

2025 トライアングル キャンペーン

お申込みは裏面にご記入ください（お申込み上限 1社5口まで）

特典

新規採用で特別価格！
（データシート1枚に対し、100個まで）

2025年
5月末
スタート

鋳鉄加工用 CVDコーティング材種

CA410K/CA415K



カタログ (PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

（キリトリ線）

Point

2 更なる生産性向上

（新製品の採用/
長寿命化の実現）

鋳鉄加工に適した独自コーティング
耐摩耗性と耐欠損性を両立
高靱性の超硬母材で高い安定性
連続加工から強断続加工まで、幅広い加工領域に対応

■ CA410K

連続加工 第1推奨
高い耐摩耗性。高速切削で加工時間削減に貢献

■ CA415K

軽断続～強断続加工 第1推奨
汎用性に優れ、幅広い被削材・加工用途に対応

フライホイール FCD600



① 外径・端面 荒加工

$V_c = 130 \text{ m/min}$, $a_p = 1.5 \text{ mm}$,
 $f = 0.25 \text{ mm/rev}$
Wet

② 内径加工

$V_c = 130 \text{ m/min}$, $a_p = 1.5 \text{ mm}$,
 $f = 0.25 \text{ mm/rev}$
Wet

③ 外径・端面 仕上げ加工

$V_c = 180 \text{ m/min}$, $a_p = 3 \text{ mm}$,
 $f = 0.1 \sim 0.15 \text{ mm/rev}$
Wet

加工数

CA415K 10個/コーナ

他社品D 5個/コーナ

寿命

2倍

加工数

CA415K 10個/コーナ

他社品D 5個/コーナ

寿命

2倍

加工数

CA415K 14個/コーナ

他社品D 10個/コーナ

寿命

1.4倍

荒加工・仕上げ加工ともに寿命延長を達成。他社品の設定寿命より長く加工しても良好な刃先状態だった。
仕上げ加工では他社品よりもバリが抑制できた。

- お申込みに際しては、下記の「♠」欄を記入の上、送付ください。
 - ▶ 京セラにて記載内容を確認の上、ご記入いただいたサンプル品をご提出いたします。
 - ▶ 記載いただいた内容によっては、同キャンペーンの対象外とし、別途、ご提案させていただきます。
- サンプルを受け取られてから3週間以内に「♦」欄を記入の上、改めて送付をお願いいたします。

お申込み日	♠ 2025 年	月	日
貴社名	♠		
部署	♠	ご氏名	♠
販売店名	♠ (ご担当者) ♠		

ワーク／設備			
製品名	♠ (材質:)	ワーク形状	♠
設備	♠ (メーカー:)		
生産数(月産)	♠ 個/月		

加工内容	
区分	♠ ☐ 新規加工 ・ ☐ 他社切替 (他社切替の場合は下記欄もご記載ください)
課題(お困りごと)	♠ ☐ 摩耗・ ☐ 欠損・ ☐ 加工精度・ ☐ コスト・ ☐ 加工能率・ ☐ 段取り時間/精度・ ☐ その他()※複数可

	従来工具	京セラ(サンプル品)
インサート型番	♠	♠
インサート材種	♠	♠
ホルダ型番	♠	♠
切削速度	♠ Vc = m/min	♦ Vc = m/min
切込み	♠ ap = mm	♦ ap = mm
送り	♠ f = mm/rev	♦ f = mm/rev
切削液	♠ ☐ 湿式 ・ ☐ 乾式	♦ ☐ 湿式 ・ ☐ 乾式
使用結果	♠ 工具寿命 個(1コーナ当たり)	♦ 工具寿命 個(1コーナ当たり)
	♦ 課題に対していかがでしたか？	
採用可否 初回ご発注	♦ CA410K/CA415Kシリーズを採用されますか？ ☐ YES ・ ☐ NO	♦ 初回発注(特別価格)は何個にされますか？ 個(最大100個)

通信欄(ご注番等)

京セラ使用欄	営業所名	担当者名
--------	------	------

2025 トライアングル キャンペーン

お申込みは裏面にご記入ください (お申込み上限 1社5口まで)

特典

新規採用でインサート10個購入につき、
取り付くホルダ特別価格

縦置き4コーナー90°エンドミル

MA90



カタログ (PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

Point

3 社会課題への対応

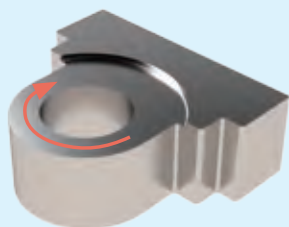
(カーボンニュートラルの実現)

後工程の負担軽減による
CO₂排出量の削減

加工課題を解決。独自タンジェンシャル(縦置き)
エンドミル 新材種 PR18シリーズと特殊インサート形状
により高品質かつ長寿命加工を実現。
持続する美しい仕上げ面と優れた壁面精度

ブレーキ部品 FCD500

Vc = 135 m/min
n = 535 min⁻¹
ap x ae = 3.4 x 25 mm
fz = 0.15 mm/t
Vf = 560 mm/min
Wet
MA90-080R-12T7C-M
LOGU120616ER-GM (PR1810)



CO₂排出量
40% OFF!

