

# 2024

## トライアングルキャンペーン

お申込み期限 2024年8月31日まで



エンドユーザー様の  
課題を共に解決

**最新工具**を指定数量購入で  
**特別価格**または**本体進呈**  
または**デモ機提供**

### 対象商品

#### 回転工具

縦置き4コーナー 90° エンドミル

**MA90** インサート10個購入で取り付く本体特別価格

切込み角45° 新汎用カッタ

**MB45** インサート10個購入で取り付く本体特別価格

高能率高送りカッタ

**MFH** インサート10個購入で取り付く本体特別価格[PR18限定]  
シリーズ

#### 突切り工具

自動盤用 突切り工具

**KGZ** インサート10個購入で取り付く本体進呈

#### 旋削工具

ヘッド交換式 防振機構内蔵 ボーリングバー

**KAV** モニターとしてKAVのデモ機をご使用いただけます  
シリーズ

外径・内径 浅溝入れ加工用工具

**GBA** モニターとしてGBAのデモ機をご使用いただけます  
新材種 PR20 シリーズ

KAVシリーズ



MA90



KGZ



MFHシリーズ



MB45



GBA



# エンドユーザー様・商社様と京セラが、 共感・共鳴できる関係性“トライアングル”の構築

京セラ

特約店・代理店様



**加工コンサルタント**

課題解決 / 価値提案

**新たな価値**

エンドユーザー様の  
課題を共に解決



**フロント営業の  
スペシャリスト**

顧客接点機会の最大化



**エンドユーザー様**

【現場の課題解決】

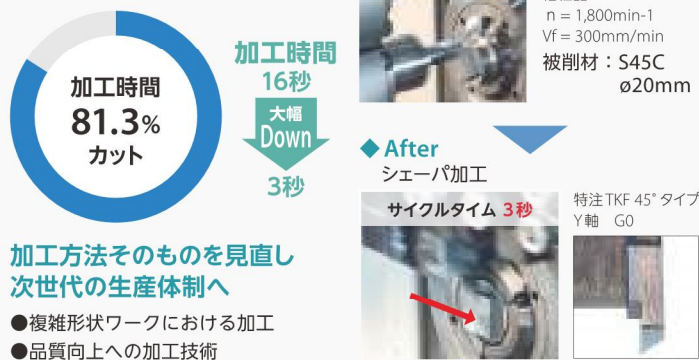
- 1 **核心技術の獲得へ**
- 2 **更なる生産性向上**
- 3 **社会課題の対応**  
(カーボンニュートラルの実現)

## 1 核心技術の獲得へ

### ●付加価値の高い特注工具開発

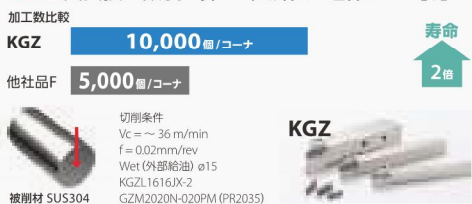


### ●新加工法による 圧倒的な時短

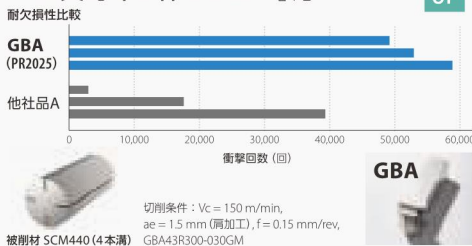


## 2 更なる生産性向上

### ●『工具交換の頻度を抑え、経済性を確保したい』方へ



### ●『耐欠損性を抑え、 工具寿命を伸ばしたい』方へ



### ●『工具寿命をのばし、 1工具あたりの加工数を 増やしたい』方へ



## 3 社会課題の対応

(カーボンニュートラルの実現)

CO<sub>2</sub> 排出量の把握  
グループ改善活動  
生産ラインの省力化

工具単位 工具単位でのCO<sub>2</sub> 排出量削減 EASY TOOL GUIDE EX for MFH

ライン単位 ライン単位でのCO<sub>2</sub> 排出量削減 切削ラインCO<sub>2</sub> 排出量シミュレーション



改善・課題解決の実現



# 2024 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

特典

(お申込み上限 1社5口まで)

