

PRODUCT NEWS

No. 310



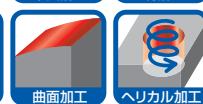
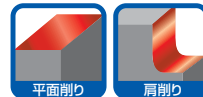
高能率加工用工具

NEW ヘプタミル

業界初! 7角形チップ使用

ボアタイプ φ63~φ200...13形番

シャンクタイプ φ50 (MT5シャンク)...3形番



新製品

NEW PRODUCT

"G-Body"

HEP 形

HEPTA MILL with Heptagon insert

ヘプタミル

7角形

ヘプタゴン

攻める



G-Body



ダイジェット工業株式会社

ヘプタミル 7つの特長 Features of HEPTA MILL

高切込み高送りが可能

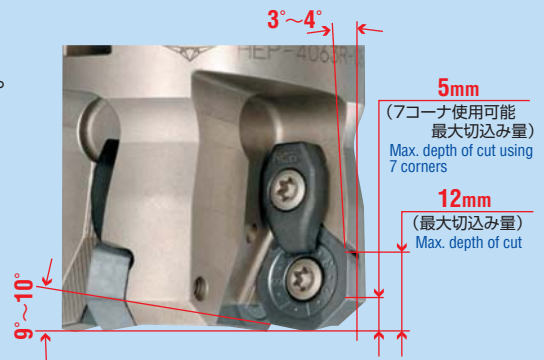
加工面に対し、外周および正面切れ刃角が逃げており、加工時の切削抵抗を低減。さらにポジ刃形 (A.R.: +8°) 採用により高切込み高送りが可能。

- 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.



G-Bodyとの組合せて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.

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.

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。

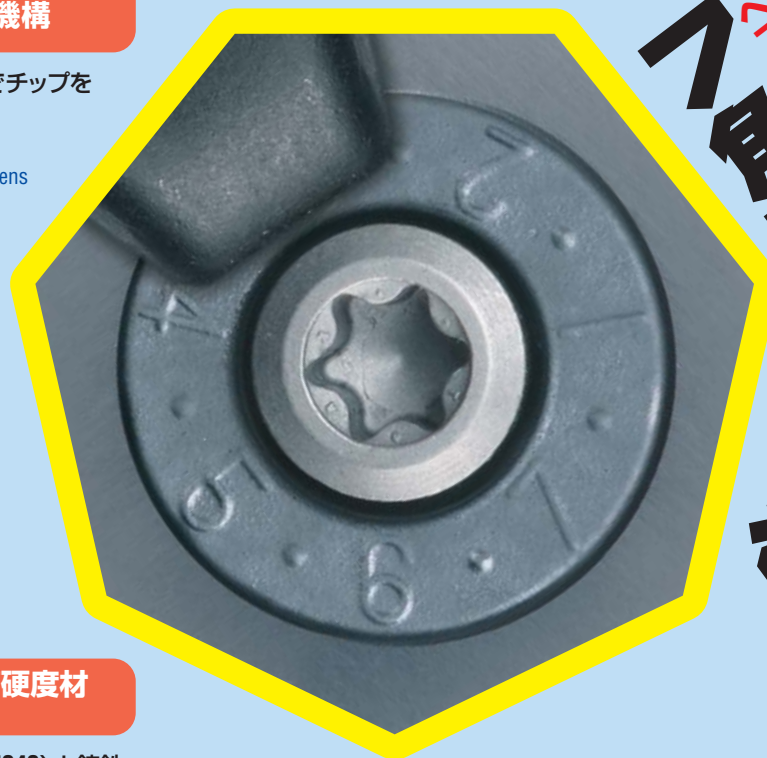
Insert gives maximum 7 times indexability
Heptagon insert gives maximum 7 times indexability when ap=5mm or less.

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.



7コーナ
攻め刃

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の〈JC5040〉と鋳鉄・ステンレス鋼および焼入れ鋼用の〈JC8015〉をラインナップ。

Suitable for cast iron, general steel, and high hardened steel.

JC5040 is suitable for general steel, and JC8015 is suitable for cast iron, stainless & hardened steel.

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.
NEW **ヘプタミル**
HEP HEPTA MILL
形 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: ϕ 17.5mm

Thickness of insert: 6.35mm

Inscribed circle: ϕ 17.5mm

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.

