



東京貿易マテリアル株式会社

【カタログ】 ハイエンドモデル 刃先交換式ドリル

Indexable Insert Drill



PROFILE

私たちの歩み

これまでの分厚いキャリアとグループネットワークの豊富なノウハウを活かして、
多様で高度なニーズにお応えいたします。

●沿 革

- 1947年 東京貿易ホールディングス株式会社の前身である株式会社東京貿易商會を設立
- 1953年 中国との戦後初のバーター取引に成功、「トマス方式」を生み出し、日中貿易の先駆者となる
- 1954年 鉄鋼取引に進出し、八幡製鐵(現新日鐵住金)の指定輸出業者となり、鉄鋼および関連取引発展の基礎をつくる
- 1956年 富士製鐵(現新日鐵住金)の指定輸出業者となる
- 1959年 豪州B.H.P.社子会社ジョン・ライサート社向けホットコイル大量成約(日豪初の大型鉄鋼取引)、ソ連(現ロシア)モスクワに駐在員事務所を開設、これより1965年にかけて豪州シドニー、メルボルン、米国ニューヨーク、中国北京などに相次いで駐在員事務所を開設、本格的な国際化を進める
- 1962年 EEC(現EU)市場向け鉄鋼製品大型輸出を実現する
- 1966年 豪州B.H.P.社マンガン鉱石総代理権を取得、これを機に同社との強固な関係をつくり上げ、豪州市場に絶大な信頼を得る
- 1974年 カタールに合弁一貫製鉄所QATAR STEEL CO.LTD.を設立し、中東ではじめての製鉄所を建設、国外立地・多国間取引に進出
- 1980年 豪州B.H.P.社グレゴリー炭長期輸入契約を締結
- 1983年 原料炭供給源の多様化に対応しカナダ・クイントット コール社へ出資
- 1995年 中国山東省済南市に合弁会社済南魯東耐火材料有限公司を設立して耐火物の製造・販売事業に進出、同社製品を日本鉄鋼業界に供給しコスト低減に貢献。倉敷営業所 開設
- 1996年 中国浙江省上虞市に合弁会社上虞東舜耐火材料有限公司を設立、耐火物事業体制を強化
- 1999年 豪州・クック炭鉱に出資、非微粘炭の拡大に取り組む
- 2001年 托馬斯貿易(上海)有限公司(現東京貿易(中国)有限公司)を設立
- 2002年 托馬斯(天津)国際貿易有限公司(現東京貿易(北京)有限公司)を設立。和歌山営業所 開設
- 2003年 中国・済南魯東耐火材料有限公司に川崎炉材(現品川リフラクトリーズ)が資本参加、耐火物事業を製造・販売両面で大幅に強化
- 2004年 福山営業所開設
- 2005年 製鉄用耐火レンガ事業総合化への取り組みとして、中国に当社100%出資の東京貿易(北京)有限公司設立
中国市場内で独自の取引が可能となり、耐火レンガの販売を中心に事業領域の拡大を目指す
- 2006年 東京貿易金属(株)、東京貿易機械(株)を新設分割により設立、「TB-G連邦経営」に移行
- 2007年 東京貿易グループが創立60周年を迎える。千葉営業所、京浜営業所、鹿島営業所 開設
- 2008年 ベトナム・ハノイ事務所開設
- 2009年 経営範囲の拡張に伴い、托馬斯貿易(上海)有限公司を東京貿易(中国)有限公司に改称し、中国での体制を強化
中国山西省の循環型産業チェーン総額1500億円石炭複合プロジェクトに出資
北京博瑞東貿汽车销售服务有限公司 正式スタート。呉営業所 開設
- 2010年 インドネシア・ジャカルタ事務所 開設
- 2011年 ベトナム・ホーチミン事務所、インド・コルカタ事務所 開設
- 2013年 東京貿易(株)を改め東京貿易ホールディングス(株)に名称を変更し、併せて資本金を30億円に増資
北九州営業所 開設(現九州営業所)
- 2014年 東京貿易ホールディングスが資本金を50億円に増資
- 2017年 東京貿易金属(株)を改め東京貿易マテリアル(株)に社名を変更し、併せて本社を八丁堀から京橋へ移転
東京貿易グループが創立70周年を迎える