加工個数

MA90
(7枚刃)

1,000個

寿命

1.6倍

他社品G
(7枚刃)

600個

MA90は刃先状態良好で安定加工が可能
寿命1.6倍を達成

(ユーザー様の評価による)

金型部品 ステンレス鋼

Vc = 125 m/min
n = 1,600 min⁻¹
ap x ae = 1.0 x 25 mm
fz = 0.12 mm/t
Vf = 570 mm/min
Dry
MA90-25S20-09T3C
LOGU090408ER-GM (PR1835)



CO₂排出量
34% OFF!

加工能率

MA90
(3枚刃)

Q = 14.5 cc/min

加工能率

1.5倍

他社品H
(3枚刃)

Q = 9.5 cc/min

MA90は他社品に対し、加工能率が1.5倍に向上
さらに、工具寿命が向上(3pcs→4pcs)

(ユーザー様の評価による)

特典

新規採用でインサート10個購入につき、
取り付くホルダ特別価格

お申込み期限: 2025年8月31日まで

お申込み日	2025年 月 日		
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店名	(ご担当者名)		

インサート型番														材種	数量	納品済
①																
②																
③																
④																
⑤																

ホルダ型番 (特別価格)															数量
⑥															
⑦															
⑧															
⑨															
⑩															

1. 上記欄には左詰めで、型番・材種・数量のみご記入ください。 2. ユーザー様は、【太枠】以外へのご記入はお控えください。
3. 在庫より既に納品頂いておりましたら、「納品済」欄にチェックマーク☑をご記入ください。

通信欄 (ご注番等)

京セラ使用欄

営業所名

担当者名

2025 トライアングル キャンペーン

お申込みは裏面にご記入ください（お申込み上限 1社5口まで）

特典

新規採用でインサート10個購入につき、
取り付くホルダ特別価格

切込み角45°新汎用 カッタ

MB45

ポジの“低抵抗”と
ネガの“耐欠損性”を
高次元で両立美しい
仕上げ面を実現



カタログ (PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

加工径φ40より
エンドミルもラインナップ

Point

3 社会課題への対応

（カーボンニュートラルの実現）

後工程の負担軽減による
CO₂排出量の削減

「高品質」「高性能」「長寿命」、そしてソリューションへ
ポジの“低抵抗”と、ネガの“耐欠損性”を高次元で両立。
加工課題を解決

架台 SS400

Vc = 160 m/min
ap×ae = 0.07×130 mm,
Wet

3パス
アップカット

加工能率

MB45 φ160 12枚刃
GM(PR1825)

Vf = 760 mm/min

fz = 0.20 mm/t

加工能率

1.2倍

他社品G φ160 8枚刃

Vf = 640 mm/min

fz = 0.25 mm/t

MB45は たわみやびびり易い環境下で安定加工を実現
刃数増で加工能率が向上。加工音が静かと高評価
加工パス間のつなぎ目も改善

（ユーザー様の評価による）

ハウジング SUS316

Vc = 90 m/min
ap = 2.0 mm,
fz = 0.18 mm/t, Dry

CO₂排出量
40% OFF!



加工数

MB45 φ63 5枚刃
GM(PR1825)

30個/コーナ

寿命

1.6倍

他社品H φ63 5枚刃

18個/コーナ

MB45は びびりなく安定加工
インサート刃先の摩耗は正常に進行し、他社品に対し寿命 1.6 倍を達成

（ユーザー様の評価による）

特典

新規採用でインサート10個購入につき、
取り付くホルダ特別価格

お申込み期限: 2025年8月31日まで

お申込み日	2025年 月 日		
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店名	(ご担当者名)		

インサート型番														材種	数量	納品済
①																
②																
③																
④																
⑤																

ホルダ型番 (特別価格)														数量	
⑥															
⑦															
⑧															
⑨															
⑩															

1. 上記欄には左詰めで、型番・材種・数量のみご記入ください。 2. ユーザー様は、【太枠】以外へのご記入はお控えください。
3. 在庫より既に納品頂いておりましたら、「納品済」欄にチェックマーク☑をご記入ください。

通信欄 (ご注文等)

京セラ使用欄	営業所名	担当者名
--------	------	------

お客様からお預かりしました個人情報につきましては、当該講習会の他、弊社グループが取り扱う、切削工具関連の各種製品・サービスに関連して使用させていただく場合があります。

2025 トライアングル キャンペーン

お申込みは裏面にご記入ください (お申込み上限 1社5口まで)

特典

新規採用でインサート10個購入につき、
取り付くホルダ特別価格

高能率 高送りカット

MFH Mini MFH Micro



カタログ (PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

Point

3 社会課題への対応

(カーボンニュートラルの実現)

後工程の負担軽減による
CO₂排出量の削減



MFH Micro

ソリッド工具からの置換でコストダウン
カット径 (エンドミル) $\phi 8 \sim \phi 16$
(モジュラー) $\phi 8 \sim \phi 16$



