



トライアングルキャンペーン2023

お申込み期限

2024年

1月31日

まで



エンドユーザー様の
課題を共に解決

CA115P/
CA125P
シリーズ

PV710/720/730
TN610/620

TQ
シリーズ

PR115S/
PR120S

MA90

KDZ

SGS
H-Carb

MB45

KBN010/
020



トライアングルが、“新たな価値”を創造する

現場改革

- 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など)

課題を
解決

エンドユーザー様



京セラ



加工コンサルタント

エンドユーザー様の
課題を
共に解決

商社様



フロント営業の
スペシャリスト

1 核心技術の獲得へ 特別な切削ソリューションを提供

高精度な調整と剛性を追求

高剛性微調整ユニット K-Bore

- ・高精度 簡単微調整システム φ0.005/1目盛り
- ・剛性を追求したボックス型カートリッジ



説明動画はこちら

ボーリング加工におけるニーズ
高精度化 高効率化への対応 優れた操作性

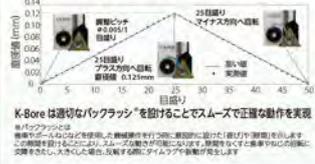
K-Bore 剛性シミュレーション

ISOカートリッジ同等レベルの高剛性を実現



高精度かつ簡単な微調整システム

特殊微調整機構により滑らかに高精度な調整を実現(当社テスト)



ジェットクーラントによる長寿命化

高能率多刃 モジュラーリーマ

流体制御により優れたクーラント供給が可能。高能率、高精度、長寿命を実現



長寿命 新発想ジェットクーラント構造
独自のクーラントケットを組込むことで、刃先へクーラントを安定供給します。高精度加工が可能になります。



2 更なる生産性向上 新製品の採用/かつてない長寿命化の実現へ

CA115P/CA125P



アルミナ膜の結晶方向の均一化とPMGプレーカの採用で長寿命

MA90



縦置き+G級仕様で優れた壁面精度を実現

MB45



ポジの低抵抗とネガの耐久損傷で優れた壁面精度を実現

etc

3 社会課題の対応 (カーボンニュートラルの実現など)

CO₂排出量の把握
グループ改善活動



京セラ専用アプリケーション

- EASY TOOL GUIDE EX for MFH
- 切削ラインCO₂排出シミュレーション



削減

エンドユーザー様・商社様と京セラが、共感・共鳴できる 関係性の構築へ

※詳しくは、Industrial Tool News (Vol.6) を参照ください。

トライアングル キャンペーン 2023

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)

チップ30個購入で、**チップ10個を進呈!**

NEW

鋼加工用 新CVDコーティング

CA115P/ CA125P (CA1シリーズ)



カタログ (PDF)
はこちら

Point

2 更なる生産性向上

→ 工具寿命UPによる
工具使用量の低減

鋼加工のニュースタンダード。幅広い加工環境で
長寿命を実現 鋼加工用ブレーカシリーズも拡充。
多様な加工用途に対応

1 自動車用部品 非調質鋼

寿命
↑
1.4倍



CO₂排出量
31% OFF!

CA125Pは他社品Dに対して寿命1.4倍を達成

加工数

CA125P **80**個/コーナ

他社品D **55**個/コーナ

切削条件:

Vc = 160 m/min, ap = 0.2 mm
f = 0.32 mm/rev, Wet CNMG120408PG

(ユーザー様の評価による)

2 ギヤ S35C

寿命
↑
2倍



CO₂排出量
50% OFF!

CA125Pは断続加工領域でも安定加工
他社品Fに対して寿命2倍を達成

加工数

CA125P **200**個/コーナ

他社品F **100**個/コーナ

切削条件:

Vc = 260 m/min, ap = 1.5 mm
f = 0.3 mm/rev, Wet CNMG120412PMG

(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

チップ30個購入で、**チップ10個を進呈!**

お申込み期限: 2024年1月31日まで

お申込み日	202 年	月	日
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店名	株式会社 淵本鋼機 (ご担当者名)		

チップご購入型番(型番・材種は組み合わせ自由)				材種	数量	納品済
①						
②						
③						
④						
⑤						

チップ進呈型番(購入品の中からご選定ください)				材種	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。

