

PRODUCT NEWS

No. 516



高硬度材加工用ソリッドエンドミル

One-Cut 70

70HRC対応

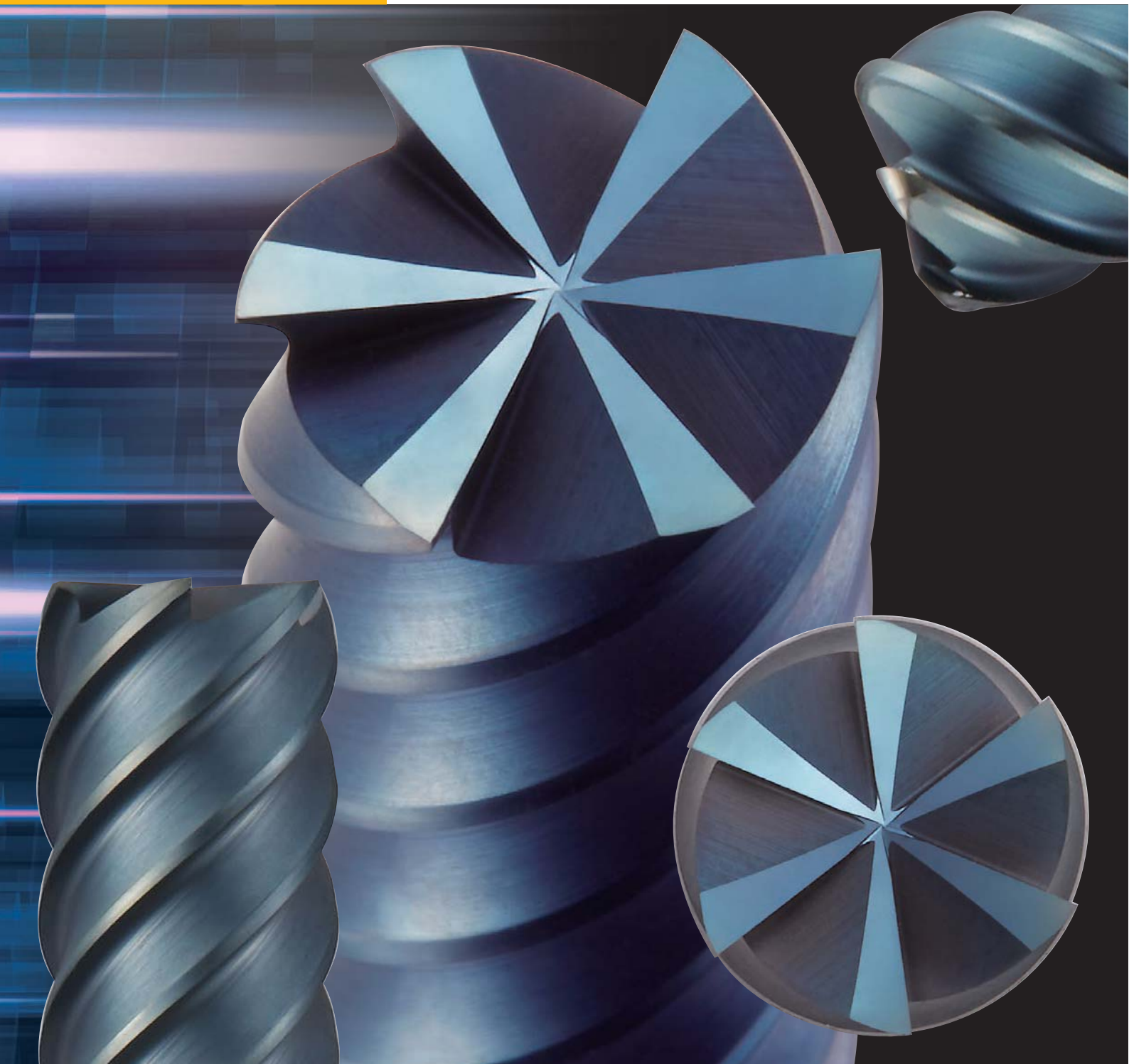
"DH COATING" Solid Carbide End Mill for high hardened die steel up to 70HRC.