MFH Mini

両面4コーナ仕様で経済的
カット径 (エンドミル) $\phi 16 \sim \phi 32$
(フェースミル) $\phi 40, \phi 50$
(モジュラー) $\phi 16 \sim \phi 32$

CASE
1

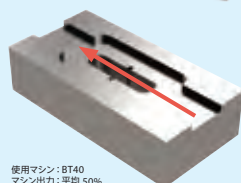
金型 SKD61

MFH Micro

ホルダ: MFH12-S12-01-3T
チップ: LPGT010210ER-GM PR1535

<切削条件>

$V_c = 90 \text{ m/min}$
 $n = 2,400 \text{ min}^{-1}$
 $ap \times ae = 0.3 \times \sim 7.0 \text{ mm}$
 $fz = 0.27 \text{ mm/t}$
 $V_f = 1,930 \text{ mm/min}$
Dry



使用マシン: BT40
マシン出力: 平均 50%

加工能率

MFH Micro

$Q = 4.1 \text{ cc/min}$

加工能率

1.4

他社品A

$Q = 3.0 \text{ cc/min}$

CO₂排出量

180cc切削した際の所要時間より、CO₂排出量を算出

他社品A

CO₂
3.5 kg-CO₂

MFH

26
2.6 kg-CO₂

加工所要時間: 1 時間

加工所要時間: 44 分

CASE
2

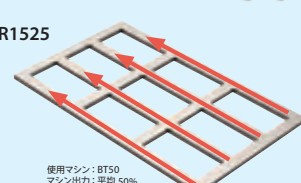
フレーム SUS304

MFH Mini

ホルダ: MFH20-S20-03-4T
チップ: LOGU030310ER-GM PR1525

<切削条件>

$V_c = 110 \text{ m/min}$
 $n = 1,750 \text{ min}^{-1}$
 $ap \times ae = 0.8 \times 20 \text{ mm}$
 $fz = 0.5 \text{ mm/t}$
 $V_f = 3,500 \text{ mm/min}$
Wet



使用マシン: BT50
マシン出力: 平均 50%

加工能率

MFH Mini

$Q = 56 \text{ cc/min}$

加工能率

2.0

他社品C

$Q = 28 \text{ cc/min}$

CO₂排出量

1,680cc切削した際の所要時間より、CO₂排出量を算出

他社品C

CO₂
5.1 kg-CO₂

MFH

50
2.5 kg-CO₂

加工所要時間: 1 時間

加工所要時間: 30 分

特典

新規採用でインサート10個購入につき、 取り付くホルダ特別価格

お申込み期限: 2025年8月31日まで

お申込み日	2025年 月 日		
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店名	(ご担当者名)		

インサート型番														材種	数量	納品済
①																
②																
③																
④																
⑤																

ホルダ型番 (特別価格)														数量	
⑥															
⑦															
⑧															
⑨															
⑩															

1. 上記欄には左詰めで、型番・材種・数量のみご記入ください。 2. ユーザー様は、【太枠】以外へのご記入はお控えください。
3. 在庫より既に納品頂いておりましたら、「納品済」欄にチェックマーク☑をご記入ください。

通信欄 (ご注文等)

京セラ使用欄	営業所名	担当者名
--------	------	------

お客様からお預かりしました個人情報につきましては、当該講習会の他、弊社グループが取り扱う、切削工具関連の各種製品・サービスに関連して使用させていただく場合があります。

2025 トライアングル キャンペーン

お申込みは裏面にご記入ください（お申込み上限 1社5口まで）

特典

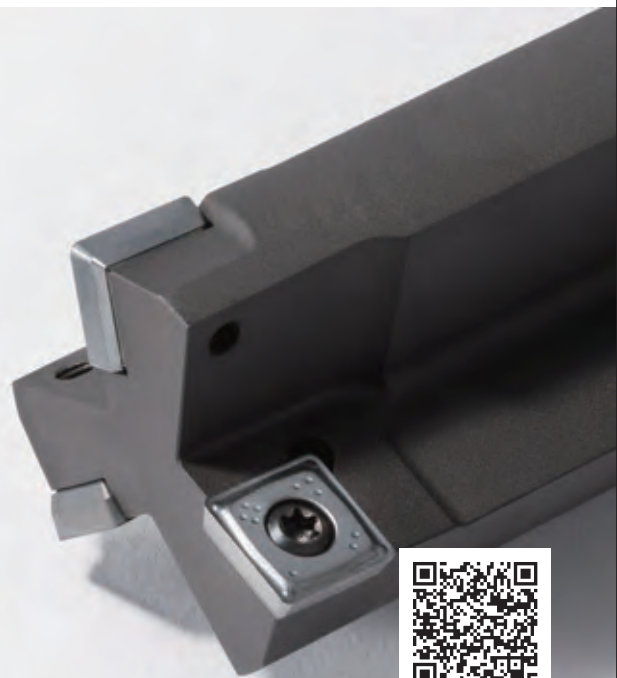
新規採用でインサート10個購入につき、
取り付くホルダ特別価格

高能率 座ぐりエンドミル

MEF



（キリトリ線）



カタログ (PDF)
はこちら

Point

1 核心技術の獲得へ (特別なニーズに、 特別なソリューション)

