

2025 トライアングル キャンペーン 2nd

旋削

鋳鉄加工用 CVDコーティング

CA410K/CA415K

外径・内径 浅溝入れ加工用工具

GBA PR20シリーズ



内径溝入れ加工用工具

SIGE PR20シリーズ



アンケート
回答で、
ノベルティ進呈
(先着5,000名)

ユーザー様



特約店

京セラ

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

自動盤用 突切り工具

KGZ



新規採用で
インサート10個
購入につき、
取り付く
ホルダ進呈

高硬度材加工用新コーテッド

KBN010 015 020



アンケート
回答で、
ノベルティ進呈
(先着5,000名)

※KGZ-JCTM (内部給油対応) は
インサート10個購入につき、ホルダ1本50%引き

ミーリング

縦置き4コーナ90° エンドミル

MA90



切込み角45° 新汎用カタ

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

ドリル

高能率

刃先交換式ドリル

DRV



新規採用で
インサート20個
(内刃・外刃)
購入につき、ホルダ
50%引き

高能率
超硬コーティング
ソリッドドリル

KDA



新規採用で
ドリル5本
購入につき、
1本進呈

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】

縦置き4コーナ 90°エンドミル

MA90型

ソリッド工具を使うほどの仕上げ精度は必要ないものの、もう少し壁面精度が欲しい。そんなニーズに対して、MA90は優れた壁面精度で工程集約を実現します。

縦置き4コーナ 90°エンドミル MA90

切込み角45° 新汎用カッタ

MB45型

F 級インサートを用いて、荒・仕上げ加工の工程集約を、また、サーメット材種 TN620M を用いれば高精度かつ光沢のある製品位を得られ、研磨仕上げが不要となるケースも。面加工のあらゆるニーズに MB45 はお応えします。

切込み角45° 新汎用カッタ MB45

【特注品 → 標準品 の対応】

I 高能率・高精度仕上げカッタ

加工部品の増産で生産性向上が課題でした。一方で面粗度 Ra0.8 の高精度を達成する必要もあり、様々な手段とものづくりの技術で匠の要望を達成しました。

高能率・高精度仕上げ用カッタ MFF

I アルミ加工用超多刃カッタ

アルミニウム合金をはじめとする非鉄金属加工においては、いかに高能率・高品位加工を実現するかが命題となっています。今回京セラの技術を結集し、テーブル送り最大 24,000mm/min、面粗さ 0.8μmRa 以下、バリ抑制という大変厳しい条件を満たす新しいツールを完成させました。

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)

鑄鉄加工用
CVDコーティング
CA410K/415K



鑄鉄に負けない
高い耐久性
独自コーティングで
長寿命・安定加工
を実現

高硬度材加工用
新コーティングCBN
KBN015



耐磨耗性 x 耐欠損性
で高硬度材加工を
コストダウン

自動盤用 突切り工具
KGZ



新開発の特殊クランプ
で安定加工
新PVDコーティング
材種で長寿命加工を
実現

高能率 超硬コーティングドリル
KDA



高能率・
コストバランス
を追求、豊富な
レパートリーで
多様な加工に対応

3 社会課題への対応 (カーボンニュートラルの実現)

■ 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



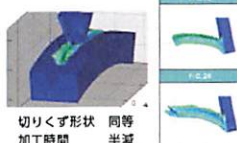
■ EASY TOOL GUIDE

工具選定アプリケーションで幅広い製品カテゴリーの動力計算が可能になりました



■ SIMULATION

流体解析、動力解析、ツールパス解析といったシミュレーション技術で、削る前に分かる世界を実現します



■ 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



鑄鉄加工用CVDコーティング

CA410K/CA415K



アンケートはコチラから！



カタログ(PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

2025 トライアングル キャンペーン 2nd

特典

お申込みはQRコードを読み取りください

(お申込み上限 1社5口まで)

アンケート回答で、オリジナルノベルティを進呈
(先着5,000名様)

お申込み期限：2026年3月31日まで

Point

2 更なる生産性向上

(新製品の採用/
長寿命化の実現)

