

No. 452

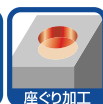
座ぐり加工用ドリル

TLDM形

Spot facing drill

- 先端角180°フラット
- φ3~φ14

- Spot facing drill with point angle of 180° (flat face).
- Size range: ϕ 3- ϕ 14 mm dia.



先端角180°フラット Flat Face

●用途
Application



正面が“平ら”な 座ぐり加工用ドリル

傾斜面でも
交差穴でも
下穴なしで
安定加工!



特長 Features



Features 1

傾斜面や交差穴加工でも
下穴なしで安定加工が可能。

Stable drilling without pilot hole even if drilling slope surface and crossed hole.

Features 2

薄板の穴あけ加工において
一般のドリルより
バリの発生が少ない。

Controlled burr in case of drilling thin plate.

Features 3

広い溝形状で
切り粉処理性に優れる。

Due to wide flute design TLDM achieved excellent chip control.

Features 4

他社品比、切削動力を
約2割減。

Reduced power consumption by 20% compared with competitor.

Features 5

高精度で長寿命。

Achieved accuracy and longer tool life.

Features 6

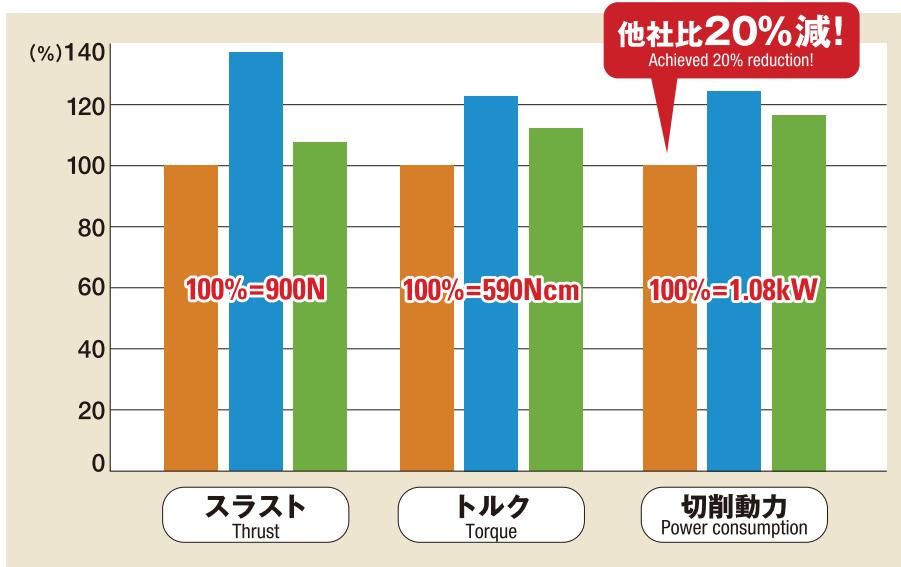
炭素鋼からプリハードン鋼、
ステンレス鋼、アルミ合金まで
幅広い被削材に対応。

Wide application of materials such as carbon steel, mold steel, stainless steel, and aluminum alloy.



切削性能 Cutting performance

① 切削抵抗比較 Cutting force comparison



■ DIJET
 ■ K社製 Competitor K
 ■ A社製 Competitor A

被削材: S50C

Material C50

● 工具径: $\phi 10$ (TLDM100)
Tool dia.

