

2025 トライアングル キャンペーン

対象製品を指定数量購入でインサート、取り付く本体を特別価格

ユーザー様



特約店

京セラ

旋削

NEW

鑄鉄加工用 CVD コーティング

CA410K/CA415K

新規採用で
特別価格

※データシート 1 枚に対して 100 個まで
他社置換・新規案件に限ります

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

高能率 高送りカッタ

MFH Mini/Micro

高能率 座ぐりエンドミル

MEF

新規採用で
インサート **10 個**
購入につき
取り付くホルダを
特別価格

スモールツール

小内径加工用工具

EZ バー

小物部品加工用工具

KTKF シリーズ

自動盤用 突切り工具

KGZ

自動盤用 3 次元シャープエッジブレーカ

SK /SKS ブレーカ

※データシート 1 枚に対して 100 個まで
他社置換・新規案件に限ります

高精度 小径ソリッドドリル

KDA Mini

※データシート 1 枚に対して 3 本まで
他社置換・新規案件に限ります

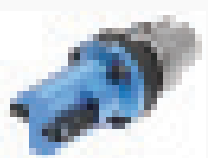
新規採用で
特別価格

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

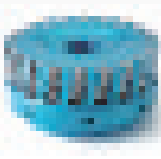


製品の品質向上や生産効率の向上はますます重要な課題となっています。特に、仕上げ加工は製品の最終的な品質を決定づける最も重要なプロセスです。京セラは仕上げ加工に特化した独自設計ノウハウを蓄積するとともに、お客様の核心技術の獲得につながる高付加価値ソリューションをご提供します。

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)

ニーズ	高精度刃先調整 / 断続加工対応	ニーズ	工程集約 / 省スペース対応	ニーズ	深穴の安定加工	ニーズ	クロス穴の抜けバリ抑制
ソリューション	強断続ボーリング加工でも高精度と簡単微調整を実現	ソリューション	様々なニーズに対応	ソリューション	高い防振性で深穴を安定かつ高精度加工	ソリューション	穴あけ加工でのバリを抑制し後工程の負担を大幅低減
高剛性 微調整ユニット K-Bore		特殊複合 ボーリング		突出し10Dまで 対応の防振ホルダ KAV		抜けバリを 最小限に抑制するドリル バリシラズ®	
刃先調整時間 約15分/個削減						不良率大幅削減 → 環境負荷低減	

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	高硬度材加工用 新コーティングCBN	アルミ加工用 超多刃カッタ	小内径加工用工具
CA410K/415K	KBN015	MD90	EZバー シリーズ
			
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	耐摩耗性 x 耐欠損性 で高硬度材加工を コストダウン	耐摩耗性 x 耐欠損性 で高硬度材加工を コストダウン	小内径加工の幅広い用途 に合わせたラインナップ

3 社会課題への対応 (カーボンニュートラルの実現)

CO₂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CO₂排出量削減

EASY TOOL GUIDE EX for MFH

ライン単位

ライン単位でのCO₂排出量削減

切削ラインCO₂排出量シミュレーション



改善・課題解決の実現

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

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

② 内径加工

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

③ 外径・端面 仕上げ加工

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

2025年
5月末
スタート

- 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	♠  矢代工機株式会社 (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
--------	------	------

お客様からお預かりしました個人情報につきましては、弊社講習会の他、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〉

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)

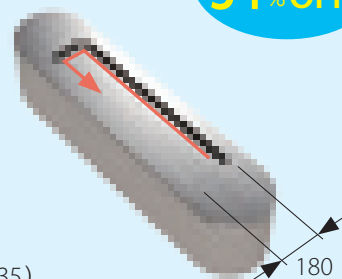
600個

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	 矢代工機株式会社 (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

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)

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	 矢代工機株式会社 (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）φ8～φ16
（モジュラー）φ8～φ16



MFH Mini

両面4コーナ仕様で経済的
カット径（エンドミル）φ16～φ32
（フェースミル）φ40、φ50
（モジュラー）φ16～φ32

CASE
1

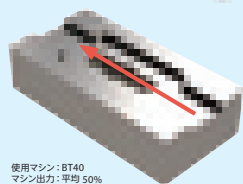
金型 SKD61

MFH Micro

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

<切削条件>

Vc = 90 m/min
n = 2,400 min⁻¹
ap × ae = 0.3 × ~7.0 mm
fz = 0.27 mm/t
Vf = 1,930 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 cc/min

