

2025 トライアングル キャンペーン 2nd

ユーザー様

特約店

京セラ

旋削

鋳鉄加工用 CVDコーティング

CA410K/CA415K

アンケート
回答で、
ノベルティ進呈
(先着5,000名)

外径・内径 浅溝入れ加工用工具

GBA PR20シリーズ

内径溝入れ加工用工具

SIGE PR20シリーズ

新規採用で
インサート10個
購入につき、
取り付くホルダ
50%引き

自動盤用 突切り工具

KGZ

新規採用で
インサート10個
購入につき、
取り付く
ホルダ進呈

高硬度材加工用新コーテッド

KBN010 015 020

アンケート
回答で、
ノベルティ進呈
(先着5,000名)

※KGZ-JCTM (内部給油対応) は
インサート10個購入につき、ホルダ1本50%引き

ミーリング

縦置き4コーナ90° エンドミル

MA90

切込み角45° 新汎用カッタ

MB45

新規採用で
インサート10個
購入につき、
取り付くホルダ
50%引き

ドリル

高能率
刃先交換式ドリル

DRV

新規採用で
インサート20個
(内刃・外刃)
購入につき、ホルダ
50%引き

高能率
超硬コーティング
ソリッドドリル

KDA

新規採用で
ドリル5本
購入につき、
1本進呈

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

新たな価値

エンドユーザー様の 課題を共に解決

加工コンサルタント

課題解決/価値提案

フロント営業の スペシャリスト

顧客接点機会の最大化

【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 社会課題への対応

(カーボンニュートラルの実現)

エンドユーザー様

時代とともに切削工具に求められる機能やニーズは細分化し、製造現場にもダイバーシティー化が進んでいます。お客様一人ひとりの現場に最適な切削工具をお届けできるよう、鋭意開発を進めています。

1 核心技術の獲得へ (主流ニーズと特殊ニーズを捉えた開発)

【オールラウンドな標準品の開発】

縦置き4コーナ 90°エンドミル

MA90型

ソリッド工具を使うほどの仕上げ精度は必要ないものの、もう少し壁面精度が欲しい。そんなニーズに対して、MA90は優れた壁面精度で工程集約を実現します。

切込み角45° 新汎用カッタ

MB45型

E級インサートを用いて、荒・仕上げ加工の工程集約を、また、サーメット材種 TN620M を用いれば高精度かつ光沢のある面品位を得られ、研磨仕上げが不要となるケースも。面加工のあらゆるニーズにMB45はお応えします。

縦置き4コーナ 90° エンドミル MA90

切込み角45° 新汎用カッタ MB45

【特注品 → 標準品 の対応】

1 高能率・高精度仕上げカッタ

加工部品の増産で生産性向上が課題でした。一方で面粗度 Ra0.8 の高精度を達成する必要もあり、様々な手段とものづくりの技術で匠の要望を達成しました。

高能率・高精度 仕上げ用カッタ MFF

1 アルミ加工用超多刃カッタ

アルミニウム合金をはじめとする非鉄金属加工においては、いかに高能率・高品位加工を実現するかが命題となっています。今回京セラの技術を結集し、テーブル送り最大 24,000mm/min、面粗さ 0.8 μmRa 以下、バリ抑制という大変厳しい条件を満たす新しいツールを完成させました。

アルミ加工用 超多刃カッタ MD90

2 更なる生産性向上 (新製品の採用/長寿命化の実現)

鋳鉄加工用

CVDコーティング

CA410K/415K



鋳鉄に負けない
高い耐久性
独自コーティングで
長寿命・安定加工
を実現

高硬度材加工用

新コーティングCBN

KBN015



耐摩耗性 x 耐欠損性
で高硬度材加工を
コストダウン

自動盤用 突切り工具

KGZ



新開発の特殊クランプ
で安定加工
新PVDコーティング
材種で長寿命加工を
実現

高能率 超硬コーティングドリル

KDA



高能率・
コストバランス
を追求、豊富な
レパートリーで
多様な加工に対応

3 社会課題への対応 (カーボンニュートラルの実現)