切削性能 Example of cutting performance

切削抵抗比較 Cutting force comparison

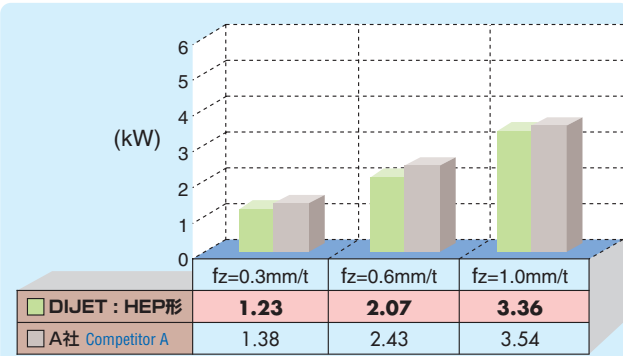
切削条件 Cutting condition

被削材: S50C (201HB) 突出し長さ: $l = 75\text{mm}$
 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
 $f_z = 0.3, 0.6, 1.0\text{mm/t}$
 $a_p = 3.0\text{mm}$
 $a_e = 40\text{mm}$

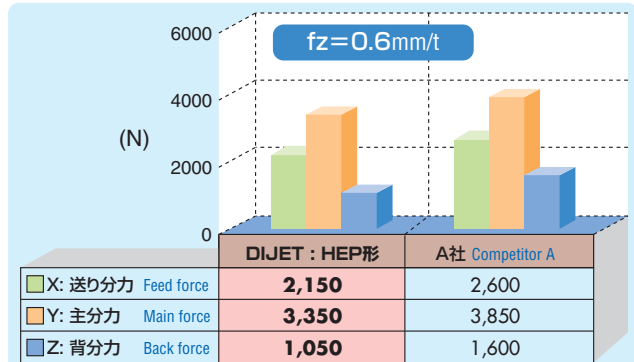
Mat'l: C50, 201HB
 Tool dia.: $\phi 63\text{mm}$
 $V_c = 160\text{m/min}$
 $f_z = 0.3, 0.6, 1.0\text{mm/t}$
 $a_p = 3.0\text{mm}$
 $a_e = 40\text{mm}$

Overhung length: $l = 75\text{mm}$
 Down cut
 Insert grade: JC5040

●ヘプタミルの切りくず Chips of HEP



$Q = 30\text{cm}^3/\text{kW}$



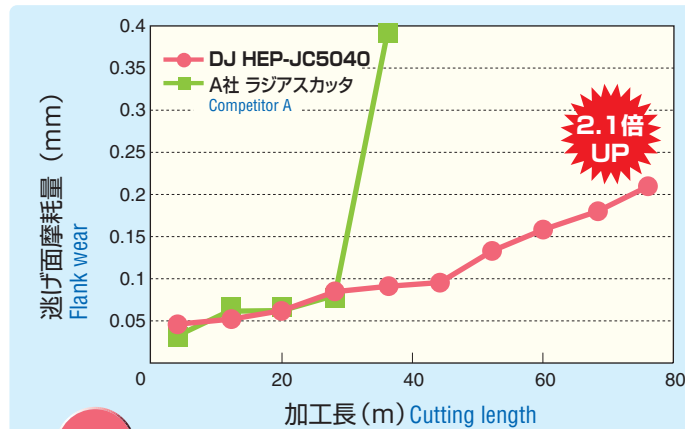
切込み量が大きくても低い切削抵抗で加工が可能。
 他社製品に対し20%以上切削抵抗減。
 Over 20% reduced from conventional tool

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
 $V_f = 800\text{mm/min}$
 $f_z = 1\text{mm/刃}$
 $a_p = 3\text{mm}$

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



2.1倍 UP



他社製品に対し、2.1倍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 $Q=384\text{cm}^3$
 工具径: $\phi 63\text{mm}$ $a_p=3\text{mm}$ ロードメーター: 66%
 $n=800\text{min}^{-1}$ $a_e=40\text{mm}$

Mat'l: C50, 201HB Vf=3,200mm/min $Q=384\text{cm}^3$
 Tool dia.: $\phi 63\text{mm}$ $a_p=3\text{mm}$ Power load: 66%
 $n=800\text{min}^{-1}$ $a_e=40\text{mm}$