鑄鉄加工に適した独自コーティング
耐摩耗性と耐欠損性を両立
高靱性の超硬母材で高い安定性
連続加工から強断続加工まで、幅広い加工領域に対応

■ CA410K

連続加工 第1推奨

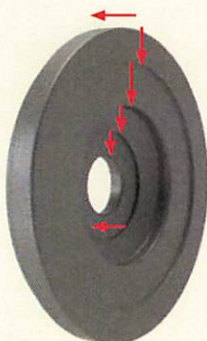
高い耐摩耗性。高速切削で加工時間削減に貢献

■ CA415K

軽断続～強断続加工 第1推奨

汎用性に優れ、幅広い被削材・加工用途に対応

フライホイール FCD600



① 外径・端面 荒加工

$V_c = 130 \text{ m/min}$, $a_p = 1.5 \text{ mm}$,
 $f = 0.25 \text{ mm/rev}$
Wet

② 内径加工

$V_c = 130 \text{ m/min}$, $a_p = 1.5 \text{ mm}$,
 $f = 0.25 \text{ mm/rev}$
Wet

③ 外径・端面 仕上げ加工

$V_c = 180 \text{ m/min}$, $a_p = 3 \text{ mm}$,
 $f = 0.1 \sim 0.15 \text{ mm/rev}$
Wet

加工数

CA415K 10個/コーナ

他社品D 5個/コーナ

寿命

2倍

加工数

CA415K 10個/コーナ

他社品D 5個/コーナ

寿命

2倍

加工数

CA415K 14個/コーナ

他社品D 10個/コーナ

寿命

1.4倍

荒加工・仕上げ加工ともに寿命延長を達成。他社品の設定寿命より長く加工しても良好な刃先状態だった。
仕上げ加工では他社品よりもバリが抑制できた。

(ユーザー様の評価による)

高硬度材加工用 新コーテッド CBN

KBN 010 015 020



アンケートはコチラから！



カタログ(PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

2025 トライアングル キャンペーン 2nd

特典

お申込みはQRコードを読み取りください

(お申込み上限 1社5口まで)

アンケート回答で、オリジナルノベルティを進呈 (先着5,000名様)

お申込み期限：2026年3月31日まで

〈キリトリ線〉

Point

2 更なる生産性向上

(新製品の採用/
長寿命化の実現)

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^H 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

アウターレース S55C 62HRC

内径 断続加工
Vc = 160 m/min
ap = 0.2 mm
f = 0.17 mm/rev
Dry
TNGA160412S00545



CO₂排出量
40%OFF!

加工数

KBN015

500 個/コーナ

1.6×
寿命

他社品B

300 個/コーナ

KBN015は欠損を抑制し寿命延長を実現

(ユーザー様の評価による)

3 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)

外径・内径 浅溝入れ加工用工具

GBA PR20シリーズ



カタログ(PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

内径溝入れ加工用工具

SIGE PR20シリーズ



カタログ(PDF)
はこちら



2025 トライアングル キャンペーン 2nd

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)

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

Point

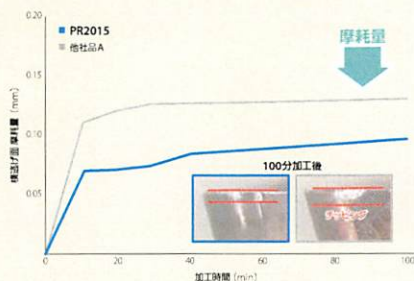
2 更なる生産性向上

(新製品の採用/
長寿命化の実現)

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

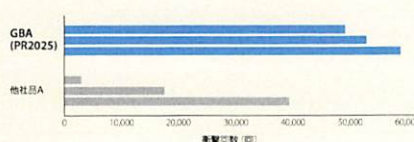
耐摩耗性比較

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



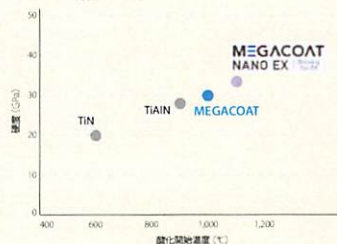
耐欠損性比較

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)

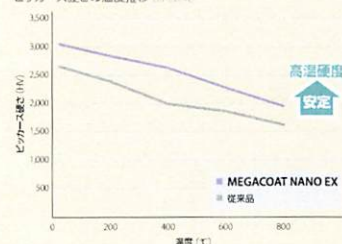


MEGACOAT NANO EXは、独自技術で高含有アルミ(Al)層をナノ積層化
優れた耐摩耗性を実現。高温硬度も安定し塑性変形に強く、加工課題を解決

コーティング特性 (PR2015)