会社紹介

商号	東京貿易マテリアル株式会社 / TOKYO BOEKI MATERIALS LTD.
本社	〒104-0031 東京都中央区京橋 2 丁目 2 番 1 号 京橋エドグラン 28 階
連絡	TEL.03-6841-8100 / FAX.03-6841-8106
設立	2006 年（平成 18 年）10 月 1 日
資本金	4 億円
主要取引銀行	株式会社三菱 UFJ 銀行本店／株式会社みずほ銀行兜町支店
株主	東京貿易ホールディングス株式会社（100%出資）

東京貿易グループ紹介

持株会社

東京貿易ホールディングス株式会社
Tokyo Boeki Holdings Corporation

設立 1947年(昭和22年)10月30日
資本金 50 億円
会長 加藤 三四郎
社長 坪内 秀介
グループ会社 国内9社海外6社
グループ社員 963名(2022 年3月末時点)



社会を支える様々な産業に貢献することで、活躍のフィールドは、広がり続けます

世の中に、個性豊かな製品・サービスを提供してきた東京貿易グループ。
その活躍のフィールドである、4 つの事業分野をご紹介します。



エネルギー機械産業グループ

エネルギーの安定供給と安全確保を通して、
豊かな生活の基盤づくりに貢献しています。



技術・自動車・情報産業グループ

自動車メーカーをはじめとする、
多彩な業界の製品開発やコスト低減に貢献しています。



医療・生活・科学産業グループ

多種多様な商品・サービスの提供を通し、
人々の穏やかな暮らしを支えています。



資材・資源・鉄鋼産業グループ

多彩な資材・資源・鉄鋼製品を産業界に供給。
素材を生かした新商品の開発・用途の拡大にも取り組んでいます。



より安価 Lower Cost

顕著な価格競争力



より安定 Stabler Work

世界トップレベルの耐久性と精度



より安全 Safer Tool

厳格な全量検査体制

工場紹介

資本金	約 10 億円
工場面積	6.7ha
機械設備	マシニングセンター300 台以上、生産ライン 10ライン
生産能力	ドリル 500 万本／年 、 ボーリングセット 40 万本／年



製品特徴



- 4コーナー全て使用可能なチップ、より長いチップ寿命（1.5～3 倍）

Four true cutting edges and long blade tool life

- 綺麗な仕上げ面、高い加工効率

Cutting edge technology to ensure excellent surface quality or higher production efficiency

- ダブル螺旋デザインによるセンタースルーと大きな溝によるスムーズな切り屑の排出

Adopt double helix internal cooling structure, large chip discharging space, can smoothly chip and chip discharging

- 良い剛性、良い冷却効果

Good tool rigidity, good cooling effect

- 切削抵抗のバランスが良く、安定加工

Adopt the good cutting force balance, which provides the stable cutting process

- 先進のコーティング表面処理

Advanced surface treatment

型番表記

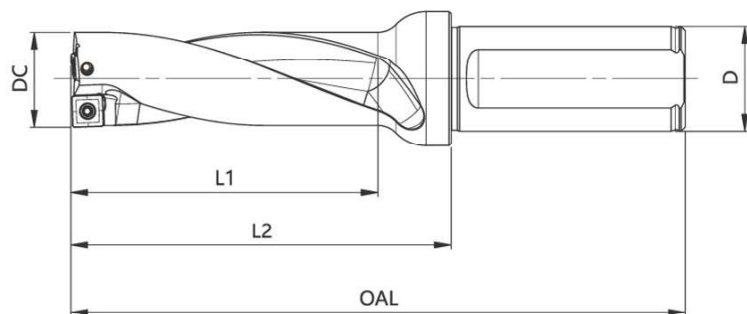
MGU	3	165	-	FC20	-	S	P	02
工場記号	加工深さ L/D	加工径 DC		シャंक径 D		チップシリーズ	逃げ角	チップサイズ記号
	3 : 3D	165 : Φ 16.5mm		20 : Φ 20.0mm				