インサート10個購入で、**取り付く本体特別価格!**

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  
CO<sub>2</sub>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<sup>-1</sup>  
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)



CO<sub>2</sub>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<sup>-1</sup>  
ap x ae = 1.0 x 25 mm  
fz = 0.12 mm/t  
Vf = 570 mm/min  
Dry  
MA90-25S20-09T3C  
LOGU090408ER-GM (PR1835)



CO<sub>2</sub>排出量  
34% OFF!

加工能率

**MA90**  
(3枚刃)

**Q = 14.5 cc/min**

1.5倍

加工能率

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)

(お申込み上限 1社5口まで)

特典

インサート10個購入で、**取り付く本体特別価格!**お申込み期限: 2024年8月31日まで

お申込み日	2024年	月	日
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店名	<b>日工機材株式会社</b> (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	

- 上記欄には左詰めで、型番・材種・数量のみご記入ください。
- ユーザー様は、【太枠】以外へのご記入はお控えください。
- 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



# 2024 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

特典

(お申込み上限 1社5口まで)

インサート10個購入で、**取り付く本体特別価格!**

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

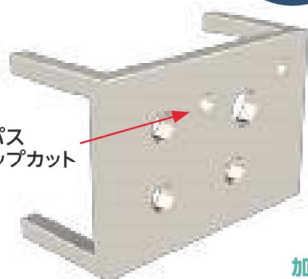
(カーボンニュートラルの実現)

後工程の負担軽減による  
CO<sub>2</sub>排出量の削減

#### 架台 SS400

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

3パス  
アップカット



CO<sub>2</sub>排出量  
18%OFF!

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)

「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

#### ハウジング SUS316

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



CO<sub>2</sub>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)

(お申込み上限 1社5口まで)

特典

インサート10個購入で、**取り付く本体特別価格!**お申込み期限: 2024年8月31日まで

お申込み日	2024年	月	日
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店名	<b>日工機材株式会社</b> (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	

- 上記欄には左詰めで、型番・材種・数量のみご記入ください。
- ユーザー様は、【太枠】以外へのご記入はお控えください。
- 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

# 2024 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

インサート10個購入で、**取り付く本体特別価格!**

(インサートはPR18シリーズ限定)

高能率 高送りカッタ

## MFHシリーズ



カタログ (PDF)  
はこちら



製品動画は  
こちら

### Point

#### 3 社会課題の対応

(カーボンニュートラルの実現)

後工程の負担軽減による  
CO<sub>2</sub>排出量の削減



MFH Micro MFH Mini MFH Harrier MFH Boost

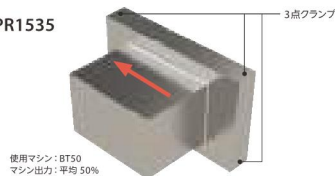
#### 半導体製造装置 SUS316L

#### MFH Boost

ホルダ: MFH32-S32-04-5T  
インサート: LOMU040410ER-GM PR1535

<切削条件>

Vc = 100 m/min  
n = 1,000 min<sup>-1</sup>  
ap × ae = 1.0 × 20 mm  
fz = 0.6 mm/t  
Vf = 3,000 mm/min  
Dry

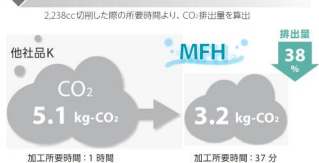


使用マシン: BT50  
マシン出力: 平均 50%

#### 加工能率



#### CO<sub>2</sub>排出量



#### 航空機部品 Ti-6Al-4V

#### MFH Harrier

ホルダ: MFH063R-10-6T-27M  
インサート: SOMT100420ER-GM PR1535

<切削条件>

Vc = 50 m/min  
n = 250 min<sup>-1</sup>  
ap × ae = 1.0 × ~38 mm  
fz = 0.3 mm/t  
Vf = 450 mm/min  
Wet (外部給油)



