# **PRODUCT NEWS** No. 485

シリーズ拡張

**SERIES EXPANSION** 

刃先交換式ドリル 環境調和形

# TA-EZドリル

"Indexable EZ DRILL" TEZD type

# TEZD形

- ■TEZD-MS形(3Dタイプ):φ13.6~φ32.1
- ■TEZD-ML形(5Dタイプ):φ13.6~φ32.1
- ■TEZD-XL形(8Dタイプ):φ13.6~φ32.1
- NEW ■TEZD-MT形(4Dタイプ・MTシャンク):ø13.6~ø32.1
  - ■TEZD-KMS形(3Dタイプ・橋梁用):φ24.5~φ26.7



DIJET





特長

**Features** 

# インサート交換が容易で切削性能に優れる

"Indexable EZ DRILL" achieved easy assembly and high cutting performance.

# 環境にやさしい

**Eco-friendly** 

切削抵抗が低い独自の刃先形状(EZ刃形)を採用し、 消費電力を従来品比30%カット。

Adopting unique low cutting force geometry (EZ geometry) reduced 30% power consumption.

# 経済的

**Cost reduction** 

工具交換はインサートを交換するだけで可能で、大変 経済的。本体は高剛性ボディを採用し、本体寿命のみ ならずインサート寿命を大幅アップ ⇒ コストダウンを実現。

High rigid body produced long tool life of holders and inserts.

# 高性能

**High cutting performance** 

独自の方式により、確実に切れ刃部が給油され、切削性能アップ。

Adopting unique cooling system achieved surely coolant supply to cutting edge.

# ラインナップ

## Line-up

本体(ホルダ) Body	有効加工深さ Hole depth	適用直径 Applicable dia.
TEZD-MS形	3× <i>D</i> c	φ13.6~φ32.1
TEZD-ML形	5×Dc	φ13.6~φ32.1
TEZD-XL形	8×Dc	φ13.6~φ32.1
NEW TEZD-MT形(MTシャンク)	4×Dc	φ13.6~φ32.1
TEZD-KMS形(橋梁用) For bridge construction	3×Dc	φ24.5、φ24.7 φ26.5、φ26.7



# 刃先交換式ドリル

# シリーズ拡張 Series Expansion

- ●TEZD-XL形(8Dタイプ) TEZD-XL type (8D)
  - ・8D専用の溝形状+平滑化処理により、本体剛性と良好な切り粉排出性を両立。

Exclusive flute geometry for TEZD-XL type (8D)

and smooth surface treatment

achieved both body durability and excellent chip control.



・二番取り(外周部の逃がし)をとることにより、ドリル外周部への切り粉溶着を抑制、 加工抵抗を減らし本体の長寿命化を実現。

Adopting body clearance prevents welding deposit of chips on the body, and reduced cutting force and achieved longer tool life of body.

## 切削性能

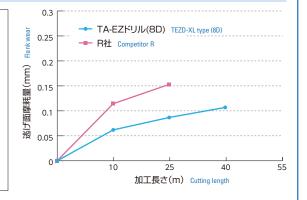
## **Cutting performance**

## 寿命比較(①S25C) Tool life comparison (①C25)

- ●使用工具 Tool No.:
  - ·TEZD1900S25-XL,
    - インサート Insert No.:TEZ1900(φ19mm)(JC8050)
- ●被削材 Material:S25C C25
- ●機械 Machine:立形MC(BT50) Vertical MC (BT50)
- ●切削油 Coolant:水溶性切削油(内部給油) Water soluble (Internal)
- ●切削条件 Cutting condition:
  - n=1,000min-1,  $V_f=350$ mm/min,

Vc=60m/min, f=0.35mm/rev, H=130mm(貫通穴 thru.)

- ※本加工前に、3D用本体(TEZD1900S25-MS)を用いて、深さ9.5mm(0.5 ×Dc)のガイド穴加工済(同条件、同インサート使用にて)。
   ※Used guide hole drill 0.5×Dc depth using TEZD-MS type (3D) with same insert. Cutting condition is same as 8D.

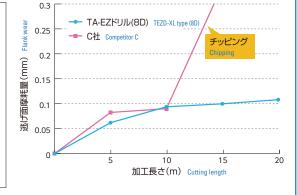


## 寿命比較(②SUS304) Tool life comparison (②Stainless steel)

- ●使用工具 Tool No.:
  - ·TEZD1900S25-XL
  - インサート Insert No.:TEZ1930(φ19.3mm)(JC8050)
- ●被削材 Material:SUS304 Stainless steel
- ●機械 Machine:立形MC(BT50) Vertical MC(BT50)
- ●切削油 Coolant:水溶性切削油(内部給油) Water soluble (Internal)
- ●切削条件 Cutting condition:
  - $n=660 \text{min}^{-1}$ ,  $V_f=165 \text{mm/min}$ ,

Vc=40m/min, f=0.25mm/rev, H=150mm(貫通穴 thru.)

- \*\*本加工前に、3D用本体(TEZD 1900S25-MS)を用いて、深さ9.5mm(0.5 ×Dc)のガイド穴加工済(同条件、同インサート使用にて)。
  \*\*Used guide hole drill 0.5-Dc depth using TEZD-MS type (3D) with same insert.
  Cutting condition is same as 8D.



加工穴 Quality of holes



ライフリングマーク なし





## ●TEZD-ML形(5Dタイプ) TEZD-ML type (5D)

TEZD-ML形(5Dタイプ)は、最適化されたフルート形状および平滑化処理により、高能率な穴あけ加工を実現。

Adopting optimized flute geometry and smooth surface treatment, TEZD-ML type (5D) achieved high efficient drilling.



# 切削性能

## **Cutting performance**

#### 寿命比較(①S25C) Tool life comparison (①C25)

- ●使用工具 Tool No.:
  - ·TEZD1900S25-ML, インサート Insert No.: TEZ1930(φ19.3mm) ·R社製 Competitor R: φ19mm
- ●被削材 Material: S25C C25
- ●機械 Machine: 立形MC(BT50) Vertical MC (BT50)
- ●切削油 Coolant: 水溶性切削油(内部給油) Water soluble (Internal)
- ●切削条件 Cutting condition:

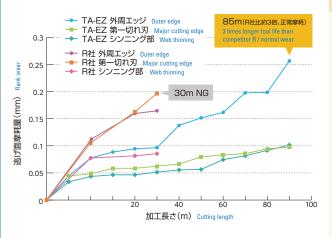
Vc=75m/min, f=0.35mm/rev, H=95mm(貫通穴 thru.)

#### R社 Competitor R



●切りくず形状 Shape of chips 25mで切りくずが伸び、30mにて ホルダに絡まり続行不可。

Uncontrolled long chips removing from cutting edge were started at 25m, and impossible to continue at 30m because of twisting chips on holder.



