

THE NEW VALUE FRONTIER



Multi-Carb
仕上げ加工用
多刃仕様 エンドミル

MULTI Carb
HIGH PERFORMANCE FINISHING END MILLS



<https://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/>

お客様テスト結果

航空宇宙関連会社において加工コストを約 78%削減、加工時間を年間 27 日分削減することに成功しました！

	SGS Multi-Carb	他社品 7 枚刃
外径 (inch)	.750	.750
切削速度	295 sfm	220 sfm
送り	40.5 ipm	19.9 ipm
ae (inch)	.090	.090
ap (inch)	.5300	.2650
加工時間	10.67分	43.34分
切りくず排出量	1.93 inch ³	0.48 inch ³

1inch : 25.4mm

Multi-Carb は、縦切込みと送りをそれぞれ 2 倍にアップした加工が可能
これにより、切りくず排出量が4倍となり、加工時間を従来の4分の1に短縮しました

他社品の加工数は 4 個のみでしたが、Multi-Carb は 25 個加工可能で、6 倍の工具寿命を達成。その結果、航空宇宙関連会社において加工コストを約 78%削減、加工時間を年間で 27 日分 (650 時間) 削減でき、お客様の生産性向上に貢献しました

(ユーザー様の評価による)

SGS 工具で実現したこと

加工時間 / 個 削減: **32.67 分**

年間加工数 / 年 増加: **1,200**

短縮時間 / 年: **653.4 時間**

マシンチャージ / 時: **\$140.00**

マシンコスト / 年: **\$91,481.65**

工具寿命: **21 個 寿命向上**

工具費 / 個: **\$31.17**

工具費 / 年: **\$39,300**



特長 FEATURES & BENEFITS

Multi-Carb は、仕上げ面と精度が厳しい仕上げ加工において、高送りで安定加工を実現する多刃仕様設計です。

多刃設計により、スムーズな加工が可能。工具寿命の向上や高い生産性、高品位な加工を実現します。

- 7/9/11 枚刃仕様（加工径による）
- ねじれ角：35°
- 多刃仕様で高送り加工が可能、安定性も向上
- 奇数刃で、切れ刃の入り際や抜け際の共振振動を抑制
- 大きな芯厚で高剛性、たわみを抑制
- 難削材に適した形状で、優れた仕上げ面を実現
- 信頼性と安定性能を有する超硬母材
- 高温特性に優れた Ti-NAMITE-A



