294	316
HEP-*200	200	186.6	0°20'	860	1°30'	190	374	396

ダブルクランプ機構タイプのチップ取り付け要領

Insert set up installation points of double clamping mechanism type



1 チップを取り付ける前に、チップ座をハケやエアブローで清掃し、切りくず等を除去してください。その際、チップ座の変形およびバリ等がないかチェックしてください。
Clean the insert seat by brush or air blow before installing the insert, and remove the chips and dust completely. In that time, please confirm whether there is neither the deformation nor burr of insert seat.

2 チップを清掃してください。
Clean the insert itself.



3 付属されている焼き付き防止剤(MOLY)をチップクランプネジに塗布してください。
Please spread the attached Moly coat on the clamp screw.



4 チップをチップ座に確実に押さえながら、固定してください。市販のトルクコントロールレンチもしくは、付属されているレンチを使用してチップクランプネジを締め込んでください。
Fix the insert to insert seat while surely suppressing it. Tighten the clamp screw with torque wrench on the market or an attached wrench.

トルクコントロールレンチによる
推奨締め付けトルク
Recommended torque for clamp screw

トルク寸法 Wrench size	推奨締め付けトルク Recommended torque
T20	6.0 N·m



5 チップが完全に固定されたことを確認し、クランプ用ネジを締め込んでください。(クランプ用は、完全に取り外さなくても、ゆるめるだけでチップの着脱は可能です。)
Confirm the insert is completely fixed, then tighten the screw for clamp set. (Only the clamp set loosens even if it doesn't completely detach it and index or remove the insert is possible.)

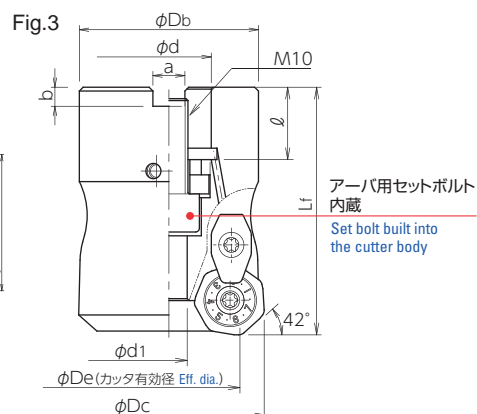
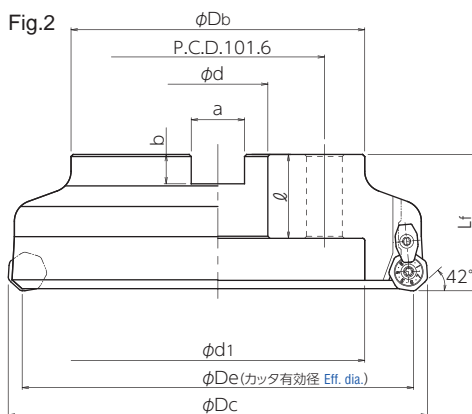
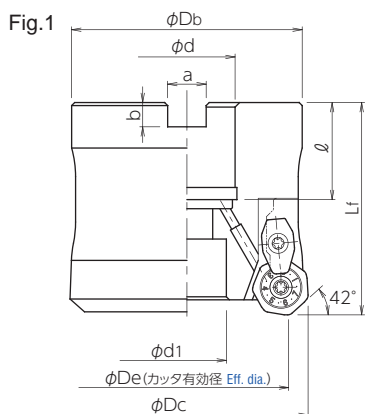


6 ⚠️必ず再度チップクランプネジを締め込んで、チップを完全に固定してください。

Be sure to fix the insert completely by tightening the clamp screw again.