トライアングル キャンペーン 2023

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)

チップ30個購入で、**チップ10個を進呈!**

鋼加工用 ハイブリッドサーメット

PV710/ PV720/ PV730 TN610/TN620



PV720/
PV730



カタログ (PDF)
はこちら

TN610/
TN620



カタログ (PDF)
はこちら

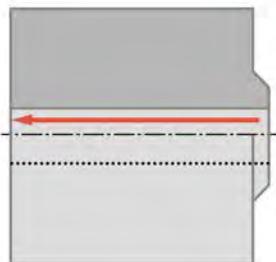
Point

3 社会課題の対応

→ 後工程の負担軽減による
CO₂排出量の削減

1 オイルポンプ 鉄系焼結金属

Vc = 160 m/min
ap = 0.2 mm
f = 0.1 mm/rev
Wet
TPGH090204L



CO₂排出量
63% OFF!

加工数

PV720

平均 **800** 個/コーナ

加工数
↑
約 **2.7** 倍

他社PVD
サーメット K

300 個/コーナ

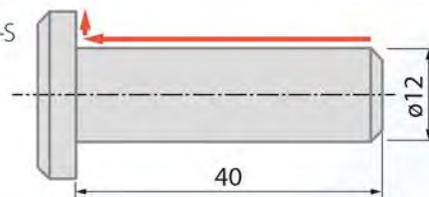
PV720は他社PVDサーメット K に比べ、加工数が約2.7倍に向上

(ユーザー様の評価による)

サーメット先端技術の結晶。
高品位な仕上げ面と高能率加工を実現

2 ヨークピン S35C

Vc = 75 m/min
ap = 0.15 mm
f = 0.12 mm/rev
Wet
TNGG160404R-S



CO₂排出量
33% OFF!

加工数

TN620

450 個/コーナ

加工数

他社
サーメット N

300 個/コーナ

↑
1.5 倍

TN620は他社サーメット N に比べ、加工数が1.5倍に向上
加工面粗さも安定、光沢もあり欠損の発生もなく加工が安定

(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

チップ30個購入で、**チップ10個進呈!**

お申込み期限: 2024年1月31日まで

お申込み日	202	年	月	日
貴社名				
部署			ご氏名	
販売店名	株式会社 淵本鋼機 (ご担当者名)			

チップご購入型番 (型番・材種は組み合わせ自由)			材種	数量	納品済
①					
②					
③					
④					
⑤					

チップ進呈型番 (購入品の中からご選定ください)			材種	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。

トライアングル キャンペーン 2023

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)

チップ3個購入で、**チップ1個を進呈!**

NEW

高硬度材加工用 新コーティングCBN

KBN010 KBN020



カタログ (PDF)
はこちら

Point

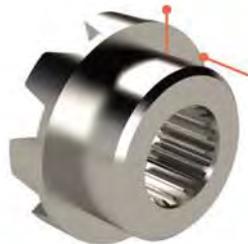
② 更なる生産性向上
↳ 工具寿命UPによる
工具使用量の低減

「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 クラッチ
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)

(お申込み上限 1社5口まで)

特典

チップ3個購入で、**チップ1個を進呈!**

お申込み期限: 2024年1月31日まで

お申込み日	202 年	月	日
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店名	株式会社 淵本鋼機 (ご担当者名)		

チップご購入型番 (型番・材種は組み合わせ自由)				材種	数量	納品済
①						
②						
③						
④						
⑤						

チップ進呈型番 (購入品の中からご選定ください)				材種	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。

トライアングル キャンペーン 2023

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)

チップ15個購入で、**チップ5個を進呈!**

3次元ブレーカ付き ねじ切り

TQブレーカ



カタログ (PDF)
はこちら

Point

3 社会課題の対応

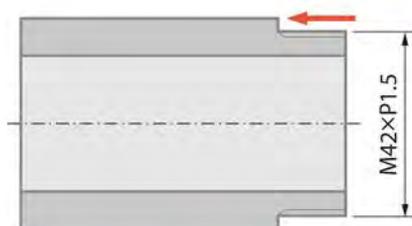
↳ 非稼働時間短縮による
CO₂排出量の削減

3次元ブレーカで切りくず処理改善。
生産性向上を実現 低抵抗仕様でびびりを抑制

1 ハンドル STK材

n = 1,000 min⁻¹ (Vc = 130 m/min)
パス数 : 7
P = 1.5 mm
Wet (水溶性)
16ER150ISO-TQ
PR1215

CO₂排出量
33% OFF!