使用マシン: BT40  
マシン出力: 平均 50%

#### 加工能率



#### CO<sub>2</sub>排出量



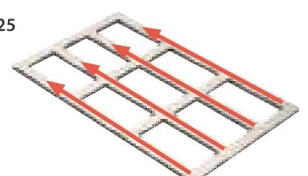
#### フレーム SUS304

#### MFH Mini

ホルダ: MFH20-S20-03-4T  
インサート: LOGU030310ER-GM PR1525

<切削条件>

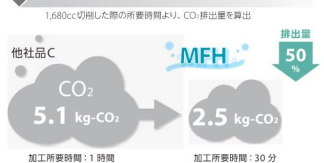
Vc = 110 m/min  
n = 1,750 min<sup>-1</sup>  
ap × ae = 0.8 × 20 mm  
fz = 0.5 mm/t  
Vf = 3,500 mm/min  
Wet



#### 加工能率



#### CO<sub>2</sub>排出量





(お申込み上限 1社5口まで)

特典

インサート10個購入で、**取り付く本体特別価格**でご提供!お申込み期限: 2024年8月31日まで

お申込み日	2024年	月	日
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店名	<b>日工機材株式会社</b> (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		

- 上記欄には左詰めで、型番・材種・数量のみご記入ください。
- ユーザー様は、【太枠】以外へのご記入はお控えください。
- 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

# 2024 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

特典

(お申込み上限 1社5口まで)

インサート10個購入で、**取り付く本体進呈!**

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)

工具寿命改善と  
工具数の削減

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。

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)

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 = ~ 104 m/min

加工能率

UP

他社品 G

Vc = ~ 86 m/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)

(お申込み上限 1社5口まで)

特典

インサート10個購入で、**取り付く本体進呈!**お申込み期限: 2024年8月31日まで

お申込み日	2024年	月	日
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店名	<b>日工機材株式会社</b> (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 (特別進呈)	数量
⑥	
⑦	
⑧	
⑨	
⑩	

- 上記欄には左詰めで、型番・材種・数量のみご記入ください。
- ユーザー様は、【太枠】以外へのご記入はお控えください。
- 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



# 2024 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

特典

(お申込み上限 1社1口まで)

モニターとしてKAVの**デモ機**をご**使用**いただけます

ヘッド交換式 防振機構内蔵 ボーリングバー

## KAVシリーズ



カタログ (PDF)  
はこちら



製品動画は  
こちら

### Point

#### 1 核心技術の獲得へ

お客様ニーズから開発し、  
独自技術で生産性向上

優れた耐びびり性能で深穴加工の課題を解決  
ヘッド交換により多様な内径加工に対応  
専用スリーブ (E-Sleeve) でカンタン刃先調整  
スムーズな段取りを実現

#### ① 機械部品 (ウォームギヤ) S45C

シャンク : KAV-G16-10D  
ヘッド : KAVH16-SDUCR07  
インサート : DCGT070202EL-U (PV720)

Vc = 50 m/min  
ap = 0.05 mm  
f = 0.2 mm/rev Wet



突出し量 :  $\phi 16$ -160mm (10D)



安定加工

(ユーザー様の評価による)

#### ② 機械部品 (ウォームギヤ) SCM435

シャンク : KAV-D32-10D  
ヘッド : KAVH32-PDUNR11  
インサート : DNMG110404HQ (CA515)

Vc = 180 m/min  
ap = 0.15 mm  
f = 0.2 mm/rev Wet



突出し量 :  $\phi 32$ -200mm (6.2D)



安定加工

(ユーザー様の評価による)

#### ③ 自動車部品 (デフケース) FCD700

シャンク : KAV-G20-10D  
ヘッド : KAVH20-STLPR11  
インサート : TPGB110308 (PV7005)

Vc = 140 m/min  
ap = 0.2 mm  
f = 0.12 mm/rev Wet



突出し量 :  $\phi 20$ -160mm (8D)



安定加工

(ユーザー様の評価による)