高送りカッタ High feed cutter

切削条件 Cutting condition

被削材: S50C (201HB) Vf = 6,400mm/min $Q=384\text{cm}^3$
 工具径: $\phi 63\text{mm}$ $a_p=1.5\text{mm}$ ロードメーター: 66%
 $n=800\text{min}^{-1}$ $a_e=40\text{mm}$

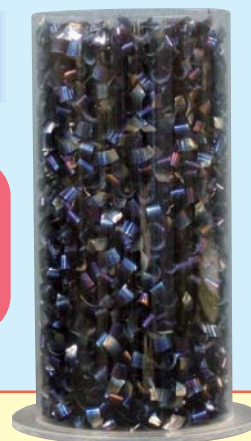
Mat'l: C50, 201HB Vf=6,400mm/min $Q=384\text{cm}^3$
 Tool dia.: $\phi 63\text{mm}$ $a_p=1.5\text{mm}$ Power load: 68%
 $n=800\text{min}^{-1}$ $a_e=40\text{mm}$



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

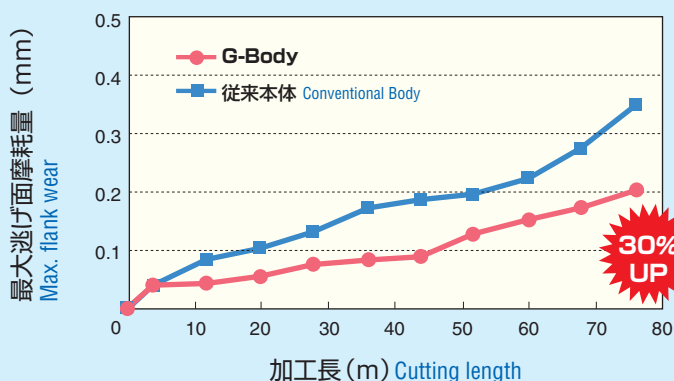


切りくず体積20%減
Reduced chip volume 20%

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

切削条件 Cutting condition

被削材: S53C	$f_z=1\text{mm/刃}$	Mat'l: S53C	$f_z=1\text{mm/t}$
工具径: $\phi 63\text{mm}$	$a_p=3\text{mm}$	Tool dia.: $\phi 63\text{mm}$	$a_p=3\text{mm}$
(HEP-4063R-08)	$a_e=40\text{mm}$	(HEP-4063R-08)	$a_e=40\text{mm}$
$n=800\text{min}^{-1}$	DRY、ダウンカット	$n=800\text{min}^{-1}$	Dry, Down cut
$V_c=158\text{m/min}$	チップ材種: JC5040	$V_c=158\text{m/min}$	Insert grade: JC5040
$V_f=800\text{mm/min}$		$V_f=800\text{mm/min}$	



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.