ドリル公差

3×Dc		4～5×Dc	
加工径	Φ 14.0～40.0mm	加工径	Φ 14.0～40.0mm
加工穴公差	0/+0.25	加工穴公差	0/+0.40

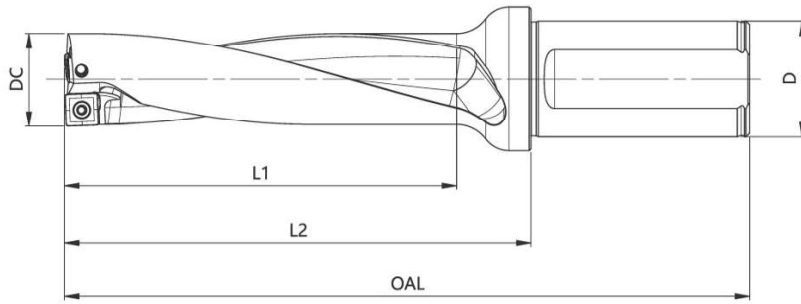
※H12～H13 の穴公差範囲

MGU 3D 規格表



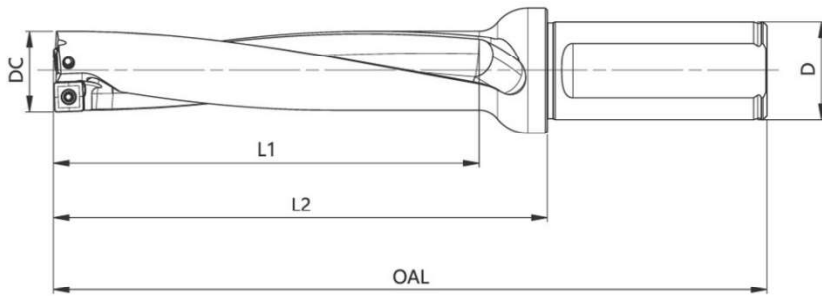
加工径	型番	基本寸法				チップ番号	レンチ	スクリュー
Dc		D	L1	L2	OAL			
14.0	MGU3140-FC20-SP02	20	45	58	108	SPGX0202.... SCGX0202....	SM20-045-6IP	6DS
14.5	MGU3145-FC20-SP02	20	47	60	110			
15.0	MGU3150-FC20-SP02	20	50	62	112			
15.5	MGU3155-FC20-SP02	20	52	64	114			
16.0	MGU3160-FC20-SP02	20	51	66	116			
16.5	MGU3165-FC20-SP03	20	53	68	118	SPGX0303.... SCGX0303....	SM22-049-7IP	7DS
17.0	MGU3170-FC25-SP03	25	54	69	125			
17.5	MGU3175-FC25-SP03	25	56	72	128			
18.0	MGU3180-FC25-SP03	25	58	73	129			
18.5	MGU3185-FC25-SP03	25	60	75	131			
19.0	MGU3190-FC25-SP03	25	60	76	132			
19.5	MGU3195-FC25-SP03	25	62	79	135			
20.0	MGU3200-FC25-SP04	25	64	81	137	SPGX0403.... SCGX0403....	SM25-072-8IP	8DS
20.5	MGU3205-FC25-SP04	25	65	82	138			
21.0	MGU3210-FC25-SP04	25	67	84	140			
22.0	MGU3220-FC25-SP04	25	69	87	143			
23.0	MGU3230-FC25-SP04	25	72	91	147			
24.0	MGU3240-FC25-SP05	25	76	95	151	SPGX0503.... SCGX0503....	SM30-082-9IP	9DS
25.0	MGU3250-FC25-SP05	25	79	99	155			
26.0	MGU3260-FC32-SP05	32	81	102	162			
27.0	MGU3270-FC32-SP05	32	85	105	165			
28.0	MGU3280-FC32-SP05	32	87	109	169			
29.0	MGU3290-FC32-SP05	32	91	112	172			
30.0	MGU3300-FC32-SP06	32	95	117	177	SPGX0604.... SCGX0604....	SM35-094-10IP	10DS
31.0	MGU3310-FC40-SP06	40	98	121	191			
32.0	MGU3320-FC40-SP06	40	101	124	194			
33.0	MGU3330-FC40-SP06	40	104	128	198			
34.0	MGU3340-FC40-SP06	40	108	131	201			
35.0	MGU3350-FC40-SP06	40	112	135	205			
36.0	MGU3360-FC40-SP07	40	113	139	209	SPGX0704.... SCGX0704....		
37.0	MGU3370-FC40-SP07	40	117	142	212			
38.0	MGU3380-FC40-SP07	40	122	146	216			
39.0	MGU3390-FC40-SP07	40	125	149	219			
40.0	MGU3400-FC40-SP07	40	126	153	223			