Ti-NAMITE-X は、中～高硬度材（40～65HRC）やチタン合金などの幅広い被削材で、優れた結果が出ています

コーティング層は、ナノコンポジット粒子構造を採用
断続加工に必要な高い強度を持ち、優れた耐摩耗性を実現

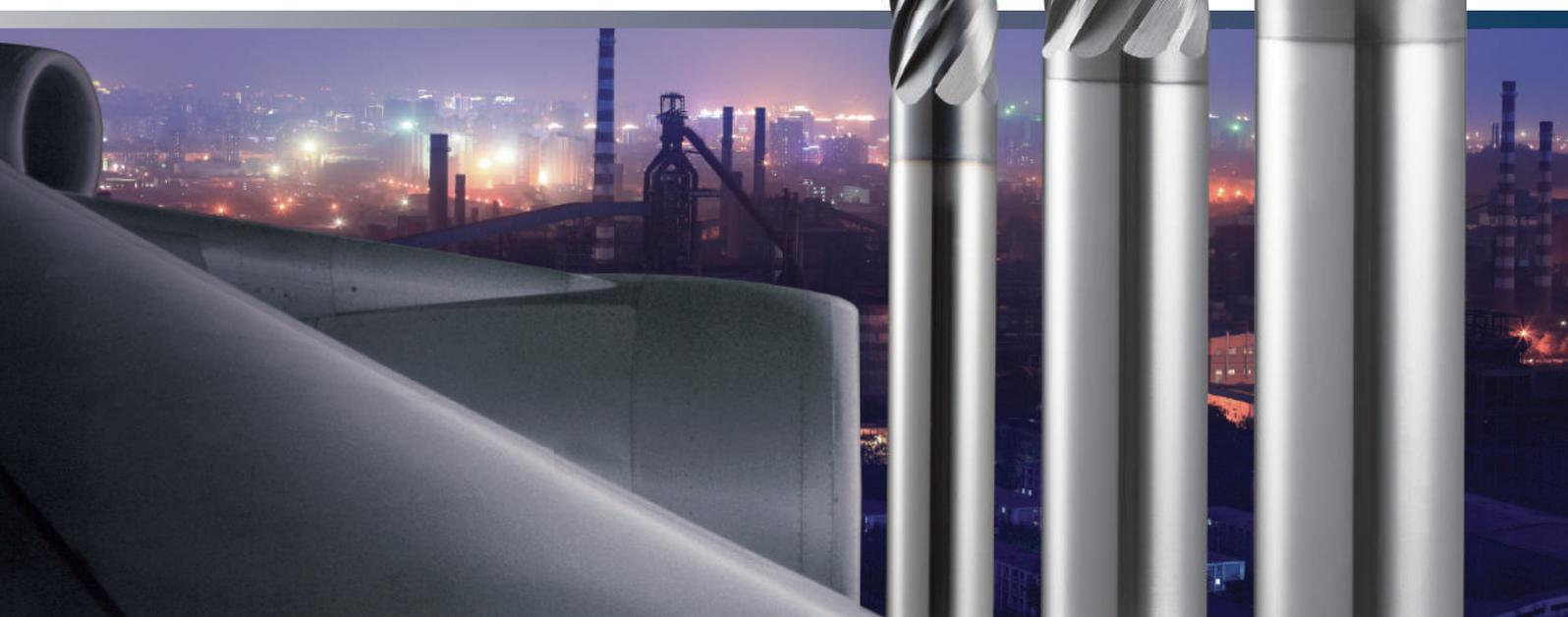
Ti-NAMITE-X は、高速加工や仕上げ加工で高い切りくず排出量が可能
幅広い加工用途で高能率加工を実現

硬度 (HV): 3,600

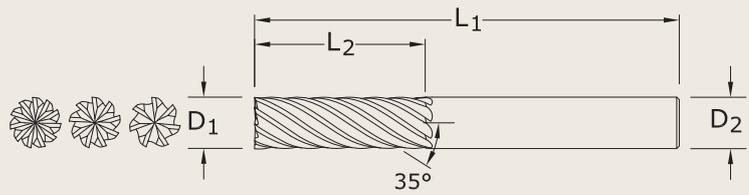
酸化開始温度：1,150℃

摩擦係数：0.45

膜厚：1-4 μm（加工径による）



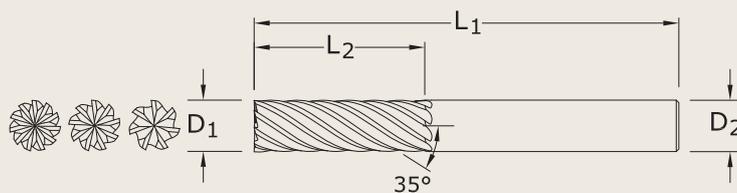
外径	公差 (inch)	
	D ₁	D ₂
3/16 - 1	+0.0000 / -0.0020	h6



Series 66
(インチ仕様)

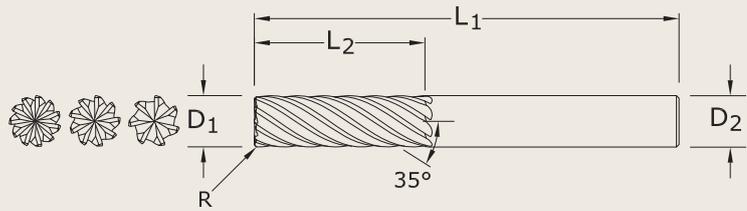
外径 D ₁	刃長 L ₂	全長 L ₁	シャンク径 D ₂	刃数	Ti-NAMITE-X EDP No.
3/16	5/8	2	3/16	7	36620
1/4	3/4	2-1/2	1/4	7	36621
3/8	1	3	3/8	7	36622
1/2	1-1/4	3	1/2	9	36623
5/8	1-5/8	3-1/2	5/8	9	36624
3/4	1-5/8	4	3/4	11	36625
1	2	6	1	11	36626

外径	公差 (mm)	
	D ₁	D ₂
6 - 25	+0,000 / -0,050	h6

Series 66M
(ミリ仕様)