■ VIMOA

2025年発売、切削時の振動をリアルタイムに可視化することで、ネック工程の解消や製品立ち上げ期間の短縮に貢献します



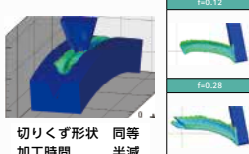
■ EASY TOOL GUIDE

工具選定アプリケーションで幅広い製品カテゴリの動力計算が可能になりました



■ SIMULATION

流体解析、動力解析、ツールパス解析といったシミュレーション技術で、削る前に分かる世界を実現します



■ 超硬リサイクル

リサイクルを進めるため、使用済み超硬工具およびチップケースの回収をおこなっています



鑄鉄加工用CVDコーティング

CA410K/CA415K



アンケートはコチラから！



カタログ (PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

2025 トライアングル キャンペーン 2nd

特典

お申込みはQRコードを読み取りください

(お申込み上限 1社5口まで)

アンケート回答で、オリジナルノベルティを進呈
(先着5,000名様)

お申込み期限：2026年3月31日まで

Point

2 更なる生産性向上

(新製品の採用/
長寿命化の実現)

鑄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

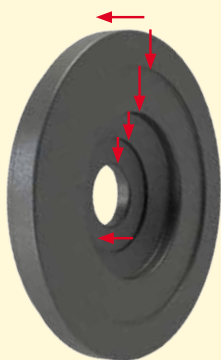
高い耐摩耗性。高速切削で加工時間削減に貢献

■ 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。

(ユーザー様の評価による)

高硬度材加工用 新コーテッド CBN

KBN 010 015 020



アンケートはコチラから！



カタログ(PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

2025 トライアングル キャンペーン 2nd

特典

お申込みはQRコードを読み取りください

(お申込み上限 1社5口まで)

アンケート回答で、オリジナルノベルティを進呈
(先着5,000名様)

お申込み期限：2026年3月31日まで



2 更なる生産性向上
(新製品の採用/
長寿命化の実現)

耐摩耗性×耐欠損性により、長寿命・安定加工
幅広い加工領域に対応し、
高硬度材加工のコストダウンを実現

① ギヤ SNCM220[®] 58HRC

CO₂排出量
66% OFF!

Vc = 125 m/min
ap = 0.25 mm
f = 0.1 mm/rev
Dry
CNGA120408S04030MEH



加工数

KBN010 600 個/コーナ

3.0×
寿命

他社品D 200 個/コーナ

KBN010は他社品Dと比べ、
大幅な寿命延長を達成

(ユーザー様の評価による)

②

アウターレース S55C 62HRC

内径 断続加工
Vc = 160 m/min
ap = 0.2 mm
f = 0.17 mm/rev
Dry
TNGA160412S00545



CO₂排出量
40% OFF!

加工数

KBN015 500 個/コーナ

1.6×
寿命

他社品B 300 個/コーナ

KBN015は欠損を抑制し寿命延長を実現

(ユーザー様の評価による)

③ フラッチ SCr420H

CO₂排出量
38% OFF!

Vc = 100 m/min
ap = 0.15 mm
f = 0.1 mm/rev
Wet
WNGA080408S01225



加工数

KBN020 650 個/コーナ

1.6×
寿命

他社品B 400 個/コーナ

KBN020は正常摩耗で安定
寿命延長を実現

(ユーザー様の評価による)

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



製品動画は
こちら

内径溝入れ加工用工具

SIGE PR20シリーズ



カタログ(PDF)
はこちら



2025 トライアングル キャンペーン 2nd

特典

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)

新規採用でインサート10個購入につき、
取り付くホルダ50%引き

Point

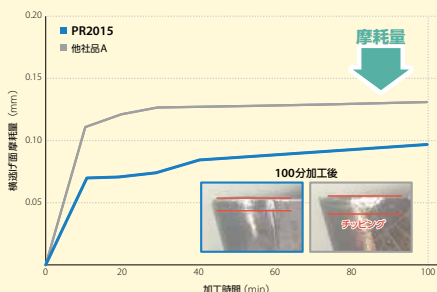
2 更なる生産性向上

(新製品の採用/
長寿命化の実現)

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

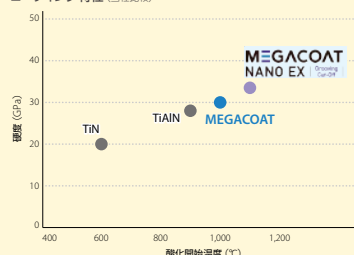
耐摩耗性比較

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



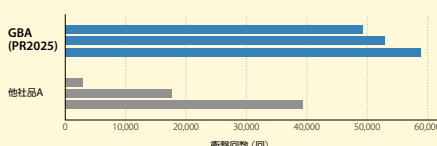
MEGACOAT NANO EXは、独自技術で高含有アルミ(Al)層をナノ積層化
優れた耐摩耗性を実現。高温硬度も安定し塑性変形に強く、加工課題を解決