● 切削条件

Cutting conditions:
 $n=1,910\text{min}^{-1}$, $V_c=60\text{m/min}$,
 $V_f=382\text{mm/min}$, $f=0.2\text{mm/rev}$

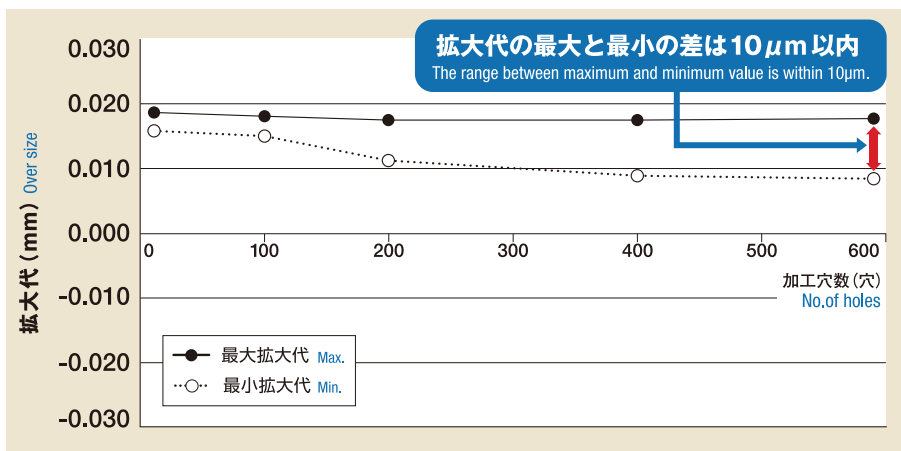
● 穴あけ深さ

Drilling depth:
 $H=20\text{mm}$ (止まり) (Blind)

● クーラント: 外部水溶性

Coolant External (water soluble)

② 穴精度 Hole accuracy



被削材: S50C 使用機械: 立形MC

Material C50

Machine Vertical MC

● 工具径: $\phi 10$ (TLDM100)
Tool dia.

● 切削条件:

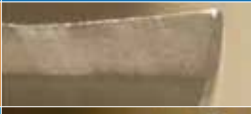
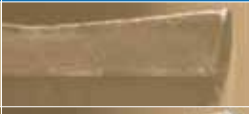
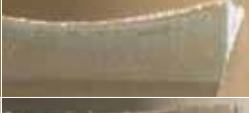
Cutting conditions:
 $n=2,548\text{min}^{-1}$, $V_c=80\text{m/min}$,
 $V_f=254\text{mm/min}$, $f=0.1\text{mm/rev}$

● 穴あけ深さ: $H=15\text{mm}$ (止まり) (Blind)
Drilling depth

● クーラント: 外部水溶性

Coolant External (water soluble)

③ 炭素鋼に対する工具寿命 Tool life test (carbon steel C50)

	加工穴数 No. of holes	600穴 600 holes	1,000穴 1,000 holes
	加工長 Cutting length	9m	15m
DIJET			
K社製 Competitor K			
A社製 Competitor A			

摩耗小 継続可
 Normal wear,
 able to continue

チッピング
 継続不可
 Chipping

チッピング
 継続不可
 Chipping

被削材: S50C 使用機械: 立形MC

Material C50

Machine Vertical MC

● 工具径: $\phi 10$ (TLDM100)
Tool dia.

● 切削条件:

Cutting conditions:
 $n=2,548\text{min}^{-1}$, $V_c=80\text{m/min}$,
 $V_f=254\text{mm/min}$, $f=0.1\text{mm/rev}$

● 穴あけ深さ: $H=15\text{mm}$ (止まり) (Blind)
Drilling depth

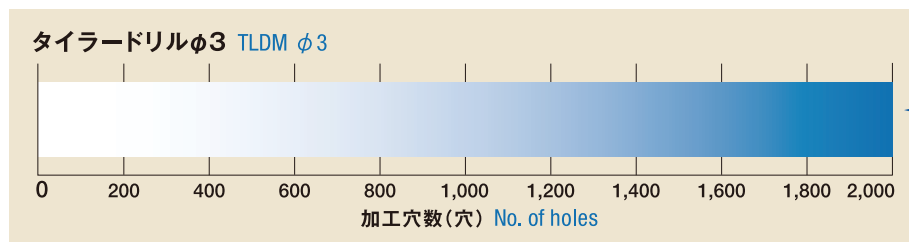
● クーラント: 外部水溶性

Coolant External (water soluble)

切削性能

Cutting performance

④-1 プリハードン鋼に対する工具寿命 (φ3) Tool life test (φ3) (mold steel P21)



最大摩耗 Max. flank wear
V_B max:0.065mm



40HRC
プリハードン鋼を
2,000穴加工後も
継続使用可能!
Achieved 2,000 holes.
Still able to continue.