ボアタイプフライス Face mill type

G-Body



タイプ Type	形番 Cat. No.	在庫 Stock	刃数 No. of inserts	エア穴 Air hole	寸法(mm) Dimensions									アーバ用 セットボルト (六角穴付きボルト: JIS規格) Head cap screw (JIS Standard)	重量 (kg) Weight	Fig.
					φDc	φDe (有効径)	Lf	φDb	φd	φd1	a	b	ℓ			
穴径インチサイズ Inch Bore	HEP-3050R-08	●	3		50	36.7	65	47	22.225	9.6	8.4	5	19	★M10×1.5×25	0.9	3
	HEP-4063R-08	●	4		63	49.5	50	60	22.225	17	8.4	5	20	M10	1.1	1
	HEP-5080R-08	●	5	あり With air hole	80	66.6	70	76	31.75	26	12.7	8	32	M16	2.2	1
	HEP-6100R-08	●	6		100	86.6	70	96	31.75	26	12.7	8	32	M16	3.6	1
	HEP-7125R-08	●	7		125	111.6	70	100	38.1	32	15.9	10	37	★M20×2.5×40	5.5	1
	HEP-8160R-08	●	8		160	146.6	80	100	50.8	39	19	11	39	★M24×3.0×45	9.7	1
	HEP-9200R-08	●	9	なし No air hole	200	186.6	65	140	47.625	140	25.4	14	40	M16	10.5	2
穴径ミリサイズ Metric Bore	HEP-3050R-08-22	●	3		50	36.7	65	47	22	9.6	10.4	6.3	19	★M10×1.5×25	0.9	3
	HEP-4063R-08-22	●	4		63	49.5	50	60	22	17	10.4	6.3	20	M10	1.1	1
	HEP-4063R-08-27	●	4		63	49.5	50	60	27	20	12.4	7	22	★M12×1.75×30	1.1	1
	HEP-5080R-08-27	●	5	あり With air hole	80	66.6	55	76	27	20	12.4	7	22	★M12×1.75×40	1.9	1
	HEP-6100R-08-32	●	6		100	86.6	70	96	32	26	14.4	8	32	★M16×2×45	3.6	1
	HEP-7125R-08-40	●	7		125	111.6	70	100	40	32	16.4	9	35	★M20×2.5×45	5.5	1
	HEP-8160R-08-40	●	8		160	146.6	70	100	40	32	16.4	9	35	★M20×2.5×45	8.4	1
	HEP-9200R-08-60	●	9	なし No air hole	200	186.6	65	140	60	140	25.4	14.3	40	M16	10.2	2

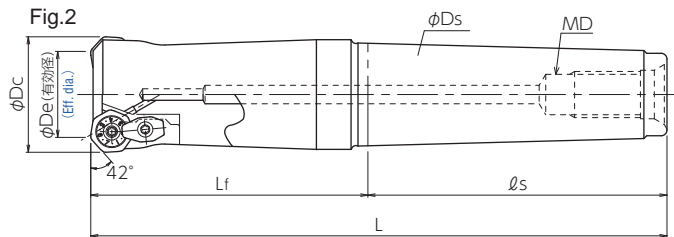
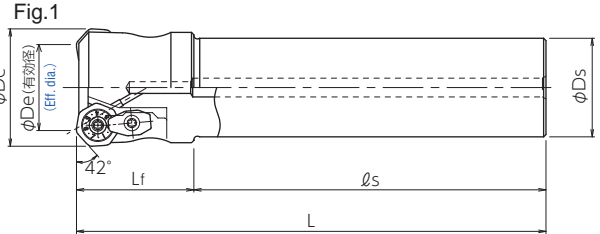
注) 本体にチップは組込んでおりません。
★印はサイズ指定のため、アーバ用セットボルトを付属しております。その他につきましては、アーバ本体の付属ボルトをご使用ください。

切削条件 Cutting conditions 7, 13~20ページ

Note) All cutters are supplied without inserts.
★ mark shows: these cutter body are equipped with the set bolt because of the specified bolt size. Except for these cutter body, please use the set bolt equipped with arbor.