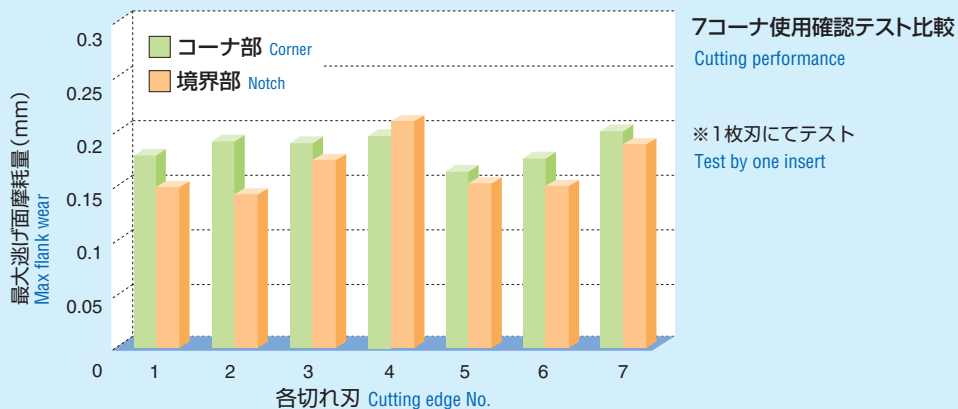
切削性能 Example of cutting performance

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

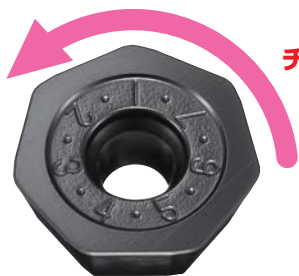
被削材: S53C	n=800min ⁻¹	ap=3mm	Mat'l : S53C	n=800min ⁻¹	ap: 3mm
工具径: φ63mm	Vc=158m/min	ae=40mm	Tool dia : φ63mm	Vc=158m/min	ae: 40mm
(HEP-4063R-08)	fz=1mm/刃	DRY、ダウンカット	(HEP-4063R-08)	fz=1mm/t	Dry, Down cut
		チップ材種: JC5040			Insert grade: JC5040



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.

プログラム作成上のコーナ形状定義および最大傾斜角度 Definition of corner shape for programming/ Max. ramping angle

最大傾斜角度 Max. ramping angle

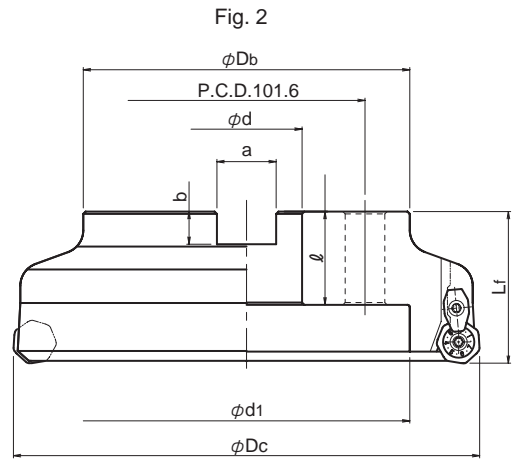
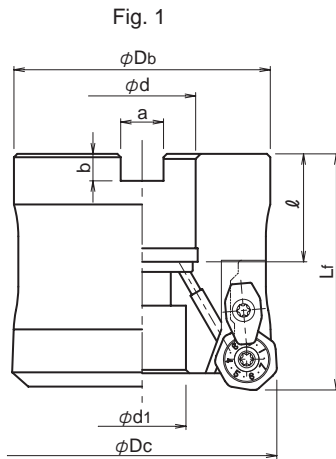
	第一切れ刃まで Within inner edge	ボディ干渉まで Until body interference
φ50	1°50'	9°
φ63	1°25'	7°
φ80	1°	5°
φ100	0°45'	3°30'
φ125	0°35'	2°30'
φ160	0°25'	2°
φ200	0°20'	1°30'



削り残し量: 1.47mm
Remains : 1.47mm

近似R: 6R
Corner radius for programming: R6

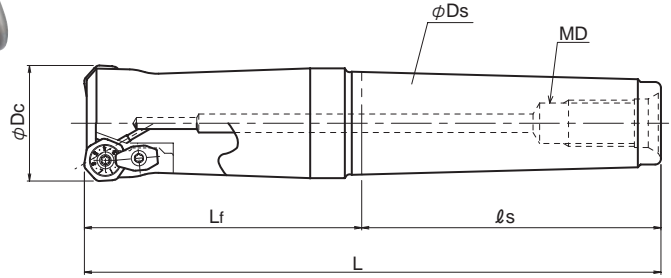
ボアタイプフライス Face mill type



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								Fig.
					ϕDc	Lf	ϕDb	ϕd	$\phi d1$	a	b	ℓ	
穴径インチ サイズ Inch Bore	HEP-4063R-08	●	4		63	50	60	22.225	17	8.4	5	20	1
	HEP-5080R-08	●	5		80	70	76	31.75	26	12.7	8	32	1
	HEP-6100R-08	●	6	あり With air hole	100	70	96	31.75	26	12.7	8	32	1
	HEP-7125R-08	●	7		125	70	100	38.1	32	15.9	10	37	1
	HEP-8160R-08	●	8		160	80	100	50.8	39	19	11	39	1
	HEP-9200R-08	●	9	なし No air hole	200	65	140	47.625	140	25.4	14	40	2
穴径ミリ サイズ Metric Bore	HEP-4063R-08-22	●	4		63	50	60	22	17	10.4	6.3	20	1
	HEP-4063R-08-27	●	4		63	50	60	27	20	12.4	7	22	1
	HEP-5080R-08-27	●	5	あり With air hole	80	55	76	27	20	12.4	7	22	1
	HEP-6100R-08-32	●	6		100	70	96	32	26	14.4	8	32	1
	HEP-7125R-08-40	●	7		125	70	100	40	32	16.4	9	35	1
	HEP-8160R-08-40	●	8		160	70	100	40	32	16.4	9	35	1
	HEP-9200R-08-60	●	9	なし No air hole	200	65	140	60	140	25.4	14.3	40	2