DHコートワンカット70エンドミル

SEH形



新製品
NEW PRODUCT



ダイジェット工業株式会社



Features 1

心厚剛性のある本体設計により、工具の倒れを最小限に抑え、**高硬度材の高速・高能率加工**を実現。

Features 2

独自の切れ刃形状の採用により、切削抵抗を低減し、中仕上げから仕上げ加工までの**高精度加工**が可能。

Features 3

高硬度材の切削加工で長時間・高精度加工を実現するPVDコーティング材種「DH102」を採用。新コーティング被膜「DH1」はナノ多層膜で構成され耐高温酸化性・耐衝撃性・被膜韌性および密着性に優れる。**高硬度材加工で2倍の加工寿命**（他社品比）が得られる。

1. Adopting high rigid design achieves high speed and high efficient machining.
2. Due to unique geometry, possible to reduce cutting force and to perform high precision in semi-finishing and finishing process.
3. Adopting PVD coated grade "DH102" gives stable and high precision machining on high hardened materials. "DH1 COATING", multi nano-layer PVD coating perform longer tool life on high hardened materials.



新PVD被膜〈新DH1(ダイジェットハード)コート〉 Newly developed "DH1 COATING"

従来のコーティング被膜に比べて高硬度かつ酸化開始温度も高いため、高硬度材の高速ドライ加工において安定した切削性能を発揮。

DH1 COATING gives stable and high-performance machining on high hardened materials even with high speed dry condition, due to higher hardness and higher oxidation resistance than the existing PVD coating.

各PVDコーティング被膜の特性 Characteristic value of various PVD coatings

	DH1コート (ハードコート)	DVコート (バリュコート)	DZコート (TiAlN)
被膜硬さ(Hv) Hardness	3,500~3,700	3,300~3,500	2,800~2,900
酸化開始温度(°C) Oxidization temperature	1,100~1,200	1,000~1,100	700~800
摩擦係数 Coefficient of friction	0.5	0.65	0.6

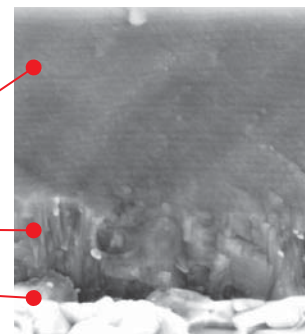
DH1コートの特長 Features of DH1 coating

- 硬度、耐酸化性を大幅に向上したAlCrベースの硬質被膜。
- 被膜の超多層化により、クラック伝播を抑制。
- 高硬度材の中仕上げ～仕上げ加工に最適。
- DH1 is AlCr based hard coating, which significantly improved hardness and oxidation residence.
- Super multi layer coating makes it possible to restrain crack propagation.
- It is suitable for high hardened materials from semi finishing to finishing process.

高硬度・高耐酸化層
High hardness・High oxidation residence layer

高密着・韌性層
High adhesion・Toughness layer

専用母材
Exclusive base metal

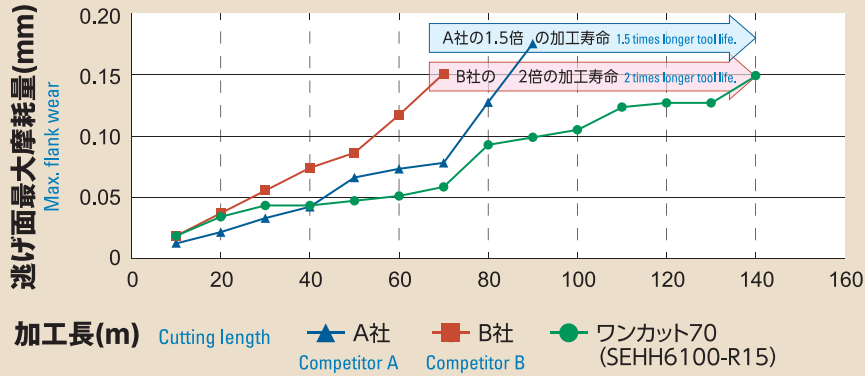


切削性能

Cutting performance

● 寿命比較

Tool life comparison



被削材: SKD11 (60HRC)

Material

● 工具径: $\phi 10\text{mm}$

Tool dia.