## TA-EZドリル TEZD type

●切りくず形状 Shape of chips



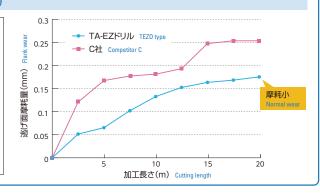
●加工穴 Quality of holes



●切削動力値 Power 安定 初期 85m

#### 寿命比較(②SUS304) Tool life comparison (②Stainless steel)

- ●使用工具 Tool No.:
  - ·TEZD1900S25-ML , インサート Insert No.:TEZ1930(φ19.3mm) ·C社製 Competitor C: φ19mm
- ●被削材 Material:SUS304 Stainless steel
- ●機械 Machine:立形MC(BT50) Vertical MC (BT50)
- ●切削油 Coolant:水溶性切削油(内部給油) Water soluble (Internal)
- ●切削条件 Cutting condition:
  - יTA-EZFUJVTEZD type /  $V_c$ =50m/min, f=0.25mm/rev,  $n=826 \mathrm{min^{-1}}$  ,  $V_f=207 \mathrm{mm/min}$
  - ·C社製(推奨) Competitor C / Vc=60m/min, f=0.20mm/rev,
  - $n=1,005 \text{min}^{-1}$ ,  $V_f=201 \text{mm/min}$



## ● TEZD-MT形(4Dタイプ・MTシャンク) TEZD-MT type (4D, MT shank)

・突出しの長い穴あけ加工に適しており、タップ穴やノック穴の下穴加工等、大型金型部品の穴あけ加工における加工 能率を改善。

TEZD-MT type (MT shank) is suitable for drilling in case of long overhung length. And improved machining efficiency in drilling large-sized mold part such as prepared hole machining of knock hole or tapped hole.

・インサート交換式により機上で工具交換できるため作業性にも優れる。またインサートは再研磨でき(※正常摩耗時) コストダウンが可能。

Excellent in workability because change of inserts on machine are possible. Inserts are regrindable and cost reduction become possible (in case of showing normal wear).

・MTシャンクのため、エクステンションにより突出し長さを容易に変更可能。 Possible to changing overhung length easily by mounting TEZD-MT to extension holder.



## TA-EZドリルのインサート交換要領 Procedure of mounting insert for TEZD

## 1インサートの取り外し Removing the used insert

使用済インサートを取り外し、ホルダのチップポケット(スリット部)の異物 をエアブロー等にて除去ください。インサートを取り外す際に、クランプ ねじのレンチ穴に切り粉等が詰まっている場合は、まずエアブロー等で除 去後、ねじを緩めてください。

Remove the used insert and clean the insert pocket by brush or air blow before mounting new insert. In case of blocking clamp pocket by chips and dust, please remove them before loosening the clamp screw.



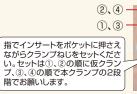


レンチ穴に切り粉等が詰ま った場合は、クランプねじを 緩める前に除去ください。

## 2 新しいインサートのセット Mounting the new insert

新しいインサートをチップポケット(スリット部)にセットし、インサートの先端を右図のように 指で押さえながら、2本のクランプねじでクランプしてください。その際、まず①②の順に両 方のねじを仮締めしインサートとホルダの間に隙間がないことを確認後、推奨締付けトルク (下表参照)にて③④の順に本クランプしてください。なおクランプねじには、あらかじめ付属 の焼き付き防止剤"MOLY"を塗布されることを推奨します。

Tighten the two clamp screws lightly with pressing the top of insert (0,2):initial tightning). After confirming that there is no gap, be sure to fix the insert completely by tightening the clamp screws again to the recommended torque (3,4):final tightning). And, please recommend to spread the attached MOLY coat on the clamp screw in advance.









### ⚠ 注意点 Attention -

クランプねじは消耗品ですので、インサートを10回交換するごとにねじも交換することを推奨いたします。 ただし、ねじの変形を確認された場合はすぐにねじを交換してください。

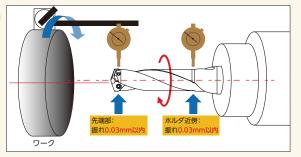
Clamp screw is expendables, so please also exchange the clamp screw whenever you exchange inserts 10 times. But, in case there is the deformation of the clamp screw, exchange it immediately.



#### 旋盤でドリルを使用する場合の注意事項 Notice of when using lathe.

TA-EZドリル等を旋盤にて使用する場合の注意点を下記します。

- 1. 下図に示すごとく、ドリルセット時振れを先端部で0.03mm以内(芯ずれ0.015mm 以内)ホルダ近傍での振れを同等程度(目標0.03mm)に調整ください。
- 2. ドリルにかかるスラスト抵抗が大きいので、シャンク後端部分にバックUP(支えプ レート等)をセットください。
- 3. 加工条件を推奨条件の20%程度下げて加工ください。その際、切りくずが伸びる ようであれば送りのみ上げてください。
- 1. Check run-out of insert O.D. with in 0.03mm (off set of center with in 0.015mm) and flute O.D. of shank side with in approximately 0.03mm.
- 2. Due to large thrust cutting forces. Set back up plate at end of shank.
- 3. Reduce the cutting speed and feed rate 20% against recommended cutting conditions. In case long chip coming out of flutes, increase feed rate only.



Line up

クーラント穴付き Through coolant hole 有効加工深さ Hole Depth: 3×Dc/5×Dc/8×Dc

●MS形(3D) MS type (3D)







●ML形(5D) ML type (5D)



●XL形(8D) XL type (8D)