● : メーカー在庫品 Standard stock items

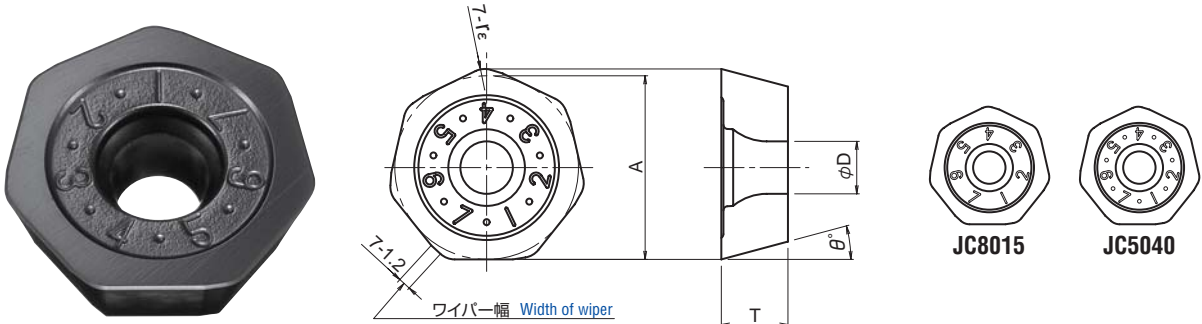
シャンクタイプフライス (エア穴付き) End mill type (with air hole)



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					
					φDc	Lf	ls	L	φDs	MD
MT シャンク タイプ MT shank type	HEP-3050-120-MT5	●	3	あり With air hole	50	120	129.5	249.5	MT5	M20×2.5
	HEP-3050-120-MT5-M24	●	3		50	120	129.5	249.5	MT5	M24×3.0
	HEP-3050-170-MT5-M24	●	3		50	170	129.5	299.5	MT5	M24×3.0

● : メーカー在庫品 Standard stock items

対応チップ Insert



形番 Cat. No.	精度 Tolerance	寸法 (mm) Dimensions					PVDコーティング PVD Coated	
		A	T	φD	rε	θ°	JC8015	JC5040
XDMW080620ZTR	M	17.5	6.35	5	2	15	●	●

● : メーカー在庫品 Standard stock items

部品 Parts

クランプねじ Clamp screw	クランプセット Clamp set	レンチ Wrench
DSW-4512H	DCM-17	ボアタイプ : A-20 Facemill type シャンクタイプ : A-20SD End mill type

標準切削条件 Recommended cutting conditions for "HEP"