座ぐり加工のトラブル改善に、高能率・安定加工を実現。座ぐり加工やボーリング加工に対応。
4コーナ仕様に経済的。

● 従来課題

- ・切りくずが伸び、ホルダに絡まる
- ・切削抵抗が高く、送りが上げられない
- ・深穴加工でびびり発生

高能率・安定加工を実現



汎用 第1推奨

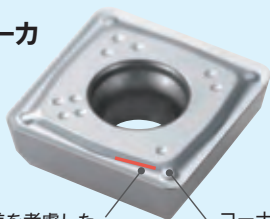
GMブレーカ



刃先強化型

Zブレーカ

GMブレーカ



内外周の速度差を考慮した
徐変ブレーカ幅

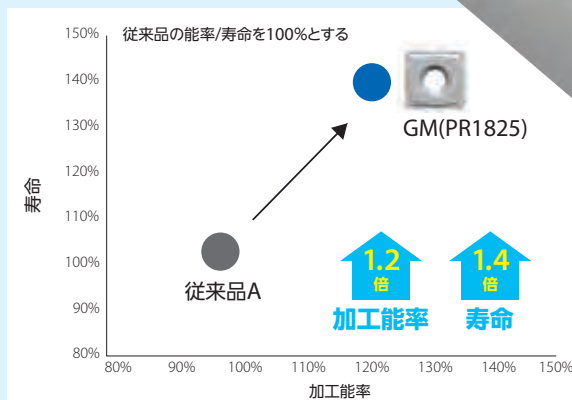
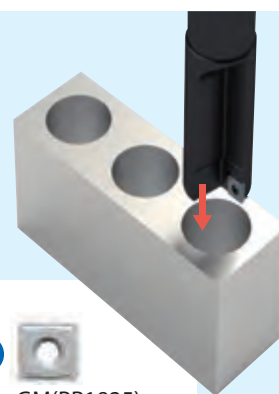
⇒高切込み時の切りくず処理
安定化

コーナ部
微小突起

⇒低切込み時の切りくず処理
安定化

合金鋼/銅合金 ブロック

Vc = 100m/min
ap × H = 0.8 × 75mm
Vf = 225mm/min
Wet(内部+外部)
SPMT090308EN-GM PR1825
ホルダ特注仕様



GM(PR1825)は切削速度・送りを上げても安定加工が可能
切りくず処理詰まりも解消し寿命向上が実現した

(ユーザー様の評価による)

特典

新規採用でインサート10個購入につき、
取り付くホルダ特別価格

お申込み期限: 2025年8月31日まで

お申込み日	2025年			月	日
貴社名					
部署		ご氏名			
販売店名	(ご担当者名)				

インサート型番														材種	数量	納品済
①																
②																
③																
④																
⑤																

ホルダ型番 (特別価格)														数量	
⑥															
⑦															
⑧															
⑨															
⑩															

1. 上記欄には左詰めで、型番・材種・数量のみご記入ください。 2. ユーザー様は、【太枠】以外へのご記入はお控えください。
3. 在庫より既に納品頂いておりましたら、「納品済」欄にチェックマーク☑をご記入ください。

通信欄 (ご注番等)

京セラ使用欄

営業所名

担当者名

お客様からお預かりしました個人情報につきましては、当該講習会の他、弊社グループが取り扱う、切削工具関連の各種製品・サービスに関連して使用させていただく場合があります。

2025 トライアングル キャンペーン

お申込みは裏面にご記入ください (お申込み上限 1社5口まで)

特典

新規採用で取り付くスリーブ特別価格！
(データシート1枚に対し、1本)

小内径加工用工具

EZバーシリーズ



カタログ (PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

Point

2 更なる生産性向上

(新製品の採用/
長寿命化の実現)

小内径加工の幅広い用途に応えるラインナップ。
カンタンなステップで適した工具を選択
簡単位置決めで高い繰り返し精度を実現
4つのブレーカで幅広い加工に対応

内径旋削
幅広い内径旋削加工に対応

45°面取り加工
EZBC

微い加工
EZBP
APMX 0.3 ~ 1.0 mm
45°の微い加工に対応

内径加工
EZB

ブレーカラインナップ

H
汎用の第1推奨
ロングタイプ有
PR1725
刃先強度重視 (汎用)

G
優れた切りくず
処理性能
PR1725
切りくず処理重視

F
仕上げ加工用
優れた切れ味
PR1725
低抵抗

NB
ダイヤ・CBN・アルミ加工用
材質GW05をレポートリー
ノンブレーカ

切込み角90°
EZBF

奥端面微い加工
EZVB

ねじ切り加工
M4メートルネジの加工が可能
小内径ねじ切り
EZT

溝入れ加工
高精度な溝幅公差±0.03を設定
小内径溝入れ
EZG
突出し長さ (LU)
標準タイプとショートタイプの
2種類をレポートリー
溝幅 0.5 ~ 2.0 mm