## ■対応インサート Insert

## ■本体 Body

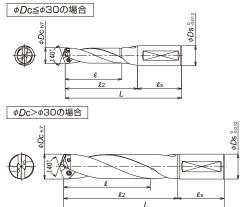
ドリル直径		インサート Inser	t					本	体 Body				
(mm)		PVDコーティング	寸法	₹(mm)	適用	 直径			S形(3D) I	MS type (3D	))		
Drill dia.	インサート形番	PVD coated		ensions	Applica						(mm) Dime	incione	
φDc	Insert No.	JC8050	Α	Т	~を越え	~以下	本体形番 Tool No.	在庫 Stock					
			^	'	Over	Or under	1001110.	Stock	l	l2	ls	L	φDs
13.6	TEZ1360	•											
13.8	TEZ1380	•					TEZD1400S16-MS						
14	TEZ1400	•				14.5					48	113	16
14.1	TEZ1410	•	11.4	4.5	13.5				51	65			
14.2	TEZ1420	•											
14.3	TEZ1430	•											
14.4	TEZ1440	•											
14.5	TEZ1450	•											
14.6	TEZ1460	•											
14.7	TEZ1470	•											
14.8	TEZ1480	•											
14.9	TEZ1490	•											
15	TEZ1500	•	11.5	4.8	14.5	15.5	TEZD1500S20-MS	•	54	69	50	119	20
15.1	TEZ1510	•				. 5.5	1000020 1010						
15.2	TEZ1520	•											
15.3	TEZ1530	•											
15.4	TEZ1540	•											
15.5	TEZ1550	•											
15.6	TEZ1560	•											
15.7	TEZ1570	•											20
15.8	TEZ1580	•											
15.9	TEZ1590	•			15.5	16.5	TEZD1600S20-MS					124	
16	TEZ1600	•	12.4	5.0				•	58	74	50		
16.1	TEZ1610	•	1.2	0.0	10.0							124	
16.2	TEZ1620	•											
16.3	TEZ1630	•											
16.4	TEZ1640	•											
16.5	TEZ1650	•											
16.6	TEZ1660	•											
16.7	TEZ1670	•											
16.8	TEZ1680	•											
16.9	TEZ1690	•											
17	TEZ1700	•	13.2	5.5	16.5	17.5	TEZD1700S20-MS		61	78	50	128	20
17.1	TEZ1710	•		3.0	.5.5	.,.5	1		31	, 0		120	20
17.2	TEZ1720	•											
17.3	TEZ1730	•											
17.4	TEZ1740	•											
17.5	TEZ1750	•											
17.6	TEZ1760	•											
17.7	TEZ1770	•											
17.8	TEZ1780	•	13.5	5.8	17.5	18.5	TEZD1800S20-MS		65	83	50	133	20
17.9	TEZ1790	•	13.5 5.8	5.6	17.5	10.5	1 1 2 1 1 0 0 0 3 2 0 - 1 1 1 5		• 65	00	30	133	20
18	TEZ1800	•											
18.1	TEZ1810	•											

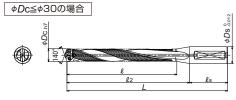
インサートは1ケース1個入りです。1 insert per case.



## ● MS形(3D)/ML形(5D) MS type (3D)/ML type (5D)

## ● XL形(8D) XL type (8D)





l2



φDs 0.012



φDc>φ30の場合	
)C h7	
9	
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	

■本体 Body							■本体 Body		■部品 Parts						
		体 Body							部品						
N	IL形(5D	) ML ty	/pe (5D)				X	L形(8[	) XL ty					クランプねじ	レンチ Wrench
本体形番	在庫		寸法(m	m) Dim	ensions	3	本体形番	在庫	-	寸法(m	m) Dim	ensions		Clamp screw	Wielich
Tool No.	Stock	l	<b>l</b> 2	ls	L	φDs	Tool No.	Stock	l	l2	<b>l</b> s	L	φDs		
TEZD1400S16-ML	•	80	97	48	145	16	TEZD1400S16-XL	•	119	133	48	181	16	DSW-2045H	A-07
TEZD1500S20-ML	•	85	103	50	153	20	TEZD1500S20-XL	•	128	143	50	193	20	DSW-2045H	A-07
TEZD1600S20-ML	•	91	110	50	160	20	TEZD1600S20-XL	•	136	152	50	202	20	TSW-2556H	A-08
TEZD1700S20-ML	•	96	117	50	167	20	TEZD1700S20-XL	•	145	162	50	212	20	TSW-2556H	A-08
TEZD1800S20-ML	•	102	123	50	173	20	TEZD1800S20-XL	•	153	171	50	221	20	TSW-2556H	A-08

注) 1. ホルダにインサートは組込んでありません。

▶ 次ページに続く

Line up

クーラント穴付き Through coolant hole 有効加工深さ Hole Depth: 3×Dc/5×Dc/8×Dc

●MS形(3D) MS type (3D)



●ML形(5D) ML type (5D)



●XL形(8D) XL type (8D)



● TEZD-MS/ML/XL形 TEZD-MS/ML/XL type



■対応インサート Insert

■本体 Body

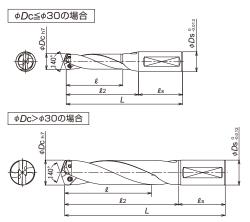
	フリート In	sert			■本1本 Body									
ドリル直径		インサート Inser	t					本	体 Body					
(mm)		PVDコーティング	寸法	(mm)	適用	直径		М	S形(3D)	MS type (3D	))			
Drill dia.	インサート形番	PVD coated		ensions	Applica	ble dia.	1 /1 7/7			寸法(	(mm) Dime	ensions		
φDc	Insert No.	JC8050	Α	Т	~を越え	~以下	本体形番 Tool No.	在庫 Stock			1			
		000000	^	'	Over	Or under	1001110.	Stock	l	l2	ls	L	φDs	
18.2	TEZ1820	•												
18.3	TEZ1830	•	13.5	5.8	17.5	18.5	TEZD1800S20-MS	•	65	83	50	133	20	
18.4	TEZ1840	•		0.0	17.0	10.0	TEED TOOGGEG INIC		0.5	03	30	100	20	
18.5	TEZ1850	•												
18.6	TEZ1860	•												
18.7	TEZ1870	•												
18.8	TEZ1880	•												
18.9	TEZ1890	•												
19	TEZ1900	•	14.2	6.0	18.5	19.5	TEZD1900S25-MS		68	87	56	143	25	
19.1	TEZ1910	•	14.2	0.0	10.5	19.5	TLZD1900323-W3		00	07	30	143	23	
19.2	TEZ1920	•												
19.3	TEZ1930	•												
19.4	TEZ1940	•												
19.5	TEZ1950	•												
19.6	TEZ1960	•												
19.7	TEZ1970	•												
19.8	TEZ1980	•								92	56	148		
19.9	TEZ1990	•	15.1	6.5	19.5	20.5	TEZD2000S25-MS		72				25	
20	TEZ2000	•	1											
20.1	TEZ2010	•												
20.5	TEZ2050	•												
20.6	TEZ2060	•												
21	TEZ2100	•	1		20.5	21.5	TEZD2100S25-MS				56	152		
21.1	TEZ2110	•	15.7	6.7				•	75	96			25	
21.2	TEZ2120	•		0.7										
21.5	TEZ2150	•												
21.6	TEZ2160	•												
21.9	TEZ2190	•												
22	TEZ2200	•	1					_						
22.1	TEZ2210	•	16.6	7.5	21.5	22.5	TEZD2200S25-MS	•	79	101	56	157	25	
22.3	TEZ2230	•												
22.5	TEZ2250	•												
22.6	TEZ2260	•												
22.7	TEZ2270	•												
23	TEZ2300	•	17.4	7.5	22.5	23.5	TEZD2300S25-MS		82	105	56	161	25	
23.1	TEZ2310	•	1	7.0		20.0	1		02	100	- 50	101	20	
23.5	TEZ2350	•												
23.6	TEZ2360	•												
24	TEZ2400	•												
24.1	TEZ2410	•	18.2	8.0	23.5	24.5	TEZD2400S32-MS		86	110	60	170	32	
24.1	TEZ2410	•	10.2	6.0	23.5	24.5	1 EZDZ40053Z-IVIS		00	110	60	170	32	
24.2	TEZ2420	•												
25	TEZ2500	•												
25.1	TEZ2500	•	19.1	8.0	24.5	25.5	TEZD2500S32-MS	•	89	114	60	174	32	
		1 insert ner case									■: メ—カ—			

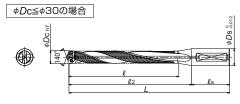
インサートは1ケース1個入りです。1 insert per case.



