

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

高効率高送りカッタ

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

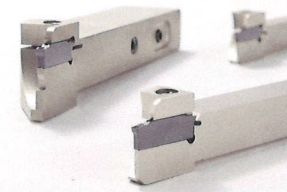
KAVシリーズ



MA90



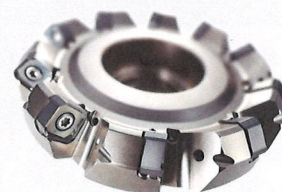
KGZ



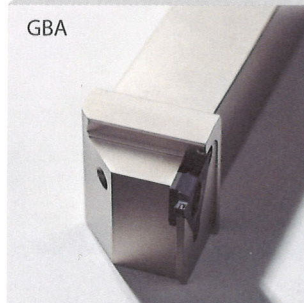
MFHシリーズ



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



加工コンサルタント

課題解決/価値提案

新たな価値



エンドユーザー様の
課題を共に解決



**フロント営業の
スペシャリスト**

顧客接点機会の最大化



エンドユーザー様

【現場の課題解決】

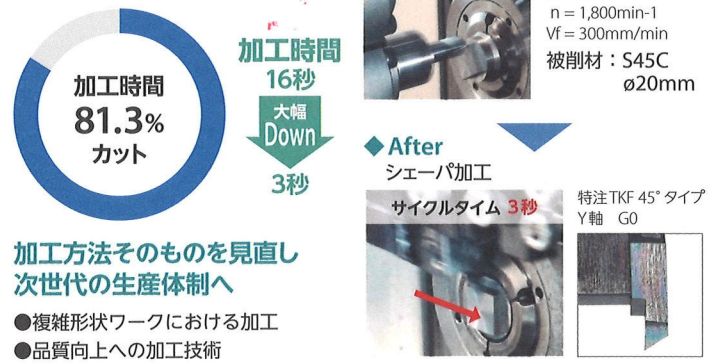
- 1 **核心技術の獲得へ**
- 2 **更なる生産性向上**
- 3 **社会課題の対応**
(カーボンニュートラルの実現)