端面溝入れ
EZFG
溝幅 1.0 ~ 3.0 mm

- お申込みに際しては、下記の「♠」欄を記入の上、送付ください。
 - ▶ 京セラにて記載内容を確認の上、ご記入いただいたサンプル品をご提出いたします。
 - ▶ 記載いただいた内容によっては、同キャンペーンの対象外とし、別途、ご提案させていただきます。
- サンプルを受け取られてから3週間以内に「◆」欄を記入の上、改めて送付をお願いいたします。

お申込み日	♠ 2025 年	月	日
貴社名	♠		
部署	♠	ご氏名	♠
販売店名	♠ (ご担当者) ♠		

ワーク／設備			
製品名	♠ (材質:)	ワーク形状	♠
設備	♠ (メーカー:)		
生産数(月産)	♠ 個 / 月		

加工内容	
区分	♠ ☐ 新規加工 ・ ☐ 他社切替 (他社切替の場合は下記欄もご記載ください)
課題(お困りごと)	♠ ☐ 摩耗・ ☐ 欠損・ ☐ 加工精度・ ☐ コスト・ ☐ 加工能率・ ☐ 段取り時間/精度・ ☐ その他() ※複数可

	従来工具	京セラ(サンプル品)
インサート型番	♠	♠
インサート材種	♠	♠
スリーブ型番	♠	♠
切削速度	♠ Vc = m/min	◆ Vc = m/min
切込み	♠ ap = mm	◆ ap = mm
送り	♠ f = mm/rev	◆ f = mm/rev
切削液	♠ ☐ 湿式 ・ ☐ 乾式	◆ ☐ 湿式 ・ ☐ 乾式
使用結果	♠ 工具寿命 個(1コーナ当たり)	◆ 工具寿命 個(1コーナ当たり)
	◆ 課題に対していかがでしたか？	
採用可否	◆ EZバーシリーズを採用されますか？ ☐ YES ・ ☐ NO	

通信欄(ご注番等)

京セラ使用欄	営業所名	担当者名
--------	------	------

2025 トライアングル キャンペーン

お申込みは裏面にご記入ください (お申込み上限 1社5口まで)

特典

新規採用で取り付くホルダ特別価格!
(データシート1枚に対し、1本)

小物部品加工用工具

KTKFシリーズ



カタログ (PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

Point

2 更なる生産性向上

(新製品の採用/
長寿命化の実現)

突切り・あとびき・多機能・ねじ切り加工
が1本のホルダで可能
加工用途に合わせた幅広いレパートリー、
高性能なインサート材種

インサート

突切り TKF

- 極小径用と小径用の2サイズをレパートリー
- 最小突切り幅 0.5mmを標準化 (TKF12タイプ)
- 低抵抗 Sブレーカ 切れ味の良い突切り加工が可能
- 刃先強化型 Tブレーカ 送りアップ・断続部等の加工に対応
- ブレーカなしはコーナR (RE)=0mmを採用
- リード付き16° / 20°をレパートリー
- 加工径: 最大径 $\phi 5$ - $\phi 12$ (TKF12) 最大径 $\phi 16$ (TKF16)
- 刃幅: 0.5 - 2.0mm (TKF12) 1.5 / 2.0mm (TKF16)



あとびき TKFB

- 低抵抗設計で寸法変化量を抑制
- 良好な切りくず処理
- さらい刃角度の最適化によって仕上げ面良好
- 3次元ブレーカ付きインサート (GQブレーカ) もレパートリー



多機能 TKF

- GTPブレーカ 溝入れ・横送り加工を集約。加工時間を短縮
- AGTブレーカ アルミ合金の多様な加工における切りくず処理改善



ねじ切り TKFT

- 適用ねじ: メートルねじ (M)・ユニファイねじ (UN)
管用平行ねじ [G (PF)]
管用テーパねじ [R (PT) BSP等]
- さらい刃: さらい刃なし
- 様々なワーク形状に対応した刃先レパートリー (刃先位置: A / B / Nタイプ)



ホルダ

KTKF 汎用

(突切り・あとびき・多機能・ねじ切り)

- シャンク: □10-25
- 側面スクリュークランプ方式



KTKF-S サブスピンドル対応 (突切り)

- シャンク: □10-12
- 側面スクリュークランプ方式



KTKF-R Y軸用ホルダ

(突切り・あとびき・多機能・ねじ切り)

- シャンク: 12×16、□16
- 側面スクリュークランプ方式



KTKF-JCTM 高圧クワラント用ホルダ (突切り)

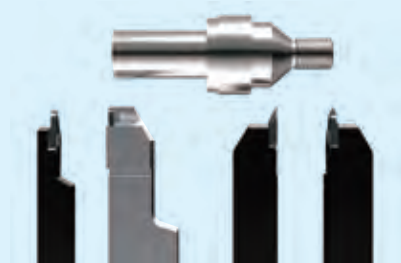
- シャンク: (右勝手) 12×18、16×25、20×25
□12、□16、□20
(左勝手) 16×25、20×25
□16、□20