# ● MS形(3D) / ML形(5D) MS type (3D) / ML type (5D)

## ● XL形(8D) XL type (8D)









	φDc>φ30の場合	
φDS 0.012	φDc h7	φ <i>D</i> s -0.012
ls.		ls

■本体 Body							■本体 Body	■部品 Parts												
		本 Body							体 Body					部品						
ML	_形(50			\			XL形(8D) XL type (8D)						XL形(8D) XLtype (8D)  大康 寸法(mm) Dimensions						クランプねじ Clamp screw	レンチ Wrench
本体形番	在庫		寸法(m	ım) Dim	ensions	-	本体形番	在庫		寸法(m ·	m) Dim	ensions			~ X					
Tool No.	Stock	l	<b>l</b> 2	ls	L	φDs	Tool No.	Stock	l	l2	ls	L	φDs							
TEZD1800S20-ML	•	102	123	50	173	20	TEZD1800S20-XL	•	153	171	50	221	20	TSW-2556H	A-08					
TEZD1900S25-ML	•	107	130	56	186	25	TEZD1900\$25-XL	•	162	181	56	237	25	TSW-2567H	A-08					
TEZD2000S25-ML	•	113	137	56	193	25	TEZD2000S25-XL	•	170	190	56	246	25	TSW-2567H	A-08					
TEZD2100S25-ML	•	118	143	56	199	25	TEZD2100S25-XL	•	179	200	56	256	25	TSW-2567H	A-08					
TEZD2200S25-ML	•	124	150	56	206	25	TEZD2200S25-XL	•	187	209	56	265	25	DSW-307H	A-10					
TEZD2300S25-ML	•	129	157	56	213	25	TEZD2300S25-XL	•	196	219	56	275	25	DSW-307H	A-10					
TEZD2400S32-ML	•	135	164	60	224	32	TEZD2400S32-XL	•	204	228	60	288	32	DSW-307H	A-10					
TEZD2500S32-ML	•	140	170	60	230	32	TEZD2500S32-XL	•	213	238	60	298	32	DSW-309H	A-10					

注) 1. ホルダにインサートは組込んでありません。

▶ 次ページに続く

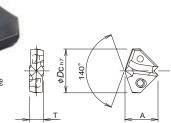
Line up

クーラント穴付き Through coolant hole 有効加工深さ Hole Depth: 3×Dc/5×Dc/8×Dc

●MS形(3D) MS type (3D)







●ML形(5D) ML type (5D)



●XL形(8D) XL type (8D)



## ■対応インサート Insert

## ■本体 Body

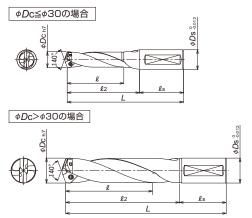
ドリル直径		インサート Inser	t		本体 Body								
(mm)		PVDコーティング	寸法	(mm)	適用	直径		M	S形(3D)	MS type (3D	))		
Drill dia.	インサート形番	PVD coated	Dime	nsions	Applica	ble dia.	本体形番	在庫		寸法(	mm) Dime	nsions	
φDc	Insert No.	JC8050	А	Т	~を越え Over	~以下 Or under	本体形备 Tool No.	1主/里 Stock	l	<b>l</b> 2	<b>l</b> s	L	φDs
25.5	TEZ2550	•	19.1	8.0	24.5	25.5	TEZD2500S32-MS		89	114	60	174	32
25.6	TEZ2560	•											
25.7	TEZ2570	•											
26	TEZ2600	•	19.7	8.5	25.5	26.5	TEZD2600S32-MS		93	119	60	179	32
26.1	TEZ2610	•											
26.5	TEZ2650	•											
26.6	TEZ2660	•											
26.7	TEZ2670	•											
27	TEZ2700	•	20.4	8.5	26.5	27.5	TEZD2700S32-MS		96	123	60	183	32
27.1	TEZ2710	•	20.4	0.5	20.5	27.5	1LZDZ10033Z-W3		90	123	00	100	32
27.4	TEZ2740	•											
27.5	TEZ2750	•											
28	TEZ2800	•											
28.1	TEZ2810	•	21.2	9.0	27.5	28.5	TEZD2800S32-MS		100	128	60	188	32
28.5	TEZ2850	•											
28.6	TEZ2860	•											
28.7	TEZ2870	•											
29	TEZ2900	•	22.1	9.0	28.5	29.5	TEZD2900S32-MS		103	132	60	192	32
29.1	TEZ2910	•											
29.5	TEZ2950	•											
30	TEZ3000	•											
30.1	TEZ3010	•	22.5	9.5	29.5	30.5	TEZD3000S32-MS		107	137	60	197	32
30.5	TEZ3050	•											
31	TEZ3100	•	23.4	10.0	30.5	31.5	TEZD3100S32-MS		110	141	60	201	32
31.5	TEZ3150	•	23.4	10.0	30.5	31.0	1 L L D 3 1 0 0 3 3 2 - 1 1 1 3		110	141	00	201	32
32	TEZ3200	•	24.3	10.0	31.5	32.5	TEZD3200S32-MS		114	146	60	206	32
32.1	TEZ3210	•	24.3	10.0	31.3	32.0	1 L L D 3 L U 3 3 Z - IVI 3		114	140	00	200	32

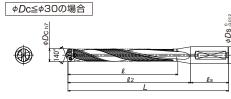
インサートは1ケース1個入りです。1 insert per case.