寿命
TQブレーカ
PR1215

300個/コーナ

寿命
1.5倍

他社品 B

200個/コーナ以下

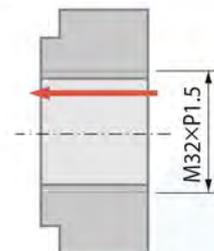
TQブレーカ (PR1215) は他社品Bに比べ、1.5倍の寿命向上
また、切りくず処理も良好

(ユーザー様の評価による)

2 ナット S45C

n = 1,000 min⁻¹ (Vc = 95 m/min)
パス数 : 7
P = 1.5 mm
Wet (水溶性)
16IR150ISO-TQ
PR1215

CO₂排出量
40% OFF!



寿命
TQブレーカ
PR1215

500個/コーナ

寿命
1.6倍

従来品 B

300個/コーナ以下

TQブレーカ (PR1215) は従来品Bに比べ、
欠損も無く安定して1.6倍の寿命向上が可能

(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

チップ15個購入で、**チップ5個を進呈!**

お申込み期限: 2024年1月31日まで

お申込み日	202	年	月	日
貴社名				
部署			ご氏名	
販売店名	株式会社 淵本鋼機 (ご担当者名)			

チップご購入型番 (型番・材種は組み合わせ自由)			材種	数量	納品済
①					
②					
③					
④					
⑤					

チップ進呈型番 (購入品の中からご選定ください)			材種	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。

トライアングル キャンペーン 2023

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)

データシート送付で、**京セラ キッチングッズ進呈!**



超耐熱合金加工用 PVDコーティング

PR115S PR120S



カタログ (PDF)
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

超耐熱合金加工の長寿命化を実現。
耐熱性に優れた特殊超硬母材と新コーティング
「MEGACOAT® TOUGH」を採用。
専用ブレーカ (SQ / SG / SX) で
低抵抗・安定加工

CO₂排出量
25% OFF!

寿命
↑
1.3x

① 航空機部品 Ni基耐熱合金

切削条件: $V_c = 30 \text{ m/min}$,
 $a_p = 1.0 \text{ mm}$, $f = 0.08 \text{ mm/rev}$, Wet
CCGT09T304MFP-GQ PR115S



加工数

PR115S **20個/コーナ**

他社品A **15個/コーナ**

高い耐熱性を求められる航空機部品加工で
寿命1.3倍を達成

(ユーザー様の評価による)

② 農機エンジン部品 SUH600

切削条件: $V_c = 45 \text{ m/min}$,
 $a_p = 0.4 \text{ mm}$,
 $f = 0.15 \text{ mm/rev}$, Wet
WNMG080408MQ PR120S



CO₂排出量
35% OFF!

寿命
↑
1.5

加工数

PR120S **140個/コーナ**

他社品B **90個/コーナ**

6コーナ全てで寿命向上を達成
安定加工を実現

(ユーザー様の評価による)

③ ボルト SUS304

切削条件: $V_c = 135 \text{ m/min}$,
 $a_p = 1.5 \text{ mm}$,
 $f = 0.25 \text{ mm/rev}$, Wet
TNMG160408MQ PR120S



CO₂排出量
31% OFF!

寿命
↑
1.5

加工数

PR120S **22個/コーナ**

他社品C **15個/コーナ**

ステンレス加工の寿命向上を実現

(ユーザー様の評価による)

特典

データシート送付で、(お申込み上限 1社5口まで)
京セラ キッチングッズ進呈!