MGU 4D 規格表



加工径 Dc	型番	基本寸法				チップ番号	レンチ	スクリュー
		D	L1	L2	OAL			
14.0	MGU4140-FC20-SP02	20	60	72	122	SPGX0202.... SCGX0202....	SM20-045-6IP	6DS
14.5	MGU4145-FC20-SP02	20	63	75	125			
15.0	MGU4150-FC20-SP02	20	64	77	127			
15.5	MGU4155-FC20-SP02	20	66	79	129			
16.0	MGU4160-FC20-SP02	20	67	82	132	SPGX0303.... SCGX0303....	SM22-049-7IP	7DS
16.5	MGU4165-FC20-SP03	20	70	84	134			
17.0	MGU4170-FC25-SP03	25	72	86	142			
17.5	MGU4175-FC25-SP03	25	75	89	145			
18.0	MGU4180-FC25-SP03	25	76	91	147			
18.5	MGU4185-FC25-SP03	25	78	93	149			
19.0	MGU4190-FC25-SP03	25	79	95	151	SPGX0403.... SCGX0403....	SM25-072-8IP	8DS
19.5	MGU4195-FC25-SP03	25	83	99	155			
20.0	MGU4200-FC25-SP04	25	84	101	157			
20.5	MGU4205-FC25-SP04	25	87	103	159			
21.0	MGU4210-FC25-SP04	25	88	105	161			
22.0	MGU4220-FC25-SP04	25	92	109	165			
23.0	MGU4230-FC25-SP04	25	99	114	170	SPGX0503.... SCGX0503....	SM30-082-9IP	9DS
24.0	MGU4240-FC25-SP05	25	101	119	175			
25.0	MGU4250-FC25-SP05	25	104	124	180			
26.0	MGU4260-FC32-SP05	32	108	128	188			
27.0	MGU4270-FC32-SP05	32	112	132	192			
28.0	MGU4280-FC32-SP05	32	115	137	197			
29.0	MGU4290-FC32-SP05	32	120	141	201	SPGX0604.... SCGX0604.... SPGX0704.... SCGX0704....	SM35-094-10IP	10DS
30.0	MGU4300-FC32-SP06	32	125	147	207			
31.0	MGU4310-FC40-SP06	40	129	152	222			
32.0	MGU4320-FC40-SP06	40	134	156	226			
33.0	MGU4330-FC40-SP06	40	138	161	231			
34.0	MGU4340-FC40-SP06	40	142	165	235			
35.0	MGU4350-FC40-SP06	40	146	170	240			
36.0	MGU4360-FC40-SP07	40	150	175	245			
37.0	MGU4370-FC40-SP07	40	154	179	249			
38.0	MGU4380-FC40-SP07	40	157	184	254			
39.0	MGU4390-FC40-SP07	40	165	188	258			
40.0	MGU4400-FC40-SP07	40	164	193	263			

