

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

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

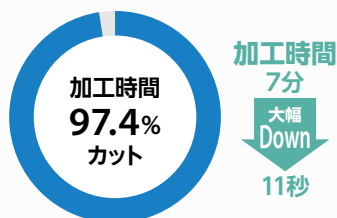
3 社会課題の対応

(カーボンニュートラルの実現)

エンドユーザー様

1 核心技術の獲得へ

● 付加価値の高い特注工具開発



加工時間
7分
大幅
Down
11秒

◆ Before
エンドミルコンタリング加工
(工具 3 本)

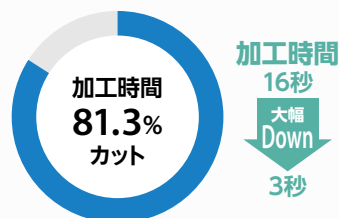


◇ ワークイメージ
被削材：FC450
Vc = 250m/min
ap = 0.5mm
f = 0.8mm/rev

市場の変化に対応した製品開発

- 被削材の難削化、環境への対応
- 工程集約、高能率工具の開発

● 新加工法による 圧倒的な時短



加工時間
16秒
大幅
Down
3秒

◆ Before
エンドミル加工

サイクルタイム 16秒



先端角 90° エンドミル
他社品
n = 1,800min-1
Vf = 300mm/min
被削材：S45C
φ20mm

◆ After
シェーバ加工

サイクルタイム 3秒



特注 TKF 45° タイプ
Y 軸 G0

加工方法そのものを見直し
次世代の生産体制へ

- 複雑形状ワークにおける加工
- 品質向上への加工技術

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

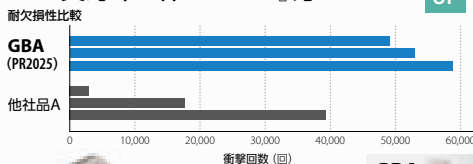
加工数比較
KGZ 10,000 個/コーナ
他社品F 5,000 個/コーナ

被削材 SUS304
切削条件
Vc = ~36 m/min
f = 0.02mm/rev
Wet (外部給油) φ15
KGZ L1616JX-2
GZM2020N-020PM (PR2035)

KGZ

寿命
2倍

● 『耐欠損性を抑え、 工具寿命を伸ばしたい』方へ



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

GBA

● 『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

加工数比較
KDA Mini 360 穴/本
他社品G 150 穴/本

被削材 SUS304
切削条件 (他社品G) :
n = 4,500 min-1 (Vc = 37 m/min)
加工径 φ2.6 加工深さ 13 mm
Wet (外部給油) ステップ加工有
切削条件 (KDA Mini) :
n = 5,100 min-1 (Vc = 42 m/min)
加工径 φ2.6 加工深さ 13 mm
Wet (内部給油) ノンステップ

3 社会課題の対応

(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

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
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)

(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	株式会社 淵本鋼機 (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

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

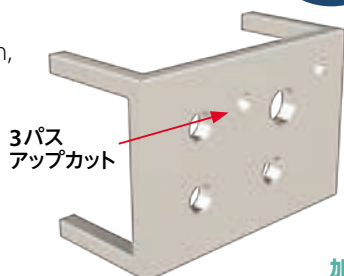
3 社会課題の対応

(カーボンニュートラルの実現)

後工程の負担軽減による
CO₂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

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



CO₂排出量
40%OFF!

加工数

MB45 φ63 5枚刃
GM(PR1825)

30個/コーナ

他社品H φ63 5枚刃

18個/コーナ

寿命

1.6倍

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	株式会社 淵本鋼機 (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

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



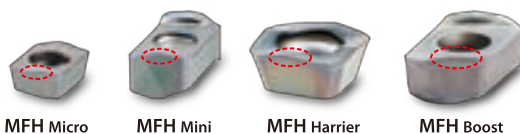
製品動画は
こちら

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
CO₂排出量の削減



MFH Micro

MFH Mini

MFH Harrier

MFH Boost

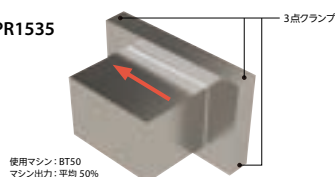
半導体製造装置 SUS316L

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⁻¹
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

MFH Boost

Q = 60.0 cc/min

加工能率
1.6倍

他社品K

Q = 37.3 cc/min

CO₂ 排出量

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

CO₂
5.1 kg-CO₂

MFH

3.2 kg-CO₂

排出量
38%

加工所要時間: 1 時間

加工所要時間: 37 分

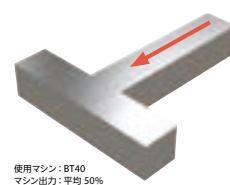
航空機部品 Ti-6Al-4V

MFH Harrier

ホルダ: MFH063R-10-6T-27M
インサート: SOMET100420ER-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

