

# 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

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

縦置き4コーナ90°エンドミル

### MA90

M級  
インサート  
拡充

## 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

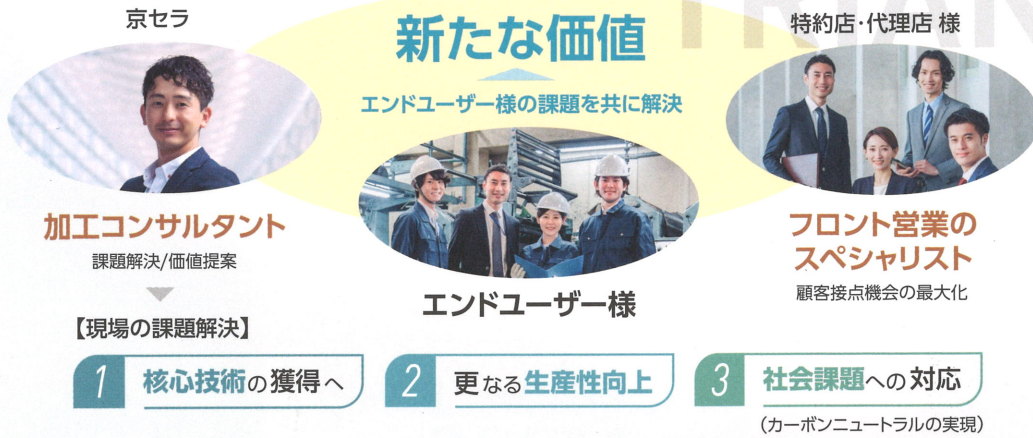
自動盤用 突切り工具

### 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。

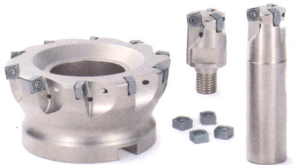
## 1 核心技術の獲得へ (主流ニーズと特殊ニーズを捉えた開発)

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

**MFH Harrier-D**

NEW



縦置き4コーナ90°  
エンドミル

**MA90**

NEW



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

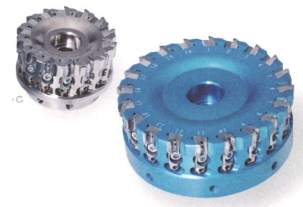
**ME90**

Coming Soon



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)

高能率 超硬コーティングドリル

**KDA**

NEW

加工深さ  
8Dタイプ  
レパートリ拡大



高能率 刃先交換式ドリル

**DRV**

NEW

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 ポーリングバー

**KAVシリーズ**

NEW

ヘッドレパートリに  
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



回収した工具は国内で処理を行っています(2025年7月現在)

### ■ EASY TOOL GUIDE

工具選定アプリケーションで「加工能率」および「CO<sub>2</sub>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

- MFHの3次元凸型切れ刃を継承**  
※ワーク接触時の衝撃抑制
- 低切り込み角**  
※切りくず厚みが薄く、高送り加工が可能
- 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

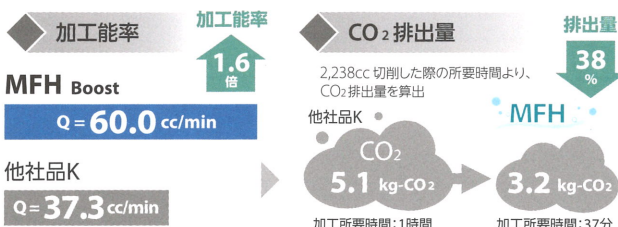
ホルダ: MFH32-S32-04-5T

インサート: LOMU040410ER-GM PR1535

<切削条件>

Vc = 100 m/min, n = 1,000 min<sup>-1</sup>  
 ap x ae = 1.0 x 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%