外径 D ₁	刃長 L ₂	全長 L ₁	シャンク径 D ₂	刃数	Ti-NAMITE-X EDP No.
6	19	63	6	7	46620
8	20	63	8	7	46621
10	22	75	10	7	46622
12	26	83	12	9	46623
16	32	92	16	9	46624
20	38	104	20	11	46625
25	38	104	25	11	46626

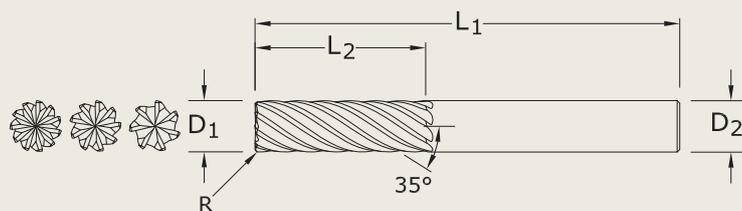
	公差 (inch)	
外径	D ₁	D ₂
3/16 - 1	+0.0000 / -0.0020	h6
	コーナR公差 (inch)	
	R = +0.000 / -0.002	



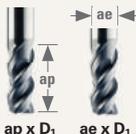
Series 66CR
(インチ仕様)

外径 D ₁	刃長 L ₂	全長 L ₁	シャンク径 D ₂	コーナR R	刃数	Ti-NAMITE-X EDP No.
3/16	5/8	2	3/16	.010	7	36627
1/4	3/4	2-1/2	1/4	.015	7	36628
3/8	1	3	3/8	.015	7	36629
1/2	1-1/4	3	1/2	.030	9	36630
1/2	1-1/4	3	1/2	.090	9	36631
1/2	1-1/4	3	1/2	.120	9	36632
5/8	1-5/8	3-1/2	5/8	.030	9	36633
5/8	1-5/8	3-1/2	5/8	.090	9	36634
5/8	1-5/8	3-1/2	5/8	.120	9	36635
3/4	1-5/8	4	3/4	.030	11	36636
3/4	1-5/8	4	3/4	.090	11	36637
3/4	1-5/8	4	3/4	.120	11	36638
1	2	6	1	.030	11	36639
1	2	6	1	.090	11	36640
1	2	6	1	.120	11	36641

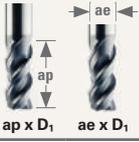
外径	公差 (mm)	
	D ₁	D ₂
6 - 25	+0,000 / -0,050	h6
コーナーR公差 (mm)		
R = +0,000 / -0,050		

Series 66MCR
(ミリ仕様)

外径 D ₁	刃長 L ₂	全長 L ₁	シャンク径 D ₂	コーナー R	刃数	Ti-NAMITE-X EDP No.
6	19	63	6	0.5	7	46627
6	19	63	6	1.0	7	46628
8	20	63	8	0.5	7	46629
8	20	63	8	1.0	7	46630
8	20	63	8	1.5	7	46631
10	22	75	10	0.5	7	46632
10	22	75	10	1.0	7	46633
10	22	75	10	1.5	7	46634
10	22	75	10	2.0	7	46635
12	26	83	12	1.0	9	46636
12	26	83	12	1.5	9	46637
12	26	83	12	2.0	9	46638
12	26	83	12	2.5	9	46639
12	26	83	12	3.0	9	46640
16	32	92	16	1.0	9	46641
16	32	92	16	1.5	9	46642
16	32	92	16	2.0	9	46643
16	32	92	16	2.5	9	46644
16	32	92	16	3.0	9	46645
16	32	92	16	4.0	9	46646
20	38	104	20	1.0	11	46647
20	38	104	20	1.5	11	46648
20	38	104	20	2.0	11	46649
20	38	104	20	2.5	11	46650
20	38	104	20	3.0	11	46651
20	38	104	20	4.0	11	46652
20	38	104	20	5.0	11	46653
25	38	104	25	1.0	11	46654
25	38	104	25	1.5	11	46655
25	38	104	25	2.0	11	46656
25	38	104	25	2.5	11	46657
25	38	104	25	3.0	11	46658
25	38	104	25	4.0	11	46659
25	38	104	25	5.0	11	46660

