

2026 トライアングル キャンペーン



ミーリング

高能率高送りカッタ

MFH シリーズ

MFH
Harrier-D
登場



新製品
MFH Harrier-Dは、
刃数×10個購入につき、
取り付くホルダ進呈

その他シリーズは、
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

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

切込み角45°新汎用カッタ

MB45



縦置き4コーナ90°エンドミル

MA90

ドリル

高能率

モジュールドリル

DRA

新規採用で
インサート4個
購入につき、取り付くホルダ
50%引き
(1.5D, 3D, 5D)



高能率
超硬コーティング
ソリッドドリル

KDA

8D
タイプ
拡充



新規採用で
ドリル5本
購入につき、
1本進呈

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

高能率

刃先交換式ドリル

DRV

アルミ
加工用インサート
拡充



突切り

自動盤用 突切り工具

KGZ



新規採用で
インサート20個
購入につき、
取り付く
ホルダ進呈

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



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きます。

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

両面8コーナ仕様
高能率 高送りカッター

**MFH
Harrier-D**



縦置き4コーナ90°
エンドミル

MA90



特注品 → 標準品の対応

難削材加工対応
ヘリカルエンドミル

ME90 Comming Soon



アルミ加工用
超多刃カッター

MD90



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 超硬コーティングドリル

KDA

加工深さ
8Dタイプ
レパトリ拡大



高能率 刃先交換式ドリル

DRV

アルミニウム合金加工用
DLCコーティング登場



ヘッド交換式 防振機構内蔵 ボーリングバー

KAVシリーズ

ヘッドレパトリに
SCLPタイプ登場



自動盤用 突切り工具

KGZ



3 社会課題への対応 (カーボンニュートラルの実現)

■ ツールマネジメントシステム

工具管理を起点とし、現場のムダを削減し、継続的な改善を生み出す仕組みを提供します



■ 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



■ 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



■ EASY TOOL GUIDE

工具選定アプリケーションで「加工能率」および「CO₂排出量」比較が出来ます
環境に配慮した工具選定が可能です



特典

新製品MFH Harrier-Dは、**刃数×10個購入につき、取り付くホルダ進呈**

(お申込み上限 1社5口まで)

※その他シリーズは、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**

高能率 高送りカッタ

MFHシリーズ

NEW MFH Harrier-D 登場



カタログ(PDF)はこちら



製品動画はこちら

POINT

ポイント

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)

MFH Harrier-D 特長

1 MFHの3次元凸型切れ刃を継承

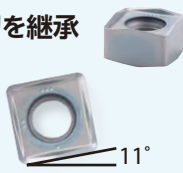
※ワーク接触時の衝撃抑制

2 低切り込み角

※切りくず厚みが薄く、高送り加工が可能

3 両面8コーナ

※ランニングコストを削減、高い経済性



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⁻¹

ap × ae = 1.0 × 20 mm, fz = 0.6 mm/t

Vf = 3,000 mm/min



使用マシン: BT50
マシン出力: 平均 50%

加工能率

加工能率

1.6倍

MFH Boost

Q = 60.0 cc/min

CO₂ 排出量

排出量

38%

2,238cc 切削した際の所要時間より、CO₂ 排出量を算出

他社品K

5.1 kg-CO₂

3.2 kg-CO₂

加工所要時間: 1時間

加工所要時間: 37分

他社品K

Q = 37.3 cc/min

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

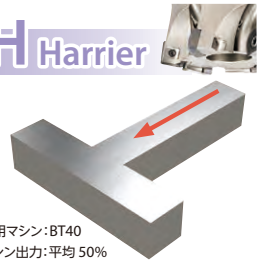
<切削条件>

Vc = 50 m/min, n = 250 min⁻¹

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

加工能率

2.1倍

MFH Harrier

Q = 17.1 cc/min

CO₂ 排出量

排出量

52%

498cc 切削した際の所要時間より、CO₂ 排出量を算出

他社品K

3.5 kg-CO₂

1.7 kg-CO₂

加工所要時間: 1時間

加工所要時間: 29分

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⁻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

加工能率

2.0倍

MFH Mini

Q = 56 cc/min

CO₂ 排出量

排出量

50%

1,680cc 切削した際の所要時間より、CO₂ 排出量を算出

他社品K

5.1 kg-CO₂

2.5 kg-CO₂

加工所要時間: 1時間

加工所要時間: 30分

他社品C

Q = 28 cc/min

特典

新製品MFH Harrier-Dは、(お申込み上限 1社5口まで)
刃数×10個購入につき、取り付くホルダ進呈
 ※その他シリーズは、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 9月30日 まで