コーティング特性 (当社比較)



耐欠損性比較

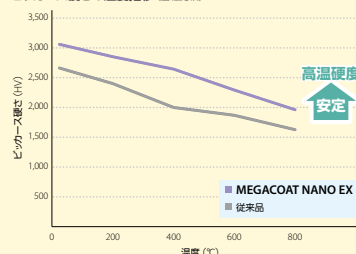
被削材：SCM440 (4本溝)
Vc = 150 m/min,
ae = 1.5 mm (肩加工),
f = 0.15 mm/rev
GBA43R300-030GM(PR2025)



↑
耐欠損性



ピッカース硬さの温度推移 (当社比較)



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50%引き

お申込み期限: 2026年3月31日まで

お申込み日	年 月 日		
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店様名	(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(50%引き)										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

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。

（キリトリ線）

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

2025 トライアングル キャンペーン 2nd

特典

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)

新規採用でインサート10個購入につき、
取り付くホルダ進呈

※KGZ-JCTM(内部給油対応)は
インサート10個購入につき、ホルダ50%引き

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

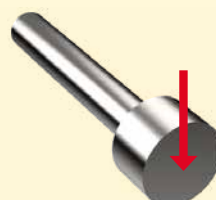
他社品 F

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)

特典

新規採用でインサート10個購入につき、 取り付くホルダ進呈

※ KGZ-JCTM(内部給油対応)は
インサート10個購入につき、ホルダ50%引き

お申込み期限: **2026年3月31日まで**

お申込み日	年 月 日		
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店様名	(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(進呈)〈※KGZ-JCTM(内部給油対応)はホルダ50%引き〉	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

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。

〈キリトリ線〉

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

2025 トライアングル キャンペーン 2nd

特典

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)

新規採用でインサート10個購入につき、
取り付くホルダ50%引き

Point

3 社会課題への対応

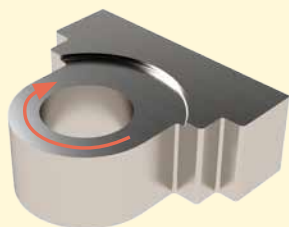
(カーボンニュートラルの実現)

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

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)

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50%引き

お申込み期限: 2026年3月31日まで

お申込み日	年 月 日		
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店様名	(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(50%引き)										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。

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

加工径φ40より
エンドミルもラインナップ



カタログ(PDF)
はこちら



製品動画は
こちら



2025 トライアングル キャンペーン 2nd

特典

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)

新規採用でインサート10個購入につき、
取り付くホルダ50%引き

Point

3 社会課題への対応

(カーボンニュートラルの実現)

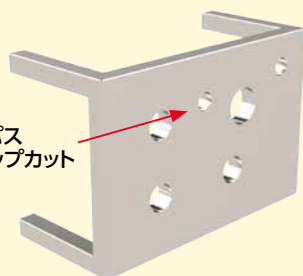
後工程の負担軽減による
CO₂排出量の削減

「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

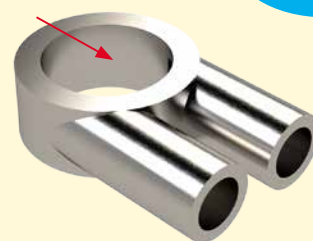
fz = 0.25 mm/t

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50%引き

お申込み期限: 2026年3月31日まで

お申込み日	年 月 日		
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店様名	(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(50%引き)										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

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。

高能率 刃先交換式ドリル

MagicDrill **DRV**



カタログ (PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

2025 トライアングル キャンペーン 2nd

特典

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)

新規採用でインサート20個(内刃・外刃)
購入につき、ホルダ50%引き

Point

3 社会課題への対応

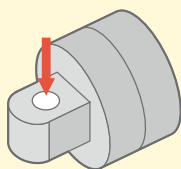
(カーボンニュートラルの実現)

後工程の負担軽減による
CO₂排出量の削減

4コーナ仕様で経済的。最大6Dの深穴加工でも
優れた切りくず排出性。CVD(外刃)とPVD(内刃)の組合せで、
高速・高能率加工が可能2D ~ 6Dをラインナップ。
4種のブレーカで幅広い加工・被削材に対応。
優れた穴精度を実現。