細かい切りくず
Completely breaking chips

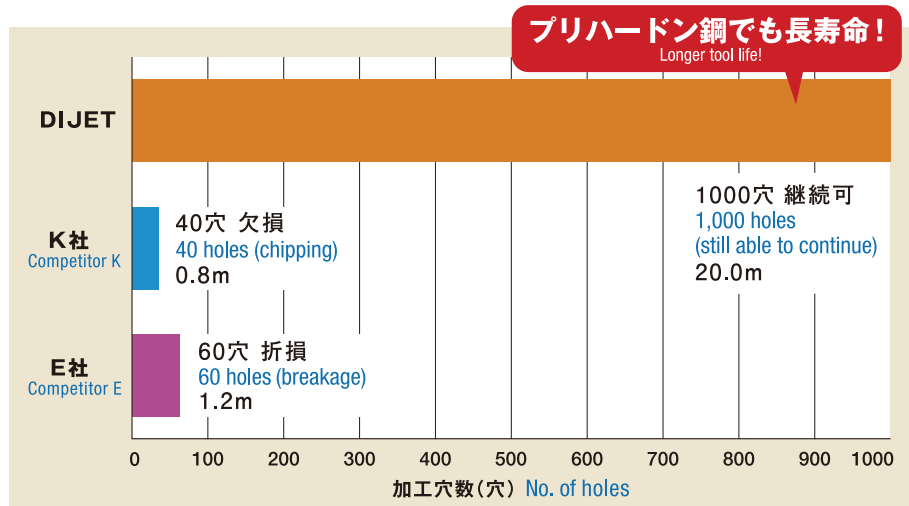


被削材: **NAK80 (40HRC)** 使用機械: 立形MC ●工具径: φ3 (TLDM030)
Material P21 Machine Vertical MC Tool dia.

●切削条件: $n=3,185\text{min}^{-1}$, $V_c=30\text{m/min}$, $V_f=191\text{mm/min}$, $f=0.06\text{mm/rev}$
Cutting conditions

●穴あけ深さ: H=6mm(止まり) ●クーラント: 外部水溶性
Drilling depth (Blind) Coolant External (water soluble)

④-2 プリハードン鋼に対する工具寿命 (φ10) Tool life test (φ10) (mold steel P21)



被削材: **NAK80 (39HRC)**

Material P21

使用機械: 立形MC
Machine Vertical MC

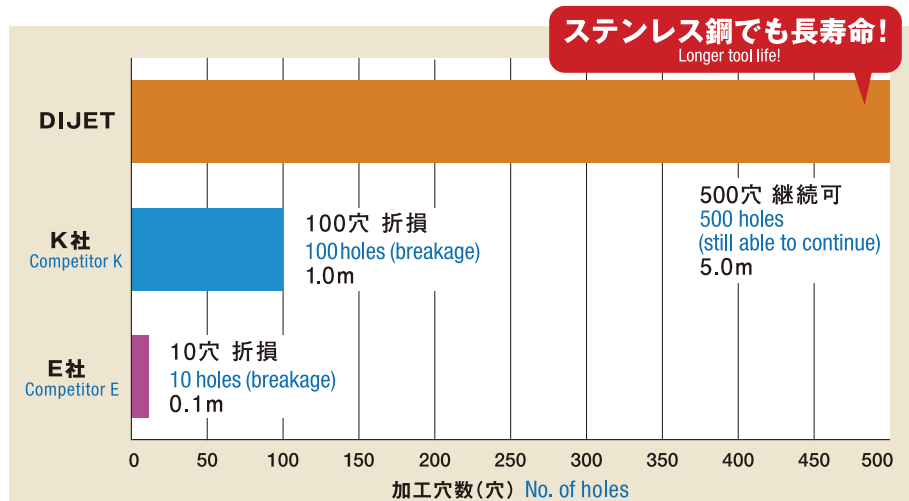
●工具径: φ10 (TLDM100)
Tool dia.