シャンクタイプフライス End mill type

G-Body



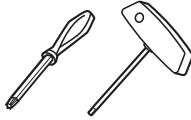


タイプ Type	形番 Cat. No.	在庫 Stock	刃数 No. of inserts	エア穴 Air hole	寸法(mm) Dimensions							重量 (kg) Weight	Fig.
					ϕD_c	ϕD_e (有効径)	L_f	ϕS	L	ϕD_s	MD		
ストレート シャンク タイプ Straight shank type	HEP-3050-200-S42	●	3	あり With air hole	50	36.7	50	150	200	42	-	2.3	1
	HEP-3050-250-S42	●	3		50	36.7	50	200	250	42	-	2.9	
MT シャンク タイプ MT shank type	HEP-3050-120-MT5	●	3	あり With air hole	50	36.7	120	129.5	249.5	MT5	M20×2.5	2.9	2
	HEP-3050-120-MT5-M24	●	3		50	36.7	120	129.5	249.5	MT5	M24×3.0	2.9	
	HEP-3050-170-MT5-M24	●	3		50	36.7	170	129.5	299.5	MT5	M24×3.0	3.6	

注) 本体にチップは組込んでありません。
Note) All cutters are supplied without inserts.

切削条件 Cutting conditions 7, 13, 17ページ

部品 (HEP形) Parts for HEP type

クランプねじ Clamp screw	クランプセット Clamp set	レンチ Wrench
 <p>推奨トルク 6.0N・m Recommended torque</p>		
DSW-4512H	DCM-17	ボアタイプ Facemill type: A-20 シャンクタイプ End mill type: A-20SD

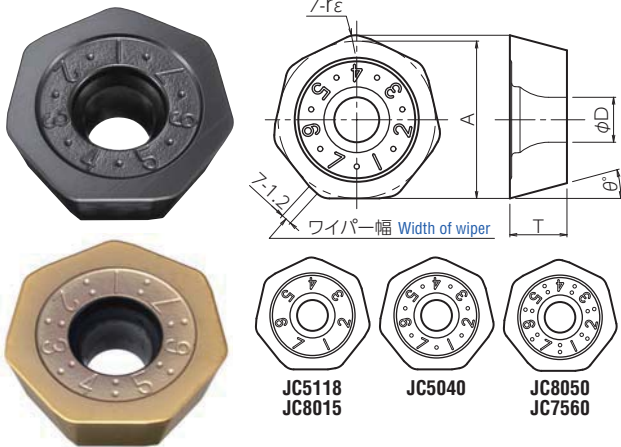
アーバセットボルト用六角棒レンチサイズ Hexagon wrench size for set bolt

ねじサイズ Thread	六角棒レンチサイズ(mm) Hexagon wrench size
M10	8
M12	10
M16	14
M20	17
M24	19

注) アーバセットボルト用の六角棒レンチは本体に付属してありません。
Note) All cutters are supplied without hexagon wrench.

対応チップ Insert

Fig.1 プレーカなし Without chipbreaker



耐熱衝撃性に優れる
新PVDコーティング材種
<JC7560>

Fig.2 プレーカなし Without chipbreaker

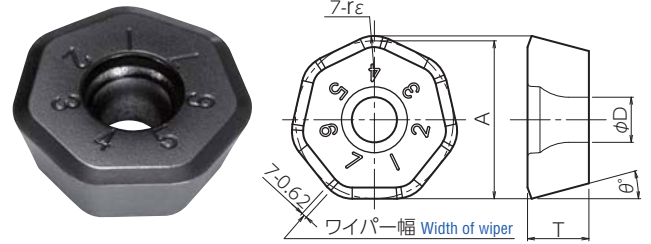
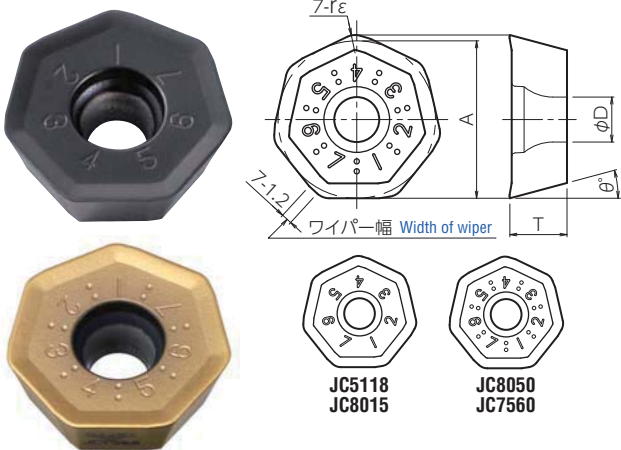
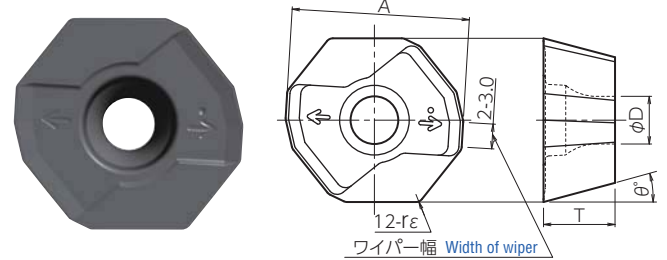


