

生産性向上応援

キャンペーン2023

お申込み期限
9月30日まで

特典

刃数×チップ10個購入で、ホルダを進呈!



MA90

特典

刃数×チップ10個購入で、ホルダを進呈!



MB45

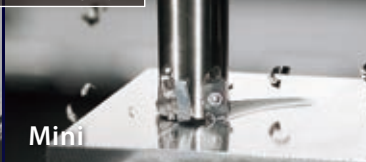
特典

刃数×チップ10個購入で、ホルダを特別価格!

チップはPR18シリーズ限定



Micro



Mini



Harrier



Boost

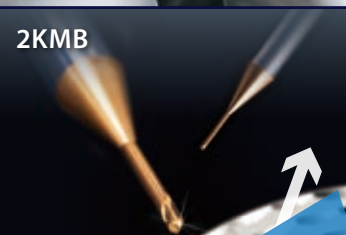
MFH Series

特典

5本購入で、1本進呈!



KDZ



2KMB



KDA

K-Series

生産性向上応援

キャンペーン2023

お申込み期限 **9月30日まで**

特典

(お申込み上限 1社5口まで)

NEW

刃数×チップ10個購入で、ホルダを**進呈!**

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

Point

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
持続する美しい仕上げ面と、優れた壁面精度を
実現。3次元加工など多機能な加工に対応

大きな芯厚
高剛性

新開発のチップ材種
MEGACOAT® NANO EX
PR18シリーズで長寿命

多機能性(G級チップ)
3次元加工に対応

独自の切れ刃設計
耐欠損性と低抵抗を両立

外周研磨仕様
優れた壁面精度

特殊さらい刃形状
大きな逃げ角で摩耗抑制
持続する美しい仕上げ面

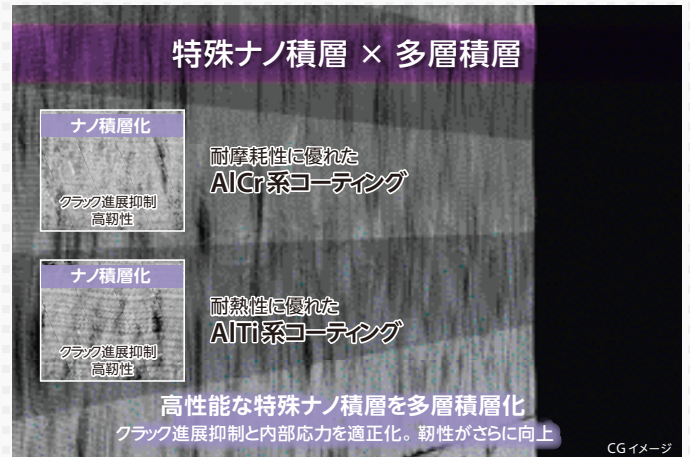


お申し込みは右頁裏面にご記入ください。

Point

新材種 PR18 シリーズ誕生。
大幅な長寿命化を実現

「ダブル積層技術」が生み出す長寿命加工



多様な加工環境に対応。充実のレパートリー

被削材	P 鋼					M ステンレス鋼					K 鋳鉄					
	ISO	01	10	20	30	40	01	10	20	30	40	01	10	20	30	40
レパートリー		第1推奨 PR1825 湿式加工用					第1推奨 PR1835 高速加工用					第1推奨 PR1810				
		PR1835					CA6535									
H 高硬度材	PR015S (GH)					S 耐熱合金					チタン合金					
						CA6535 (PR1835)					PR1835					

Point

高い信頼性。高品質と長寿命を実現するチップ形状

独自の切れ刃設計
耐欠損性と低抵抗を両立

特殊さらい刃形状
大きな逃げ角：
優れた仕上げ面と摩耗抑制を実現
段付き：
座面損傷を防ぎ、全コーナ使用し易く設計

外周研磨仕様
直線と円弧の特殊形状
研磨仕様で高精度

★持続する美しい仕上げ面

★優れた壁面精度

★長寿命・高速加工を実現

【刃先状態と仕上げ面の推移】

		MA90	他社品 E 縦置き仕様	他社品 F 縦置き仕様
さらい刃	3.8分後			
	6.5分後			
主切れ刃	13.1分後	良好	良好	良好
	仕上げ面	良好	白濁	面粗さ悪化
結果		8.0μ mRz (1.3μ mRa)	20.6μ mRz (2.2μ mRa)	14.9μ mRz (3.0μ mRa)
		主切れ刃：良好 さらい刃摩耗：進行小 仕上げ面良好で継続可	主切れ刃：良好 さらい刃摩耗：進行大 仕上げ面悪化	主切れ刃：良好 さらい刃摩耗：進行大 仕上げ面悪化