●切削条件:
Cutting conditions
 $n=955\text{min}^{-1}$, $V_c=30\text{m/min}$,
 $V_f=96\text{mm/min}$, $f=0.1\text{mm/rev}$

●穴あけ深さ: H=20mm(止まり)
Drilling depth (Blind)

●クーラント: 外部水溶性
Coolant External (water soluble)

⑤ ステンレス鋼に対する工具寿命 Tool life test (stainless steel)



被削材: **SUS304**

Material Stainless steel

使用機械: 立形MC
Machine Vertical MC

●工具径: φ10 (TLDM100)
Tool dia.

●切削条件:
Cutting conditions
 $n=955\text{min}^{-1}$, $V_c=30\text{m/min}$,
 $V_f=76\text{mm/min}$, $f=0.08\text{mm/rev}$

●穴あけ深さ: H=10mm(止まり)
Drilling depth (Blind)

●クーラント: 外部水溶性
Coolant External (water soluble)

製品概要

Line up



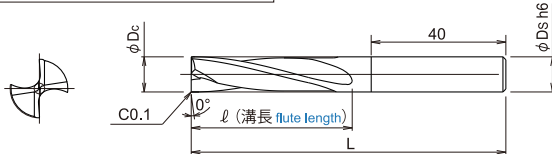
●先端角180°フラットの座ぐり加工用ドリル Spot facing drill with point angle of 180° (flat face).

●有効加工深さ2×Dc Drilling depth: 2D

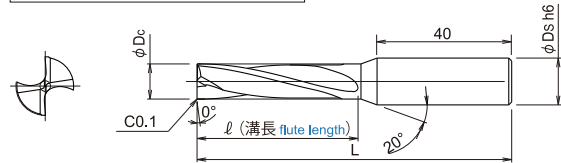
●ねじれ角30° Helix angle: 30°



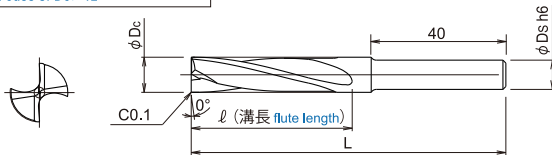
Dcがφ12以下で、Dc=Dsの場合
In case of $D_c \leq 12$ and $D_c = D_s$



Dcがφ12以下で、Dc<Dsの場合
In case of $D_c \leq 12$ and $D_c < D_s$



Dcがφ12より大きい場合
In case of $D_c > 12$



●直径寸法許容差(mm)
Tolerance of drill diameter

直径φDc Drill dia.	許容差 Tolerance
3以下 3 up to	0 -0.010
3をこえ6以下 3 over 6 up to	0 -0.012
6をこえ10以下 6 over 10 up to	0 -0.015
10をこえ 10 over	0 -0.018