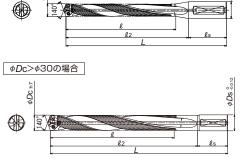


## ■ MS形(3D)/ML形(5D) MS type (3D) / ML type (5D)

## ■ XL形(8D) XL type (8D)







クランプねじ形番 Clamp screw	推奨トルク(N·m) Recommended torque
DSW-2045H	0.9
TSW-2556H	1.2
TSW-2567H	1.2
DSW-307H	2.1
DSW-309H	2.1
TSW-3510H	3.0
TSW-3512H	3.0



■本体 Body		■本体 Body	■部品 Parts													
	本任	体 Body	1					本体 Body								
MI	L形(5D	) ML ty	/pe (5D)				X	L形(8D	O) XL ty	rpe (8D)				クランプねじ Clamp screw	レンチ	
本体形番	在庫		寸法(m	ım) Din	nensions	3	本体形番	本体形番 在庫 寸法(mm) Dimer							Wrench	
Tool No.	Stock	e e	<b>l</b> 2	ls	L	φDs	Tool No.	Stock	l	<b>l</b> 2	ls	L	φDs			
TEZD2500S32-ML	•	140	170	60	230	32	TEZD2500S32-XL	•	213	238	60	298	32	DSW-309H	A-10	
TEZD2600S32-ML	•	146	177	60	237	32	TEZD2600S32-XL	•	221	247	60	307	32	DSW-309H	A-10	
TEZD2700S32-ML	•	151	184	60	244	32	TEZD2700S32-XL	•	230	257	60	317	32	DSW-309H	A-10	
TEZD2800S32-ML	•	157	190	60	250	32	TEZD2800S32-XL	•	238	266	60	326	32	TSW-3510H	A-15	
TEZD2900S32-ML	•	162	197	60	257	32	TEZD2900S32-XL	•	247	276	60	336	32	TSW-3510H	A-15	
TEZD3000\$32-ML	•	168	204	60	264	32	TEZD3000S32-XL	•	255	285	60	345	32	TSW-3510H	A-15	
TEZD3100S32-ML	•	173	210	60	270	32	TEZD3100S32-XL	•	248	295	60	355	32	TSW-3512H	A-15	
TEZD3200S32-ML	•	179	217	60	277	32	TEZD3200S32-XL	•	256	304	60	364	32	TSW-3512H	A-15	

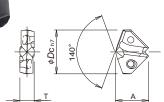
注) 1. ホルダにインサートは組込んでありません。 Note) 1. All holders are supplied without insert.

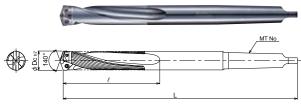
Line up

有効加工深さ Hole Depth: 4×Dc









クランプねじ形番 Clamp screw	推奨トルク(N·m) Recommended torque
DSW-2045H	0.9
TSW-2556H	1.2
TSW-2567H	1.2
DSW-307H	2.1
DSW-309H	2.1
TSW-3512H	3.0

## ■対応インサート Insert

#### ■本体 Body

■部品 P	arts
-------	------

	フリード III	2611			■41	•						■ □Р□□ Parts	
ドリル直径		インサート Inser	t		本体 Body							部品 Parts	
(mm)		PVDコーティング	寸法	(mm)	適用	直径	МТЖ	彡(4D) I	MT type (	4D)		クランプねじ	レンチ
Drill dia.	インサート形番	PVD coated	Dime	ensions	Applica	ble dia.	+412.4	在庫	寸法(n	寸法(mm) Dimensions		Clamp screw	Wrench
φDc	Insert No.	JC8050	Α	Т	~を越え Over	~以下 Or under	本体形番 Tool No.	往/里 Stock	l	L	MT		
13.6	TEZ1360	•									5 MT1	DSW-2045H	A-07
13.8	TEZ1380	•											
14	TEZ1400	•											
14.1	TEZ1410	•	11.4	4.5	13.5	14.5	TEZD1400MT1		71	205			
14.2	TEZ1420	•		1.0	10.0	14.0				200	14111		707
14.3	TEZ1430	•											
14.4	TEZ1440	•											
14.5	TEZ1450	•											
14.6	TEZ1460	•				15.5					MT2	DSW-2045H	
14.7	TEZ1470	•			14.5					228			A-07
14.8	TEZ1480	•	11.5	4.8									
14.9	TEZ1490	•											
15	TEZ1500	•					TEZD1500MT2		76				
15.1	TEZ1510	•							'	220			
15.2	TEZ1520	•											
15.3	TEZ1530	•											
15.4	TEZ1540	•											
15.5	TEZ1550	•											
16.6	TEZ1660	•			16.5	17.5	TEZD1700MT2	•	86	240			A-08
16.7	TEZ1670	•									MT2	TSW-2556H	
16.8	TEZ1680	•											
16.9	TEZ1690	•											
17	TEZ1700	•	13.2	5.5									
17.1	TEZ1710	•	10.2	0.0	10.5								
17.2	TEZ1720	•											
17.3	TEZ1730	•											
17.4	TEZ1740	•											
17.5	TEZ1750	•											
17.6	TEZ1760	•											
17.7	TEZ1770	•											
17.8	TEZ1780	•											
17.9	TEZ1790	•											
18	TEZ1800	•	13.5	5.8	17.5	18.5	TEZD1800MT2		91	240	MT2	TSW-2556H	A-08
18.1	TEZ1810	•	10.5	5.0	17.3	10.5	TLZD TOUUNTZ		91	240	IVIIZ	1377-2330П	A-00
18.2	TEZ1820	•											
18.3	TEZ1830	•											
18.4	TEZ1840	•											
18.5	TEZ1850	•											
	フル用コムズオ				•							· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	

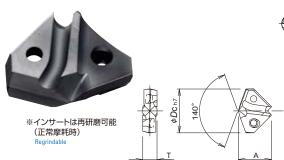
インサートは1ケース1個入りです。1 insert per case.

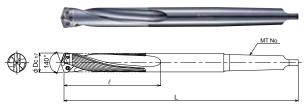
注) 1. ホルダにインサートは組込んでありません。 Note) 1. All holders are supplied without insert.



## 有効加工深さ Hole Depth: 4×Dc

## ● TEZD-MT形 TEZD-MT type





クランプねじ形番 Clamp screw	推奨トルク(N·m) Recommended torque
DSW-2045H	0.9
TSW-2556H	1.2
TSW-2567H	1.2
DSW-307H	2.1
DSW-309H	2.1
TSW-3512H	3.0

## ■対応インサート Insert

## ■本体 Body

#### ■部品 Parts

ドリル直径		インサート Inser	t		本体 Body							部品 Parts	
(mm)		PVDコーティング	- 12	(mm)	適用		MT#:	彡(4D) I	MT type (	4D)		クランプねじ	レンチ
Drill dia.	インサート形番 Insert No.	PVD coated	Dime	nsions	Applicable dia.		本体形番	在庫	寸法(n	nm) Dime	ensions	Clamp screw	Wrench
φDc	msert ivo.	JC8050	А	Т	~を越え Over	~以下 Or under	Tool No.	Stock	l	L	MT		
20.6	TEZ2060	•											
21	TEZ2100	•					TEZD2100MT2		105	255		TSW-2567H	A-08
21.1	TEZ2110	•	15.7	6.7	20.5	21.5		•			MT2		
21.2	TEZ2120	•											
21.5	TEZ2150	•											
21.6	TEZ2160	•	16.6		21.5	22.5					) MT2		
21.9	TEZ2190	•		7.5					111 260				
22	TEZ2200	•					TEZD2200MT2			260		DSW-307H	A-10
22.1	TEZ2210	•				22.0	TEZBEZOOWITZ			200	IVIIZ	DOW 00711	7.10
22.3	TEZ2230	•											
22.5	TEZ2250	•											
25	TEZ2500	•			24.5	25.5	TEZD2500MT3				МТ3	DSW-309H	A-10
25.1	TEZ2510	•	19.1	8.0				•	124	285			
25.5	TEZ2550	•											
25.6	TEZ2560	•											
25.7	TEZ2570	•											
26	TEZ2600	•	19.7	8.5	25.5	26.5	TEZD2600MT3		130	290	MT3	DSW-309H	A-10
26.1	TEZ2610	•											
26.5	TEZ2650	•											
31	TEZ3100	•	23.4	10.0	30.5	31.5	TEZD3100MT3		157	310	MT3	TSW-3512H	A-15
31.5	TEZ3150	•	20.7	10.0	00.0				137	310	10113	1300-33120	A-15
32	TEZ3200	•	24.3	10.0	31.5	32.5	TEZD3200MT3		162	315	MT3	TSW-3512H	A-15
32.1	TEZ3210	•	25	10.0	00	02.0			102	0.0		. 311 001211	7, 10