- 側面スクリュークランプ方式



KTKFL スペースホルダ (突切り・あとびき・多機能・ねじ切り)

- シャンク: 12×16、16×20
- 側面スクリュークランプ方式



- お申込みに際しては、下記の「♠」欄を記入の上、送付ください。
 - ▶ 京セラにて記載内容を確認の上、ご記入いただいたサンプル品をご提出いたします。
 - ▶ 記載いただいた内容によっては、同キャンペーンの対象外とし、別途、ご提案させていただきます。
- サンプルを受け取られてから3週間以内に「♦」欄を記入の上、改めて送付をお願いいたします。

お申込み日	♠	2025 年	月	日
貴社名	♠			
部署	♠	ご氏名	♠	
販売店名	♠ (ご担当者) ♠			

ワーク／設備				
製品名	♠	(材質：)	ワーク形状	♠
設備	♠	(メーカー：)		
生産数(月産)	♠	個 / 月		

加工内容	
区分	♠ ☐ 新規加工 ・ ☐ 他社切替 (他社切替の場合は下記欄もご記載ください)
課題(お困りごと)	♠ ☐ 摩耗・ ☐ 欠損・ ☐ 加工精度・ ☐ コスト・ ☐ 加工能率・ ☐ 段取り時間/精度・ ☐ その他()※複数可

	従来工具	京セラ(サンプル品)
インサート型番	♠	♠
インサート材種	♠	♠
ホルダ型番	♠	♠
切削速度	♠ Vc = m/min	♦ Vc = m/min
切込み	♠ ap = mm	♦ ap = mm
送り	♠ f = mm/rev	♦ f = mm/rev
切削液	♠ ☐ 湿式 ・ ☐ 乾式	♦ ☐ 湿式 ・ ☐ 乾式
使用結果	♠ 工具寿命 個(1コーナ当たり)	♦ 工具寿命 個(1コーナ当たり)
	♦ 課題に対していかがでしたか？	
採用可否	♦ KTKFシリーズを採用されますか？ ☐ YES ・ ☐ NO	

通信欄(ご注番等)

京セラ使用欄	営業所名	担当者名
--------	------	------

2025 トライアングル キャンペーン

お申込みは裏面にご記入ください (お申込み上限 1社5口まで)

特典

新規採用で取り付くホルダ特別価格!
(データシート1枚に対し、1本)

自動盤用 突切り工具

KGZ



カタログ (PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

Point

2 更なる生産性向上

(新製品の採用/
長寿命化の実現)

新開発の特殊クランプで 自動盤
突切り加工の安定性・作業性をさらに向上。
新材種 PR20 シリーズで長寿命加工を実現。
豊富なラインナップで多種多様な加工に対応。

1 ピン SUS304



切削条件
Vc = ~ 36 m/min
f = 0.02 mm/rev
Wet (外部給油)
ø15
KGZL1616JX-2
GZM2020N-020PM (PR2035)

加工数

KGZ

10,000個/コーナ

寿命

2倍

他社品 F

5,000個/コーナ

ステンレス鋼加工で大幅な寿命延長を達成
加工面品位、切りくず処理も良好

(ユーザー様の評価による)

2 台金 S45C



切削条件 (KGZ)
Vc = ~ 104 m/min, f = 0.02 ~ 0.05 mm/rev
Wet (外部給油) ø9.7 刃幅: 2 mm
KGZL1212JX-2
GZM2020N-020PM (PR2025)
切削条件 (他社品 G)
Vc = ~ 86 m/min, f = 0.02 ~ 0.05 mm/rev
Wet (外部給油) ø9.7 刃幅: 2 mm

加工能率

KGZ

Vc = ~104m/min

加工能率

UP

他社品 G

Vc = ~86m/min

KGZ は他社品よりも高い切削速度で同数加工を達成
刃先状態も良好だった

(ユーザー様の評価による)

KGZ申込書

- お申込みに際しては、下記の「♠」欄を記入の上、送付ください。
 - ▶ 京セラにて記載内容を確認の上、ご記入いただいたサンプル品をご提出いたします。
 - ▶ 記載いただいた内容によっては、同キャンペーンの対象外とし、別途、ご提案させていただきます。
- サンプルを受け取られてから3週間以内に「◆」欄を記入の上、改めて送付をお願いいたします。

お申込み日	♠ 2025 年	月	日
貴社名	♠		
部署	♠	ご氏名	♠
販売店名	♠ (ご担当者) ♠		

ワーク／設備			
製品名	♠ (材質:)	ワーク形状	♠
設備	♠ (メーカー:)		
生産数(月産)	♠ 個 / 月		

加工内容	
区分	♠ ☐ 新規加工 ・ ☐ 他社切替 (他社切替の場合は下記欄もご記載ください)
課題(お困りごと)	♠ ☐ 摩耗・ ☐ 欠損・ ☐ 加工精度・ ☐ コスト・ ☐ 加工能率・ ☐ 段取り時間/精度・ ☐ その他() ※複数可