プリネル 硬度	Series 66, 66CR インチ仕様			Vc (SFM)	外径 (inch)								
		ap x D ₁	ae x D ₁		3/16	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	1		
≤ 175	炭素鋼 S45C SUM21	肩加工 	1	≤ 0.05	720	min ⁻¹	14669	11002	7334	5501	4401	3667	2750
					(576-864)	fz	0.0009	0.0012	0.0022	0.0030	0.0033	0.0036	0.0042
					Vf (IPM)	92	92	113	149	131	145	127	
		仕上げ加工 	2	≤ 0.02	864	min ⁻¹	17603	13202	8801	6601	5281	4401	3300
					(691-1037)	fz	0.0007	0.0010	0.0018	0.0024	0.0026	0.0029	0.0034
					Vf (IPM)	89	89	108	143	125	139	122	
≤ 275	合金鋼 SCM420 SNCM420	肩加工 	1	≤ 0.05	530	min ⁻¹	10798	8098	5399	4049	3239	2699	2025
					(424-636)	fz	0.0006	0.0009	0.0017	0.0023	0.0026	0.0028	0.0032
					Vf (IPM)	45	51	64	84	76	83	71	
		仕上げ加工 	2	≤ 0.02	636	min ⁻¹	12957	9718	6479	4859	3887	3239	2430
					(509-763)	fz	0.0005	0.0007	0.0014	0.0018	0.0021	0.0022	0.0026
					Vf (IPM)	44	49	62	80	73	80	68	
≤ 375	工具鋼 SKD11 SKD61	肩加工 	1	≤ 0.05	290	min ⁻¹	5908	4431	2954	2216	1772	1477	1108
					(232-348)	fz	0.0004	0.0006	0.0012	0.0016	0.0018	0.0019	0.0022
					Vf (IPM)	17	19	25	32	29	31	27	
		仕上げ加工 	2	≤ 0.02	348	min ⁻¹	7090	5317	3545	2659	2127	1772	1329
					(278-418)	fz	0.0003	0.0005	0.0010	0.0013	0.0014	0.0015	0.0018
					Vf (IPM)	16	18	24	31	28	30	26	
≤ 260	鋳鉄 (低・中合金) FC, FCD	肩加工 	1	≤ 0.05	525	min ⁻¹	10696	8022	5348	4011	3209	2674	2006
					(420-630)	fz	0.0008	0.0012	0.0022	0.0030	0.0033	0.0036	0.0042
					Vf (IPM)	60	67	82	108	95	106	93	
		仕上げ加工 	2	≤ 0.02	630	min ⁻¹	12835	9626	6418	4813	3851	3209	2407
					(504-756)	fz	0.0006	0.0010	0.0018	0.0024	0.0026	0.0029	0.0034
					Vf (IPM)	58	65	79	104	91	102	89	
> 260 ≤ 320	鋳鉄 (高合金) FC, FCD	肩加工 	1	≤ 0.05	300	min ⁻¹	6112	4584	3056	2292	1834	1528	1146
					(240-360)	fz	0.0002	0.0003	0.0006	0.0008	0.0008	0.0009	0.0011
					Vf (IPM)	9	10	12	16	14	15	13	
		仕上げ加工 	2	≤ 0.02	360	min ⁻¹	7334	5501	3667	2750	2200	1834	1375
					(288-432)	fz	0.0001	0.0002	0.0005	0.0006	0.0007	0.0007	0.0008
					Vf (IPM)	5	9	12	15	13	15	13	
≤ 185	ステンレス鋼 (快削) SUS303 SUS420F	肩加工 	1	≤ 0.05	560	min ⁻¹	11409	8557	5705	4278	3423	2852	2139
					(448-672)	fz	0.0006	0.0009	0.0017	0.0023	0.0026	0.0028	0.0032
					Vf (IPM)	48	54	68	89	80	88	75	
		仕上げ加工 	2	≤ 0.02	672	min ⁻¹	13691	10268	6845	5134	4107	3423	2567
					(538-806)	fz	0.0005	0.0007	0.0014	0.0018	0.0021	0.0022	0.0026
					Vf (IPM)	46	52	65	85	77	84	72	

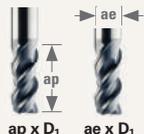
(次ページへ続く)

