

- 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。
但し、記載いただいた内容によっては、同キャンペーン対象外とし、別途、ご提案を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。
- 「♠」欄と「◆」欄は、それぞれ右のQRコードからもお申込みいただけます

♠ 申込
フォーム



◆ 結果入力
フォーム



お申込み日	♠	2026	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	♠		ワーク形状	♠
材質	♠			
硬度(HRC)	♠			
設備	♠ (メーカー:)			
生産数(月産)	♠ 個/月			

加工内容

区分	♠ <input type="checkbox"/> 他社超硬・ <input type="checkbox"/> 他社サーメット・ <input type="checkbox"/> 京セラ超硬	
課題(お困りごと)	♠ <input type="checkbox"/> 摩耗・ <input type="checkbox"/> 欠損・ <input type="checkbox"/> 加工精度・ <input type="checkbox"/> コスト・ <input type="checkbox"/> 加工効率・ <input type="checkbox"/> 段取り時間・ <input type="checkbox"/> その他 () ※複数可	

	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)
	♠ 面品位 <input type="checkbox"/> 良好・ <input type="checkbox"/> NG	◆ 面品位 <input type="checkbox"/> 良好・ <input type="checkbox"/> NG
採用可否	◆ CCX/PV720/PV730を採用されますか? <input type="checkbox"/> YES ・ <input type="checkbox"/> NO	◆ ご進呈チップ型番(材種)をご記載ください
	◆ 理由は? ()	

通信欄(ご注番等)

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。

京セラ使用欄

営業所名

担当者名

Cermet Switch

プロモーション

仕上げを変える一手
サーメット切替でコスト削減



サーメット
(Cermet)
||
Ceramic × Metal

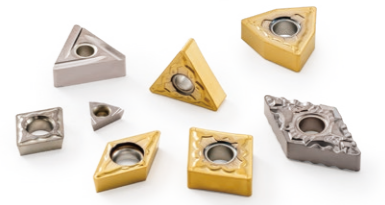
タングステン価格影響を受けにくい

特典

10 対象インサート
個進呈

お申込み期限

2026年 9月30日



加工データを専用申込書に記載いただき、テスト実施。テスト結果良好・採用につき、特典を適用。(お申込み上限 1社5口まで)

対象商品

仕上げ加工用新材種

CCX

鋼加工用ハイブリッドサーメット

PV720/PV730

鋼加工用ハイブリッドサーメット

PV720/ PV730



カタログ (PDF) はこちら



PV720 動画は
こちら



PV730 動画は
こちら

仕上げ加工用新材種

CCX



カタログ (PDF) はこちら



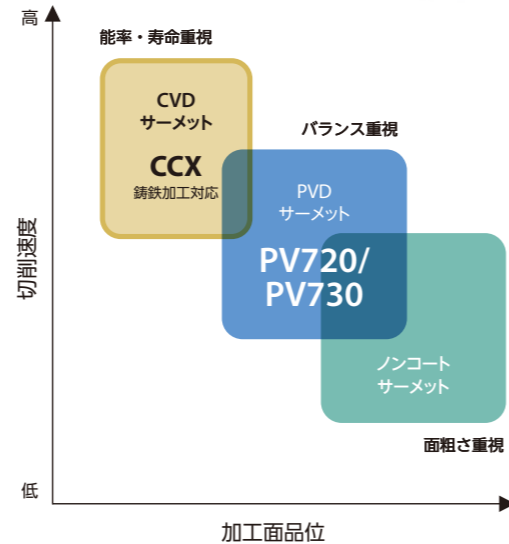
製品動画は
こちら

超硬工具からの置き換えでコスト削減を実現する京セラサーメットのご提案

幅広い加工領域をカバー

高品位な仕上げ・安定加工・低コストを高次元で実現。

- 優れた仕上げ面品位**
構成刃先の発生を抑制し、安定した高品位仕上げを実現
- 断続加工でも優れた安定性**
高靱性材種「PV730」を採用し、欠損を抑えた安定加工を実現
- 優れたコストパフォーマンス**
高効率かつ加工コスト低減に貢献