お申込み期限: 2024年1月31日まで

お申込み日	202 年	月	日
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店名	株式会社 淵本鋼機 (ご担当者名)		

	従来工具	京セラ
チップ型番		
チップ材種 (メーカー)		
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)
	(〇印を付けてください) <input type="checkbox"/> 採用 ・ <input type="checkbox"/> 採用を検討 ・ <input type="checkbox"/> 不採用	
	ご意見	

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。

トライアングル キャンペーン 2023

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)

刃数×チップ10個購入で、**ホルダを進呈!**

NEW

縦置き4コーナー90°エンドミル

MA90



カタログ (PDF)
はこちら

Point

3 社会課題の対応

→ 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シリーズと特殊チップ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

1 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)

2 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)

(お申込み上限 1社5口まで)

特典
刃数 × チップ 10個 購入で、ホルダを進呈!

 お申込み期限: 2024年1月31日まで

お申込み日	202	年		月		日
貴社名						
部署				ご氏名		
販売店名	株式会社 淵本鋼機 (ご担当者名)					

	チップ型番	材種	数量	納品済
①				
②				
③				
④				
⑤				

	ホルダ進呈型番	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。

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。

トライアングル キャンペーン 2023

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)

刃数×チップ10個購入で、**ホルダを進呈!**

NEW

切込み角45°新汎用 カッタ

MB45



カタログ (PDF)
はこちら

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

Point

3 社会課題の対応

↳ 非稼働時間短縮による
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

1 架台 SS400

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



CO₂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

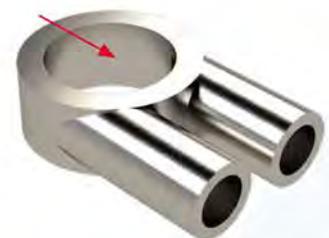
fz = 0.25 mm/t

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)

2 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はびりなく安定加工
チップ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
刃数 × チップ 10個 購入で、ホルダを進呈!

 お申込み期限: 2024年1月31日まで

お申込み日	202	年		月		日
貴社名						
部署				ご氏名		
販売店名	株式会社 淵本鋼機 (ご担当者名)					

	チップ型番	材種	数量	納品済
①				
②				
③				
④				
⑤				

	ホルダ進呈型番	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。

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。

トライアングル キャンペーン 2023

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)