形番 Cat. No.	在庫 Stock	寸法(mm) Dimensions			
		φDc	ℓ	L	φDs
TLDM030	●	3	12	60	4
TLDM031	●	3.1	12	60	4
TLDM032	●	3.2	12	60	4
TLDM033	●	3.3	13	60	4
TLDM034	●	3.4	13	60	4
TLDM035	●	3.5	13	60	4
TLDM036	●	3.6	14	60	4
TLDM037	●	3.7	14	60	4
TLDM038	●	3.8	15	60	4
TLDM039	●	3.9	15	60	4
TLDM040	●	4	15	60	4
TLDM041	●	4.1	16	60	6
TLDM042	●	4.2	16	60	6
TLDM043	●	4.3	17	60	6
TLDM044	●	4.4	17	60	6
TLDM045	●	4.5	17	60	6
TLDM046	●	4.6	18	65	6
TLDM047	●	4.7	18	65	6
TLDM048	●	4.8	18	65	6
TLDM049	●	4.9	19	65	6
TLDM050	●	5	19	65	6
TLDM051	●	5.1	20	65	6
TLDM052	●	5.2	20	65	6
TLDM053	●	5.3	20	65	6
TLDM054	●	5.4	21	65	6
TLDM055	●	5.5	21	65	6
TLDM056	●	5.6	22	70	6
TLDM057	●	5.7	22	70	6
TLDM058	●	5.8	22	70	6
TLDM059	●	5.9	23	70	6
TLDM060	●	6	23	70	6
TLDM061	●	6.1	23	70	8

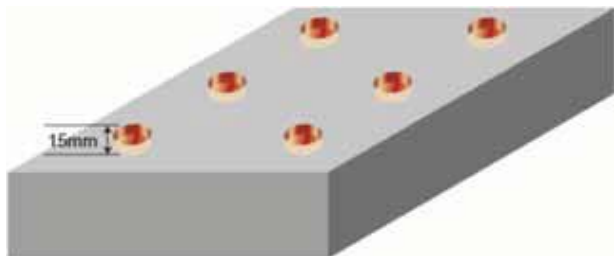
形番 Cat. No.	在庫 Stock	寸法(mm) Dimensions			
		φDc	ℓ	L	φDs
TLDM062	●	6.2	24	70	8
TLDM063	●	6.3	24	70	8
TLDM064	●	6.4	25	70	8
TLDM065	●	6.5	25	70	8
TLDM066	●	6.6	25	75	8
TLDM067	●	6.7	26	75	8
TLDM068	●	6.8	26	75	8
TLDM069	●	6.9	27	75	8
TLDM070	●	7	27	75	8
TLDM071	●	7.1	27	75	8
TLDM072	●	7.2	28	75	8
TLDM073	●	7.3	28	75	8
TLDM074	●	7.4	28	75	8
TLDM075	●	7.5	29	75	8
TLDM076	●	7.6	29	75	8
TLDM077	●	7.7	30	75	8
TLDM078	●	7.8	30	75	8
TLDM079	●	7.9	30	75	8
TLDM080	●	8	31	75	8
TLDM081	●	8.1	31	75	10
TLDM082	●	8.2	32	75	10
TLDM083	●	8.3	32	75	10
TLDM084	●	8.4	32	75	10
TLDM085	●	8.5	32	75	10
TLDM086	●	8.6	33	80	10
TLDM087	●	8.7	33	80	10
TLDM088	●	8.8	34	80	10
TLDM089	●	8.9	34	80	10
TLDM090	●	9	35	80	10
TLDM091	●	9.1	35	80	10
TLDM092	●	9.2	35	80	10
TLDM093	●	9.3	36	80	10

形番 Cat. No.	在庫 Stock	寸法(mm) Dimensions			
		φDc	ℓ	L	φDs
TLDM094	●	9.4	36	80	10
TLDM095	●	9.5	37	80	10
TLDM096	●	9.6	37	80	10
TLDM097	●	9.7	37	80	10
TLDM098	●	9.8	38	80	10
TLDM099	●	9.9	38	80	10
TLDM100	●	10	39	80	10
TLDM101	●	10.1	39	85	12
TLDM102	●	10.2	39	85	12
TLDM103	●	10.3	40	85	12
TLDM104	●	10.4	40	85	12
TLDM105	●	10.5	40	85	12
TLDM106	●	10.6	41	85	12
TLDM107	●	10.7	41	85	12
TLDM108	●	10.8	42	85	12
TLDM109	●	10.9	42	85	12
TLDM110	●	11	42	85	12
TLDM111	●	11.1	43	85	12
TLDM112	●	11.2	43	85	12
TLDM113	●	11.3	44	85	12
TLDM114	●	11.4	44	85	12
TLDM115	●	11.5	44	85	12
TLDM116	●	11.6	45	90	12
TLDM117	●	11.7	45	90	12
TLDM118	●	11.8	45	90	12
TLDM119	●	11.9	46	90	12
TLDM120	●	12	46	90	12
TLDM125	●	12.5	48	95	12
TLDM130	●	13	50	100	12
TLDM135	●	13.5	52	100	12
TLDM140	●	14	54	100	12