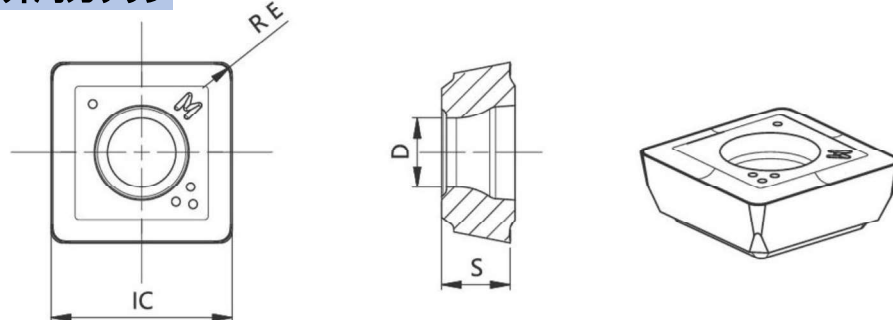
MGU 5D 規格表



加工径	型番	基本寸法				チップ番号	レンチ	スクリュー
Dc		D	L1	L2	OAL			
14.0	MGU5140-FC20-SP02	20	74	86	136	SPGX0202.... SCGX0202....	SM20-045-6IP	6DS
14.5	MGU5145-FC20-SP02	20	77	89	139			
15.0	MGU5150-FC20-SP02	20	79	92	142			
15.5	MGU5155-FC20-SP02	20	82	95	145			
16.0	MGU5160-FC20-SP02	20	83	98	148			
16.5	MGU5165-FC20-SP03	20	87	101	202	SPGX0303.... SCGX0303....	SM22-049-7IP	7DS
17.0	MGU5170-FC25-SP03	25	90	104	160			
17.5	MGU5175-FC25-SP03	25	93	107	163			
18.0	MGU5180-FC25-SP03	25	94	109	218			
18.5	MGU5185-FC25-SP03	25	97	112	168			
19.0	MGU5190-FC25-SP03	25	99	114	228			
19.5	MGU5195-FC25-SP03	25	103	118	174			
20.0	MGU5200-FC25-SP04	25	104	121	242	SPGX0403.... SCGX0403....	SM25-072-8IP	8DS
20.5	MGU5205-FC25-SP04	25	108	124	180			
21.0	MGU5210-FC25-SP04	25	109	126	252			
22.0	MGU5220-FC25-SP04	25	113	131	262			
23.0	MGU5230-FC25-SP04	25	120	138	272			
24.0	MGU5240-FC25-SP05	25	124	143	282	SPGX0503.... SCGX0503....	SM30-082-9IP	9DS
25.0	MGU5250-FC25-SP05	25	129	149	294			
26.0	MGU5260-FC32-SP05	32	137	157	314			
27.0	MGU5270-FC32-SP05	32	139	159	318			
28.0	MGU5280-FC32-SP05	32	143	165	330			
29.0	MGU5290-FC32-SP05	32	150	171	342			
30.0	MGU5300-FC32-SP06	32	155	177	354	SPGX0604.... SCGX0604....	SM35-094-10IP	10DS
31.0	MGU5310-FC40-SP06	40	159	183	253			
32.0	MGU5320-FC40-SP06	40	164	188	258			
33.0	MGU5330-FC40-SP06	40	170	194	264			
34.0	MGU5340-FC40-SP06	40	176	199	270			
35.0	MGU5350-FC40-SP06	40	181	205	276			
36.0	MGU5360-FC40-SP07	40	186	211	282	SPGX0704.... SCGX0704....		
37.0	MGU5370-FC40-SP07	40	191	216	286			
38.0	MGU5380-FC40-SP07	40	195	222	292			
39.0	MGU5390-FC40-SP07	40	204	228	298			
40.0	MGU5400-FC40-SP07	40	206	234	304			

チップ規格

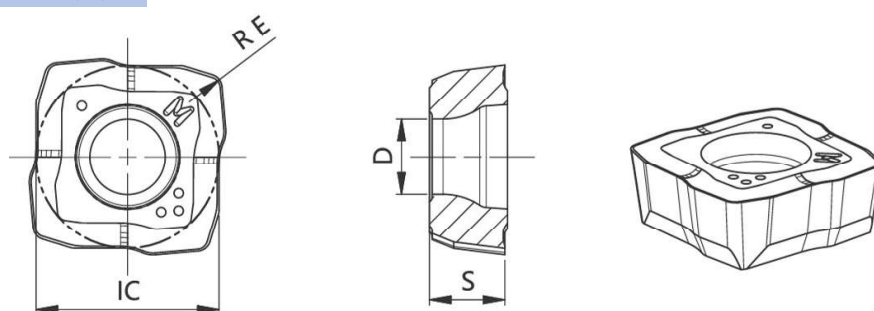
◎外周刃チップ



型号	ブレーカ			材質			規格				加工穴Φ
	GM	GR	GS	MP2150	MP2160	MP2170	IC	S	RE	D	
D-SPGX0202...	●	○	○	●	○	○	5.10	2.40	0.5	2.2	14.0-16.0
D-SPGX0303...	●	○	○	●	○	○	6.00	2.60	0.5	2.5	16.5-19.5
D-SPGX0403...	●	○	○	●	○	○	7.40	2.80	0.5	2.8	20.0-23.5
D-SPGX0503...	●	○	○	●	○	○	8.90	3.00	0.5	3.2	24.0-29.5
D-SPGX0604...	●	○	○	●	○	○	10.65	3.50	0.6	4.0	30.0-35.5
D-SPGX0704...	●	○	○	●	○	○	12.65	4.00	0.6	4.0	36.0-40.0