(工具形番 Tool No.: SEHH6100-R15)

● 切削条件

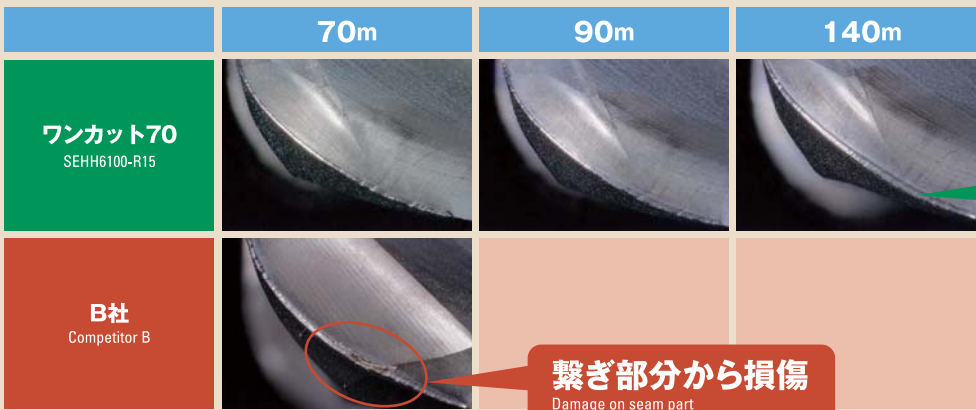
Cutting conditions:

$V_c=150\text{m/min}$, $f=0.6\text{mm/rev}$,

$a_p=3\text{mm}$, $a_e=0.3\text{mm}$

ダウンカット Down cut

エアブロー Air blow



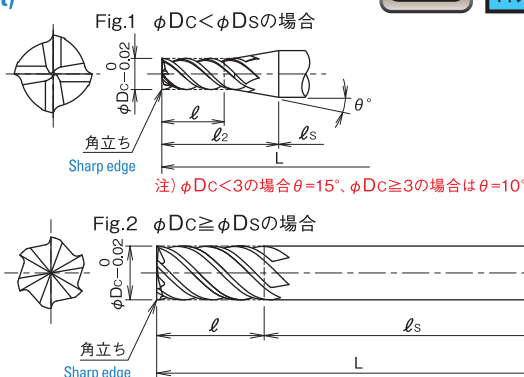
製品概要

Line up

● SEHS/SEHH形(スクエアタイプ・ショート、レギュラ刃長) **NEW**

SEHS/SEHH type (Square type/Short, Regular length of cut)

- 高硬度材加工用(70HRC対応) For high hardened die steel up to 70HRC.
- ショート刃長/レギュラ刃長 Short, Regular length of cut
- 4・6枚刃、ねじれ角50° 4, 6 flutes / Helix angle 50°