プリネル 硬度	Series 66, 66CR インチ仕様			Vc (SFM)	外径 (inch)								
					3/16	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	1		
≤ 185	ステンレス鋼 (オーステナイト系) SUS304 SUS316	肩加工 	1	≤ 0.05	385	min ⁻¹	7844	5883	3922	2941	2353	1961	1471
					(308-462)	fz	0.0005	0.0007	0.0014	0.0018	0.0020	0.0022	0.0026
					Vf (IPM)	27	29	38	48	42	47	42	
		仕上げ加工 	2	≤ 0.02	462	min ⁻¹	9412	7059	4706	3530	2824	2353	1765
					(370-554)	fz	0.0004	0.0006	0.0011	0.0014	0.0016	0.0018	0.0021
					Vf (IPM)	26	28	37	46	41	46	40	
≤ 325	ステンレス鋼 (析出硬化系) SUS630	肩加工 	1	≤ 0.05	355	min ⁻¹	7233	5424	3616	2712	2170	1808	1356
					(284-426)	fz	0.0005	0.0007	0.0014	0.0018	0.0020	0.0022	0.0026
					Vf (IPM)	25	27	35	44	39	44	39	
		仕上げ加工 	2	≤ 0.02	426	min ⁻¹	8679	6509	4340	3255	2604	2170	1627
					(341-511)	fz	0.0004	0.0006	0.0011	0.0014	0.0016	0.0018	0.0021
					Vf (IPM)	24	26	34	42	37	42	37	
≤ 300	超耐熱合金 (ニッケル, コバルト基) インコネル625	肩加工 	1	≤ 0.05	105	min ⁻¹	2139	1604	1070	802	642	535	401
					(84-126)	fz	0.0005	0.0007	0.0014	0.0018	0.0020	0.0022	0.0026
					Vf (IPM)	7.5	7.9	10.5	13.0	11.6	12.9	11.5	
		仕上げ加工 	2	≤ 0.02	126	min ⁻¹	2567	1925	1284	963	770	642	481
					(101-151)	fz	0.0004	0.0006	0.0011	0.0014	0.0016	0.0018	0.0021
					Vf (IPM)	7.2	7.5	10.1	12.5	11.1	12.4	11.0	
> 300	超耐熱合金 (ニッケル, コバルト基) インコネル718	肩加工 	1	≤ 0.05	85	min ⁻¹	1732	1299	866	649	520	433	325
					(68-102)	fz	0.0003	0.0005	0.0009	0.0012	0.0014	0.0015	0.0017
					Vf (IPM)	3.9	4.5	5.6	7.0	6.4	7.1	6.1	
		仕上げ加工 	2	≤ 0.02	102	min ⁻¹	2078	1559	1039	779	623	520	390
					(82-122)	fz	0.0002	0.0004	0.0007	0.0010	0.0011	0.0012	0.0014
					Vf (IPM)	2.9	4.3	5.4	6.7	6.1	6.9	5.8	
≤ 350	チタン合金 Ti-6Al-4V	肩加工 	1	≤ 0.05	390	min ⁻¹	7946	5959	3973	2980	2384	1986	1490
					(312-468)	fz	0.0005	0.0008	0.0015	0.0021	0.0023	0.0025	0.0029
					Vf (IPM)	28	33	42	56	49	55	48	
		仕上げ加工 	2	≤ 0.02	468	min ⁻¹	9535	7151	4767	3576	2860	2384	1788
					(374-562)	fz	0.0004	0.0006	0.0012	0.0017	0.0018	0.0020	0.0023
					Vf (IPM)	27	32	40	54	47	52	46	
> 350 ≤ 450	チタン合金 (難削) Ti-10Al-2Fe-3Al	肩加工 	1	≤ 0.05	140	min ⁻¹	2852	2139	1426	1070	856	713	535
					(112-168)	fz	0.0005	0.0008	0.0015	0.0021	0.0023	0.0025	0.0029
					Vf (IPM)	10	12	15	20	18	20	17	
		仕上げ加工 	2	≤ 0.02	168	min ⁻¹	3423	2567	1711	1284	1027	856	642
					(134-202)	fz	0.0004	0.0006	0.0012	0.0017	0.0018	0.0020	0.0023
					Vf (IPM)	10	12	14	19	17	19	16	