加工能率
1.4倍

他社品A

Q = 3.0 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

2.6 kg-CO₂

加工所要時間：1 時間

加工所要時間：44 分

CASE
2

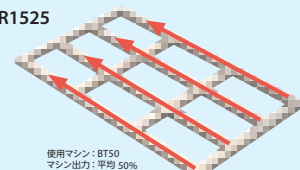
フレーム SUS304

MFH Mini

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

<切削条件>

Vc = 110 m/min
n = 1,750 min⁻¹
ap × ae = 0.8 × 20 mm
fz = 0.5 mm/t
Vf = 3,500 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 cc/min

加工能率
2.0倍

他社品C

Q = 28 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

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	 矢代工機株式会社 (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

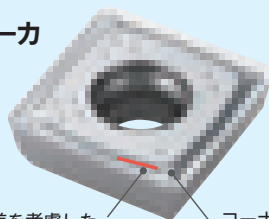
GMブレーカ



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

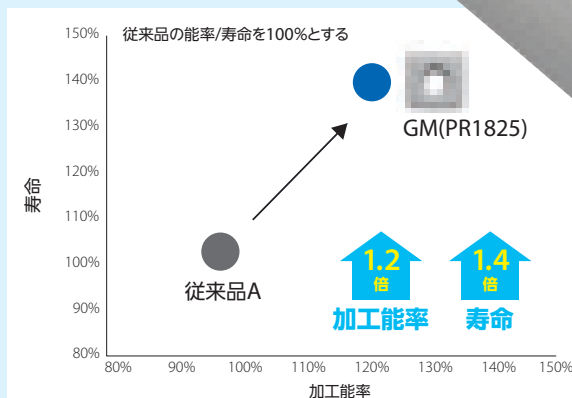
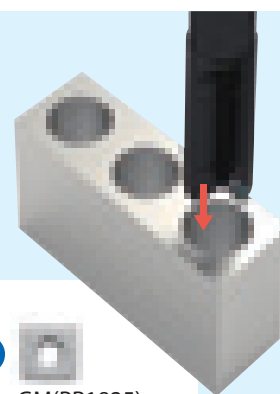
⇒高切込み時の切りくず処理
安定化

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	 矢代工機株式会社 (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
NEW
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	♠  矢代工機株式会社 (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

〈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)

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: $\square 10$ -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: $\square 10$ -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、 $\square 16$
- 側面スクリュークランプ方式



KTKF-JCTM 高圧クーラント用ホルダ (突切り)

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

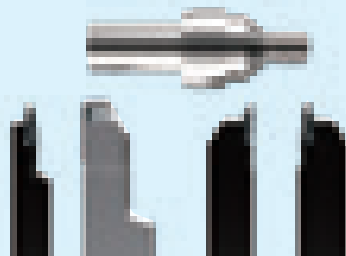
- 側面スクリュークランプ方式



KTKF-L 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	♠  矢代工機株式会社 (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

(キリトリ線)

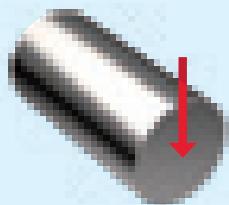
Point

2 更なる生産性向上

(新製品の採用/
長寿命化の実現)

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

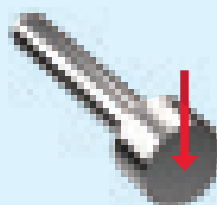
他社品 F

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	♠  矢代工機株式会社 (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