1 核心技術の獲得へ

●付加価値の高い特注工具開発



●新加工法による 圧倒的な時短

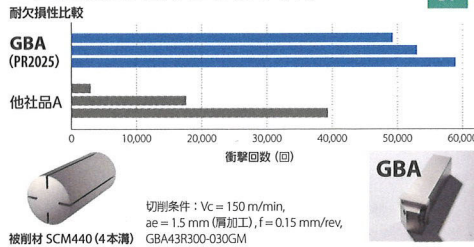


2 更なる生産性向上

●『工具交換の頻度を抑え、経済性を確保したい』方へ



●『耐欠損性を抑え、 工具寿命を伸ばしたい』方へ



●『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



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

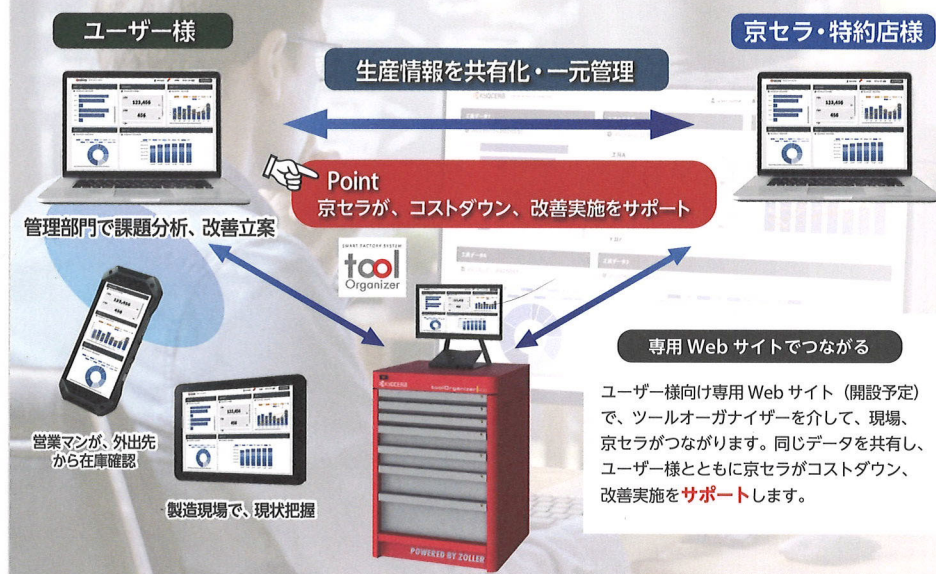
ムダなくスマートに生産情報を一元管理し、コスト削減

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。

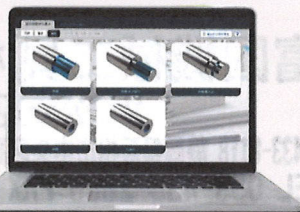
“EASY TOOL GUIDE” は、工具選定・ツーリングにかかる時間を削減し、さらなる生産性向上に貢献します。

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。



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



製品動画は
こちら

Point

3 社会課題の対応

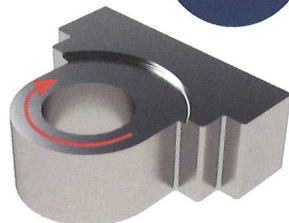
(カーボンニュートラルの実現)

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)

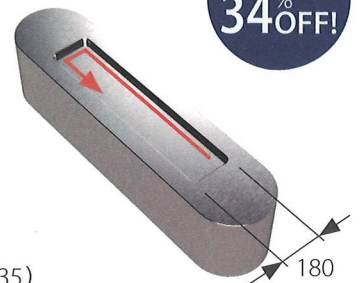
600個

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)

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

加工径φ40より
エンドミルもラインナップ



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)

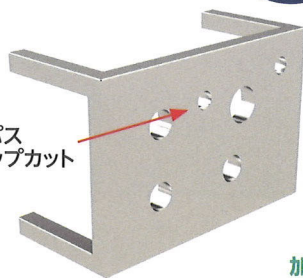
後工程の負担軽減による
CO₂排出量の削減

「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



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

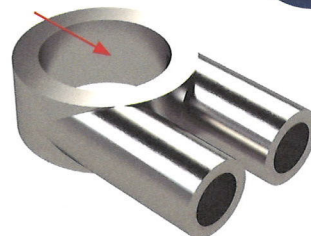
fz = 0.25 mm/t

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)

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)

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



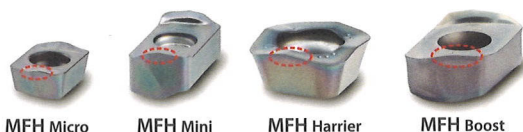
製品動画は
こちら

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

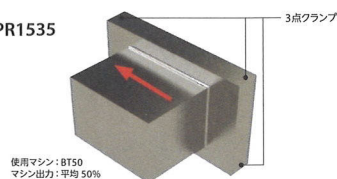
MFH Boost

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

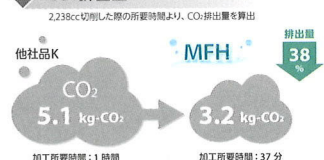


使用マシン: BT50
マシン出力: 平均 50%

加工能率



CO₂排出量

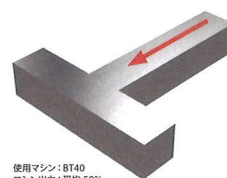


航空機部品 Ti-6Al-4V

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⁻¹
ap × ae = 1.0 × ~38 mm
fz = 0.3 mm/t
Vf = 450 mm/min
Wet (外部給油)