インサートは1ケース1個入りです。1 insert per case.

●:メーカー在庫品 Standard stock items

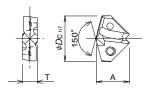
注) 1. ホルダにインサートは組込んでありません。 Note) 1. All holders are supplied without insert.

Line up

# ● TEZD-KMS形(橋梁用) TEZD-KMS type for bridge construction

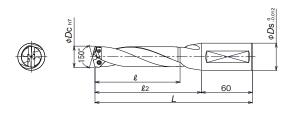


※インサートは再研磨可能 (正常摩耗時) Regrindable



クーラント穴付き Through coolant hole 有効加工深さ Hole Depth 3×Dc





## ■対応インサート Insert

#### ■本体 Body

### ■部品 Parts

ドリル直径		インサート Inser	t		本体 Body						部品 Parts	
(mm)		PVDコーティング	KN	KMS形(3Dタイプ) KMS type (3D)						レンチ		
Drill dia.	インサート形番 Insert No.	PVD coated	Dime	nsions	本体形番	寸法(mm) Dim		Dimeisions	;	Clamp screw	Wrench	
φDc	mserrivo.	NEW JC7550	А	Т		Stock	l	l2	L	φDs		
24.5	TEZ2450K	•	17.4	8.0	TEZD2450S32-KMS		100	125	185	32	DSW-309H	A-10
24.7	TEZ2470K	•	17.4	0.0	TLZDZ43030Z-KW3		100	123	100	52	D3W-30911	A-10
26.5	TEZ2650K	•	18.8	8.5	TEZD2650S32-KMS		108	135	195	32	DSW-309H	A-10
26.7	TEZ2670K	•	10.0	0.5	TEZBZ00000Z KWO		100	100	133	52	D3W-30911	A-10

インサートは1ケース1個入りです。1 insert per case

●:メーカー在庫品 Standard stock items

- 注) 1.ホルダにインサートは組込んでありません。
  2.橋梁用本体には橋梁用インサート(〜K)をご使用ください。橋梁用と一般用の互換性はありません。

  Note) 1. All holders are supplied without insert.
  2. Insert for bridge construction (TEZOOOOK) isn't compatible with insert for general use (TEZOOOO). Please install TEZOOOOK insert to TEZDOOOS32-KMS body.

クランプねじ形番	推奨トルク(N·m)
Clamp screw	Recommended torque
DSW-309H	2.1

## 新PVD コーティング材種<JC7550> New PVD coated grade "JC7550"

耐溶着性と低摩擦性に優れた被膜の採用により、従来材種と比べ溶着による突発的なカケと刃先付近の 切りくず流れが改善され、安定した長寿命化を実現。

By adopting new coating superior in welding resistance and low friction, new coated grade JC7550 improved sudden weld chipping & chip control, and achieved stable machining & longer tool life compared with conventional grade.

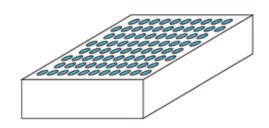


## 加工事例

## **Cutting data for "Indexable EZ DRILL"**

#### ①エアコン管板の穴あけ加工 Drilling for tube plate of air conditioner

長寿命 Longer tool life!



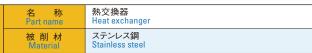
## 結果 Result

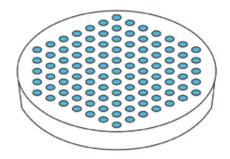
2軸同時加工で1軸4,040穴(113m)、 2軸3,922穴(110m)加工。 ・タルで約3.5ワーク加工で長寿命。

TEZD could cut 3.5pcs. [First axis: 4,040 holes (113m), second axis: 3,922 holes(110m) ]

被	名 称 Part name	エアコン管板 Tube plate of air conditioner					
被加工材料	被 削 材 Material	構造用鋼(SS材) Steel for structure (low carbon steel)					
料	硬 さ Hardness	_					
使用工具	形 番 Cat. No.	TEZD1600S20-MS					
工具	インサート形番(材種) Insert No. (Grade)	TEZ1630(JC8050)					
	回転速度 Spindle speed n	n=1,450min <sup>-1</sup>					
	切削速度 Cutting speed Vc	Vc=73.76m/min					
ions	送り速度 feed speed Vf	Vf=362.5mm/min					
加工条件 ug condit	送り量 feed f	<i>f</i> =0.25mm/rev					
加工条件 Cutting conditions	加工深さ Hole depth	28mm(貫通 thru.)					
0	クランプ Clamp	良好 Good					
	クーラント Coolant	水溶性切削油 Water soluble					
	使用機械 Machine	立形MC Vertical MC					

#### ②熱交換器の穴あけ加工 Drilling for heat exchanger





## 結果 Result

他社製に対し、TA-EZドリルは送り速度2倍、 切りくず排出量も良好で高能率加工を達成。 Compared with competitor, TEZD increased feed speed by 2 times and achieved good chip removal.

被	名 称 Part name		熱交換器 Heat exchanger				
被加工材料	被削材 Material		ステンレス鋼 Stainless steel				
料	硬 さ Hardness		250HB				
使用工具	形 番 Cat. No.		TEZD1900S25-MS				
其具	インサート形番(材種) Insert No. (Grade)		TEZ1930(JC8050)				
	回転速度 Spindle speed n		n=1,000min <sup>-1</sup>				
	切削速度 Cutting speed Vc		V₀=60.3m/min				
Hons	送り速度 feed speed	Vf	V <sub>f</sub> =300mm/min				
加工条件 tipuoo fu	送り量 feed	f	f=0.3mm/rev				
加工条件 Conditions	加工深さ Hole depth		45mm(貫通 thru.)				
S	クランプ Clamp		良好 Good				
	クーラント Coo	olant	水溶性切削油 Water soluble				
	使用機械 Mad	chine	門形MC Double column MC				

## ③耐候性鋼板の穴あけ加工 Drilling for weatherproof steel sheet

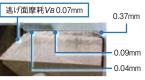
## 長寿命 Longer tool life!