### 航空機部品 Ti-6Al-4V MFH Harrier

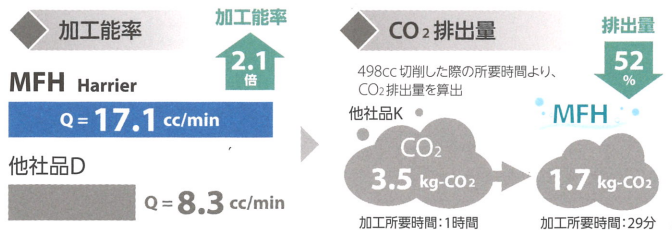
ホルダ: MFH063R-10-6T-27M

インサート: SOMT100420ER-GM PR1535

<切削条件>

Vc = 50 m/min, n = 250 min<sup>-1</sup>  
 ap x ae = 1.0 x ~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%



### フレーム SUS304 MFH Mini

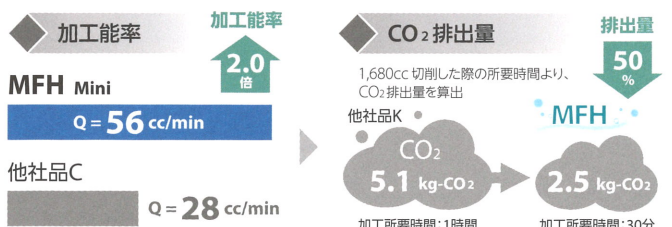
ホルダ: MFH20-S20-03-4T

インサート: LOGU030310ER-GM PR1525

<切削条件>

Vc = 110 m/min, n = 1,750 min<sup>-1</sup>  
 ap x ae = 0.8 x 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%



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	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 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。

<b>通信欄 (ご注番等)</b>

<b>京セラ使用欄</b>	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

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

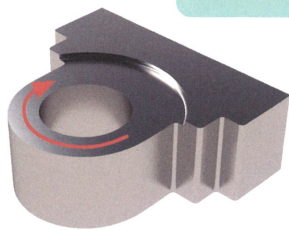
## 1 核心技術の獲得へ

(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<sup>-1</sup>  
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)



CO<sub>2</sub>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)

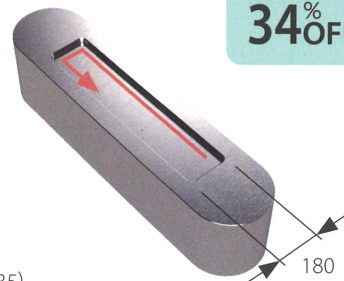
600個

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<sup>-1</sup>  
ap x ae = 1.0 x 25 mm  
fz = 0.12 mm/t  
Vf = 570 mm/min  
Dry  
MA90-25S20-09T3C  
LOGU090408ER-GM (PR1835)



CO<sub>2</sub>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	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 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。

<b>通信欄 (ご注番等)</b>

<b>京セラ使用欄</b>	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

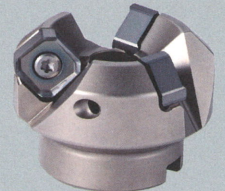


カタログ (PDF)  
はこちら



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)

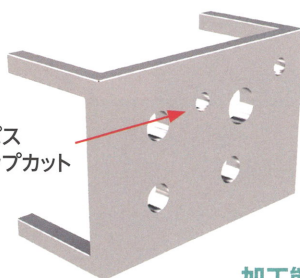
後工程の負担軽減による  
CO<sub>2</sub>排出量の削減

「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**

fz = 0.20 mm/t

1.2倍

他社品G φ160 8枚刃

**Vf = 640 mm/min**

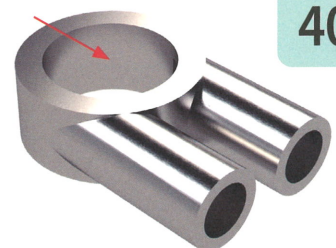
fz = 0.25 mm/t

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



CO<sub>2</sub>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、(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	<b>株式会社 淵本鋼機</b> (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。

<b>通信欄(ご注番等)</b>

<b>京セラ使用欄</b>	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  
 CO<sub>2</sub>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

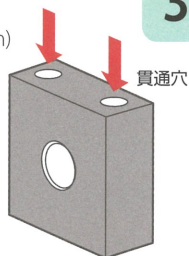
切りくずを細かく分断し、スムーズな深穴加工

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<sup>-1</sup> (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