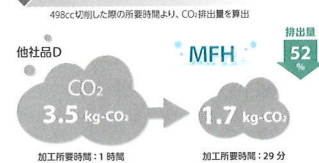


使用マシン: BT40
マシン出力: 平均 50%

加工能率



CO₂排出量

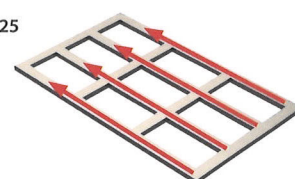


フレーム SUS304

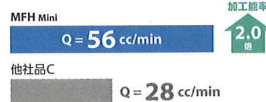
MFH Mini

ホルダ: MFH20-S20-03-4T
インサート: LOGU030310ER-GM PR1525

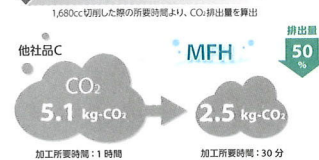
<切削条件>
Vc = 110 m/min
n = 1,750 min⁻¹
ap × ae = 0.8 × 20 mm
fz = 0.5 mm/t
Vf = 3,500 mm/min
Wet



加工能率



CO₂排出量



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

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)
Vc = 50 m/min
ap = 0.05 mm
f = 0.2 mm/rev Wet



突出し量 : ϕ 16-160mm (10D)



安定加工

(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)
Vc = 180 m/min
ap = 0.15 mm
f = 0.2 mm/rev Wet



突出し量 : ϕ 32-200mm (6.2D)



安定加工

(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)
Vc = 140 m/min
ap = 0.2 mm
f = 0.12 mm/rev Wet



突出し量 : ϕ 20-160mm (8D)



安定加工

(ユーザー様の評価による)



取り付け動画は
こちら

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1口まで)

特典

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



Point

2 更なる生産性向上

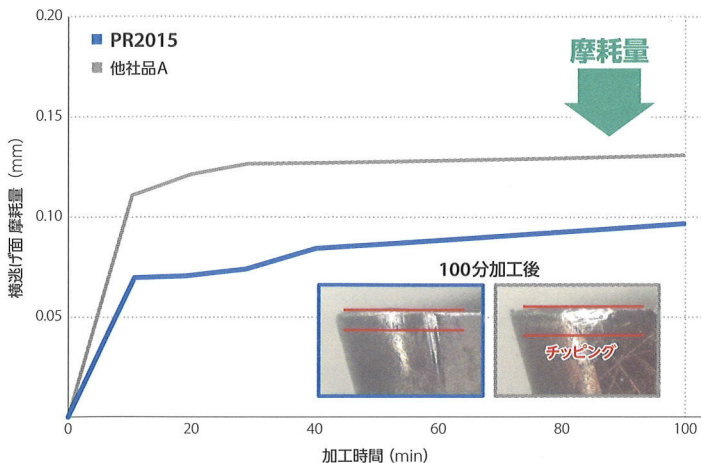
(新製品の採用/長寿命化の実現)

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

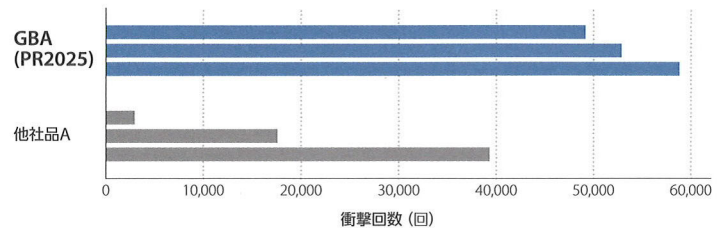
耐摩耗性比較

被削材：S45C
Vc = 200 m/min,
ae = 1.5 mm (肩加工),
f = 0.1 mm/rev,
GBA43R300-030GM (PR2015)