お申込み日	年 月 日		
貴社名			
部署			ご氏名
販売店様名	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 MFH Harrier-D進呈/その他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。

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** (お申込み上限 1社5口まで)

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

NEW

M級 インサート
レパートリ拡大



POINT
ポイント

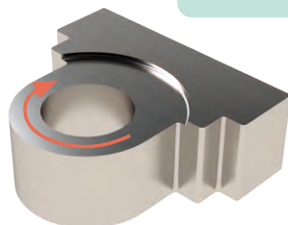
1 核心技術の獲得へ

(主流ニーズと特殊ニーズを)
捉えた開発

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)

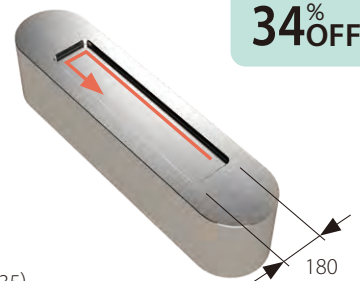
600個

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、(お申込み上限 1社5口まで)
取り付くホルダ50%引き

お申込み期限: 2026年 **9月30日**まで

お申込み日	年	月	日
貴社名			
部署			ご氏名
販売店様名	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 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。

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 (お申込み上限 1社5口まで)

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 ポイント

3 社会課題への対応

(カーボンニュートラルの実現)

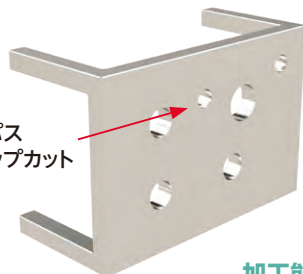
後工程の負担軽減による
CO₂排出量の削減

「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

加工能率

MB45 φ160 12枚刃
GM(PR1825)

Vf = 760 mm/min

1.2倍

fz = 0.20 mm/t

他社品G φ160 8枚刃

Vf = 640 mm/min

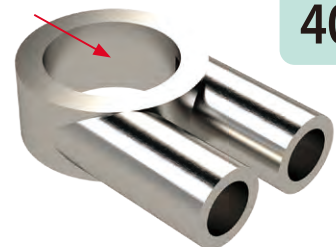
fz = 0.25 mm/t

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4個購入につき**、(お申込み上限 1社5口まで)
取り付くホルダ50%引き(1.5D、3D、5D)

高能率モジュラードリル

MagicDrill DRA



カタログ(PDF)
 はこちら



製品動画は
 こちら

POINT
 ポイント

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

低抵抗で優れた穴精度

ホルダ芯厚が厚く、たわみを抑制

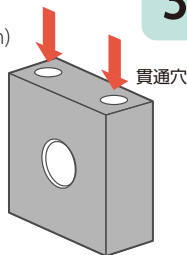
切りくずを細かく分断し、スムーズな深穴加工

簡単チップ交換

穴あけ加工の課題を解決し高能率加工を実現

アタッチメント SS400

Vc = 70 m/min⁻¹ (n = 1,240 min)
 f = 0.23 mm/rev (Vf = 285 mm/min)
 加工深さ100 mm
 Wet (内部給油)
 センタ穴加工有り
 SF25-DRA180M-8
 DA1800M-GM PR1535



CO₂排出量
30%OFF!

加工時間

DRA ø18-8D

45秒

30%
 ↓
 加工時間

他社品J ø18-7D
 (モジュラードリル)

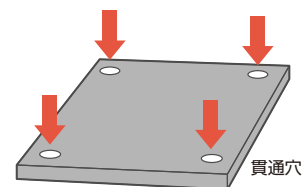
65秒

他社品Jは切りくず詰まりが発生するため、ステップ加工を実施していたが、DRAはステップ加工無しでも切りくず排出が良好

(ユーザー様の評価による)

プレート SUS304

Vc = 60 m/min (n = 2,120 min)⁻¹
 f = 0.12 mm/rev (Vf = 254 mm/min)
 加工深さ15 mm
 Wet (内部給油)
 SS10-DRA090M-3
 DA0900M-GM PR1535



CO₂排出量
80%OFF!

