



トライアングルキャンペーン2023

お申込み期限

2024年

1月31日

まで



エンドユーザー様の
課題を共に解決

CA115P/
CA125P
シリーズ

PV710/720/730
TN610/620

TQ
シリーズ

PR115S/
PR120S

MA90

KDZ

SGS
H-Carb

MB45

KBN010/
020



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)

チップ30個購入で、**チップ10個を進呈!**

NEW

鋼加工用 新CVDコーティング

CA115P/ CA125P (CA1シリーズ)



カタログ (PDF)
はこちら

Point

② 更なる生産性向上

↳ 工具寿命UPによる
工具使用量の低減

鋼加工のニュースタンダード。幅広い加工環境で
長寿命を実現 鋼加工用ブレーカシリーズも拡充。
多様な加工用途に対応

① 自動車用部品 非調質鋼

寿命
↑
1.4倍



CO₂排出量
31% OFF!

CA125Pは他社品Dに対して寿命1.4倍を達成

加工数

CA125P **80**個/コーナ

他社品D **55**個/コーナ

切削条件:

Vc = 160 m/min, ap = 0.2 mm
f = 0.32 mm/rev, Wet CNMG120408PG

(ユーザー様の評価による)

② ギヤ S35C

寿命
↑
2倍



CO₂排出量
50% OFF!

CA125Pは断続加工領域でも安定加工
他社品Fに対して寿命2倍を達成

加工数

CA125P **200**個/コーナ

他社品F **100**個/コーナ

切削条件:

Vc = 260 m/min, ap = 1.5 mm
f = 0.3 mm/rev, Wet CNMG120412PMG

(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)

チップ30個購入で、**チップ10個を進呈!**

鋼加工用 ハイブリッドサーメット

**PV710/
PV720/
PV730**
TN610/TN620



PV720/
PV730



カタログ (PDF)
はこちら

TN610/
TN620



カタログ (PDF)
はこちら

Point

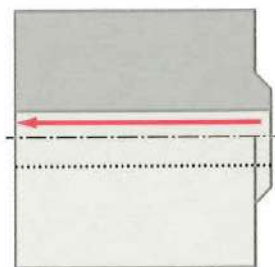
③ 社会課題の対応

→ 後工程の負担軽減による
CO₂排出量の削減

サーメット先端技術の結晶。
高品位な仕上げ面と高効率加工を実現

① オイルポンプ 鉄系焼結金属

Vc = 160 m/min
ap = 0.2 mm
f = 0.1 mm/rev
Wet
TPGH090204L



CO₂排出量
63% OFF!

加工数

PV720

平均 **800** 個/コーナ

加工数

↑
約2.7倍

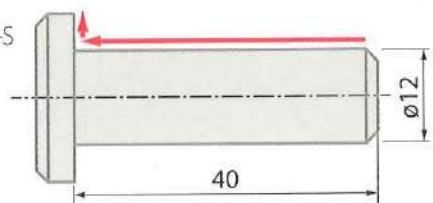
他社PVD
サーメット K

300 個/コーナ

PV720は他社PVDサーメット K に比べ、加工数が約2.7倍に向上
(ユーザー様の評価による)

② ヨークピン S35C

Vc = 75 m/min
ap = 0.15 mm
f = 0.12 mm/rev
Wet
TNGG160404R-S



CO₂排出量
33% OFF!

加工数

TN620

450 個/コーナ

加工数

↑
1.5倍

他社
サーメット N

300 個/コーナ

TN620は他社サーメット N に比べ、加工数が1.5倍に向上
加工面粗さも安定、光沢もあり欠損の発生もなく加工が安定

(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)

チップ3個購入で、**チップ1個を進呈!**

NEW

高硬度材加工用 新コーティングCBN

KBN010 KBN020



カタログ (PDF)
はこちら

Point

2 更なる生産性向上

↓
工具寿命UPによる
工具使用量の低減

「耐摩耗性×耐欠損性」により、長寿命・安定加工
幅広い加工領域に対応し、
高硬度材加工のコストダウンを実現

1 ギヤ SNCM220[®] 58HRC

Vc = 125 m/min
ap = 0.25 mm
f = 0.1 mm/rev
Dry
CNGA120408S04030MEH



CO₂排出量
66% OFF!

加工数

KBN010 **600** 個/コーナ

3.0×
寿命

他社品D **200** 個/コーナ

KBN010は他社品Dと比べ、
大幅な寿命延長を達成

(ユーザー様の評価による)

2 クラッチ SCr420H

Vc = 100 m/min
ap = 0.15 mm
f = 0.1 mm/rev
Wet
WNGA080408S01225



CO₂排出量
38% OFF!

加工数

KBN020 **650** 個/コーナ

1.6×
寿命

他社品B **400** 個/コーナ

KBN020は正常摩耗で安定
寿命延長を実現

(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

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)

チップ15個購入で、**チップ5個を進呈!**

3次元ブレーカ付き ねじ切り

TQブレーカ



カタログ (PDF)
はこちら

Point

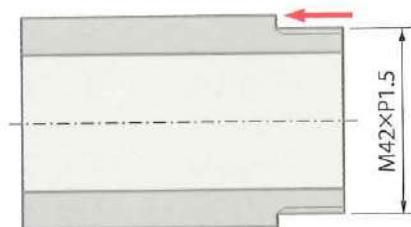
3 社会課題の対応

非稼働時間短縮による
CO₂排出量の削減

3次元ブレーカで切りくず処理改善。
生産性向上を実現 低抵抗仕様でびびりを抑制

1 ハンドル STK材

n = 1,000 min⁻¹ (Vc = 130 m/min)
パス数: 7
P = 1.5 mm
Wet (水溶性)
16ER150ISO-TQ
PR1215



CO₂排出量
33% OFF!