ピッカース硬さの温度推移 (PR2025)



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

2025 トライアングル キャンペーン 2nd

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)

新規採用でインサート10個購入につき、
取り付くホルダ進呈

※KGZ-JCTM(内部給油対応)は
インサート10個購入につき、ホルダ50%引き

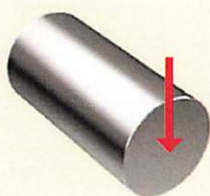
Point

2 更なる生産性向上

(新製品の採用/
長寿命化の実現)

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。

1 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

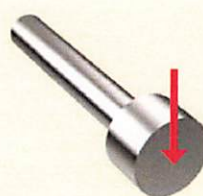
寿命
2倍

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)

2 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)

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

2025 トライアングル キャンペーン 2nd

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)

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

Point

3 社会課題への対応

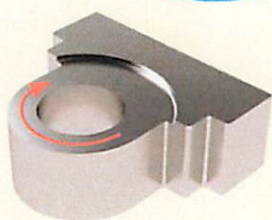
(カーボンニュートラルの実現)

後工程の負担軽減による
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)

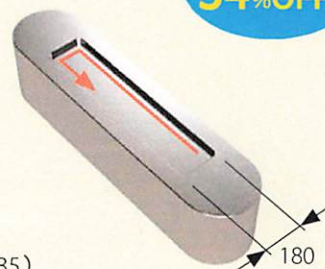
600個

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

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)

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



2025 トライアングル キャンペーン 2nd

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)

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

Point

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
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

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

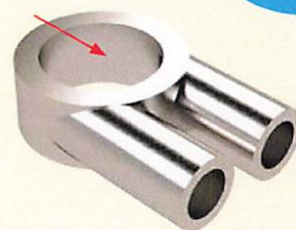
MB45はたわみやびり易い環境下で安定加工を実現
刃数増で加工能率が向上。加工音が静かと高評価
加工パス間のつなぎ目も改善

(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)

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

2025 トライアングル キャンペーン 2nd

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)

新規採用でインサート20個(内刃・外刃)
購入につき、ホルダ50%引き

Point

3 社会課題への対応

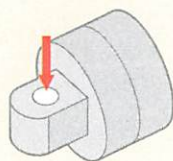
(カーボンニュートラルの実現)

後工程の負担軽減による
CO₂排出量の削減

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⁻¹)
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



加工時間

DRV (φ24-4D) **16秒**

他社品K (φ24-4D) **35秒**

50%
以上
加工時間

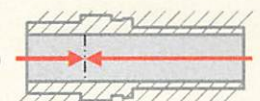
ワークの剛性が低く、他社品Kではびびりの発生と切りくず噛み込みのため、Vc=60m/minで使用していた。DRVはVc=125m/minでも切りくずが細かく分断され安定加工が可能となった

(ユーザー様の評価による)

CO₂排出量
54%OFF!

ニップル S20CF

Vc = 230 m/min (n = 3,330 min⁻¹)
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



工程2
加工深さ 30 mm (2D)

工程1
加工深さ 60 mm (4D)

加工時間

DRV (φ22-4D/2D) **12秒**

他社品L (φ22-4D/2D) **20秒**

40%
加工時間

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)

CO₂排出量
40%OFF!

高能率 超硬コーティングドリル

KDA

K-series
Let your potential shine



カタログ(PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

2025 トライアングル キャンペーン 2nd

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)

新規採用でドリル5本購入につき、1本進呈

Point

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・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

穴2(クロス穴)



穴1

ボディ SCM440
φ6.9(5D)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: $V_c = 50 \text{ m/min}$, $f = 0.1 \text{ mm/rev}$, $H = 25 \text{ mm}$

穴2: $V_c = 40 \text{ m/min}$, $f = 0.1 \text{ mm/rev}$, $H = 15 \text{ mm}$

Wet (内部給油) 複合加工機 KDA0690X05S080C



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



シャフト SUS630
φ5.1(3D) 穴あけ

加工数

KDA

1,000 個/本

他社品G

500 ~ 800 個/本(不安定)

切削条件:

$V_c = 50 \text{ m/min}$, $f = 0.1 \text{ mm/rev}$, $H = 10 \text{ mm}$

Wet (外部給油) KDA0510X03S060N