※在庫状況はお問い合わせください

◎内周刃チップ



型号	ブレーカ			材質			規格 mm				加工穴Φ mm
	GM	GR	GS	MP2150	MP2160	MP2170	IC	S	RE	D	
D-SCGX0202...	●	○	○	●	○	○	4.90	2.40	0.4	2.2	14.0-16.0
D-SCGX0303...	●	○	○	●	○	○	5.70	2.60	0.5	2.5	16.5-19.5
D-SCGX0403...	●	○	○	●	○	○	6.80	2.80	0.5	2.8	20.0-23.5
D-SCGX0503...	●	○	○	●	○	○	8.40	3.00	0.5	3.2	24.0-29.5
D-SCGX0604...	●	○	○	●	○	○	10.20	3.50	0.6	3.7	30.0-35.5
D-SCGX0704...	●	○	○	●	○	○	12.35	4.00	0.6	4.0	36.0-40.0

※在庫状況はお問い合わせください

トラブルシューティング

トラブル	解決方法	
振動	○適切な長さを選択（短い方が良い） ○送り量を増やす ○ハードな被削材なら、切削速度を下げる	○工具やパーツの取り付け状態をチェック ○ソフトな被削材なら、切削速度を上げる
切削穴が詰まる	○送り量を増やして、切り粉を粉砕	○冷却オイルの圧力を上げる
チップが折損	○送り量を下げる ○取り付け状態をチェック	○より柔らかいチップの材質に切り替え ○ハードな被削材なら、切削速度を下げる
チップがチップング	○インサートチップの溝を綺麗にする ○ドリルの交換を検討	○チップ溝の破損状態をチェック
シャンクの寿命が短い	○被削材と切削条件をよく検討 ○工具やパーツの取り付け状態をチェック	○冷却オイル流量の増加 ○工作機械の軸をチェック
外周刃の異常摩耗	○切削速度を下げる ○冷却オイルの圧力を上げる	○送り量を上げる ○チップ材質硬度を上げる
加工穴が円錐形	○チップの破損摩耗のチェック（チップ交換） ○冷却オイルの圧力を上げる ○切り粉の粉砕状況をチェック	○送り量を下げる ○工具やパーツの取り付け状態をチェック
加工穴の精度が良くない （過大や過小）	○チップ全体の破損をチェック ○センタ合わせをチェック（旋盤） ○送り量を下げる	○冷却オイルの圧力を上げる ○工作機械の軸をチェック ○工具やパーツの取り付け状態をチェック
加工穴の径が不安定	○送り速度を下げる（マージンが大きすぎる） ○チゼルポイントの偏心をチェック	○送り速度を上げる（マージンが小さすぎる） ○工具やパーツの取り付け状態をチェック
仕上面精度が良くない	○送り速度を下げる（マージンが大きすぎる） ○冷却オイルの流量を増加	○チップの破損摩耗のチェック（チップ交換）
チップが欠損	○チップ材質の再検討 ○送り速度を下げる（マージンが大きすぎる）	○（旋盤）180 度回してから再セット ○機械の心の高さを調整

推薦切削条件

被削材		硬度		切削速度V	送りF (mm/rev)			
		H B	HRC	(m/min)	Φ14.0~Φ22.5	Φ23.0~Φ27.0	Φ27.5~Φ33.0	Φ33.5~Φ40.0
P	低炭素鋼	SP 材、SS 材など		-	160-300 (240)	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.08
	低炭素鋼	SC 材など		-	140-220 (180)	0.04-0.10	0.06-0.16	0.08-0.18
	高炭素鋼、中炭素鋼	SC、SK 材など		<25	140-220 (180)	0.04-0.10	0.06-0.16	0.08-0.18
	合金鋼、工具鋼	SCM、SNCM 材など		<35	100-200 (160)	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
	合金鋼、工具鋼	SCM、SNCM 材焼き入れなど		35-48	80-200 (150)	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
	マルテンサイト系	SUS410 など		<35	80-200 (150)	0.04-0.12	0.08-0.14	0.08-0.16
M	マルテンサイト系	SUS410、420 など		35-48	60-180 (120)	0.04-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
	オーステナイト系	SUS304、SUS316、SUS430 など		-	130-200	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
	オーステナイト系、ステンレス鋼品	SCS 材など		<25	60-180 (120)	0.04-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
K	二相系ステンレス	SUS329 など		<30	60-180 (120)	0.04-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
	ねずみ鋳鉄	FC250 など		<32	140-230 (180)	0.06-0.14	0.06-0.16	0.08-0.20
	合金鋳鉄、ダクタイル鋳鉄	FCD700 など		<28	120-200 (160)	0.06-0.14	0.06-0.16	0.08-0.20
S	合金鋳鉄、ダクタイル鋳鉄	FCD800 など		<45	100-200 (160)	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
	難削合金	ニッケル合金・クロム合金など		-	30-80 (50)	0.04-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12
	難削チタン合金、耐熱合金	130-400			30-70 (50)	0.04-0.10	0.04-0.10	0.06-0.12
H	高硬度鋼	400		-	30-60 (45)	0.04-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12