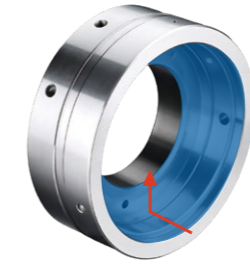


加工事例 1

ハブ 内径

S45C

Vc = 270 m/min
ap = 0.2 mm
f = 0.15 mm/rev
Wet
ZBMT13T304GF PV720



本画像は
イメージ図です

寿命比較

PV720
(PVDサーメット)

80個/コーナ

寿命
↑4倍

他社品
(CVD超硬)

20個/コーナ

(ユーザー様の評価による)

加工事例 2

ギア 端面

SCM

Vc = 200 m/min
ap = 0.25 mm
f = 0.2 mm/rev
Wet
CNMG120404XF PV720



本画像は
イメージ図です

寿命比較

PV720
(PVDサーメット)

420個/コーナ

寿命
↑2.1倍

他社品
(CVD超硬)

200個/コーナ

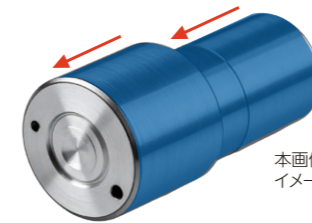
(ユーザー様の評価による)

加工事例 3

シャフト 外径

S45C

Vc = 150 m/min
ap = 1.0 mm
f = 0.2 mm/rev
Wet
DCMT11T308PP PV720



本画像は
イメージ図です

寿命比較

PV720
(PVDサーメット)

400個/コーナ

寿命
↑1.3倍

他社品
(PVD超硬)

300個/コーナ

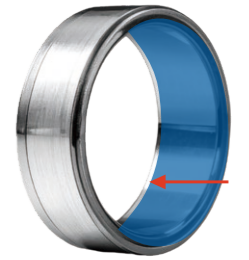
(ユーザー様の評価による)

加工事例 4

リング 内径

S45C

Vc = 130 m/min
ap = 1.0 mm
f = 0.15 mm/rev
Wet
TPMT110304HQ PV730



本画像は
イメージ図です

寿命比較

PV730
(PVDサーメット)

165個/コーナ

寿命
↑1.4倍

他社品
(CVD超硬)

120個/コーナ

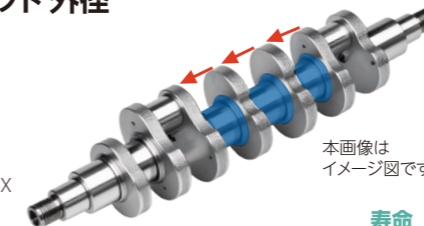
(ユーザー様の評価による)

加工事例 5

クランクシャフト 外径

FCD700

Vc = 180 m/min
ap = 0.4 mm
f = 0.3mm/rev
Wet
VNMG160412PQ CCX



本画像は
イメージ図です

寿命比較

CCX
(CVDサーメット)

250個/コーナ

寿命
↑1.7倍

他社品
(CVD超硬)

150個/コーナ

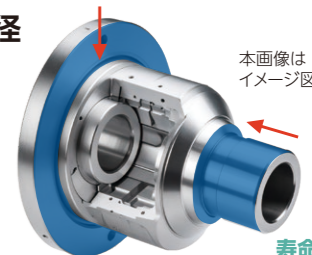
(ユーザー様の評価による)

加工事例 6

デフケース 端面・外径

FCD550

Vc = 210 m/min
ap = 0.2 mm
f = 0.2 mm/rev
Wet
VNMG160408PP CCX



本画像は
イメージ図です

寿命比較

CCX
(CVDサーメット)

250個/コーナ

寿命
↑1.3倍

他社品
(CVD超硬)

200個/コーナ

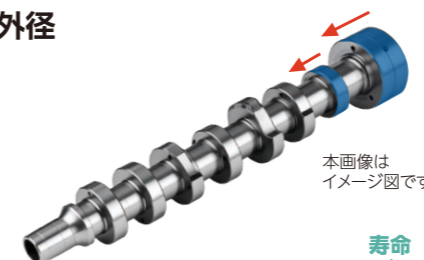
(ユーザー様の評価による)

加工事例 7

カムシャフト 外径

FCD700

Vc = 150 m/min
ap = 0.2 mm
f = 0.3mm/rev
Wet
VNMG160408 CCX



本画像は
イメージ図です

寿命比較

CCX
(CVDサーメット)

400個/コーナ

寿命
↑2倍

他社品
(CVD超硬)

200個/コーナ

(ユーザー様の評価による)