Fig.3 プレーカあり With chipbreaker



耐熱衝撃性に優れる
新PVDコーティング材種
<JC7560>

Fig.4 さらい刃 Wiper insert



さらい刃の装着方法をご参照ください。(3ページ)

Please see page 3 for "Wiper insert set up installation points for Hepta mill.

形番 Cat. No.	精度 Tolerance	寸法(mm) Dimensions					PVDコーティング PVD Coated					Fig.
		A	T	φD	rε	θ°	JC8015	JC5040	JC5118	JC7560 <small>NEW</small>	JC8050	
XDMW080620ZTR	M	17.5	6.35	5	2	15	●	●	●	●	●	1
XDMW080635ZTR-S	M	17.5	6.35	5	3.5	15	●					2
XDMT080620ZER	M	17.5	6.35	5	2	15	●		●	●	●	3
XDMT080708ZER (さらい刃 Wiper insert)	M	18.6	7.5	5	0.8	15	●					4

1ケース10個入りです。 10 inserts per case.

**ダイジェット工業株式会社****DIJET INDUSTRIAL CO., LTD.**

本社 〒547-0002 大阪市平野区加美東2丁目1番18号 TEL. 06(6791)6781代表 FAX. 06(6793)1221
 Headquarters 2-1-18, Kami-Higashi, Hirano-ku, Osaka 547-0002, Japan Phone: 81-6-6791-6781 Fax: 81-6-6793-1221

**国内拠点****東京支店 (東関東営業所)**

〒341-0038 埼玉県三郷市中央1丁目8番地2 Residencia 善1F
 TEL. 048(949)7720 FAX. 048(949)7730

南関東営業所

〒221-0835 神奈川県横浜市神奈川区鶴屋町2丁目26番地4 第3安田ビル5F
 TEL. 045(290)5100 FAX. 045(312)0066

北関東営業所

〒373-0818 群馬県太田市小舞木町614番地
 TEL. 0276(45)8588 FAX. 0276(46)7446

仙台オフィス

〒983-0852 仙台市宮城野区榴岡5丁目2番3号
 TEL. 022(299)0528 FAX. 022(299)3270

名古屋支店 (名古屋営業所)

〒466-0034 名古屋市長和区明月町1丁目39番地2 エクセル御所1F
 TEL. 052(851)5500 FAX. 052(851)8311

三河営業所

〒446-0058 愛知県安城市三河安城南町1丁目15番地10 シティタワー8F
 TEL. 0566(71)0505 FAX. 0566(74)3717

浜松オフィス

〒430-0926 静岡県浜松市中区砂山町340番地の7
 TEL. 053(456)2133 FAX. 053(456)7938

大阪支店 (大阪営業所)