形番 Cat. No.	在庫 Stock	材種 Grade	刃数 No. of flutes	寸法(mm) Dimensions						Fig.	標準価格(円) List price (yen)
				ϕDc	l	l_2	l_s	L	ϕDs		
ショート Short	●	DH102	4	1	2	12	48	60	6	1	7,500
	●		4	2	4	12	48	60	6	1	6,940
	●		4	3	7	17	43	60	6	1	7,860
	●		4	4	9	16	44	60	6	1	8,570
	●		4	5	12	16	44	60	6	1	9,290
	●		6	6	13	—	47	60	6	2	10,000
レギュラ Regular	●	DH102	4	1	3.5	13	47	60	6	1	7,500
	●		4	1.5	5	14	46	60	6	1	7,500
	●		4	2	7	15	45	60	6	1	6,940
	●		4	2.5	8	15	45	60	6	1	8,600
	●		4	3	10	20	40	60	6	1	7,860
	●		4	3.5	12	20	40	60	6	1	8,570
	●		4	4	12	19	41	60	6	1	8,570
	●		4	4.5	15	20	40	60	6	1	9,290
	●		4	5	15	19	41	60	6	1	9,290
	●		4	5.5	15	18	42	60	6	1	10,000
	●		6	6	15	—	45	60	6	2	10,000
	●		6	6.5	20	25	50	75	8	1	12,900
	●		6	7	20	24	51	75	8	1	12,900
	●		6	7.5	20	22	53	75	8	1	14,300
	●		6	8	20	—	55	75	8	2	12,100
	●		6	8.5	25	30	50	80	10	1	17,100
	●		6	9	25	29	51	80	10	1	17,100
	●		6	9.5	25	27	53	80	10	1	18,600
	●		6	10	25	—	55	80	10	2	15,700
	●		6	10.5	30	35	65	100	12	1	22,100
	●		6	11	30	34	66	100	12	1	22,100
	●		6	12	30	—	70	100	12	2	20,000
	●		6	13	35	45	60	105	16	1	28,600
	●		6	14	35	42	63	105	16	1	31,400
●	6	15	40	44	66	110	16	1	34,300		
●	6	16	40	—	70	110	16	2	40,000		
●	6	18	40	47	73	120	20	1	54,300		
●	6	20	45	—	80	125	20	2	57,100		

●:メーカー在庫品 Standard stock items

注) 標準加工条件は9ページをご参照ください。

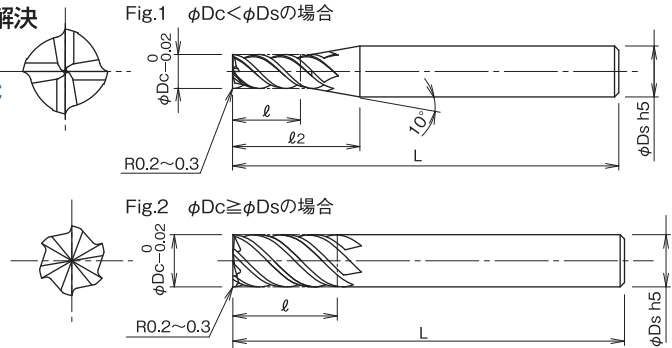
Note) Please refer to page 9 about recommendation of cutting conditions.

● SEHH-R02形 (ラジastayプ・レギュラ刃長・コーナR0.2付き) **NEW**
 SEHH type (Square type/Regular length of cut with R0.2)



切れ刃先端コーナ部に微小なRを付け、コーナ部のチッピングを解決
 Adapted micro corner radius on the cutting edge solve the chipping problems

- 高硬度材加工用 (70HRC対応) For high hardened die steel up to 70 HRC
- レギュラ刃長 Regular length of cut
- 4・6枚刃、ねじれ角50° 4, 6 flutes / Helix angle 50°
- コーナR0.2付き R0.2 Corner radius



形番 Cat. No.	在庫 Stock	材種 Grade	刃数 No. of flutes	寸法 (mm) Dimensions					Fig.	標準価格 (円) List price (yen)
				ϕD_c	ℓ	ℓ_2	L	ϕD_s		
SEHH4030-R02	●	DH102	4	3	10	20	60	6	1	7,860
SEHH4040-R02	●		4	4	12	19	60	6	1	8,570
SEHH4050-R02	●		4	5	15	19	60	6	1	9,290
SEHH6060-R02	●		6	6	15	—	60	6	2	10,000
SEHH6070-R02	●		6	7	20	24	75	8	1	12,900
SEHH6080-R02	●		6	8	20	—	75	8	2	12,100
SEHH6090-R02	●		6	9	25	29	80	10	1	17,100
SEHH6100-R02	●		6	10	25	—	80	10	2	15,700
SEHH6120-R02	●		6	12	30	—	100	12	2	20,000
SEHH6160-R02	●		6	16	40	—	110	16	2	40,000
SEHH6200-R02	●		6	20	45	—	125	20	2	57,100

●:メーカー在庫品 Standard stock items

注) 標準加工条件は9ページをご参照ください。

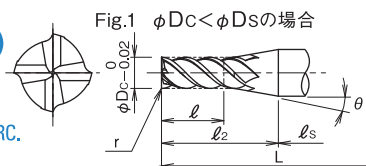
Note) Please refer to page 9 about recommendation of cutting conditions.