被削材 Materials	チップ 材種 Grades	突出し 長さ Overhung length ℓ (mm)	工具径 (mm) Tool dia.											
			50				63				80			
			刃数 No. of teeth 3N				刃数 No. of teeth 4N				刃数 No. of teeth 5N			
			ap (mm)	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	Pc (kW)	ap (mm)	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	Pc (kW)	ap (mm)	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	Pc (kW)
炭素鋼 (S50C, S55C) 硬さ250HB以下 Carbon steel (C50, C55) Below 250HB	JC5040	100	4	1,100	3,300	23.5	4	900	3,600	32.3	4	650	3,200	36.5
		150	3.5	1,000	2,700	16.8	3.5	800	2,800	22	4	600	2,700	30.8
		200	3	900	2,200	11.8	3	700	2,200	14.8	3.5	550	2,100	20.9
		250	2.5	900	1,600	7.1	2.5	700	1,700	9.5	3	550	1,600	13.7
		300	2	900	1,600	5.7	2	700	1,700	7.6	2.5	550	1,600	11.4
プリハードン鋼 (HPM7, PX5, NAK80, P20) 硬さ30-43HRC Mold steel (1.2311, P20) 30-43HRC	JC5040 JC8015 (40HRC以上) (above 40HRC)	100	3	900	2,200	12.7	3	700	2,400	17.4	3	550	2,100	19.4
		150	2.5	800	1,800	9.5	2.5	650	1,900	11.5	3	500	1,800	16.5
		200	2.5	700	1,500	7.2	2.5	550	1,500	9	2.5	450	1,400	10.8
		250	2	700	1,100	4.2	2	550	1,200	5.8	2.5	450	1,200	9.2
		300	2	700	1,100	4.2	2	550	1,200	5.8	2	450	1,200	7.4
工具鋼 (SKD61, SKD11) 硬さ255HB以下 Die steel (1.2344, 1.2379) Below 255HB	JC5040	100	4	1,100	3,300	23.7	4	900	3,600	32.6	4	650	3,200	36.8
		150	3.5	1,000	2,700	17	3.5	800	2,800	22.2	4	600	2,700	31.1
		200	3	900	2,200	11.9	3	700	2,200	14.9	3.5	550	2,100	21.1
		250	2.5	900	1,600	7.2	2.5	700	1,700	9.6	3	550	1,600	13.8
		300	2	900	1,600	5.8	2	700	1,700	7.7	2.5	550	1,600	11.5
焼入れ鋼 (SKD61, DAC, DHA) 硬さ40-50HRC Hardened die steel (1.2344, 1.2379) 40-50HRC	JC8015	100	2.5	600	900	6.3	2.5	500	1,000	8.8	2.5	400	1,000	11.2
		150	2	500	600	3.4	2	400	650	4.6	2.5	300	600	6.7
		200	2	400	400	2.2	2	300	450	3.2	2	250	400	3.6
		250	1.5	400	350	1.5	1.5	300	350	1.8	2	250	350	3.1
鑄鉄 (FC, FCD) 硬さ300HB以下 Grey & Nodular cast iron (GG, GGG) Below 300HB	JC8015	100	5	1,100	4,000	25.5	5	900	4,300	34.5	5	650	3,900	39.8
		150	4	1,000	3,000	15.3	4	800	3,200	20.6	5	600	3,000	30.6
		200	3.5	900	2,200	9.8	3.5	700	2,500	14.1	4	550	2,200	17.9
		250	3	900	2,000	7.6	3	700	2,000	9.6	3.5	550	2,000	14.3
		300	2.5	900	2,000	6.4	2.5	700	2,000	8	3	550	2,000	12.2
ステンレス鋼 (SUS304) 硬さ250HB以下 Stainless steel Below 250HB	JC8015	100	4	800	1,200	9.2	4	650	1,200	11.6	4	500	1,200	14.7
		150	3.5	700	1,000	6.7	3.5	600	1,000	8.5	4	450	900	11.1
		200	3	600	700	4	3	500	800	5.8	3.5	400	800	8.6
		250	2.5	600	550	2.6	2.5	500	600	3.6	3	400	600	5.5
		300	2	600	550	2.1	2	500	600	2.9	2.5	400	600	4.6

ap: 切込み深さ, n: 工具回転速度, Vf: 送り速度, Pc: 正味切削動力

ap: Depth of cut, n: Spindle speed, Vf: Feed speed, Pc: Net power consumption

■使用上の注意事項

- 1) 上記切削条件は、機械剛性およびワーク剛性に応じて調整ください。(上記は、BT50スピンドルにて使用する条件です)
- 2) びびりが発生した場合は、切込み深さを上記数値よりも浅くしてください。あるいは、回転速度を下げてください。
- 3) エアブローにより切りくず除去処理を行ってください。特に立形MCでのCORE加工では切りくず処理に注意ください。

NOTE

- 1) The figure to be adjusted according to the machine rigidity or work rigidity.
- 2) In case of chatter occurring, recommend to reduce the depth of cut ap or spindle speed.
- 3) Use air blow.