CO<sub>2</sub>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)

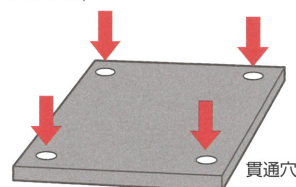
**65秒**

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)<sup>-1</sup>  
 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



CO<sub>2</sub>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	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 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

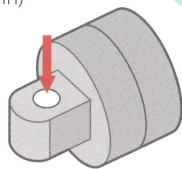
(新製品の採用/長寿命化の実現)

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 min)<sup>-1</sup>  
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



CO<sub>2</sub>排出量  
54%OFF!

加工時間

DRV (φ24-4D)

16秒

50%  
以上  
加工時間

他社品K (φ24-4D)

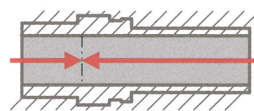
35秒

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)<sup>-1</sup>  
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



CO<sub>2</sub>排出量  
40%OFF!

加工時間

DRV (φ22-4D/2D)

12秒

40%  
加工時間

他社品L (φ22-4D/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	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 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。

<b>通信欄 (ご注番等)</b>

<b>京セラ使用欄</b>	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



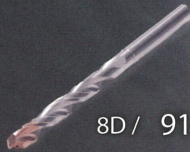
カタログ (PDF)  
はこちら



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)

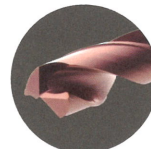
工具寿命改善と工具数の削減

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



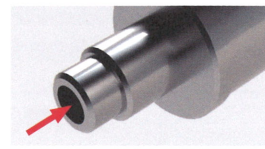
Type N

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

φ6.9(5D)穴あけ



シャフト SUS630

φ5.1(3D)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 : 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	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、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。

<b>通信欄(ご注番等)</b>

<b>京セラ使用欄</b>	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

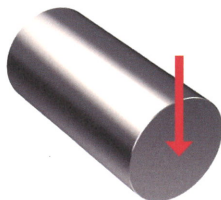
## 2 更なる生産性向上

(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

$V_c \sim 36 \text{ m/min}$   
 $f = 0.02 \text{ mm/rev}$   
Wet (外部給油)  
 $\phi 15$   
KGZL1616JX-2  
GZM2020N-020PM (PR2035)

加工数

KGZ **10,000**個/コーナ

寿命

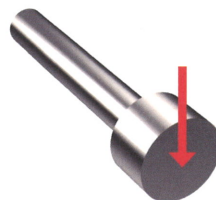
2倍

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)

$V_c \sim 104 \text{ m/min}$ ,  $f = 0.02 \sim 0.05 \text{ mm/rev}$   
Wet (外部給油)  $\phi 9.7$  刃幅: 2 mm  
KGZL1212JX-2  
GZM2020N-020PM (PR2025)

切削条件 (他社品G)

$V_c \sim 86 \text{ m/min}$ ,  $f = 0.02 \sim 0.05 \text{ mm/rev}$   
Wet (外部給油)  $\phi 9.7$  刃幅: 2 mm

加工能率

KGZ  **$V_c \sim 104 \text{ m/min}$**

加工能率

UP

他社品G  **$V_c \sim 86 \text{ m/min}$**

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)

**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	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(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(ご注文等)**

---

<b>京セラ使用欄</b>	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。



Challenge to Only be chosen

**京セラ株式会社**  
 機械工具事業本部

**株式会社 淵本鋼機**

□本社: 新潟県長岡市四郎丸4-7-12 TEL: 0258-35-1813  
 □三条: 新潟県三条市今井89-1 TEL: 0256-35-7770  
 □上田: 長野県上田市材木町1-7-21 TEL: 0268-22-9161  
 □南信: 長野県上伊那郡箕輪町大字中箕輪1179-1 TEL: 0265-71-3393

〒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2026年4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。

© 2026 KYOCERA Corporation

キリトリ線