*最大推奨加工深さを示しています

*上記表より高硬度な被削材を加工する場合は切削速度と送りを下げてください

*上記表は理想的な加工環境時の推奨切削条件です。マシン剛性が低い場合や不安定な加工環境下の場合、切削速度と送りを下げて調整ください



プリネル 硬度	Series 66M, 66MCR ミリ仕様	加工 種別	ap x D ₁	ae x D ₁	Vc (m/min)	外径 (mm)							
						6	8	10	12	16	20	25	
≤ 175	炭素鋼 S45C SUM21	肩加工	1	≤ 0.05	219	min ⁻¹	11609	8707	6965	5804	4353	3483	2786
					(175-263)	fz	0.029	0.047	0.059	0.072	0.084	0.096	0.105
					Vf (mm/min)	2357	2864	2877	3761	3291	3678	3218	
		仕上げ加工	2	≤ 0.02	263	min ⁻¹	13931	10448	8358	6965	5224	4179	3343
					(210-315)	fz	0.023	0.038	0.047	0.058	0.067	0.077	0.084
					Vf (mm/min)	2262	2750	2762	3611	3159	3531	3089	
≤ 275	合金鋼 SCM420 SNM420	肩加工	1	≤ 0.05	162	min ⁻¹	8587	6441	5152	4294	3220	2576	2061
					(130-194)	fz	0.022	0.036	0.045	0.055	0.067	0.075	0.080
					Vf (mm/min)	1322	1623	1623	2125	1942	2125	1814	
		仕上げ加工	2	≤ 0.02	194	min ⁻¹	10305	7729	6183	5152	3864	3091	2473
					(156-233)	fz	0.018	0.029	0.036	0.044	0.054	0.060	0.064
					Vf (mm/min)	1270	1558	1558	2040	1864	2040	1741	
≤ 375	工具鋼 SKD11 SKD61	肩加工	1	≤ 0.05	88	min ⁻¹	4665	3499	2799	2332	1749	1399	1120
					(70-106)	fz	0.022	0.036	0.045	0.055	0.067	0.075	0.080
					Vf (mm/min)	718	882	882	1155	1055	1155	985	
		仕上げ加工	2	≤ 0.02	106	min ⁻¹	5598	4198	3359	2799	2099	1679	1343
					(84-127)	fz	0.018	0.029	0.036	0.044	0.054	0.060	0.064
					Vf (mm/min)	690	846	846	1108	1013	1108	946	
≤ 260	鑄鉄 (低・中合金) FC, FCD	肩加工	1	≤ 0.05	160	min ⁻¹	8481	6361	5089	4241	3181	2544	2036
					(128-192)	fz	0.029	0.047	0.059	0.072	0.084	0.096	0.105
					Vf (mm/min)	1722	2093	2102	2748	2404	2687	2351	
		仕上げ加工	2	≤ 0.02	192	min ⁻¹	10178	7633	6107	5089	3817	3053	2443
					(154-230)	fz	0.023	0.038	0.047	0.058	0.067	0.077	0.084
					Vf (mm/min)	1653	2009	2018	2638	2308	2579	2257	
> 260 ≤ 320	鑄鉄 (高合金) FC, FCD	肩加工	1	≤ 0.05	91	min ⁻¹	4824	3618	2894	2412	1809	1447	1158
					(73-109)	fz	0.007	0.012	0.015	0.018	0.021	0.024	0.027
					Vf (mm/min)	240	309	308	397	347	376	340	
		仕上げ加工	2	≤ 0.02	109	min ⁻¹	5789	4341	3473	2894	2171	1737	1389
					(87-131)	fz	0.006	0.010	0.012	0.015	0.017	0.019	0.021
					Vf (mm/min)	230	297	296	381	333	361	326	
≤ 185	ステンレス鋼 (快削) SUS303 SUS420F	肩加工	1	≤ 0.05	171	min ⁻¹	9064	6798	5439	4532	3399	2719	2175
					(137-205)	fz	0.022	0.036	0.045	0.055	0.067	0.075	0.080
					Vf (mm/min)	1396	1713	1713	2243	2050	2243	1914	
		仕上げ加工	2	≤ 0.02	205	min ⁻¹	10877	8158	6526	5439	4079	3263	2611
					(164-246)	fz	0.018	0.029	0.036	0.044	0.054	0.060	0.064
					Vf (mm/min)	1340	1645	1645	2154	1968	2154	1838	

(次ページへ続く)