御使用上の注意事項

●使用前のご注意

- ・鋭い切れ刃があるため、取り出し時やインサートチップ着装時にはご注意ください。
- ・取付座面や固定用部品に異物等の付着物がないように清掃してからチップを取り付けてください。
- ・チップや部品が確実にクランプされていないと切削中に脱落、飛散して怪我をする危険があります。取付は付属の専用レンチを用いてチップや部品が確実にクランプされていることを確認してください。
- ・専用のチップやネジやレンチ以外の部品は絶対に使用しないでください。
- ・使用前に工具および加工物の寸法をご確認してください。
- ・工作機械保持具等は、工具および加工内容に見合ったものをご使用ください。
- ・加工物および工具の保持が不十分ですと、工具や加工物が破損し飛散する危険があります。加工物の保持をご確認してください。
- ・パイプ等の補助具を用いて締めすぎるとチップや工具が破損して脱落、飛散の危険があります。パイプ等の補助具を使用しないでください。付属の専用レンチを御使用ください。

●使用時のご注意

- ・工具を高速回転で使用する場合、遠心力で部品、チップが飛び出すことがあり非常に危険です。取扱いに際しては安全面に充分にご注意ください。
- ・推奨条件の範囲内でご使用ください。カタログ等をご参照ください。
- ・用途に応じ切削オイルを選定して、ご使用ください。
- ・加工中に異常な振動等が発生した場合は、直ちに加工を中止して下さい。そのまま続けると工具が破損、飛散しけがをする危険があります。異常の原因を取り除いてから加工を再開して下さい。

テクニカルガイド

● 穴加工の切削条件定義

Dc	ドリルの加工径	mm
ap	切込み深さ	mm
ae	切込み幅	mm
Vf	主軸送り	mm/min
Vc	切削速度	m/min
fn	1 回転当りの送り	mm/rev
fz	1 刃当りの送り量	mm/tooth
N	回転速度	rev/min
Tc	穴あけ時間	min
Q	金属切削量	cm ³ /min
π	円周率	-
ld	穴あけ深さ	mm
i	加工穴数	-

● 計算方法

回転速度
$$N = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times Dc} \quad (\text{rev/min})$$

切削速度
$$Vc = \frac{\pi \times Dc \times N}{1000} \quad (\text{m/min})$$

主軸送り
$$Vf = fz \times N \quad (\text{mm/min})$$

加工時間
$$Tc = \frac{ld \times i}{fn \times N} \quad (\text{min})$$

金属切削量
$$Q = \frac{Vc \times fn \times Dc}{4} \quad (\text{cm}^3/\text{min})$$

Global Partner TOKYO BOEKI

“Global Partner & Group Power”でグローバルNo.1事業を創造。

●東京貿易マテリアル株式会社グローバルネットワーク

CIS

〔関連会社〕
TOKYO BOEKI (RUS) LTD.

北アメリカ

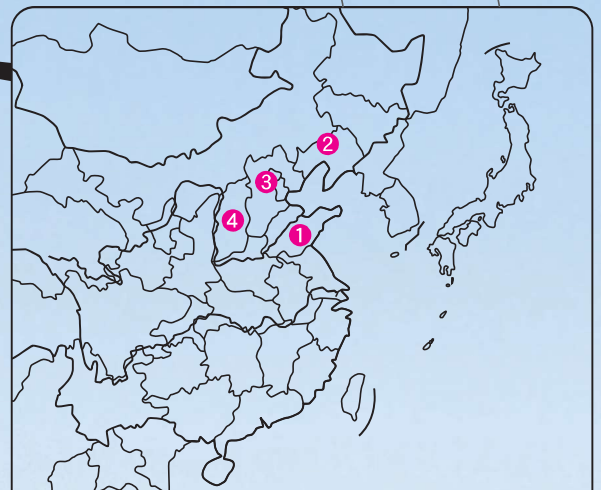
〔関連会社〕
TOKYO BOEKI NORTH AMERICA, INC.