製品概要

Line up

● SEHH-R形 (ラジスタイプ・レギュラ刃長) SEHH-R type (Radius type/Regular length of cut)

- 高硬度材加工用 (70HRC対応) For high hardened die steel up to 70HRC.
- レギュラ刃長 Regular length of cut
- 4・6枚刃、ねじれ角50° 4, 6 flutes / Helix angle 50°



形番 Cat. No.	在庫 Stock	材種 Grade	刃数 No. of flutes	寸法 (mm) Dimensions							Fig.	標準価格 (円) List price (yen)
				φDc	r	ℓ	ℓ2	ℓs	L	φDs		
SEHH4030-R03	●	DH102	4	3	0.3	10	20	40	60	6	1	11,000
SEHH4030-R05	●		4	3	0.5	10	20	40	60	6	1	11,000
SEHH4040-R03	●		4	4	0.3	12	19	41	60	6	1	12,000
SEHH4040-R05	●		4	4	0.5	12	19	41	60	6	1	12,000
SEHH4050-R03	●		4	5	0.3	15	19	41	60	6	1	13,000
SEHH4050-R05	●		4	5	0.5	15	—	41	60	6	1	13,000
SEHH6060-R03	●		6	6	0.3	15	—	45	60	6	2	14,000
SEHH6060-R05	●		6	6	0.5	15	—	45	60	6	2	14,000
SEHH6060-R10	●		6	6	1	15	—	45	60	6	2	14,000
SEHH6080-R03	●		6	8	0.3	20	—	55	75	8	2	16,900
SEHH6080-R05	●		6	8	0.5	20	—	55	75	8	2	16,900
SEHH6080-R10	●		6	8	1	20	—	55	75	8	2	16,900
SEHH6100-R03	●		6	10	0.3	25	—	55	80	10	2	22,000
SEHH6100-R05	●		6	10	0.5	25	—	55	80	10	2	22,000
SEHH6100-R10	●		6	10	1	25	—	55	80	10	2	22,000
SEHH6100-R15	●		6	10	1.5	25	—	55	80	10	2	22,000
SEHH6120-R03	●		6	12	0.3	30	—	70	100	12	2	28,000
SEHH6120-R05	●		6	12	0.5	30	—	70	100	12	2	28,000
SEHH6120-R10	●		6	12	1	30	—	70	100	12	2	28,000
SEHH6120-R15	●		6	12	1.5	30	—	70	100	12	2	28,000
SEHH6160-R03	●		6	16	0.3	40	—	70	110	16	2	56,000
SEHH6160-R05	●		6	16	0.5	40	—	70	110	16	2	56,000
SEHH6160-R10	●		6	16	1	40	—	70	110	16	2	56,000
SEHH6160-R15	●		6	16	1.5	40	—	70	110	16	2	56,000
SEHH6200-R03	●		6	20	0.3	45	—	80	125	20	2	79,900
SEHH6200-R05	●		6	20	0.5	45	—	80	125	20	2	79,900
SEHH6200-R10	●		6	20	1	45	—	80	125	20	2	79,900
SEHH6200-R15	●		6	20	1.5	45	—	80	125	20	2	79,900

●:メーカー在庫品 Standard stock items

注) 標準加工条件は9ページをご参照ください。

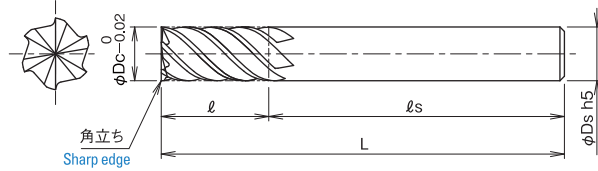
Note) Please refer to page 9 about recommendation of cutting conditions.