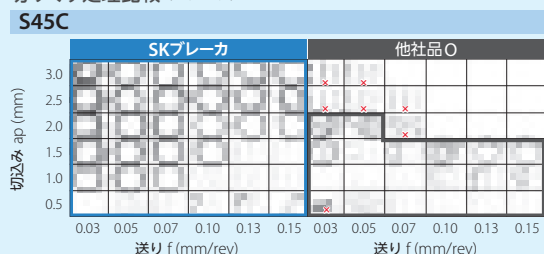
2 更なる生産性向上

(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。

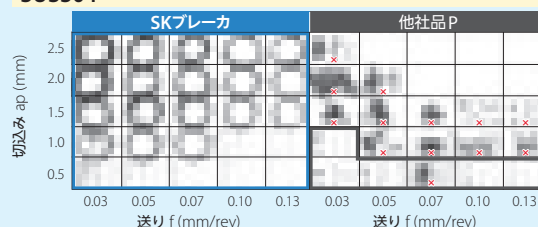
●中仕上げ加工用 第1推奨 SKブレーカ

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

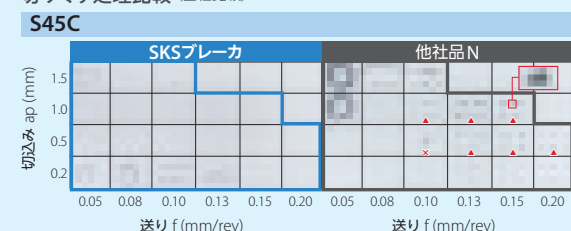


× 切りくず不安定



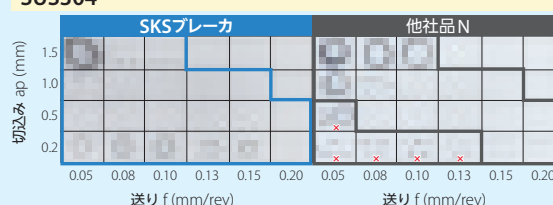
●仕上げ加工用 第1推奨 SKSブレーカ

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	♠  矢代工機株式会社 (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)

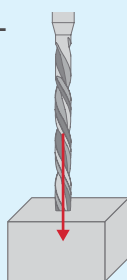
新開発トリプル&ダブルマージン

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

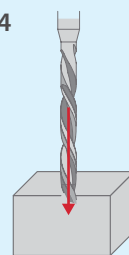
100 穴/本 (不安定)

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

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

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

加工数

KDA Mini

360 穴/本

他社品G

150 穴/本

2.8倍
加工能率

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)

KDA-Mini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	♠  矢代工機株式会社 (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
--------	------	------

お客様からお預かりしました個人情報につきましては、弊社講習会の他、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。

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

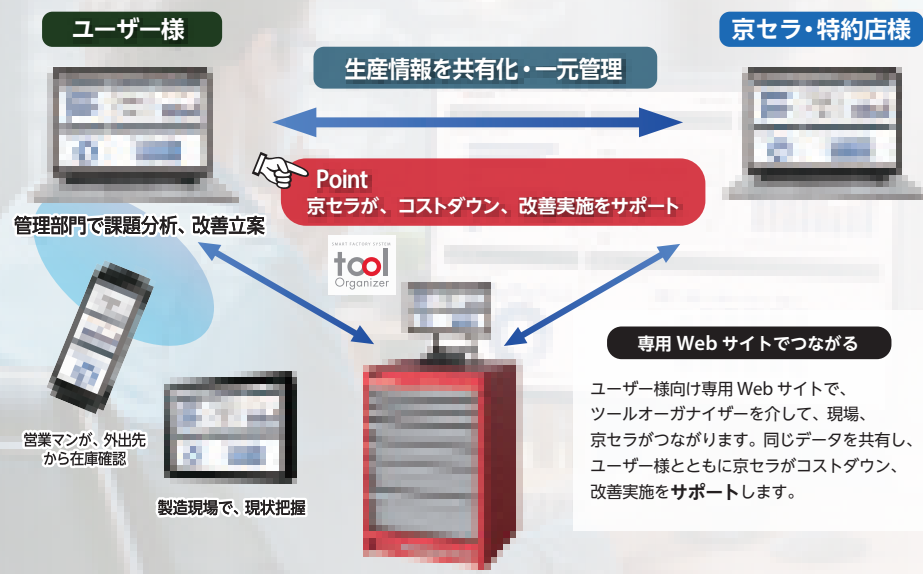


資料請求はコチラから

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



EASY
TOOL
GUIDE

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

新機能

他社品と比較して選ぶ

「他社製品の切り替えを検討したいが、京セラの相当品がわからない」に応えます

特徴 1

他社品の旋削インサート（材種・ブレード・型番）、ミーリングホルダを入力もしくはプルダウンから選択して検索すると、京セラの相当品を表示します。

特徴 2

インサート及びミーリングホルダの置換で京セラ相当品がわからず導入を断念されている場合や、営業担当に聞く前の情報収集としてご自身で検索や検討されたい場合にご活用いただける機能です。