●:メーカー在庫品 Standard stock items

加工事例 Cutting data

① ステンレス鋼の座ぐり加工 Spot facing for stainless steel



結果 Result

現行E社製ハイス座ぐり用エンドミル使用。タイラードリルはステンレス鋼でも問題なく加工でき採用。

Replacement from competitor E's HSS spot facing end mill. TLDM achieved smooth cutting in spite of stainless steel.

被加工材料 Work	名 称 Part name	テストピース Test piece
	被 削 材 Material	ステンレス鋼(SUS304) Stainless steel (1.4301)
	硬 さ Hardness	—
使用工具 Tool	形 番 Cat. No.	TLDM110(φ11)
	材 種 Grade	DZコート(TiAlN系) TiAlN coated
加工条件 Cutting conditions	回転速度 Spindle speed n	$n=875\text{min}^{-1}$
	切削速度 Cutting speed V_c	$V_c=30\text{m/min}$
	送り速度 feed speed V_f	$V_f=87\text{mm/min}$
	送り量 feed f	$f=0.1\text{mm/rev}$
	加工 深さ Hole depth	15mm(止まり Blind)
	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	使用機械 Machine	門形MC Double column MC

2424

② 炭素鋼の座ぐり加工 Spot facing for carbon steel



●加工穴 Quality of hole



結果 Result

1ワーク10穴座ぐり加工において、E社製ハイス座ぐり用エンドミルに対し、タイラードリルは加工時間を6倍以上短縮でき、穴精度、面粗度とも良好(継続使用可)。

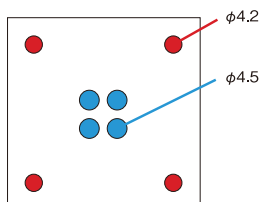
In spot facing 10 holes per work, TLDM reduced the machining time to less than one sixth of competitor E's HSS spot facing end mill. And achieved good hole accuracy & good surface finish (TLDM is still able to continue).

被加工材料 Work	名 称 Part name	ダイブレート Die plate
	被 削 材 Material	炭素鋼(S55C) Carbon steel (C55)
	硬 さ Hardness	—
使用工具 Tool	形 番 Cat. No.	TLDM110(φ11)
	材 種 Grade	DZコート(TiAlN系) TiAlN coated
加工条件 Cutting conditions	回転速度 Spindle speed n	$n=2,325\text{min}^{-1}$
	切削速度 Cutting speed V_c	$V_c=80\text{m/min}$
	送り速度 feed speed V_f	$V_f=510\text{mm/min}$
	送り量 feed f	$f=0.22\text{mm/rev}$
	加工 深さ Hole depth	7mm(φ7下穴あり with φ7 pilot hole)
	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	使用機械 Machine	立形MC VerticalMC

2465

③ ステンレス鋼の穴あけ加工 Drilling for stainless steel

ワーク板厚:4mm
Work thickness: 4mm



結果 Result

既存ドリルでは寿命・精度が出ず、現行A社製3枚刃ソリッドエンドミルにて突き・繰り広げ加工。タイラードリルはワーク400個加工も、バリが小さく穴精度も良好(継続使用可)。加工時間も1穴当り15秒から2秒に短縮。結果良好につきφ4.5も採用。

Current method: Plunging and circular interpolation by competitor A's 3 flutes solid end mill. Improved method: TLDM could drill 400 works and achieved small burr formation & good hole accuracy, and still continue drilling. Furthermore, TLDM reduced the machining time from 15 to 2 seconds per 1 hole.