● SEHM形(スクエアタイプ・ミドル刃長) **NEW**

SEHM type (Square type/Middle length of cut)



- 高硬度材加工用(70HRC対応) For high hardened die steel up to 70HRC.
- ミドル刃長 Middle length of cut
- 6枚刃、ねじれ角50° 6 flutes / Helix angle 50°



形番 Cat. No.	在庫 Stock	材種 Grade	刃数 No. of flutes	寸法 (mm) Dimensions					標準価格(円) List price (yen)
				φDc	l	ls	L	φDs	
SEHM6060	●	DH102	6	6	20	45	65	6	13,000
SEHM6080	●		6	8	28	52	80	8	15,700
SEHM6100	●		6	10	35	55	90	10	20,400
SEHM6120	●		6	12	45	65	110	12	26,000
SEHM6160	●		6	16	55	65	120	16	52,000
SEHM6200	●		6	20	60	80	140	20	74,200

●:メーカー在庫品 Standard stock items

注) 標準加工条件は10ページをご参照ください。

Note) Please refer to page 10 about recommendation of cutting conditions.

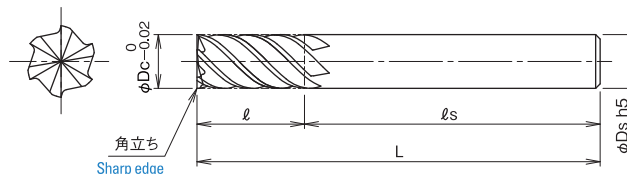
製品概要

Line up

● SEHL形(スクエアタイプ・ロング刃長) **NEW** SEHL type (Square type/Long length of cut)



- 高硬度材加工用(70HRC対応) For high hardened die steel up to 70HRC.
- ロング刃長 Long length of cut
- 6枚刃、ねじれ角50° 6 flutes / Helix angle 50°



形番 Cat. No.	在庫 Stock	材種 Grade	刃数 No. of flutes	寸法(mm) Dimensions					標準価格(円) List price (yen)
				φDc	ℓ	ℓs	L	φDs	
SEHL6060	●	DH102	6	6	26	44	70	6	18,900
SEHL6080	●		6	8	36	54	90	8	23,700
SEHL6100	●		6	10	46	54	100	10	32,000
SEHL6120	●		6	12	56	64	120	12	39,100
SEHL6160	●		6	16	66	69	135	16	85,900
SEHL6200	●		6	20	76	79	155	20	127,500

●:メーカー在庫品 Standard stock items

注)標準加工条件は10ページをご参照ください。

Note) Please refer to page 10 about recommendation of cutting conditions.

加工事例

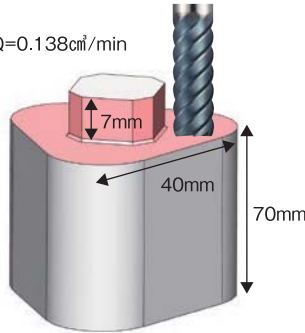
Cutting data

① 高硬度材の加工事例 1. Machining on High hardened material

削り出し Shaving

切りくず排出量 : $Q=0.138\text{cm}^3/\text{min}$

Metal removal rate



結果 Result

荒～中仕上げ使用。SEHH形は6ワーク加工で継続使用可。
現行他社品(A、G、K社)より摩耗少なく加工面、寿命とも良好。

From roughing to semi-finishing.

After finished 6 works, Competitor A, G & K showed large wear, but SEHH showed normal wear (still able to continue).

Namely, SEHH showed good surface roughness & achieved longer tool life.