プリネル 硬度	Series 66M, 66MCR ミリ仕様	ap x D ₁ ae x D ₁		Vc (m/min)	外径 (mm)								
		6	8		10	12	16	20	25				
≤ 185	ステンレス鋼 (オーステナイト系) SUS304 SUS316	肩加工 	1	≤ 0.05	117	min ⁻¹	6202	4651	3721	3101	2326	1861	1488
					(94-140)	fz	0.022	0.036	0.045	0.055	0.067	0.075	0.080
					Vf (mm/min)	955	1172	1172	1535	1402	1535	1310	
		仕上げ加工 	2	≤ 0.02	140	min ⁻¹	7442	5582	4465	3721	2791	2233	1786
					(112-168)	fz	0.018	0.029	0.036	0.044	0.054	0.060	0.064
					Vf (mm/min)	917	1125	1125	1474	1346	1474	1257	
≤ 325	ステンレス鋼 (析出硬化系) SUS630	肩加工 	1	≤ 0.05	108	min ⁻¹	5725	4294	3435	2862	2147	1717	1374
					(86-130)	fz	0.017	0.030	0.037	0.043	0.051	0.059	0.065
					Vf (mm/min)	681	902	890	1108	985	1115	982	
		仕上げ加工 	2	≤ 0.02	130	min ⁻¹	6870	5152	4122	3435	2576	2061	1649
					(104-156)	fz	0.014	0.024	0.030	0.034	0.041	0.047	0.052
					Vf (mm/min)	654	866	854	1063	946	1070	943	
≤ 300	超耐熱合金 (ニッケル, コバルト基) インコネル625	肩加工 	1	≤ 0.05	32	min ⁻¹	1696	1272	1018	848	636	509	407
					(26-38)	fz	0.017	0.030	0.037	0.043	0.051	0.059	0.065
					Vf (mm/min)	202	267	214	328	292	330	291	
		仕上げ加工 	2	≤ 0.02	38	min ⁻¹	2036	1527	1221	1018	763	611	489
					(31-46)	fz	0.014	0.024	0.030	0.034	0.041	0.047	0.052
					Vf (mm/min)	194	256	253	315	280	317	279	
> 300	超耐熱合金 (ニッケル, コバルト基) インコネル718	肩加工 	1	≤ 0.05	26	min ⁻¹	1378	1034	827	689	517	413	331
					(21-31)	fz	0.012	0.020	0.025	0.030	0.035	0.039	0.044
					Vf (mm/min)	113	143	142	184	162	176	159	
		仕上げ加工 	2	≤ 0.02	31	min ⁻¹	1654	1240	992	827	620	496	397
					(25-37)	fz	0.009	0.016	0.020	0.024	0.028	0.031	0.035
					Vf (mm/min)	108	138	137	177	155	169	153	
≤ 350	チタン合金 Ti-6Al-4V	肩加工 	1	≤ 0.05	119	min ⁻¹	6308	4731	3785	3154	2365	1892	1514
					(95-143)	fz	0.019	0.032	0.040	0.050	0.059	0.067	0.073
					Vf (mm/min)	839	1060	1060	1419	1256	1395	1216	
		仕上げ加工 	2	≤ 0.02	143	min ⁻¹	7570	5677	4542	3785	2839	2271	1817
					(114-171)	fz	0.015	0.026	0.032	0.040	0.047	0.054	0.058
					Vf (mm/min)	805	1017	1017	1363	1206	1339	1167	
> 350 ≤ 450	チタン合金 (難削) Ti-10Al-2Fe-3Al	肩加工 	1	≤ 0.05	43	min ⁻¹	2279	1710	1368	1140	855	684	547
					(34-52)	fz	0.019	0.032	0.040	0.050	0.059	0.067	0.073
					Vf (mm/min)	303	383	383	513	454	504	439	
		仕上げ加工 	2	≤ 0.02	52	min ⁻¹	2735	2051	1641	1368	1026	821	656
					(41-62)	fz	0.015	0.026	0.032	0.040	0.047	0.054	0.058
					Vf (mm/min)	291	368	368	492	436	484	422	

*最大推奨加工深さを示しています

*上記表より高硬度な被削材を加工する場合は切削速度と送りを下げてください

*上記表は理想的な加工環境時の推奨切削条件です。マシン剛性が低い場合や不安定な加工環境下の場合は、切削速度と送りを下げて調整ください

世界中のお客様にソリューションを提供

京セラSGSプレジジョンツールズは、航空宇宙業界や金属加工業界、自動車業界における超硬ソリッドツール技術をリードするISO認定取得企業です。

米国と英国に製造拠点をもち、営業拠点・販売代理店からなるグローバル・ネットワークにより、世界60カ国以上で販売しています。

超硬ソリッドツール技術のリーダーとして

Z-Carb、S-Carb、V-Carb、Hi-PerCarb、Multi-Carbなどのブランドで、機械加工および金属加工業界において、高性能ツールを提供しています。