アジア

●インドネシア・ジャカルタ事務所
TOKYO BOEKI MATERIALS LTD.,
JAKARTA REPRESENTATIVE OFFICE
〔関連会社〕
TBTS (THAILAND) CO., LTD.
TOKYO BOEKI MACHINERY LTD. MALAYSIA REGIONAL OFFICE

オセアニア

〔子会社〕
●TOKYO BOEKI (AUSTRALIA) PTY. LTD.
豪州メルボルン



●中国におけるネットワーク

〔関連会社〕

●東京貿易(中国)有限公司
TOKYO BOEKI (CHINA) LTD.

〔分公司〕

・上海分公司
・北京分公司

〔事務所〕

・済南事務所
・瀋陽事務所
・陽泉事務所

〔合併会社〕

- | | |
|--------------------|------------|
| ① 済南魯東耐火材料有限公司 | 1995年 3月設立 |
| ② 瀋陽東榮機械有限公司 | 2004年 1月設立 |
| ③ 北京博瑞東貿汽車銷售服務有限公司 | 2005年11月設立 |
| ④ 山西金程煤化工發展有限公司 | 2008年 9月出資 |

●東京貿易マテリアル株式会社 国内営業所

〔関東〕
鹿島営業所
千葉営業所
京浜営業所

〔関西〕
和歌山営業所

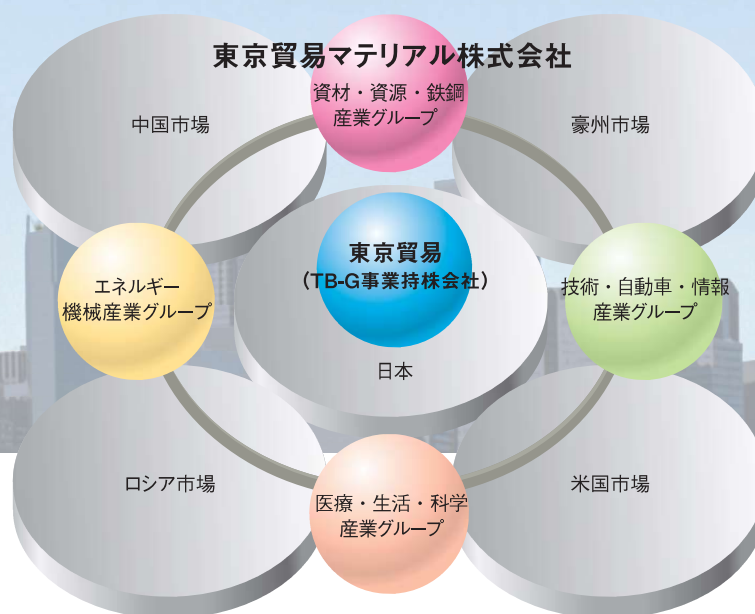
〔中国〕
倉敷営業所
福山営業所

〔九州〕
九州営業所

●会社概要

商号	東京貿易マテリアル株式会社 TOKYO BOEKI MATERIALS LTD.
本社	〒104-0031 東京都中央区京橋2丁目2番1号京橋エドグラン28階 TEL : 03-6841-8100 FAX : 03-6841-8106
設立	2006年(平成18年)10月1日
資本金	4億円
主要取引銀行	株式会社三菱UFJ銀行本店 株式会社みずほ銀行兜町支店
株主	東京貿易ホールディングス株式会社(100%出資)

●東京貿易グループ連邦経営の構成



TB-G連邦経営とは

東京貿易グループ(TB-G)は、グループ各社がそれぞれに自立発展しながらも、経営理念および価値観、そして「志」を共有し、協力できるところは協力して、グループ全体として競争力、存在感を高めグループの総合力でお客様の幅広いニーズにお応えするいわば太陽系のような経営システムです。

◎連絡先

東京貿易マテリアル株式会社

TOKYO BOEKI MATERIALS LTD.

 03-6841-8100

 〒104-0031 東京都中央区京橋2-2-1 京橋エドグラン28階

 <https://www.tokyo-boeki-materials.co.jp/>



東京貿易マテリアル株式会社