標準切削条件 Recommended cutting conditions for "HEP"

被削材 Materials	チップ 材種 Grades	突出し 長さ Overhung length ℓ (mm)	工具径 (mm) Tool dia.															
			100				125				160				200			
			刃数 No. of teeth		6N		刃数 No. of teeth		7N		刃数 No. of teeth		8N		刃数 No. of teeth		9N	
			ap (mm)	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	Pc (kW)	ap (mm)	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	Pc (kW)	ap (mm)	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	Pc (kW)	ap (mm)	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	Pc (kW)
炭素鋼 (S50C, S55C) 硬さ250HB以下 Carbon steel (C50, C55) Below 250HB	JC5040	100	4	550	3,300	47	4	450	3,100	55.2	4	350	2,800	63.8	4	270	2,400	68.4
		150	4	500	2,500	35.6	4	400	2,250	40.1	4	320	2,050	46.7	4	250	1,800	51.3
		200	3.5	450	2,000	24.9	4	350	1,800	32.1	4	280	1,600	36.5	4	220	1,400	39.9
		250	3	450	1,600	17.1	3.5	350	1,500	23.4	3.5	280	1,350	26.9	3.5	220	1,200	29.9
		300	2.5	450	1,600	14.2	3	350	1,500	20	3	280	1,350	23.1	3	220	1,200	25.6
プリハードン鋼 (HPM7, PX5, NAK80, P20) 硬さ30-43HRC Mold steel (1.2311, P20) 30-43HRC	JC5040	100	3	450	2,200	25.3	3	350	2,100	30.2	3	300	1,900	35	3	220	1,600	36.9
		150	3	400	1,700	19.6	3	320	1,500	21.6	3	250	1,400	25.8	3	200	1,200	27.6
	JC8015 (40HRC以上) (above 40HRC)	200	2.5	350	1,300	12.5	3	300	1,200	17.3	3	220	1,100	20.3	3	180	950	21.9
		250	2.5	350	1,100	10.6	2.5	300	1,000	12	2.5	220	900	13.4	2.5	180	800	15.4
		300	2	350	1,100	8.5	2.5	300	1,000	12	2.5	220	900	13.4	2.5	180	800	15.4
工具鋼 (SKD61, SKD11) 硬さ255HB以下 Die steel (1.2344, 1.2379) Below 255HB	JC5040	100	4	550	3,300	47.5	4	450	3,100	55.7	4	350	2,800	64.4	4	270	2,400	69
		150	4	500	2,500	35.9	4	400	2,250	40.4	4	320	2,050	47.2	4	250	1,800	51.8
		200	3.5	450	2,000	25.2	4	350	1,800	32.4	4	280	1,600	36.8	4	220	1,400	40.3
		250	3	450	1,600	17.3	3.5	350	1,500	23.6	3.5	280	1,350	27.2	3.5	220	1,200	30.2
		300	2.5	450	1,600	14.4	3	350	1,500	20.2	3	280	1,350	23.3	3	220	1,200	25.9
焼入れ鋼 (SKD61, DAC, DHA) 硬さ40-50HRC Hardened die steel (1.2344, 1.2379) 40-50HRC	JC8015	100	2.5	300	900	12.6	2.5	220	800	14	2.5	180	750	16.8	2.5	140	650	18.2
		150	2.5	250	600	8.4	2.5	200	550	9.6	2.5	150	500	11.2	2.5	120	450	12.6
		200	2	200	400	4.5	2.5	150	350	6.1	2.5	120	300	6.7	2.5	100	280	7.8
		250	2	200	350	3.9	2	150	300	4.2	2	120	280	5	2	100	250	5.6
鋳鉄 (FC, FCD) 硬さ300HB以下 Grey & Nodular cast iron (GG, GGG) Below 300HB	JC8015	100	5	550	4,000	51	5	450	3,800	60.5	5	350	3,400	69.3	5	270	3,000	76.5
		150	5	500	3,000	38.2	5	400	2,800	44.6	5	320	2,600	53	5	250	2,250	57.4
		200	4	450	2,500	25.5	5	350	2,200	35	5	280	2,100	42.8	5	220	1,800	45.9
		250	3.5	450	2,000	17.8	4	350	1,800	22.9	4	280	1,800	29.4	4	220	1,600	32.6
		300	3	450	2,000	15.3	3.5	350	1,800	20.1	3.5	280	1,800	25.7	3.5	220	1,600	28.5
ステンレス鋼 (SUS304) 硬さ250HB以下 Stainless steel Below 250HB	JC8015	100	4	400	1,100	16.9	4	300	1,000	19.2	4	240	900	22.1	4	200	800	24.6
		150	4	350	1,000	15.4	4	250	800	15.4	4	200	750	18.4	4	160	650	20
		200	3.5	300	700	9.4	4	220	650	12.5	4	180	600	14.7	4	140	550	16.9
		250	3	300	600	6.9	3.5	220	550	9.2	3.5	180	500	10.8	3.5	140	450	12.1
		300	2.5	300	550	5.3	3	220	500	7.2	3	180	450	8.3	3	140	400	9.2