お申し込みは裏面にご記入ください。

生産性向上応援

キャンペーン2023

お申込み期限 **9月30日まで**

特典

(お申込み上限 1社5口まで)

NEW

刃数×チップ10個購入で、ホルダを**進呈!**

切込み角45°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



カタログ (PDF) はこちら



製品動画はこちら



加工径φ40より
エンドミルもラインナップ

Point

「汎用性」+「高品質」豊富な
チップラインナップ

低抵抗 **SM** (E級)



切れ味重視で低抵抗
低剛性マシン (BT30)
に推奨

汎用 **GM** (E級/M級)



鋼加工の第1推奨
低抵抗と耐欠損性を両立
M級・E級を選択可能

刃先強化型 **GH** (M級)



刃先強度が強く
優れた耐欠損性
逆ポジ仕様で欠けに強い

多様な加工に
対応

アルミニウム合金用 **AM**

ランド無し+シャープエッジ
仕様で優れた切れ味



7種類の「汎用性」「長寿命」チップ材種

鋼・ステンレス鋼・鋳鉄推奨材種 **NEW**
PR1825 / PR1835 / PR1810

ステンレス鋼・耐熱合金推奨材種
CA1635

鋼 仕上げ面重視
CA1635

アルミ加工用推奨材種
PDL025 GE25
(DLCコーティング) (ノンコート超硬)

Point

低抵抗 & 耐欠損性の両立

独自のヘリカル切れ刃



A.R.最大13°を確保
低抵抗でびびりを抑制

ダブルエッジ構造



第1主切れ刃で切りくずを
薄く生成。衝撃負荷を軽減

Point

独自のロング円弧さらい刃



複合円弧形状



さらい刃

さらい刃が上方向に突出する
凸形状 (特許出願中)

独自のロング円弧さらい刃により、チップ取付時の
ばらつきを抑え優れた仕上げ面精度を実現

お申し込みは裏面にご記入ください。

生産性向上応援

キャンペーン2023

お申込み期限 **9月30日まで**

特典

チップはPR18シリーズ限定

(お申込み上限 1社5口まで)

刃数×チップ10個購入で、ホルダを特別価格!

高能率 高送りカット

MFHシリーズ



カタログ (PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

Point

びびりに強く安定加工独自の
3次元凸型切れ刃の効果により、
ワーク接触時の衝撃を抑制



MFH Micro

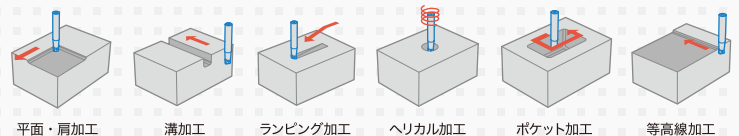
MFH Mini

MFH Harrier

MFH Boost

Point

多様な加工に対応する多機能性



平面・肩加工

溝加工

ランピング加工

ヘリカル加工

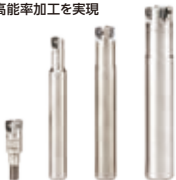
ポケット加工

等高線加工

MFHシリーズの使い分け

MFH Micro

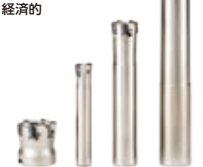
低抵抗でびびりに強く、
高能率加工を実現



ポイント	メイン サイズ (径)	BT30	BT40	BT50
ソリッド工具からの置換 コストダウン 金型 SKD	10 12	MFH Micro ø8 ~ ø16 ap= 0.5mm, fz= 0.5mm/t		
切削抵抗重視 小物 FCD/SCM 半導体関連 SUS	20 25	MFH Mini ø16 ~ ø50 ap= 0.5mm, fz= 0.8mm/t		
刃先強度重視 プレート SS400 フレーム FCD/FC	50 63	MFH Harrier ø25 ~ ø160 ap= 1.0mm, fz= 1.0mm/t		
ポケット加工 側面品位重視 油圧部品 SUS316 鋳鉄ケース SC450	25	MFH Boost ø22 ~ ø80 ap= 1.0 ~ 2.5mm (Max), fz= 0.4mm/t		