取り付け動画は  
こちら

- 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、最適なホルダとインサートを選定し、デモ機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、ご提案をさせていただきます。
- デモ機を受け取られてから**2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	♠ 2024年	月	日
貴社名	♠		
部署	♠	ご氏名	♠
販売店名	♠ <b>日工機材株式会社</b> (ご担当者) ♠		

ワーク/設備			
製品名	♠ (材質: )	設備	♠ (メーカー: )
下穴径	♠ $\Phi$	スリーブ 適合径	♠ 専用スリーブ <input type="checkbox"/> 要・ <input type="checkbox"/> 不要 ♠ DCONMS <input type="checkbox"/> 40・ <input type="checkbox"/> 50
突き出し量	♠		



加工内容	
区分	♠ <input type="checkbox"/> 新規加工 ・ <input type="checkbox"/> 他社切替 (他社切替の場合は下記欄もご記載ください)

	従来工具	京セラ
インサート型番(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(加工時間 )	◆ 工具寿命 個(加工時間 )
	♠ 耐びびり性能 <input type="checkbox"/> 良好 ・ <input type="checkbox"/> NG	◆ 耐びびり性能 <input type="checkbox"/> 良好 ・ <input type="checkbox"/> NG

◆ KAVを採用されますか?  YES・ NO ◆ 理由は? ( )

通信欄(ご注番等)
-----------

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

# 2024 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

特典

(お申込み上限 1社1口まで)

モニターとしてGBA (PR20シリーズ)の**デモ機**をご**使用**いただけます

外径・内径 浅溝入れ加工用工具

## GBA PR20シリーズ



カタログ (PDF)  
はこちら

### Point

#### 2 更なる生産性向上

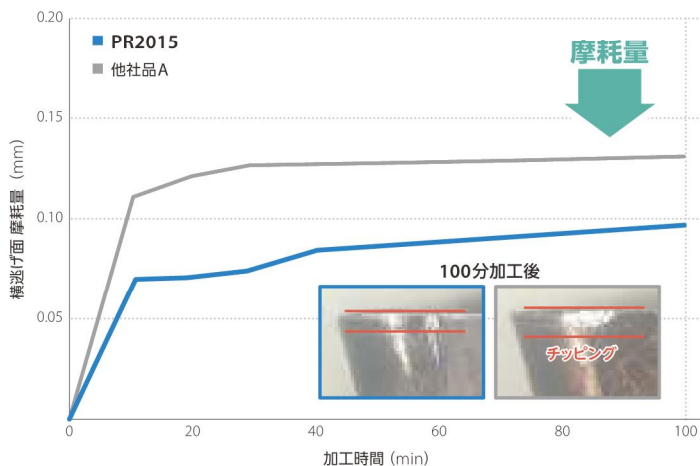
(新製品の採用/長寿命化の実現)

工具寿命改善と  
工具数の削減

新材種 PR20シリーズ (PR2015、PR2025) で  
さらなる長寿命化  
優れた切りくず処理と美しい仕上げ面を実現

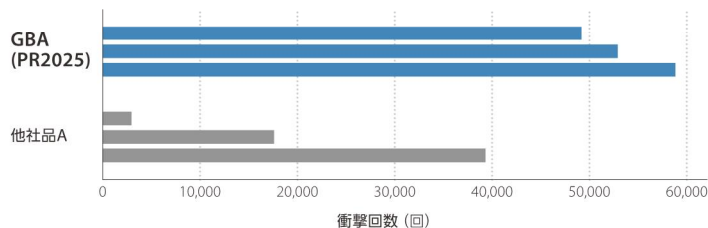
#### 耐摩耗性比較

被削材：S45C  
Vc = 200 m/min,  
ae = 1.5 mm (肩加工),  
f = 0.1 mm/rev,  
GBA43R300-030GM (PR2015)



#### 耐欠損性比較

被削材：SCM440 (4本溝)  
Vc = 150 m/min,  
ae = 1.5 mm (肩加工),  
f = 0.15 mm/rev  
GBA43R300-030GM (PR2025)