高能率 High efficiency!











## 結果 Result

1枚のインサートでトータル99m加工。 正常摩耗で良好。

TEZD achieved 99m by one insert. Insert showed normal wear.

被	名 称 Part name		スプライスプレート Splice plate				
被加工材料	被削材 Material		耐候性鋼板 Weatherproof steel (①SMA490AW ②SMA490AW③(上)SMA570QW+(下)SMA490AW)				
料	硬 さ Hardness		-				
使用工具	形 番 Cat. No.		TEZD2450S32-KMS(橋梁用)				
其具	インサート形番 ( Insert No. (Gr	材種) ade)	TEZ2470K(JC7550)				
	回転速度 Spindle speed n		① $n=790$ min <sup>-1</sup> , $V_c=61.27$ m/min				
	切削速度 Cutting speed Vc		②③ <i>n</i> =590min <sup>-1</sup> , <i>V</i> c=45.75m/min				
HO IIS	送り速度 feed speed Vf		① f=0.379mm/rev				
加工条件 jipuoo Buj	送り量 feed	f	②③ f=0.3mm/rev				
加工条件 Cutting conditions	加工深さ Hole depth		① 板厚9mm×2枚重ね板(貫通) ②③ 板厚23mm×2枚重ね板(貫通) ① t=9mm×2pcs.,stack plate (thru.) ②③ t=23mm×2pcs.,stack plate (thru.)				
O	クランプ Clamp		良好 Good				
	クーラント Coo	olant	水溶性切削油 Water soluble				
使用機械 Machine			立形MC Vertical MC				

## 加工事例

## **Cutting data for "Indexable EZ DRILL"**

## ④ハイスから超硬ドリルへの切替による加工能率改善(1) Improvement machining efficiency by replacing from HSS drill to Indexable EZ drill.

高能率 High efficiency!

突出し長さ Overhung length: 130mm タップ下穴加工 Drilling pilot hole for tap



#### 結果 Result

現行ハイスドリルにてステップ加工。TA-EZドリルは 送り速度約1.4倍かつノンステップ加工でき、穴精度・面精度とも良好。加工能率の大幅向上を実現。

HSS drill was required step feed but Indexable EZ drill achieved 1.4 times faster feed speed without step feed. Surface roughness and accuracy of hole was good.

被	名 称 Part name	プレス金型 Stampng die				
被加工材料	被 削 材 Material	FCD540 GGG54				
料	硬 さ Hardness	-				
使用工具	形 番 Cat. No.	TEZD1400MT1				
其具	インサート形番(材種) Insert No. (Grade)	TEZ1400 (JC8050)				
	回転速度 Spindle speed n	n=1,800min <sup>-1</sup>				
	切削速度 Cutting speed Vc	Vc=79m/min				
rions	送り速度 feed speed Vf	Vf=396mm/min				
加工条件 us conditions	送り量 feed f	f=0.22mm/rev				
条件 Cutting	加工深さ Hole depth	60mm (止まり blind)				
3	クランプ Clamp	良好 Good				
	クーラント Coolant	エアブロー Air blow				
	使用機械 Machine	門形MC Double column MC				

2994

## ⑤ハイスから超硬ドリルへの切替による加工能率改善(2) Improvement machining efficiency by replacing from HSS drill to Indexable EZ drill.

高能率 High efficiency!

突出し長さ Overhung length: 100mm タップ下穴加工(2mmステップ加工) Drilling pilot hole for tap (step feed every 2mm depth)

1プレート30穴 30 hole per 1 plate



## 結果 Result

現行K社製ハイスドリルは1ワーク30穴で刃 先摩耗。TA-EZドリルは穴精度・面精度とも良

Tool life of competitor K was 30holes. Indexable EZ drill achieved good surface roughness and acurracy of hole, and was still able to continue.

被	名 称 Part name		プレート Plate			
被加工材料	被削材 Material		SS400 Steel for structure			
料	硬 さ Hardness		-			
使用工具	形 番 Cat. No.		TEZD2100MT2			
エーインサート形番(材種) Insert No. (Grade)		材種) ade)	TEZ2100(JC8050)			
	回転速度 Spindle speed	n	n=840min <sup>-1</sup>			
	切削速度 Cutting speed Vc		<i>V</i> c=55.4m/min			
ions	送り速度 feed speed Vf		V <sub>f</sub> =176mm/min			
加工条件 ug condit	送り量 feed	f	f=0.21mm/rev			
加工条件 Cutting conditions	加工深さ Hole depth		80mm(貫通 thru.)			
0	クランプ Cla	mp	良好 Good			
	クーラント Coo	lant	水溶性切削油 Water soluble			
	使用機械 Machine		門形MC Double column MC			

2864



# 標準切削条件

# **Recommended cutting conditions**

## ■ TA-EZドリルTEZD-MS/ML/XL形標準切削条件

Recommended cutting conditions for TEZD-MS/ML/XL type

被削材 Work material	構造用鋼, 炭素鋼 (~280HB) (SS400, S50C) Steel for structure, carbon steel (C50)		合金鋼 (280~350HB) (SCM440) Alloy steel (1.7223)		ステンレス鋼 (~280HB) (SUS304) Stainless steel		(引張り強さ (FC: Grey c (Tensile streng	分铸鉄 ~350MPa) 250) ast iron yth ~350MPa)	ダクタイル鋳鉄 (引張り強さ〜450MPa) (FCD400) Nodular east iron (Tensile strength 〜450MPa) (GGG40)	
ドリル直径 Drill dia.	回転速度 Spindle speed	送り速度 Feed speed	回転速度 Spindle speed	送り速度 Feed speed	回転速度 Spindle speed	送り速度 Feed speed	回転速度 Spindle speed	送り速度 Feed speed	回転速度 Spindle speed	送り速度 Feed speed
(mm)	n(min-1)	V <sub>f</sub> (mm/min)	n(min-1)	Vf(mm/min)	n(min-1)	V <sub>f</sub> (mm/min)	n(min-1)	Vf(mm/min)	n (min-1)	Vf(mm/min)
14	1,700	510	1,600	350	1,000	250	1,900	570	1,500	450
15	1,600	480	1,500	350	950	240	1,900	570	1,400	420
16	1,500	450	1,400	340	890	220	1,900	570	1,350	400
17	1,400	450	1,300	330	840	210	1,800	570	1,250	400
18	1,300	450	1,250	310	790	200	1,700	570	1,000	350
19	1,250	440	1,200	300	750	190	1,600	560	1,000	350
20	1,200	420	1,100	280	710	180	1,600	560	1,000	350
21	1,200	420	1,100	280	680	170	1,550	540	1,000	350
22	1,200	420	1,050	260	650	160	1,500	530	1,000	350
23	1,200	420	1,050	260	620	155	1,450	510	1,000	350
24	1,200	420	1,050	260	600	150	1,400	490	1,000	350
25	1,150	400	1,050	260	570	140	1,350	470	1,000	350
26	1,110	390	1,050	260	550	140	1,300	460	1,000	350
27	1,070	370	1,000	250	530	135	1,250	460	950	330
28	1,030	360	1,000	250	510	130	1,200	460	950	330
29	990	350	950	240	495	125	1,150	460	950	330
30	960	340	950	240	480	120	1,150	460	950	330
31	930	330	900	225	460	115	1,100	440	850	300
32	900	315	900	225	445	110	1,100	440	850	300