	従来工具	京セラ(サンプル品)
インサート型番	♠	♠
インサート材種	♠	♠
ホルダ型番	♠	♠
切削速度	♠ Vc = m/min	◆ Vc = m/min
送り	♠ f = mm/rev	◆ f = mm/rev
外径/下穴	♠ 外径 Φ / ☐ 下穴 Φ or ☐ 下穴なし	←
切削液	♠ ☐ 湿式 ・ ☐ 乾式	◆ ☐ 湿式 ・ ☐ 乾式
使用結果	♠ 工具寿命 個(1コーナ当たり)	◆ 工具寿命 個(1コーナ当たり)
	◆ 課題に対していかがでしたか？	
採用可否	◆ KGZシリーズを採用されますか？ ☐ YES ・ ☐ NO	

通信欄(ご注番等)

京セラ使用欄	営業所名	担当者名
--------	------	------

2025 トライアングル キャンペーン

お申込みは裏面にご記入ください (お申込み上限 1社5口まで)

特典

新規採用で特別価格!

(データシート1枚に対し、100個まで)

3次元シャープシリーズ

SK/SKSブレーカ



カタログ (PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

(キリトリ線)

Point

2 更なる生産性向上

(新製品の採用/
長寿命化の実現)

切りくず処理の悩みを解決する3次元シャープエッジシリーズ。広範囲な加工領域で、優れた切りくず処理性能、高精度加工を実現。鏡面仕様により耐溶着性、仕上げ面が向上。

●中仕上げ加工用 第1推奨 SKブレーカ

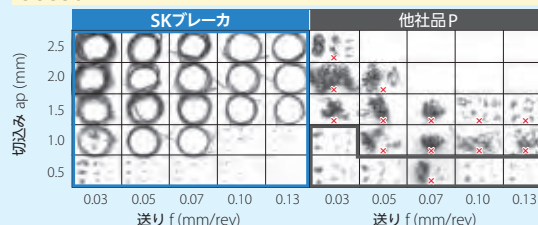
切りくず処理比較 (当社比較)



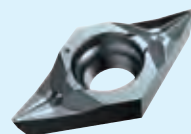
切削条件: Vc = 100 m/min, Wet, DCGT11T302タイプ

× 切りくず不安定

SUS304

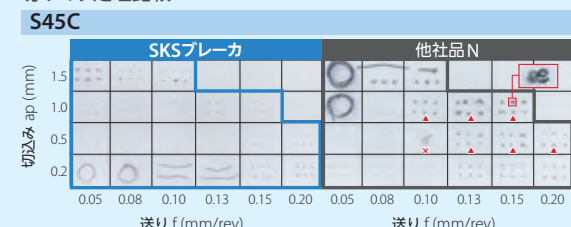


× 切りくず不安定



●仕上げ加工用 第1推奨 SKSブレーカ

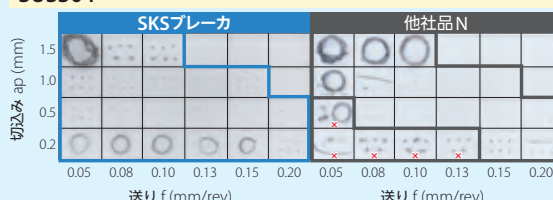
切りくず処理比較 (当社比較)



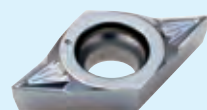
▲: 切りくずやや不安定

×: 切りくず不安定

SUS304



×: 切りくず不安定



切削条件: Vc = 100 m/min, Wet, DCGT11T302タイプ

- お申込みに際しては、下記の「♠」欄を記入の上、送付ください。
 - ▶ 京セラにて記載内容を確認の上、ご記入いただいたサンプル品をご提出いたします。
 - ▶ 記載いただいた内容によっては、同キャンペーンの対象外とし、別途、ご提案させていただきます。
- サンプルを受け取られてから3週間以内に「♦」欄を記入の上、改めて送付をお願いいたします。

お申込み日	♠ 2025 年	月	日
貴社名	♠		
部署	♠	ご氏名	♠
販売店名	♠ (ご担当者) ♠		

ワーク／設備			
製品名	♠ (材質:)	ワーク形状	♠
設備	♠ (メーカー:)		
生産数(月産)	♠ 個 / 月		

加工内容	
区分	♠ ☐ 新規加工 ・ ☐ 他社切替 (他社切替の場合は下記欄もご記載ください)
課題(お困りごと)	♠ ☐ 摩耗・ ☐ 欠損・ ☐ 加工精度・ ☐ コスト・ ☐ 加工能率・ ☐ 段取り時間/精度・ ☐ その他() ※複数可

	従来工具	京セラ(サンプル品)
インサート型番	♠	♠
インサート材種	♠	♠
ホルダ型番	♠	♠
切削速度	♠ Vc = m/min	♦ Vc = m/min
切込み	♠ ap = mm	♦ ap = mm
送り	♠ f = mm/rev	♦ f = mm/rev
切削液	♠ ☐ 湿式 ・ ☐ 乾式	♦ ☐ 湿式 ・ ☐ 乾式
使用結果	♠ 工具寿命 個(1コーナ当たり)	♦ 工具寿命 個(1コーナ当たり)
	♦ 課題に対していかがでしたか？	
採用可否 初回ご発注	♦ SK/SKSシリーズを採用されますか？ ☐ YES ・ ☐ NO	♦ 初回発注(特別価格)は何個にされますか？ 個(最大100個)