加工穴数

DRA ø9-3D

500穴

寿命
 ↑
 5倍

他社品K ø9-3D
 (モジュラードリル)

100穴

他社品Kに対しDRAは5倍の寿命向上。また、切削音も小さく加工面も良好で、安定した加工が可能となった

(ユーザー様の評価による)

特典

新規採用で**インサート4個購入**につき、 (お申込み上限 1社5口まで)

取り付くホルダ**50%引き** (1.5D、3D、5D)

お申込み期限: 2026年**9月30日**まで

お申込み日	年	月	日
貴社名			
部署			ご氏名
販売店様名	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 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。

特典

新規採用で**インサート20個 (内刃・外刃) 購入**につき、
取り付くホルダ50%引き (お申込み上限 1社5口まで)

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

NEW

アルミニウム合金加工用
 DLCコーティング
 インサートレパートリ拡充



PDL025
 (外刃)



PDL035
 (内刃)

POINT
 ポイント

2 更なる生産性向上

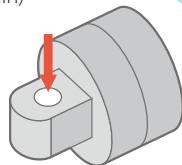
(新製品の採用/長寿命化の実現)

工具寿命改善と工具数の削減

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種のブレードで幅広い加工・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 min)⁻¹
 f = 0.08 mm/rev (Vf = 133 mm/min)
 加工深さ 45 mm
 Wet (外部給油)
 S25-DRV240M-4-07
 SCMT070305GM-E PR1225
 SCMT070310GM-I PR1535



CO₂排出量
54% OFF!

加工時間

DRV (ø24-4D) **16秒**

50%
 以上
 加工時間

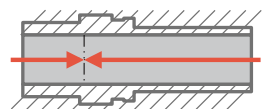
他社品K (ø24-4D) **35秒**

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)

ニップル S20CF

Vc = 230 m/min (n = 3,330 min)⁻¹
 f = 0.13 mm/rev (Vf = 433 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 30mm (2D) 工程1 加工深さ 60mm (4D)

CO₂排出量
40% OFF!

加工時間

DRV (ø22-4D/2D) **12秒**

40%
 加工時間

他社品L (ø22-4D/2D) **20秒**

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)

特典

新規採用で**インサート20個 (内刃・外刃) 購入**につき、
取り付くホルダ50%引き (お申込み上限 1社5口まで)

お申込み期限: 2026年**9月30日**まで

お申込み日	年	月	日
貴社名			
部署			ご氏名
販売店様名	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 50%引き	数量
⑥		
⑦		
⑧		
⑨		
⑩		

- 上記欄には左詰め、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。

特典

新規採用でドリル5本購入につき、**1本進呈**

(お申込み上限 1社5口まで)

高能率 超硬コーティングドリル

KDA



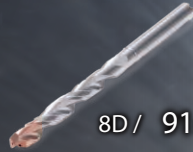
カタログ (PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

NEW

溝長8Dタイプを
レパートリー拡充



8D / 91型番

POINT
ポイント

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

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



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



ボディ SCM440

ø6.9(5D)穴あけ



シャフト SUS630

ø5.1(3D)穴あけ

加工数

KDA **2,400** 個以上/本

他社品C **2,000** 個/本
他社品D

切削条件:

穴1 : Vc = 50 m/min, f = 0.1 mm/rev, H = 25 mm
穴2 : Vc = 40 m/min, f = 0.1 mm/rev, H = 15 mm
Wet (内部給油) 複合加工機 KDA0690X05S080C

加工数

KDA **1,000** 個/本

他社品G **500~800** 個/本 (不安定)

切削条件:

Vc = 50 m/min, f = 0.1 mm/rev, H = 10 mm
Wet (外部給油) KDA0510X03S060N

(お申込み上限 1社5口まで)

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9月30日まで

お申込み日	年	月	日
貴社名			
部署			ご氏名
販売店様名	矢代工機株式会社 (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		

- 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。
- 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。

特典

新規採用で**インサート20個購入**につき、
取り付くホルダ進呈

(お申込み上限 1社5口まで)

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
ポイント

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)
φ15
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) φ9.7 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) φ9.7 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20個購入につき、(お申込み上限 1社5口まで) 取り付くホルダ進呈

お申込み期限: 2026年9月30日まで

お申込み日	年 月 日		
貴社名			
部署			ご氏名
販売店様名	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(進呈)	数量
⑥		
⑦		
⑧		
⑨		
⑩		

- 上記欄には左詰め、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。