被加工材料 Work	名称 Part name	金型部品 Mold parts	
	被削材 Material	SKD11 1.2379	
	硬さ Hardness	59-61HRC	
工具 Tool	形番 Tool No.	SEHH6080-R10	
	材種 Grade	DH102	
条件 Cutting conditions	回転速度、切削速度 Spindle speed Cutting speed	n	2,189 (min^{-1})
		V_c	54 (m/min)
	送り速度 Feed speed	V_f	658 (mm/min)
		f	0.3 (mm/rev)
	a_p		0.1 (mm)
	a_e		2.1 (mm)
	クーラント Coolant		エアブロー Air blow
使用機械 Machine		門形MC Double-column MC	

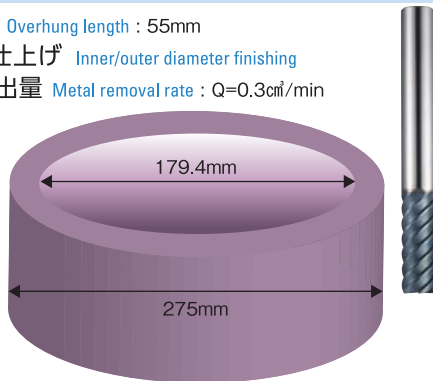
3648

② 高硬度材の加工事例 2. Machining on High hardened material

突出し長さ Overhung length : 55mm

外径・内径仕上げ Inner/outer diameter finishing

切りくず排出量 Metal removal rate : $Q=0.3\text{cm}^3/\text{min}$



結果 Result

60ワーク加工し、現行品欠けに対し、SEHH形は欠けなく加工完了(継続使用可)。

After finished 60 works, Conventional tool showed chipping, but SEHH showed normal wear (still able to continue).

被加工材料 Work	名称 Part name	機械部品 Machine parts	
	被削材 Material	SKD11 1.2379	
	硬さ Hardness	50HRC(熱処理あり) (Heat treatment)	
工具 Tool	形番 Tool No.	SEHH6080	
	材種 Grade	DH102	
条件 Cutting conditions	回転速度、切削速度 Spindle speed Cutting speed	n	3,800 (min^{-1})
		V_c	95.5 (m/min)
	送り速度 Feed speed	V_f	380 (mm/min)
		f	0.1 (mm/rev)
	a_p		4 (mm)
	a_e		0.2 (mm)
	クーラント Coolant		湿式(水溶性切削油) Wet (water soluble)
使用機械 Machine		立形MC (BT30) Vertical MC (BT30)	

3690

標準切削条件 Recommended cutting conditions

SEHS/SEHH/SEHH-R02/SEHH-R形 SEHS/SEHH/SEHH-R02/SEHH-R type

被削材 Work materials	プリハードン鋼 (NAK80, HPM1, P21) 硬さ38~43HRC Mold Steel (1.2311, P21) 38~43HRC		焼入れ鋼 (SKD61, DAC, DHA) 硬さ42~52HRC Hardened die steel (1.2344, 1.2379) 42~52HRC		焼入れ鋼 (SKD11, SLD, DC11) 硬さ55~62HRC Hardened die steel (1.2344, 1.2379) 55~62HRC		高速度工具鋼 (SKH, HAP) 硬さ63~70HRC High speed tool steel (1.3343) 63~70HRC	
	切削形状 Type of machining		切削形状 Type of machining		切削形状 Type of machining		切削形状 Type of machining	
工具径 Tool dia. φDc (mm)	回転速度 n (min ⁻¹)	送り速度 Vf (mm/min)	回転速度 n (min ⁻¹)	送り速度 Vf (mm/min)	回転速度 n (min ⁻¹)	送り速度 Vf (mm/min)	回転速度 n (min ⁻¹)	送り速度 Vf (mm/min)
1	40,000	700	25,000	410	20,000	320	10,000	130
2	24,000	950	15,000	560	12,000	430	6,400	220
3	24,000	1,300	15,000	800	12,000	600	6,000	250
4	18,000	1,800	12,000	1,100	9,500	800	5,100	300
6	12,000	2,200	8,000	1,400	6,500	1,100	3,500	420
8	10,000	2,200	6,000	1,400	5,000	1,100	2,500	420
10	8,000	2,200	5,000	1,400	4,000	1,100	2,000	420
12	6,500	1,900	4,000	1,200	3,300	900	1,700	350
16	5,000	1,480	3,000	930	2,500	700	1,300	260
20	3,800	1,150	2,300	730	2,000	550	1,000	200

- 使用上の注意事項 (1) 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、加工物の取り付け剛性が無い場合又は、加工形状、目的等により条件を調整してください。
 (3) ダウンカット、エアブロー、ミストによる切削加工を推奨します。

Attention for use: (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) Recommend to use down cutting with air blow or mist coolant.