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



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

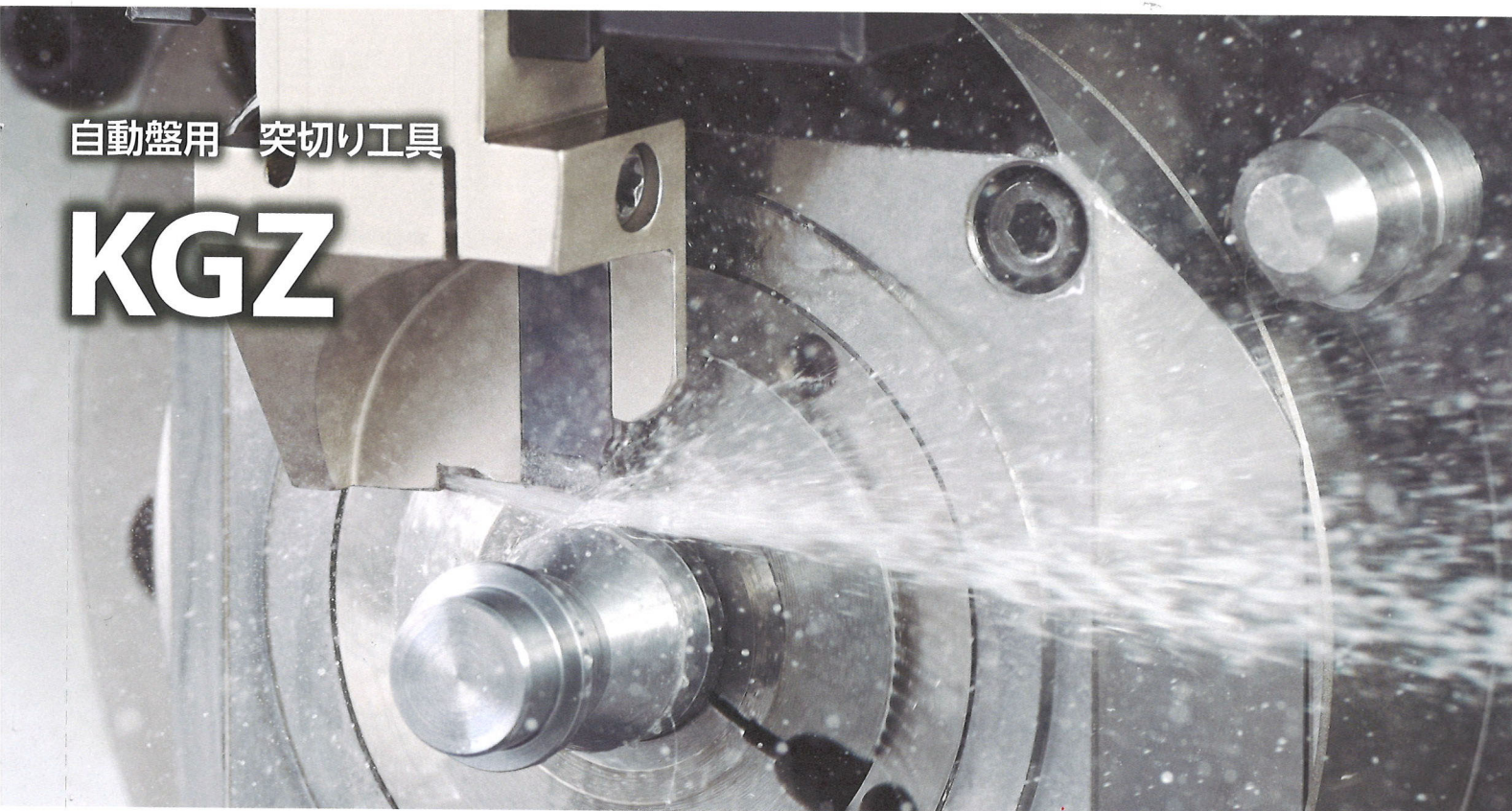
特典

(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



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)
φ15
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) φ9.7 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) φ9.7 刃幅: 2 mm

加工能率

KGZ

Vc = ~104m/min

加工能率

UP

他社品G

Vc = ~86m/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)