被加工材料 Work	名 称 Part name	プレート Plate
	被 削 材 Material	ステンレス鋼(SUS304) Stainless steel (1.4301)
	硬 さ Hardness	—
使用工具 Tool	形 番 Cat. No.	TLDM042(φ4.2)
	材 種 Grade	DZコート(TiAlN系) TiAlN coated
加工条件 Cutting conditions	回転速度 Spindle speed n	$n=2,300\text{min}^{-1}$
	切削速度 Cutting speed V_c	$V_c=30\text{m/min}$
	送り速度 feed speed V_f	$V_f=150\text{mm/min}$
	送り量 feed f	$f=0.065\text{mm/rev}$
	加工 深さ Hole depth	4mm(貫通 thru.)
	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	使用機械 Machine	立形MC VerticalMC

2486

標準切削条件 Recommended cutting conditions

被削材 Work materials	軟鋼(～180HB) Mild steel				炭素鋼(～280HB) Carbon steel (C30)				合金鋼(280～350HB) Alloy steel (1.723)			
	SS400				S50C				SCM440			
適正 Suitability	◎				◎				◎			
ドリル直径 Drill dia. (mm)	切削速度 Vc	回転速度 n	送り量 f	送り速度 Vf	切削速度 Vc	回転速度 n	送り量 f	送り速度 Vf	切削速度 Vc	回転速度 n	送り量 f	送り速度 Vf
	(m/min)	(min ⁻¹)	(mm/rev)	(mm/min)	(m/min)	(min ⁻¹)	(mm/rev)	(mm/min)	(m/min)	(min ⁻¹)	(mm/rev)	(mm/min)
3		8,500	0.06～0.14	510		8,500	0.06～0.14	510		6,375	0.06～0.14	380
4		6,375	0.08～0.16	510		6,375	0.08～0.16	510		4,775	0.08～0.16	380
5		5,100	0.10～0.18	510		5,100	0.10～0.18	510		3,825	0.10～0.18	380
6		4,250	0.10～0.20	510		4,250	0.10～0.20	510		3,175	0.10～0.20	380
7		3,650	0.10～0.20	510		3,650	0.10～0.20	510		2,725	0.10～0.20	380
8	50～100	3,175	0.10～0.20	510	50～100	3,175	0.10～0.20	510	30～70	2,375	0.10～0.20	380
9		2,825	0.12～0.22	510		2,825	0.12～0.22	510		2,125	0.12～0.22	380
10		2,550	0.14～0.24	510		2,550	0.14～0.24	510		1,900	0.14～0.24	380
11		2,325	0.16～0.26	510		2,325	0.16～0.26	510		1,725	0.16～0.26	380
12		2,125	0.18～0.28	510		2,125	0.18～0.28	510		1,600	0.18～0.28	380
13		1,950	0.20～0.30	510		1,950	0.20～0.30	510		1,475	0.20～0.30	380
14		1,825	0.22～0.32	510		1,825	0.22～0.32	510		1,375	0.22～0.32	380