〒547-0002 大阪市平野区加美東2丁目1番18号
 TEL. 06(6794)0216 FAX. 06(6794)0217

富山営業所

〒939-8096 富山市西大泉17番20号 浜忠第二ビル 1-B
 TEL. 076(425)5171 FAX. 076(425)5187

広島営業所

〒734-0022 広島市南区東雲1丁目23番15号 板村ビル1F 103号
 TEL. 082(282)3712 FAX. 082(282)3742

九州営業所

〒812-0011 福岡市博多区博多駅前4丁目3番3号 博多八百治ビル5F
 TEL. 092(284)4610 FAX. 092(284)4617

工場

大阪事業所 〒547-0002 大阪市平野区加美東2丁目1番18号
 TEL. 06(6791)6781 FAX. 06(6793)1221

三重事業所 〒518-0205 三重県伊賀市伊勢路758-14
 TEL. 0595(52)2800 FAX. 0595(52)2841

富田林工場 〒584-0022 大阪府富田林市中野町東2丁目1番23号
 TEL. 0721(23)2700 FAX. 0721(23)2705

海外拠点**DIJET INDUSTRIAL CO., LTD. (Europe)**

Immarmannstr.9 40210 Düsseldorf, Germany
 Phone. 49-211-50088820, 50088822 Fax. 49-211-50088823

DIJET INDUSTRIAL CO., LTD. (Bangkok Representative Office)

699 Srinakarindr Road, Modernform Tower 15th Floor, Kweang Suanluang
 Khet Suanluang, Bangkok 10250, Thailand
 Phone. 66-2-722-8258, 8259 Fax. 66-2-722-8260

DIJET INDUSTRIAL CO., LTD. (Shanghai Representative Office)

Room No.1008 Tomson Commercial Building., 710 Dongfang Rd.,
 Shanghai 200122, China
 Phone. 86-21-5058-1698 Fax. 86-21-5058-1699

DIJET INDUSTRIAL CO., LTD. (Guangdong Representative Office)

Rm. 1J2F, A Building, Lotus Plaza, Xianxidadao Road, Changan Town,
 Dongguan City, Guangdong Province, 523850 P. R., CHINA
 Phone. 86-769-8188-6001, 6002 Fax. 86-769-8188-6608

DIJET INDUSTRIAL CO., LTD. (Chengdu Office)

RM.No.2015, No.1BLDG.A-B Stand, Hi-Tech Incubation Garden, No.1480
 Tianfu Avenue North, Hi-Tech District, Chengdu City, Sichuan, P.R.CHINA
 Phone. 86-28-8511-4585 Fax. 86-28-8511-2758

DIJET INDUSTRIAL CO., LTD. (Wuhan Office)

Room A3117, Zhongshang office Bldg, No.7 Zhongnan Road, Wuchang,
 Wuhan City, Hubei, China
 Phone. 86-27-8773-8919 Fax. 86-27-8773-8959

DIJET INDUSTRIAL CO., LTD. (Mumbai Representative Office)

322, ARCADIA
 Hiranandani Estate, Patlipada, G.B. Road,
 Thane (W) 400 607, India
 Phone. 91-22-4012-1231 Fax. 91-22-4024-0919

DIJET Incorporated (U.S.A.)

45807 Helm Street, Plymouth, MI 48170 U.S.A.
 Phone. 1-734-454-9100 Fax. 1-734-454-9395

技術相談フリーコール

サンキュー ハイ サンキュー
0120-39-81-39

営業企画課
 FAX 06-6793-1230

インターネットホームページ

<http://www.dijet.co.jp>

**ご使用上の注意 工具を安全にご使用いただくために**

- 不適切な切削条件で使用しないでください。●大きな摩耗や欠けのある工具は使用しないでください。
- 切りくずの飛散、巻き付きによるケガにご注意ください。又、保護眼鏡や安全カバーをご使用ください。

WARNING: *Grinding produces hazardous dust. *To avoid adverse health, use adequate ventilation and read Material Safety Data Sheet first.
 *Cutting tools may fragment in use. Wear eye protection in the vicinity of their operation.

●工具仕様は、改良のため予告なく変更することがあります。 Specification shall be changed without notice.

販売店**ZIBTR d.o.o.**

Tel.: 01 896 22 80

Fax: 01 896 22 82

Splet: www.zibtr.comE-pošta: zibtr@siol.net