



# Cermet Switch

## プロモーション

仕上げを変える一手  
サーメット切替でコスト削減

サーメット  
(Cermet)  
||  
Ceramic × Metal

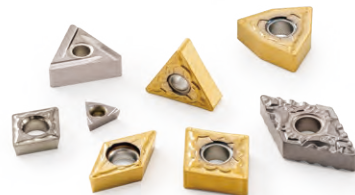
タングステン価格影響を受けにくい

特典

対象インサート  
**10** 個進呈

お申込み期限

2026年 **9月30日**



加工データを専用申込書に記載いただき、テスト実施。テスト結果良好・採用につき、特典を適用。(お申込み上限 1社5口まで)

対象商品

仕上げ加工用新材種

**CCX**

鋼加工用ハイブリッドサーメット

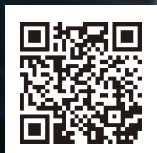
**PV720/PV730**

鋼加工用ハイブリッドサーメット

# PV720/ PV730



カタログ (PDF)  
はこちら



PV720動画は  
こちら



PV730動画は  
こちら

仕上げ加工用新材種

# CCX



カタログ (PDF)  
はこちら



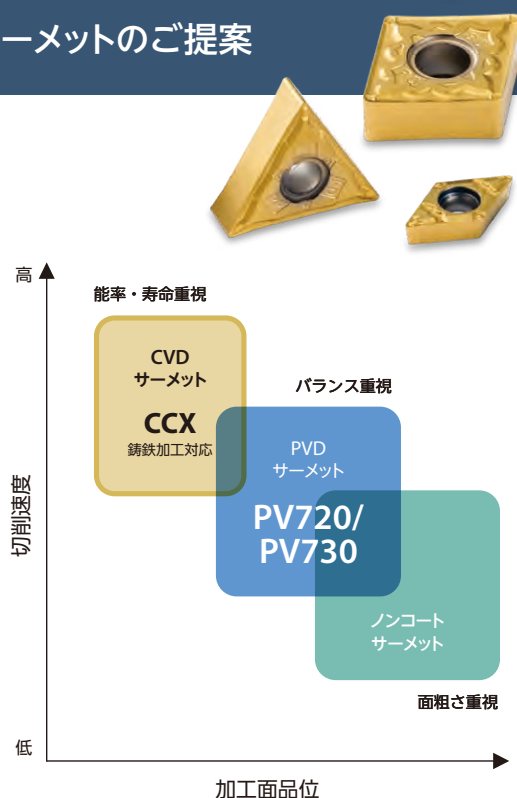
製品動画は  
こちら

超硬工具からの置き換えでコスト削減を実現する京セラサーメットのご提案

## 幅広い加工領域をカバー

高品位な仕上げ・安定加工・低コストを高次元で実現。

- 1 優れた仕上げ面品位**  
構成刃先の発生を抑制し、安定した高品位仕上げを実現
- 2 断続加工でも優れた安定性**  
高靱性材種「PV730」を採用し、欠損を抑えた安定加工を実現
- 3 優れたコストパフォーマンス**  
高効率かつ加工コスト低減に貢献

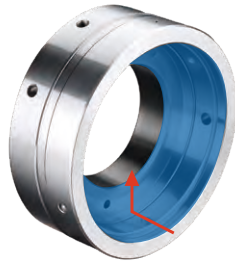


### 加工実例 1

#### ハブ 内径

**S45C**

Vc = 270 m/min  
ap = 0.2 mm  
f = 0.15 mm/rev  
Wet  
ZBMT13T304GF PV720



本画像は  
イメージ図です

寿命比較

**PV720**  
(PVDサーメット)

80個/コーナ

寿命

↑  
4倍

他社品  
(CVD超硬)

20個/コーナ

(ユーザー様の評価による)

### 加工実例 2

#### ギア 端面

**SCM**

Vc = 200 m/min  
ap = 1.0 mm  
f = 0.2 mm/rev  
Wet  
CNMG120404XF PV720



本画像は  
イメージ図です

寿命比較

**PV720**  
(PVDサーメット)

420個/コーナ

寿命

↑  
2.1倍

他社品  
(CVD超硬)

200個/コーナ

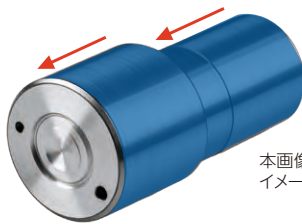
(ユーザー様の評価による)

### 加工実例 3

#### シャフト 外径

**S45C**

Vc = 150 m/min  
ap = 1.0 mm  
f = 0.2 mm/rev  
Wet  
DCMT11T308PP PV720



本画像は  
イメージ図です

寿命比較

**PV720**  
(PVDサーメット)

400個/コーナ

寿命

↑  
1.3倍

他社品  
(PVD超硬)

300個/コーナ

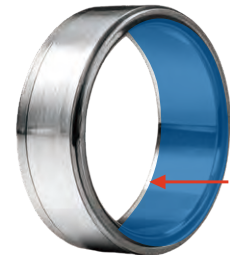
(ユーザー様の評価による)