SEHM形 SEHM type

被削材 Work materials	プリハードン鋼 (NAK80, HPM1, P21) 硬さ 38~43HRC Mold Steel (1.2311, P21) 38~43HRC		焼入れ鋼 (SKD61, DAC, DHA) 硬さ 42~52HRC Hardened die steel (1.2344, 1.2379) 42~52HRC		焼入れ鋼 (SKD11, SLD, DC11) 硬さ 55~62HRC Hardened die steel (1.2344, 1.2379) 55~62HRC		高速工具鋼 (SKH, HAP) 硬さ 63~70HRC High speed tool steel (1.3343) 63~70HRC	
	切削形状 Type of machining		切削形状 Type of machining		切削形状 Type of machining		切削形状 Type of machining	
工具径 Tool dia. φ Dc (mm)	回転速度 n (min ⁻¹)	送り速度 Vf (mm/min)	回転速度 n (min ⁻¹)	送り速度 Vf (mm/min)	回転速度 n (min ⁻¹)	送り速度 Vf (mm/min)	回転速度 n (min ⁻¹)	送り速度 Vf (mm/min)
6	10,600	1,900	6,400	1,200	5,300	1,000	2,700	320
8	8,000	1,900	4,800	1,200	4,000	1,000	2,000	360
10	6,400	1,900	3,800	1,200	3,200	1,000	1,600	380
12	5,300	1,600	3,200	1,000	2,700	800	1,300	240
16	4,000	1,200	2,400	700	2,000	600	1,000	180
20	3,200	1,000	1,900	600	1,600	500	800	140

SEHL形 SEHL type

被削材 Work materials	プリハードン鋼 (NAK80, HPM1, P21) 硬さ 38~43HRC Mold Steel (1.2311, P21) 38~43HRC		焼入れ鋼 (SKD61, DAC, DHA) 硬さ 42~52HRC Hardened die steel (1.2344, 1.2379) 42~52HRC		焼入れ鋼 (SKD11, SLD, DC11) 硬さ 55~62HRC Hardened die steel (1.2344, 1.2379) 55~62HRC	
	切削形状 Type of machining		切削形状 Type of machining		切削形状 Type of machining	
工具径 Tool dia. φ Dc (mm)	回転速度 n (min ⁻¹)	送り速度 Vf (mm/min)	回転速度 n (min ⁻¹)	送り速度 Vf (mm/min)	回転速度 n (min ⁻¹)	送り速度 Vf (mm/min)
6	3,180	760	2,650	480	2,100	380
8	2,390	720	1,990	480	1,590	380
10	1,910	690	1,590	480	1,270	380
12	1,590	670	1,330	480	1,060	380
16	1,190	570	1,000	420	800	340
20	950	510	800	380	640	310

- 使用上の注意事項 (1) 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、加工物の取り付け剛性が無い場合は、加工形状、目的等により条件を調整してください。
 (3) ダウンカット、エアブロー、ミストによる切削加工を推奨します。

Attention for use: (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) Recommend to use down cutting with air blow or mist coolant.



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(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

■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

■広島営業所

〒732-0053 広島市東区若草町2番10号 リブレ若草101号
 TEL. 082(536)3712 FAX. 082(536)3742

■富山オフィス

〒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

■国内業務課

〒547-0002 大阪市平野区加美東2丁目1番18号
 TEL.06(7223)8565 FAX.06(7223)8566

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 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.712 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.903, No.98, Zhenan East-Road, Changan Town, Dongguan City,
 Guangdong Province 523850, China
 Phone. 86-769-8188-6001 Fax. 86-769-8188-6608

■DIJET INDUSTRIAL CO., LTD. (Chengdu Office)

Rm 1-302, No.27 Dongfeng Road, Jinjiang District, Chengdu, 610065, 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

<https://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
 9:00~12:00, 13:00~17:00(土・日・祝日を除く)

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