被削材 Work materials	プリハードン鋼 Mild steel (P21)				ステンレス鋼 Stainless steel				鋳鉄 Cast iron (GG, GGG)			
	NAK80(40HRC程度)				SUS304				FC/FCD			
適正 Suitability	◎				◎				◎			
ドリル直径 Drill dia. (mm)	切削速度 Vc	回転速度 n	送り量 f	送り速度 Vf	切削速度 Vc	回転速度 n	送り量 f	送り速度 Vf	切削速度 Vc	回転速度 n	送り量 f	送り速度 Vf
	(m/min)	(min ⁻¹)	(mm/rev)	(mm/min)	(m/min)	(min ⁻¹)	(mm/rev)	(mm/min)	(m/min)	(min ⁻¹)	(mm/rev)	(mm/min)
3		3,175	0.06～0.15	320		3,175	0.06～0.15	320		8,500	0.06～0.14	510
4		2,375	0.07～0.16	240		2,375	0.07～0.16	240		6,375	0.08～0.16	510
5		1,900	0.07～0.16	200		1,900	0.07～0.16	200		5,100	0.10～0.18	510
6		1,600	0.08～0.17	170		1,600	0.08～0.17	170		4,250	0.10～0.20	510
7		1,375	0.08～0.17	150		1,375	0.08～0.17	150		3,650	0.10～0.20	510
8	20～50	1,200	0.09～0.18	140	10～50	1,200	0.09～0.18	140	50～100	3,175	0.10～0.20	510
9		1,050	0.09～0.18	120		1,050	0.09～0.18	120		2,825	0.12～0.22	510
10		950	0.10～0.20	110		950	0.10～0.20	110		2,550	0.14～0.24	510
11		875	0.10～0.20	110		875	0.10～0.20	110		2,325	0.16～0.26	510
12		800	0.10～0.20	100		800	0.10～0.20	100		2,125	0.18～0.28	510
13		725	0.10～0.20	90		725	0.10～0.20	90		1,950	0.20～0.30	510
14		675	0.10～0.20	90		675	0.10～0.20	90		1,825	0.22～0.32	510

被削材 Work materials	アルミ合金 Aluminum alloy			
	AC/ADC			
適正 Suitability	○			
ドリル直径 Drill dia. (mm)	切削速度 Vc	回転速度 n	送り量 f	送り速度 Vf
	(m/min)	(min ⁻¹)	(mm/rev)	(mm/min)
3		12,725	0.06～0.14	770
4		9,550	0.08～0.16	770
5		7,650	0.10～0.18	770
6		6,375	0.10～0.20	770
7		5,450	0.10～0.20	770
8	50～150	4,775	0.10～0.20	770
9		4,250	0.12～0.22	770
10		3,825	0.14～0.24	770
11		3,475	0.16～0.26	770
12		3,175	0.18～0.28	770
13		2,950	0.20～0.30	770
14		2,725	0.22～0.32	770

◎:最適 Very good
○:適 good

注) 1. 上記の標準切削条件は平坦面加工での条件を示しています。

傾斜面加工の場合は、傾斜角度が30°未満では送り速度を40～80%に下げてください。また、傾斜角度が30°以上では送り速度を20～50%に下げてください。

2. 上記の標準切削条件は水溶性切削液を使用した場合の条件です。乾式の場合は、エアブローにて切りくず除去処理を行ってください。

3. 穴深さ2D以下で使用ください。2Dを超える穴あけは推奨しません。

4. 横送りはできません。

5. 被削材の性質やワーク形状などにより、切りくずが長く伸びる場合があります。『穴径が拡大する』『壁面に傷がつく』『切りくず詰まりによる工具破損』の可能性がありますので、『送りを上げる』『ステップ加工』などを行い、切りくずを分断してください。

Note) 1. Above cutting conditions are for drilling flat surface. In case of drilling slope, the figure to be adjusted as below:

For inclined angle under 30°, reduce Feed speed (Vf) to 40-80%, and for inclined angle 30° or more, reduce Feed speed (Vf) to 20-50%.

2. Above cutting conditions are for drilling with water soluble. In case of dry cutting, use air blow to remove the chips.

3. Recommend drilling depth under 2D or less. Drilling depth over 2D is not recommended.

4. Horizontal milling is impossible.

5. In case of long chips evacuated, adjust above conditions by increasing Feed speed or using step feed for breaking chips.

**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 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)
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 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)
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**サンキュー ハイ サンキュー
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



151150TS.B2