↑  
耐欠損性





- 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、最適なホルダとインサートを選定し、デモ機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、ご提案をさせていただきます。  
(※ 現在、京セラ製のホルダとチップを使用いただいている場合、チップのみご提出いたします。)
- デモ機を受け取られてから**2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	♠ 2024年	月	日
貴社名	♠		
部署	♠	ご氏名	♠
販売店名	♠ <b>日工機材株式会社</b> (ご担当者) ♠		

ワーク/設備			
製品名	♠ (材質: )	設備	♠ (メーカー: )
ワーク形状 【記載例】	溝幅 (3.0)mm 溝深さ (2.5)mm ローナー R (0.8)		ワーク形状 【貴社記載】 溝幅 ( )mm 溝深さ ( )mm ローナー R ( )

加工内容	
区分	♠ <input type="checkbox"/> 新規加工 ・ <input type="checkbox"/> 他社切替 (他社切替の場合は下記欄もご記載ください)

	従来工具	京セラ
チップ型番(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(加工時間 )	◆ 工具寿命 個(加工時間 )

◆ GBA (PR20シリーズ) を採用されますか?  YES ・  NO ◆ 理由は? ( )

通信欄(ご注番等)

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

# ムダなくスマートに生産情報を一元管理し、コスト削減

SMART FACTORY SYSTEM  
**tool**  
Organizer

## スマートファクトリーシステム ツールオーガナイザー

スマートファクトリーへの第一歩。toolOrganizer（ツールオーガナイザー）が製造現場・管理部門・工場を変えます。システムを介して、ユーザー様の工具使用状況、在庫状況など生産情報を双方向でデータ管理。ユーザー様の生産現場のムダを削減しコストダウンを実現します。さらに専用 Web サイト（開設予定）により改善レポートの配信をはじめ、京セラがサポートいたします。

### ツールオーガナイザーでつながるイメージ



## 工具を「探す・調べる・伝える」を Web でもっと便利に

### お探しの工具がすぐに見つかる EASY TOOL GUIDE

EASY  
TOOL  
GUIDE

#### 工具の選定やツーリングにお困りではありませんか？

“EASY TOOL GUIDE”は、お客様の工具選定をサポートするシステムです。加工内容や工具ジャンルを選ぶことで、適応する型番を検索することができ、検索した工具をツーリングに組み込むこともできます。

“EASY TOOL GUIDE”は、工具選定・ツーリングにかかる時間を削減し、さらなる生産性向上に貢献します。

サイトはこちら



#### 工具の選定を支援する3つの機能

- ①加工内容から工具を選ぶ
- ②カタログから工具を選ぶ
- ③ツーリングを作成する



#### レポート機能のご紹介

選んだ工具や作成したツーリングは、保存しレポートとして出力することが可能です。\*社内報告書やお客様への情報提供にお役立てください。

\*ツーリングの保存・レポート出力には会員登録が必要です。





新製品ダイジェスト

# New Products 2023-2024



高性能 新フラットドリル  
KDZ シリーズ

鋼加工用  
新CVDコーティング  
CA115/CA125P

超耐熱合金加工用  
PVDコーティング  
PR115S/PR120S

高硬度材加工用  
新コーティング CBN  
KBN010/KBN020

高精度  
小径ソリッド  
ドリル  
KDA Mini

高性能 座ぐりエンドミル  
MEF

京セラ株式会社  
機械工具事業本部

〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地  
TEL:075-604-3651 FAX:075-604-3472  
<https://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html>

TZY00153



4 547898 470295

当案内に記載の情報は2024年3月時点のものです。  
当カタログについては、無断複製・転記することを禁じます。

© 2024 KYOCERA Corporation

  
NIKKO KIZAI INC.  
日工機材株式会社

■本社  
〒542-0012  
大阪市中央区谷町8丁目2-3  
TEL: 06-6764-1021  
FAX: 06-6764-4712

■東京営業所  
〒224-0003  
神奈川県横浜市都筑区中川中央2-5-13-503  
TEL: 045-590-5671  
FAX: 045-590-5672

<http://www.nikkokizai.jp>