ハウジング SCM420

Vc = 125 m/min ($n = 1,660 \text{ min}^{-1}$)
f = 0.08 mm/rev ($V_f = 133 \text{ mm/min}$)
加工深さ 45 mm
Wet (外部給油)
S25-DRV240M-4-07
SCMT070305GM-E PR1225
SCMT070310GM-I PR1535



加工時間

DRV (φ24-4D) **16秒**

他社品K (φ24-4D) **35秒**

50%
以上
加工時間

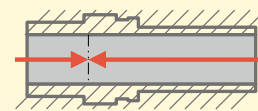
ワークの剛性が低く、他社品Kではびびりの発生と切りくず噛み込みのため、Vc=60m/minで使用していた。DRVはVc=125m/minでも切りくずが細かく分断され安定加工が可能となった

(ユーザー様の評価による)

CO₂排出量
54%OFF!

ニップル S20CF

Vc = 230 m/min ($n = 3,330 \text{ min}^{-1}$)
f = 0.13 mm/rev ($V_f = 433 \text{ mm/min}$)
加工深さ 60 mm (4D)
30 mm (2D)
Wet (内部給油)
S25-DRV220M-4-06 (4D)
S25-DRV220M-2-06 (2D)
SCMT060205-GM-E PR1225
SCMT060210-GM-I PR1535



工程2 加工深さ 30 mm (2D) 工程1 加工深さ 60 mm (4D)

加工時間

DRV (φ22-4D/2D) **12秒**

他社品L (φ22-4D/2D) **20秒**

40%
加工時間

他社品Lはびびりやたわみが発生していたが、DRVは切削速度を1.6倍以上に上げて安定加工が可能で、加工時間が短縮した

(ユーザー様の評価による)

CO₂排出量
40%OFF!

特典

新規採用でインサート20個(内刃・外刃)
購入につき、ホルダ50%引き

お申込み期限: 2026年3月31日まで

お申込み日	年 月 日		
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店様名	(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(50%引き)										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。

（キリトリ線）

高能率 超硬コーティングドリル

KDA



カタログ(PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

2025 トライアングル キャンペーン 2nd

特典

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)

新規採用でドリル5本購入につき、1本進呈

Point

2 更なる生産性向上

(新製品の採用/
長寿命化の実現)

高能率・コストのバランスを追求

汎用性を追求した設計とレパートリー多様な加工に対応

長寿命加工を実現する高性能コーティング

独自形状で安定加工を実現

多様な被削材に対応



Type C

KDAは現行の設定寿命より20%延長しても、
他社品より肩部の摩耗量が少なく、
良好な刃先状態であった



ボディ SCM440
ø6.9 (5D) 穴あけ

加工数

KDA

2,400 個以上/本

他社品C

他社品D

2,000 個/本

切削条件:

穴1: $V_c = 50 \text{ m/min}$, $f = 0.1 \text{ mm/rev}$, $H = 25 \text{ mm}$

穴2: $V_c = 40 \text{ m/min}$, $f = 0.1 \text{ mm/rev}$, $H = 15 \text{ mm}$

Wet (内部給油) 複合加工機 KDA0690X05S080C



Type N

KDAは加工が安定し寿命1.2倍を実現
他社品は不安定のため、ワーク1ロットで工具が2本必要
KDAは1本で対応可能であった



シャフト SUS630
ø5.1 (3D) 穴あけ

加工数

KDA

1,000 個/本

他社品G

500 ~ 800 個/本 (不安定)

切削条件:

$V_c = 50 \text{ m/min}$, $f = 0.1 \text{ mm/rev}$, $H = 10 \text{ mm}$

Wet (外部給油) KDA0510X03S060N

特典

新規採用でドリル5本購入につき、1本進呈

お申込み期限：2026年3月31日まで

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

ご購入型番												数量	納品済
①													
②													
③													
④													
⑤													

進呈型番												数量
⑥												
⑦												
⑧												
⑨												
⑩												

1. 上記欄には左詰め、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。
4. 進呈型番は、6本(5本購入、1本進呈)のうち、最小径品をご記入ください。

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。

TZY00185



4 547898 512513

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>

当カタログに記載の情報は 2025 年 9 月時点のものです。
当カタログについては、無断で複製・転載することを禁じます。