MFH Harrier

Q = 17.1 cc/min

加工能率
2.1倍

他社品D

Q = 8.3 cc/min

CO₂ 排出量

498cc 切削した際の所要時間より、CO₂ 排出量を算出

他社品D

CO₂
3.5 kg-CO₂

MFH

1.7 kg-CO₂

排出量
52%

加工所要時間: 1 時間

加工所要時間: 29 分

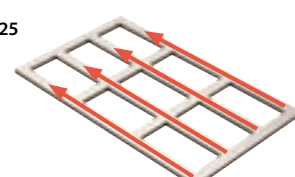
フレーム SUS304

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



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

排出量
50%

加工所要時間: 1 時間

加工所要時間: 30 分

(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	株式会社 淵本鋼機 (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

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	株式会社 淵本鋼機 (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										

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。

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)

$V_c = 50 \text{ m/min}$
 $a_p = 0.05 \text{ mm}$
 $f = 0.2 \text{ mm/rev Wet}$



安定加工



突出し量 : $\phi 16\text{-}160\text{mm}$ (10D)

(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)

$V_c = 180 \text{ m/min}$
 $a_p = 0.15 \text{ mm}$
 $f = 0.2 \text{ mm/rev Wet}$



安定加工



突出し量 : $\phi 32\text{-}200\text{mm}$ (6.2D)

(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)

$V_c = 140 \text{ m/min}$
 $a_p = 0.2 \text{ mm}$
 $f = 0.12 \text{ mm/rev Wet}$



安定加工



突出し量 : $\phi 20\text{-}160\text{mm}$ (8D)

(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	♠ 株式会社 淵本鋼機 (ご担当者) ♠		

ワーク／設備			
製品名	♠ (材質:)	設備	♠ (メーカー:)
下穴径	♠ Φ	スリーブ 適合径	♠ 専用スリーブ ☐ 要・ ☐ 不要 ♠ DCONMS ☐ 40・ ☐ 50
突き出し量	♠		

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)

	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 ☐ 良好 ・ ☐ NG	♦ 耐びびり性能 ☐ 良好 ・ ☐ 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

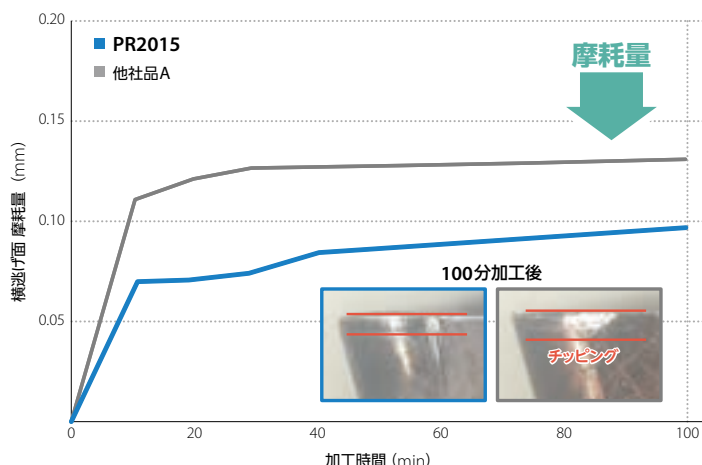
2 更なる生産性向上

(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

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)

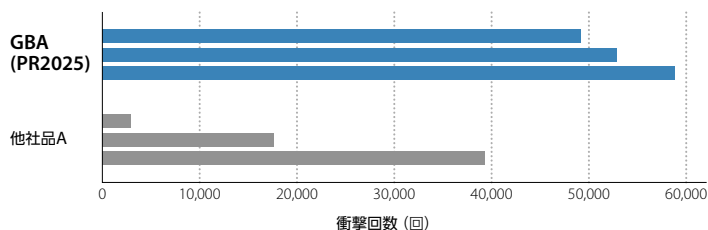


新材種 PR20シリーズ (PR2015、PR2025) で
さらなる長寿命化

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)

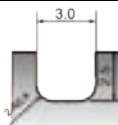


耐欠損性



- 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	♠株式会社 淵本鋼機 (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	♠ ☐ 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)

	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

超耐熱合金加工用
PVDコーティング
PR115S/PR120S

鋼加工用
新CVDコーティング
CA115/CA125P

高性能 新フラットドリル
KDZ シリーズ

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

TZY00153



4 547898 470295

〒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



Challenge to Only be chosen

株式会社 淵本鋼機

□本社 〒940-0046
新潟県長岡市
四郎丸4-7-12
TEL:0258-35-1313
□三条営業所 〒959-1141
新潟県三条市
今井89-1
TEL:0256-35-7770

□上田営業所 〒386-0014
長野県上田市
杉木町1-7-21
TEL:0268-22-9161
□南信営業所 〒399-4601
長野県上伊那郡箕輪町
大字中箕輪1179-1
TEL:0265-71-3303