

# 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

CO<sub>2</sub>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:  $V_c = 30 \text{ m/min}$ ,  
 $ap = 1.0 \text{ mm}$ ,  $f = 0.08 \text{ mm/rev}$ , 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:  $V_c = 45 \text{ m/min}$ ,  
 $ap = 0.4 \text{ mm}$ ,  
 $f = 0.15 \text{ mm/rev}$ , Wet  
WNMG080408MQ PR120S



CO<sub>2</sub>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:  $V_c = 135 \text{ m/min}$ ,  
 $ap = 1.5 \text{ mm}$ ,  
 $f = 0.25 \text{ mm/rev}$ , Wet  
TNMG160408MQ PR120S



CO<sub>2</sub>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)

# 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  
CO<sub>2</sub>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<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

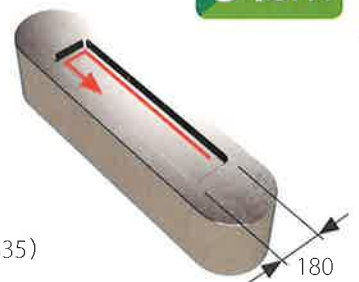
MA90は刃先状態良好で安定加工が可能  
寿命1.6倍を達成

(ユーザー様の評価による)

### ② 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)

# 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  
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

#### 1 架台 SS400

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



CO<sub>2</sub>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)

#### 2 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

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)

# 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

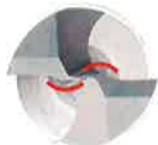
**KDZ** 安定性重視

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

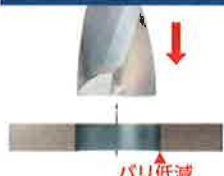


### 2 多様な加工に対応

座ぐり加工



薄板の突き加工



自動盤・旋盤加工



穴の矯正

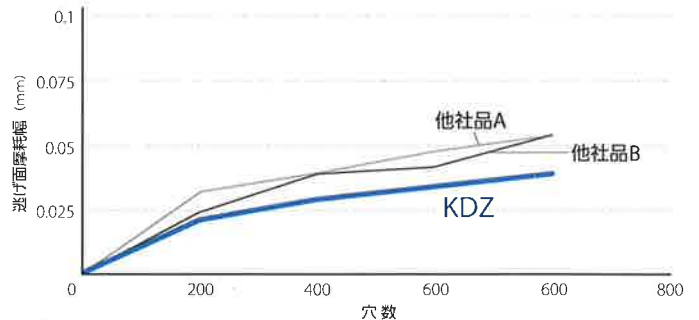


### 3 耐摩耗性と耐欠損性を高次元で両立

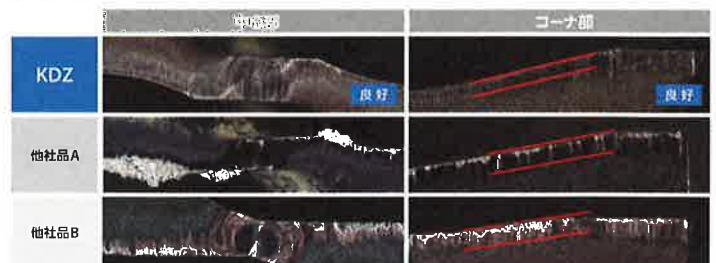
KDZは摩耗量を抑制。  
溶着やチッピングも少なく高い耐摩耗性・  
耐溶着性・耐チッピング性を発揮

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: 6 mm Wet (外部給油) 被削材: S50C

# 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)

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

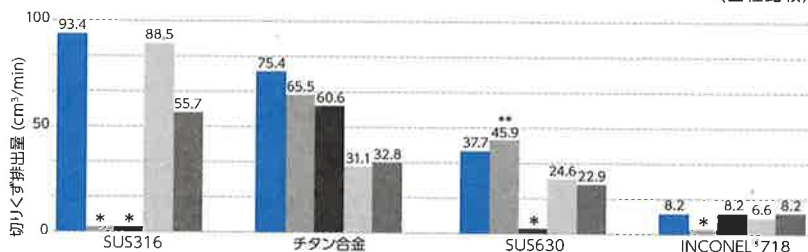
- 7枚刃の設計により、高送りを実現サイクルタイム短縮により生産性が向上
- コアの適正化により、剛性の向上、切くず流れの改善、たわみの低減を実現
- 不等ピッチ設計により、びびりを抑制。ねじれ角の適正化により、せん断能力を強化



サイクルタイム  
短縮で  
生産性UP

切りくず排出量 (ae5%時の推奨条件)

(当社比較)



■ H-CARB  
■ 他社品 B  
■ 他社品 D  
■ 他社品 A  
■ 他社品 C

\*他社推奨条件で工具破損  
\*\*他社品Aは、SUS630加工で大きなびびり発生

TI-NAMITE-M