### 加工実例 4

#### リング 内径

**S45C**

Vc = 130 m/min  
ap = 1.0 mm  
f = 0.15 mm/rev  
Wet  
TPMT110304HQ PV730



本画像は  
イメージ図です

寿命比較

**PV730**  
(PVDサーメット)

165個/コーナ

寿命

↑  
1.4倍

他社品  
(CVD超硬)

120個/コーナ

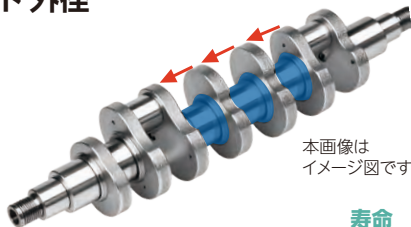
(ユーザー様の評価による)

### 加工実例 5

#### クランクシャフト 外径

**FCD700**

Vc = 180 m/min  
ap = 0.4 mm  
f = 0.3mm/rev  
Wet  
VNMG160412PQ CCX



本画像は  
イメージ図です

寿命比較

**CCX**  
(CVDサーメット)

250個/コーナ

寿命

↑  
1.7倍

他社品  
(CVD超硬)

150個/コーナ

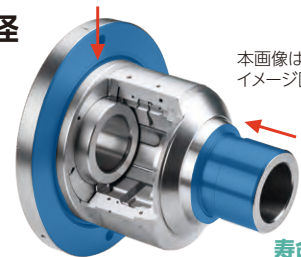
(ユーザー様の評価による)

### 加工実例 6

#### デフケース 端面・外径

**FCD550**

Vc = 210 m/min  
ap = 0.2 mm  
f = 0.2 mm/rev  
Wet  
VNMG160408PP CCX



本画像は  
イメージ図です

寿命比較

**CCX**  
(CVDサーメット)

250個/コーナ

寿命

↑  
1.3倍

他社品  
(CVD超硬)

200個/コーナ

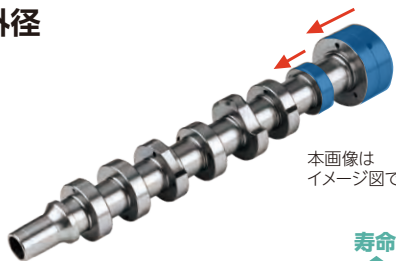
(ユーザー様の評価による)

### 加工実例 7

#### カムシャフト 外径

**FCD700**

Vc = 150 m/min  
ap = 0.2 mm  
f = 0.3mm/rev  
Wet  
VNMG160408 CCX



本画像は  
イメージ図です

寿命比較

**CCX**  
(CVDサーメット)

400個/コーナ

寿命

↑  
2倍

他社品  
(CVD超硬)

200個/コーナ

(ユーザー様の評価による)



- お申込みに際しては、下記の「♠」欄を記入の上、送付ください。  
京セラにて記載内容を確認の上、ご記入いただいたサンプル品をご提出いたします。但し、記載いただいた内容によっては、同キャンペーン対象外とし、別途、ご提案をさせていただきます
- サンプルを受け取られてから**3週間以内**に「◆」欄を記入の上、改めて送付をお願いいたします。
- 「♠」欄と「◆」欄は、それぞれ右のQRコードからもお申込みいただけます



お申込み日	♠	2026	年	月	日
貴社名	♠				
部署	♠	ご氏名		♠	
販売店名	♠	(ご担当者) ♠			

ワーク/設備						
製品名	♠	ワーク形状 ♠				
材質	♠					
硬度(HRC)	♠					
設備	♠					(メーカー: )
生産数(月産)	♠					個/月

加工内容	
区分	♠ <input type="checkbox"/> 他社超硬 ・ <input type="checkbox"/> 他社サーメット ・ <input type="checkbox"/> 京セラ超硬
課題(お困りごと)	♠ <input type="checkbox"/> 摩耗 ・ <input type="checkbox"/> 欠損 ・ <input type="checkbox"/> 加工精度 ・ <input type="checkbox"/> コスト ・ <input type="checkbox"/> 加工能率 ・ <input type="checkbox"/> 段取り時間 ・ <input type="checkbox"/> その他 ( ) ※複数可

	従来工具	京セラ
チップ型番(材種)	♠ ( )	◆ ( )
ホルダ型番	♠	◆
切削速度	♠ Vc = m/min	◆ Vc = m/min
切込み	♠ ap = mm	◆ ap = mm
送り	♠ f = mm/rev	◆ f = mm/rev
切削液	♠ 湿式 ・ 乾式	◆ 湿式 ・ 乾式
使用結果	♠ 工具寿命 個 (加工時間 )	◆ 工具寿命 個 (加工時間 )
	♠ 面品位 <input type="checkbox"/> 良好 ・ <input type="checkbox"/> NG	◆ 面品位 <input type="checkbox"/> 良好 ・ <input type="checkbox"/> NG
採用可否	◆ CCX/PV720/PV730を採用されますか? <input type="checkbox"/> YES ・ <input type="checkbox"/> NO	◆ ご進呈チップ型番(材種)をご記載ください
	◆ 理由は? ( )	

通信欄(ご注番等)
-----------

お客様からお預かりしました個人情報につきましては、弊社講習会の他、弊社グループが取り扱う、切削工具関連の各種製品・サービスに関連して使用させていただく場合があります。

京セラ使用欄	営業所名	担当者名
--------	------	------