使い方の動画



インサートを入力して検索

材種

適応材種領域を
グラフで表示！

ブレード

ブレード適用範囲を
図で表示！

型番 (ISO)

具体的な型番も
検索可能！

ミーリングホルダを入力して検索

回転工具
(ホルダ)

メーカー / シリーズと
被削材から！

検索結果〈インサート材種〉

検索対象の材種に対して、京セラがおすすめする材種を表示。グラフの長さは適応材種領域を示します。



検索結果〈チップブレード〉

検索対象のブレードに対して、京セラがおすすめするブレードを表示。図にブレードの適用範囲を示します。



ユーザーの立場ごとに異なる疑問も、すべて『他社品と比較して選ぶ』で解決できます



現場担当者
すぐに欠けるインサートの代わりに、評判が良い京セラ新製品を試してみたいけど、どの製品が同グレードに該当するんだろうか。



製造責任者
今使っているインサートはコストが高いから他社製品を検討したいけど、各メーカーの情報を集めるのが面倒だな。



販売店 / 代理店社員
ウチが扱っているインサートやミーリング、各社どんな製品があるんだろう？ 比較できれば、商材変更の検討もできるのに。



工具メーカー社員
色んなメーカーから独自のインサート材種・ブレードがリリースされ、情報が多すぎてわからない。まとめてサイトみたいなものがあれば便利なんだけど。

充電式インサート交換ドライバー

DTD500

インサート交換・トルク管理の作業負担を大幅に低減

電動最大トルク
1N・m
手動プリセットトルク
1~5N・m
(ピッチ:0.05N・m)

特許取得済
特許第7299772号

Li-ion
3.6v
シリーズ

回転数
270
min⁻¹

握り径
φ50
mm

USB
充電式
(USB Type-C)



作業時間を大幅削減、作業効率アップ

「MB45」のインサート取付け時間を「DTD500」と「付属レンチ+汎用トルクレンチ」で比較。全インサート取付け時間が、7分42秒から3分58秒と大幅削減

カット径 : φ160
刃数 : 16枚刃
ねじタイプ: トルクスプラス 20IP
推奨トルク: 4.5N・m

実際の作業を
動画でチェック



「フェースミルカット MB45」のインサート取付け時間を比較(当社調べ)

DTD500



付属レンチ+汎用トルクレンチ



京セラのサポート体制

お電話での問い合わせ

京セラカスタマーサポートセンター 0120-39-6369

- 受付時間: 9:00 ~ 12:00/ 13:00 ~ 17:00
- 土曜・日曜・祝日・会社休日は受付していません

Web サイトでのサービス

よくあるご質問 FAQ



- BT30/40 で高送り加工ができるカットは?
- クーラント穴に詰まる切りくずの改善は?

廃番製品の代替品を検索 後継製品サーチ



- 廃番ホルダの部品はありますか?
- CNMG***の後継品は?

遠隔ビデオ通話サポートサービス **ビジュアルコネクト**

現場の様子を映像で見ながらスピーディに解決

経験豊富なベテランスタッフがサポート!

京セラカスタマーサポートセンター
0120-39-6369

- 受付時間: 9:00 ~ 12:00/ 13:00 ~ 17:00
- 土曜・日曜・祝日・会社休日は受付していません

「ビジュアルコネクトを利用したい」とお伝えください。

切削工具に関する技術的なご相談は (携帯電話からでもご利用できます)

京セラ カスタマーサポートセンター **0120-39-6369**

FAX: 075-602-0335 MAIL: tool.support@kyocera.jp

- 受付時間 9:00~12:00 / 13:00~17:00
 - 土曜・日曜・祝日・会社休日は受付していません
- ※個人情報利用...お問合せの回答やサービス向上、情報提供に使用いたします
※お問合せの際は、番号をお間違えないようお願い申し上げます

TZY00178



4 547898 503139

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 3 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。

Machinery&Tools **矢代工機株式会社**

〒959-1277 新潟県燕市物流センター1-16
TEL.0256-63-7373 FAX.0256-64-2264
<https://yashirokoki.com>

© 2025 KYOCERA Corporation