寿命
TQ ブレーカ
PR1215

300個/コーナ

寿命
1.5倍

他社品 B

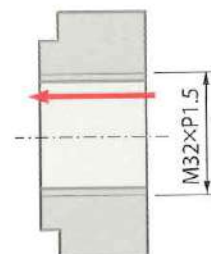
200個/コーナ以下

TQブレーカ (PR1215) は他社品 B に比べ、1.5倍の寿命向上
また、切りくず処理も良好

(ユーザー様の評価による)

2 ナット S45C

n = 1,000 min⁻¹ (Vc = 95 m/min)
パス数: 7
P = 1.5 mm
Wet (水溶性)
16IR150ISO-TQ
PR1215



CO₂排出量
40% OFF!

寿命
TQ ブレーカ
PR1215

500個/コーナ

寿命
1.6倍

従来品 B

300個/コーナ以下

TQブレーカ (PR1215) は従来品 B に比べ、
欠損も無く安定して1.6倍の寿命向上が可能

(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)

データシート送付で、**京セラ キッチングッズ進呈!**



NEW

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

① 航空機部品 Ni基耐熱合金

切削条件: $V_c = 30 \text{ m/min}$,
 $a_p = 1.0 \text{ mm}$, $f = 0.08 \text{ mm/rev}$, 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)

CO₂排出量
25% OFF!

寿命

1.3x

② 農機エンジン部品 SUH600

切削条件: $V_c = 45 \text{ m/min}$,
 $a_p = 0.4 \text{ mm}$,
 $f = 0.15 \text{ mm/rev}$, Wet
WNUMG080408MQ PR120S



CO₂排出量
35% OFF!

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)

寿命

1.5

③ ボルト SUS304

切削条件: $V_c = 135 \text{ m/min}$,
 $a_p = 1.5 \text{ mm}$,
 $f = 0.25 \text{ mm/rev}$, Wet
TNMG160408MQ PR120S



CO₂排出量
31% OFF!

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)

寿命

1.5

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
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⁻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)

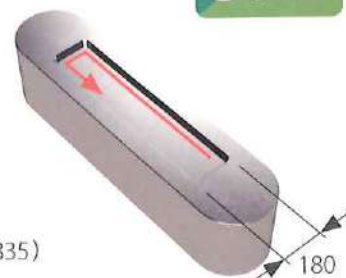
600個

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)

2 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)

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

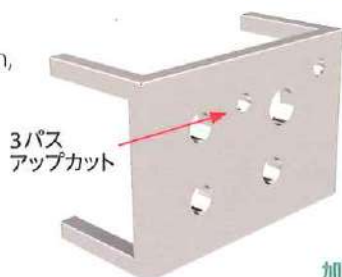
3 社会課題の対応

↳ 非稼働時間短縮による
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

1 架台 SS400

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



CO₂排出量
18%OFF!

2 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

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はたわみやびりやす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)

MB45はびりなく安定加工
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

独自の新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

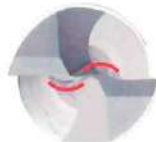
KDZ 安定性重視

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

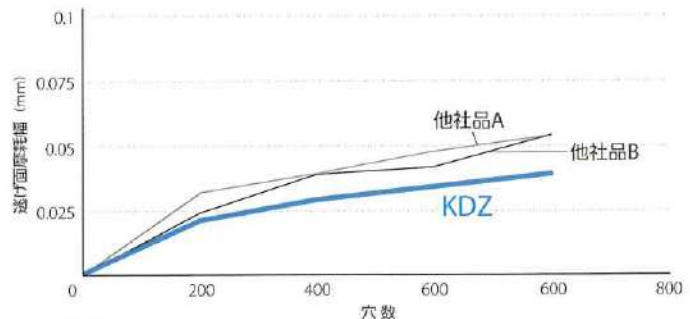


③ 耐摩耗性と耐欠損性を高次元で両立

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: 6mm Wet(外油給油) 被削材 S50C

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)

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、深層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

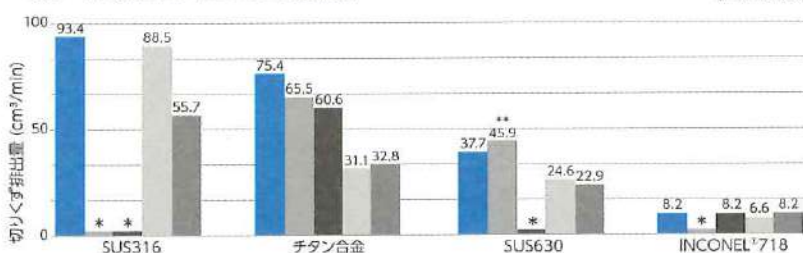
フルート及びねじれ角

- 7枚刃の設計により、高速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



切りくず排出量 (ae5%時の推奨条件)

(当社比較)



*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

サイクルタイム
短縮で
生産性UP