MFH Mini

両面4コーナ仕様で
経済的



MFH Boost

「高送り」×「高切込み」
多彩な加工で活躍



Movie

MFH Harrier

加工に合わせて
選べる4種のチップ



お申し込みは裏面にご記入ください。

生産性向上応援

キャンペーン2023

お申込み期限 9月30日まで

特典

(お申込み上限 1社5口まで)

5本購入で、1本進呈! K-Series

高性能 新フラットドリル

KDZ



カタログ (PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

Point

独自の最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」を実現



高性能 新フラットドリル

KDZ-HP

切れ味重視タイプ

NEW

K-series
Let your potential shine

Point

京セラ独自技術のコーティング MEGACOAT® HARD EX で
「長寿命」「高品位」「安定加工」を実現

ソリッドツールの新たな領域に挑戦!

新 PVD コーティング

高硬度材加工用 (微細加工)
ソリッドボールエンドミル

2KMB



カタログ (PDF)
はこちら



製品動画は
こちら



標準
計17型番
R0.05 - R3.0



ロングネック
計166型番
R0.05 - R3.0



Point

高能率・コストのバランスを追求
汎用性に優れた超硬ソリッドドリル

高能率 超硬コーティング
ソリッドドリル

KDA



カタログ (PDF)
はこちら



製品動画は
こちら



お申し込みは裏面にご記入ください。

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。



CO₂ 排出量を Web でかんたん試算

環境対応
提案型

Web サイトオープン

2050年カーボンニュートラル実現に向けモノづくりのあらゆる工程においてCO₂排出量削減へ取り組みが進んでいます。京セラでは、独自の計算方法を活用しお客様の切削加工における環境負荷低減を提案してまいります。

CO₂ 排出量
シミュレーション

かんたん
レポート作成

サイトから
お問い合わせ



2つのサイトは、京セラ工具 WEB サイト
TOP ページよりアクセスできます。
<https://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html>



CO₂ 排出量の見える化、効果試算に活用いただける2つの新 Web サイト

EASY TOOL GUIDE EX for MFH

工具単位で
CO₂ 削減

1. 加工条件を入力

マシンサイズ、被削材、加工内容、カット径など

2. 条件に適したMFHをかんたん検索

おすすめのMFHの選定と製品情報を製品入手

3. 加工効率 / CO₂ 排出量算出

ご使用工具との加工効率やCO₂排出量の比較結果も算出
レポート形式でダウンロード

従来工具 → MFHにより、さらなる
環境負荷低減・高能率化をご提案

サイトはこちら



切削ラインCO₂ 排出量 シミュレーション

ライン単位で
CO₂ 削減

京セラ独自の試算方法を活用し、切削ラインごとの
CO₂排出量がシミュレーション可能

設備仕様 + サイクル
タイム → CO₂ 試算



サイトはこちら



京セラ工具 CO₂ 検索



～京セラ工具の最新情報がここに～

京セラ工具公式アプリ

各アプリストアにて **京セラ 工具** 🔍 検索



京セラ工具 LINE 公式アカウント

右の二次元コードもしくは、[@kyoceratool]

友だち追加は
こちら



[MFH]は京セラの登録商標です
TWITTER, TWEET, RETWEETおよびTwitterのロゴは、Twitter, Incまたはその関連会社の登録商標です

切削工具に関する技術的なご相談は (携帯からもご利用できます)

京セラ
カスタマーサポートセンター **0120-39-6369**

FAX: 075-602-0335 MAIL: tool.support@kyocera.jp

●受付時間 9:00～12:00 / 13:00～17:00 ●土曜・日曜・祝日・会社休日は受付していません
※個人情報の利用…お問い合わせの回答やサービス向上、情報提供に使用いたします。
※お問い合わせの際は、番号をお間違えないようお願い申し上げます。

京セラ株式会社
機械工具事業本部

〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地
TEL:075-604-3651 FAX:075-604-3472
<https://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html>



当カタログに記載の情報は2023年4月時点のものです。
当カタログについては、無断複製・転記することを禁じます。
© 2023 KYOCERA Corporation