KDZ 3本購入で、**1本を進呈!**

高性能 新フラットドリル

KDZ



カタログ (PDF)
はこちら



高性能 新フラットドリル

KDZ-HP

切れ味重視タイプ



Point

② 更なる生産性向上

↓
工具寿命改善と
工具数の削減

独自の新しいコーティングでフラットドリルを刷新
「長寿命」「高精度」「安定加工」の実現へ

① 高い加工性能を実現する独自形状

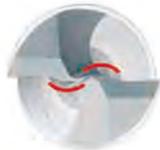
KDZ 安定性重視

大きなチップポケット
優れた切りくず排出性



KDZ-HP 切れ味重視

特殊シンニング仕様で切りくず
の分断を促進し排出性を向上
刃先中心部への負荷低減

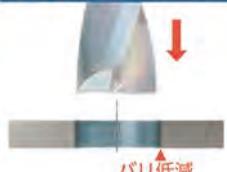


② 多様な加工に対応

座ぐり加工



薄板の突き加工



自動盤・旋盤加工



穴の矯正

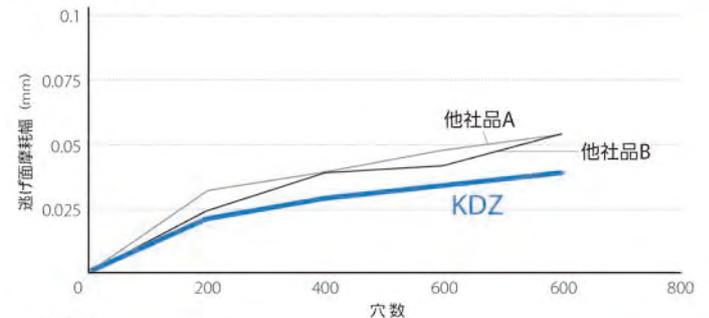


③ 耐摩耗性と耐欠損性を高次元で両立

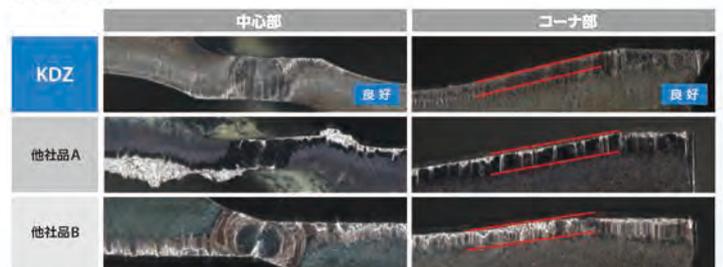
KDZは摩耗量を抑制。
溶着やチッピングも少なく高い耐摩耗性・
耐溶着性・耐チッピング性を発揮

耐摩耗性
Upで
環境配慮!

耐摩耗性比較



刃先状態



切削条件: Vc = 80m/min, f = 0.06 mm/rev, 加工径 φ3, 加工深さ: 6mm Wet (外部給油) 被削材: SS0C

(お申込み上限 1社5口まで)

特典

KDZ 3本購入で、1本を進呈!

 お申込み期限: 2024年1月31日まで

お申込み日	202	年		月		日
貴社名						
部署				ご氏名		
販売店名	株式会社 淵本鋼機 (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、4本(3本購入、1本進呈)のうち、最小径をご記入ください。

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。

トライアングル キャンペーン 2023

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)

SGS H-CARB 3本購入で、**1本を進呈!**

H-CARB

高能率 エンドミル
7枚刃 (刃長2.5D/3D/4D)



カタログ (PDF)
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

H-CARBは、軸方向高切込みのトロコイド加工と
高速加工に特化した7枚刃エンドミル
高能率加工から高速仕上げ加工に対応

① 特殊なコアとフルート設計により剛性と
切くず排出性を向上、加工時のたわみを低減

② 7枚刃の採用により、5枚刃、6枚刃仕様
に比べ高速で優れた仕上げ面を実現

③ スクエア、ラジラス共に3種類の刃長、
チップブレーカ付き/無しをラインナップ

刃先処理

- 独自の設計により、
スムーズなワーク
への食いつきを実現
- 特殊なギャッシュ形状
により、工具先端の
強度が向上

チップブレーカ

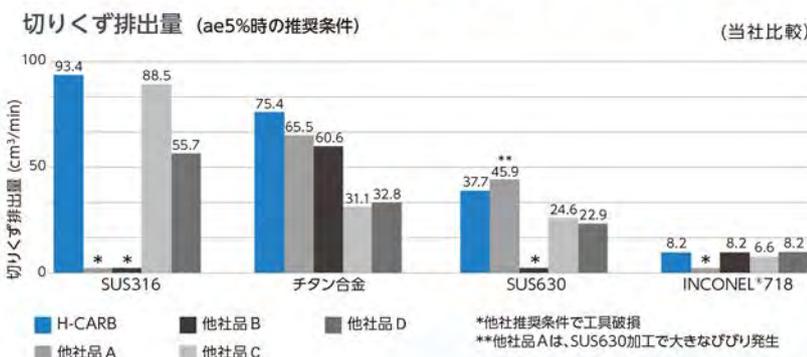
- 長い切れ刃の切りくずを分断
深堀り加工における切りくずの
流れや排出を改善
- 特殊設計により、刃先強度を高め、
切削負荷を軽減

フルート及び ねじれ角

- 7枚刃の設計により、
高送りを実現サイクル
タイム短縮により
生産性が向上
- コアの適正化により、
剛性の向上、
切くず流れの改善、
たわみの低減を実現
- 不等ピッチ設計に
より、びびりを抑制。
ねじれ角の適正化に
より、せん断能力を
強化



サイクルタイム
短縮で
生産性UP



TI-NAMITE-M

(お申込み上限 1社5口まで)

特典

SGS H-CARB 3本購入で、1本を進呈!

お申込み期限: 2024年1月31日まで

お申込み日	202 年	月	日
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店名	株式会社 淵本鋼機 (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、4本(3本購入、1本進呈)のうち、最小径をご記入ください。

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。