世界で最も先進的な切削技術をオハイオ州北東部の製造工場で創出してきたことを私たちは誇りに思います。SGSの高性能エンドミル、ドリルおよびルータは、世界中の生産性を高め、コスト削減に寄与しております。

お客様の期待を超えるために

弊社の大規模な研究開発施設に加えて、製造、供給面、製品価値において価値ある製品ラインとサービスを提供します。

- パラツキの少ない常に安定した性能を提供
- 材料から完成まで、徹底した品質管理体制
- 評価試験と厳格な品質管理に特化した冶金研究所
- ISO認定品質
- 京セラSGSプレジジョンツールズ独自の形状によって、厳しい条件下でも工具寿命の向上やびり抑制、加工時間の短縮、品質向上を実現
- 過酷な加工環境でも高品位な製品加工に寄与
- ツーリングサービスを提供する専門部門
- 経験豊富なセールスエンジニアがお客様の加工環境に最適な工具を提案
- 専任の多言語サービス担当者

営業所

東京営業所

〒140-8810 東京都品川区東品川3-32-42
電話：03-6364-5537(代表) FAX：03-6364-5539

東北営業所

〒980-0021 宮城県仙台市青葉区中央3-2-1
(青葉通プラザ6F)
電話：022-223-7223(代表) FAX：022-223-6812

長岡営業所

〒940-0066 新潟県長岡市東坂之上町2-1-1
(三井生命長岡ビル9F)
電話：0258-31-2105(代表) FAX：0258-31-2106

高崎営業所

〒370-0841 群馬県高崎市栄町4-11
(原地所第2ビル2F)
電話：027-323-7181(代表) FAX：027-327-5464

宇都宮営業所

〒320-0811 栃木県宇都宮市大通一丁目4番22号
(MSC第2ビル8F)
電話：028-621-4270(代表) FAX：028-621-4271

埼玉桶川営業所

〒363-0008 埼玉県桶川市坂田1715-1
電話：048-778-1888(代表) FAX：048-778-1889

厚木営業所

〒243-0014 神奈川県厚木市旭町1-8-6
(パストラルビル4F)
電話：046-227-6186(代表) FAX：046-226-5552

松本営業所

〒390-0815 長野県松本市深志2-5-26
(松本第一ビル7F)
電話：0263-36-2435(代表) FAX：0263-38-0531

名古屋営業所

〒461-0004 名古屋市東区葵3丁目15番31号
(千種ニュータワービル12F)
電話：052-936-6506(代表) FAX：052-936-6510

浜松営業所

〒430-0935 静岡県浜松市中区伝馬町311番14
(浜松てんまビル4F)
電話：053-453-6777(代表) FAX：053-453-5123

三河営業所

〒446-0057 愛知県安城市三河安城東町1-6-27
電話：0566-75-5761(代表) FAX：0566-76-0654

大阪営業所

〒532-0003 大阪市淀川区宮原3-3-31
(上村ニッセビル)
電話：06-6399-2407(代表) FAX：06-6399-2480

京都営業所

〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地
電話：075-604-3471 FAX：075-604-3472

金沢営業所

〒920-0852 石川県金沢市此花町7-8
(カーニープレイス金沢第二4F)
電話：076-264-1814(代表) FAX：076-264-1815

姫路営業所

〒670-0964 兵庫県姫路市豊沢町61
(朝日生命姫路南ビル5F)
電話：079-286-5200(代表) FAX：079-286-5220

岡山営業所

〒700-0826 岡山市北区磨屋町10-16
(あいおいニッセイ同和損保岡山ビル)
電話：086-233-2595(代表) FAX：086-232-5907

広島営業所

〒730-0016 広島市中区熾町13-11
(明治安田生命広島熾町ビル9F)
電話：082-227-6339(代表) FAX：082-228-6399

九州営業所

〒812-0013 福岡市博多区博多駅東2-10-35
(博多プライムイースト6F)
電話：092-472-6964(代表) FAX：092-472-6938

切削工具に関する技術的なご相談は (携帯・PHS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...お問合せの回答やサービス向上、情報提供に使用いたします

※お問合せの際は、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

http://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html