<sup>1.</sup> 上表の標準切削条件は一般的な目安の条件を示しています。 2. 機械、加工物の取り付け削性が無い場合、又は加工形状や目的等により条件を調整してください。 3. 8D用を使用する場合は、切削条件は上表の回転速度、送り速度共に20%程度下げて加工してください。また、3D用本体を用いて同直径のガイド穴(深さ=直径×0.5)を開けてからの加工を推奨します。

Note

1. Above cutting conditions are for general guidance.

2. The figures to be adjusted according to machining shape, purpose and rigidity of machine and work clamping.

3. In case of using TEZD-XL type (8D), recommend to reduce 20% both and Vf in the above cutting conditions. And recommend to guide hole drilling by TEZD-MS type (3D) with the same diameter as the TEZD-XL type (Depth of guide hole is 0.5D).

# 標準切削条件

## **Recommended cutting conditions**

## TA-EZドリルTEZD-MT形(MTシャンク)標準切削条件

**Recommended cutting conditions for TEZD-MTtype** 

被削材 Work material	(~28 (SS400 Steel for structu	炭素鋼·鋳鋼 10HB) ),S5OC) re, carbon steel 50)	Grey c	~350MPa) 250) ast iron th ~350MPa)	ダクタイル鋳鉄 (引張り強さ〜450MPa) (FCD400) Nodular cast iron (Tensile strength 〜450MPa) (GGG40)		
ドリル直径 Drill dia.	回転速度 Spindle speed			回転速度 送り速度 Spindle speed Feed speed		送り速度 Feed speed	
(mm)	n (min-1)	V <sub>f</sub> (mm/min)	n(min-1)	Vf(mm/min)	<i>n</i> (min <sup>-1</sup> )	V <sub>f</sub> (mm/min)	
14	1,100	270	1,360	400	1,100	270	
15	1,050	260	1,270	380	1,050	260	
17	950	240	1,120	340	950	240	
18	880	220	1,060	320	880	220	
21	760	200	910	270	760	200	
22	720	180	870	260	720	180	
25	640	160	760	230	640	160	
26	620	160	740	220	620	160	
31	520	130	620	190	520	130	
32	500	130	600	180	500	130	

- 1. 上表の標準切削条件はマシニングセンタ使用による一般的な目安のノンステップ加工条件を示しています。ボール盤での使用は推奨いたしません。 2. 機械、加工物の取り付け剛性が無い場合、又は加工形状や目的等により条件を調整してください。

  - 2. 破滅の加工物の取り切り両はか流い場合、又は加工が入り合いずにより来下を調整していたことが。
    3. 構造用鋼、炭素鋼、鋳鋼等の加工においては、必ず水溶性切削油をご使用ください。ねずみ鋳鉄、ダクタイル鋳鉄材加工においても、水溶性切削油使用を推奨いたします。
    4. 門型加工機使用により、モールステーバーボルダーにエクステンションボルダーを継ぎ足し、
    突出し長さが300mmを越える場合は、切削条件は上表の回転速度、送り速度共に20%程度下げて加工してください。

  - ・突出し長さが500mmを越える場合は、構造用鋼・炭素鋼・鋳鋼等の加工は推奨いたしません。
  - ねずみ鋳鉄、ダクタイル鋳鉄材加工においては、センタ加工を行う等で位置決めを行い、切削条件は上表の回転速度、送り速度共に30~40%程度下げて加工してください。
- Note) 1. Above table shows general cutting conditions in case of non-step drilling by machining center. Not recommend to use by drilling machine
  - The figures to be adjusted according to machining shape, purpose and rigidity of machine and work clamping.
     In case of machining steel for structure or carbon steel, be sure to use water soluble. In case of grey & nodular cast iron, recommend to use water soluble.
  - In case of mounting extension holder to TEZD-MT by using double column MC, please note as below:
     When overhung length is over 300mm, reduce 20% both Spindle speed(n) & Feed speed(Vf) in the above cutting conditions.
  - •When overhung length is over 500mm, not recommend to machine steel for structure or carbon steel
  - In case of machining grey & nodular cast iron, be sure ro make center hole and reduce 30-40% both Spindle speed(n) & Feed speed(VI) in the above cutting conditions

## ■ TA-EZドリル(橋梁用)TEZD-KMS形標準切削条件

## **Recommended cutting conditions for TEZD-KMS type**

被削材 Work material	圧延鋼材 (SS400,SM400) Rolled steel		圧延鋼材 (SS490,SM490) Rolled steel		圧延鋼材 (SM520,SM570) Rolled steel	
ドリル直径 Drill dia.	回転速度 Spindle speed	送り速度 Feed speed	回転速度 Spindle speed	送り速度 Feed speed	回転速度 Spindle speed	送り速度 Feed speed
(mm)	n (min-1)	V <sub>f</sub> (mm/min)	n(min-1)	V <sub>f</sub> (mm/min)	<i>n</i> (min <sup>-1</sup> )	V <sub>f</sub> (mm/min)
24.5-24.7	800	280	780	250	700	210
26.5-26.7	740	260	720	230	630	190





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

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

2-1-18, Kami-Higashi, Hirano-ku, Osaka 547-0002, Japan Headquarters 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

〒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 名古屋市昭和区明月町1丁目39番地2 エクセル御器所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

■本 社 工 場 〒547-0002 大阪市平野区加美東2丁目1番18号

■三重事業所 〒518-0205 三重県伊賀市伊勢路758-14

■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. 06(6791)6781 FAX. 06(6793)1221 TEL. 0595(52)2800 FAX. 0595(52)2841 TEL. 0721(23)2700 FAX. 0721(23)2705

#### 海外拠点

#### ■DIJET GmbH (Europe)

Immermannstr.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. (Guandong Representative Office)**

Rm. 1J2F, A Building, Lotus Plaza, Xianxidadao Road, Changan Town, Dongguan City, Guangdong Provence, 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)

B-2513, Jiayu Jianyin Business Masion, No.10 Chuangye Road, Wuhan Eco. & Tech. Development Zone, Wuhan City, Hubei 430056, 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

### インターネットホームページ

## http://www.dijet.co.jp

技術相談フリーコールサンジ

0120-39-81-39

営業企画課 FAX 06-6793-1230

#### 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