通信欄(ご注番等)

京セラ使用欄	営業所名	担当者名
--------	------	------

2025 トライアングル キャンペーン

お申込みは裏面にご記入ください (お申込み上限 1社5口まで)

特典

新規採用で特別価格!
(データシート1枚に対し、3本まで)

高精度 小径ソリッドドリル

KDA Mini



カタログ (PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

K-series
Let your potential shine

Point

2 更なる生産性向上

(新製品の採用/
長寿命化の実現)

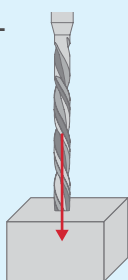
新開発トリプル&ダブルマージン

新コーティング MEGACOAT NANO® EX

高精度・長寿命・安定加工を実現。

加工径 $\phi 1.0 \sim \phi 2.9$ の小径ドリルが登場。最大8Dに対応する豊富なレパートリーで穴あけ加工の課題を解決

機械部品 SUS316L



切削条件:
 $n = 3,200 \text{ min}^{-1}$ ($V_c = 28 \text{ m/min}$)
 $V_f = 65 \text{ mm/min}$ ($f = 0.02 \text{ mm/rev}$)
加工径 $\phi 2.8$ 加工深さ 18 mm
Wet (内部給油)

加工数

KDA Mini

200 穴/本

他社品F

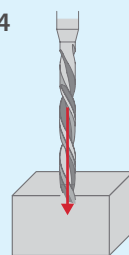
100 穴/本 (不安定)

2.5倍
寿命

他社品Fは切りくずの巻きつきで欠損が発生することが多く
寿命不安定だったが、KDA Miniは切りくずの巻きつきなく
安定加工を実現

(ユーザー様の評価による)

機械部品 SUS304



切削条件 (KDA Mini):
 $n = 5,100 \text{ min}^{-1}$ ($V_c = 42 \text{ m/min}$)
加工径 $\phi 2.6$ 加工深さ 13 mm
Wet (内部給油) ノンステップ
切削条件 (他社品G):
 $n = 4,500 \text{ min}^{-1}$ ($V_c = 37 \text{ m/min}$)
加工径 $\phi 2.6$ 加工深さ 13 mm
Wet (外部給油) ステップ加工有

加工能率

KDA Mini

$V_f = 310 \text{ mm/min}$

$f = 0.06 \text{ mm/rev}$

他社品G

$V_f = 110 \text{ mm/min}$

$f = 0.024 \text{ mm/rev}$

2.8倍
加工能率

加工数

KDA Mini

360 穴/本

他社品G

150 穴/本

2.4倍
寿命

他社品G (クラーントホールなし) からの置換で加工能率2.8倍を達成
360穴加工後も良好な刃先状態。さらに継続して加工が可能

(ユーザー様の評価による)

- お申込みに際しては、下記の「♠」欄を記入の上、送付ください。
 - ▶ 京セラにて記載内容を確認の上、ご記入いただいたサンプル品をご提出いたします。
 - ▶ 記載いただいた内容によっては、同キャンペーンの対象外とし、別途、ご提案させていただきます。
- サンプルを受け取られてから3週間以内に「♦」欄を記入の上、改めて送付をお願いいたします。

お申込み日	♠ 2025 年	月	日
貴社名	♠		
部署	♠	ご氏名	♠
販売店名	♠ (ご担当者) ♠		

ワーク／設備			
製品名	♠ (材質:)	ワーク形状	♠
設備	♠ (メーカー:)		
生産数(月産)	♠ 個 / 月		

加工内容	
区分	♠ ☐ 新規加工 ・ ☐ 他社切替 (他社切替の場合は下記欄もご記載ください)
課題(お困りごと)	♠ ☐ 摩耗・ ☐ 欠損・ ☐ 加工精度・ ☐ コスト・ ☐ 加工能率・ ☐ 段取り時間/精度・ ☐ その他() ※複数可

	従来工具	京セラ(サンプル品)
ドリル型番	♠	♠
切削速度	♠ Vc = m/min	♦ Vc = m/min
送り	♠ f = mm/rev	♦ f = mm/rev
加工深さ	♠ 加工深さ mm	←
切削液	♠ ☐ 湿式 ・ ☐ 乾式	♦ ☐ 湿式 ・ ☐ 乾式
使用結果	♠ 工具寿命 個(1コーナ当たり)	♦ 工具寿命 個(1コーナ当たり)
	♦ 課題に対していかがでしたか？	
採用可否 初回ご発注	♦ KDA-Miniを採用されますか？ ☐ YES ・ ☐ NO	♦ 初回発注(特別価格)は何個にされますか？ 本(最大3本)

通信欄(ご注番等)

京セラ使用欄	営業所名	担当者名
--------	------	------