ap: 切込み深さ, n: 工具回転速度, Vf: 送り速度, Pc: 正味切削動力

ap: Depth of cut, n: Spindle speed, Vf: Feed speed, Pc: Net power consumption

■使用上の注意事項

- 1) 上記切削条件は、機械剛性およびワーク剛性に依りて調整ください。(上記は、BT50スピンドルにて使用する条件です)
- 2) びびりが発生した場合は、切込み深さを上記数値よりも浅くしてください。あるいは、回転速度を下げて使用ください。
- 3) エアブローにより切りくず除去処理を行ってください。特に立形MCでのCORE加工では切りくず処理に注意ください。

NOTE

- 1) The figure to be adjusted according to the machine rigidity or work rigidity.
- 2) In case of chatter occurring, recommend to reduce the depth of cut ap or spindle speed.
- 3) Use air blow.



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/南関東営業所)

〒108-0074 東京都港区高輪3丁目25番22号 高輪力ネオビル4F
 TEL. 03(3445)8861 FAX. 03(3445)8865

仙台営業所

〒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

つくば営業所

〒300-2521 茨城県常総市大生郷町6135番地
 TEL. 0297(24)7335 FAX. 0297(24)0172

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

静岡オフィス

〒420-0884 静岡市葵区大岩本町9番30-101号
 TEL. / FAX. 054(245)7667

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

浜松営業所

〒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

豊田営業所

〒472-0003 愛知県知立市牛田2丁目1番地
 TEL. 0566(82)5891 FAX. 0566(82)5822

三重オフィス

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

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

〒939-8095 富山市大泉中町2番3号
 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
つくば事業所	〒300-2521 茨城県常総市大生郷町6135番地	TEL. 0297(24)0111	FAX. 0297(24)0172
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
名古屋工場	〒472-0003 愛知県知立市牛田2丁目1番地	TEL. 0566(82)5772	FAX. 0566(82)5822

海外拠点

DIJET INDUSTRIAL CO., LTD. (Europe)

Unit 2 Mundells Court, Welwyn Garden City, Herts AL7 1EN, England
 Phone. 44-1707-325444 Fax. 44-1707-330197

DIJET EUROPEAN TECHNICAL SERVICE (Italy)

Via Sega 2618/B 35010 San Giorgio in Bosco (PD) Italy
 Phone. 39-049-599-4392 Fax. 39-049-599-4935

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.1007 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. 86-769-8118-6608

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

322, ARCEDIA
 Hiranandani Estate, Patlipada, G.B. Road,
 Thane (W), Mumbai 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

販促課

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



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

東京支店 TEL. 03(3445)8861 FAX. 03(3445)8865	名古屋支店 TEL. 052(851)5500 FAX. 052(851)8311	大阪支店 TEL. 06(6794)0216 FAX. 06(6794)0217
仙台営業所 TEL. 022(299)0528 FAX. 022(299)3270	浜松営業所 TEL. 053(456)2133 FAX. 053(456)7938	富山営業所 TEL. 076(425)5171 FAX. 076(425)5187
つくば営業所 TEL. 0297(24)7335 FAX. 0297(24)0172	豊田営業所 TEL. 0566(82)5891 FAX. 0566(82)5822	広島営業所 TEL. 082(282)3712 FAX. 082(282)3742
北関東営業所 TEL. 0276(45)8588 FAX. 0276(46)7446	三重オフィス TEL. 0595(52)2800 FAX. 0595(52)2841	九州営業所 TEL. 092(284)4610 FAX. 092(284)4617
静岡オフィス TEL. / FAX. 054(245)7667		

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

販促課
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.

080950SS.A1



NEW **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