

高圧クーラント対応ホルダ

JCT シリーズ

NEW

クーラント効果で優れた切りくず処理と寿命向上を実現

旋削、外径浅溝入れ、外径溝入れ・突切り、ねじ切りホルダをレパートリー

高圧対応ホースと継手で簡単接続

外部給油に対して、通常圧でも工具寿命と切りくず処理を向上

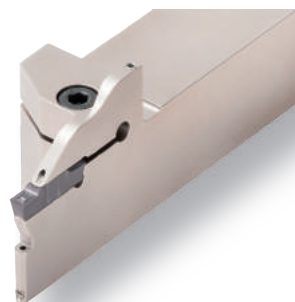
旋削
ダブルクランプ-JCT



浅溝入れ
KGBA-JCT



溝入れ・突切り
KGD-JCT



ねじ切り
KTN-JCT



高圧クーラント対応ホルダ

JCTシリーズ

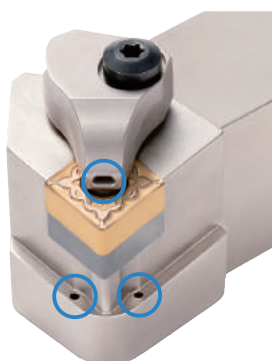
クーラント効果で優れた切りくず処理と工具寿命を向上

旋削、外径浅溝入れ、外径溝入れ・突切り、ねじ切りホルダをレパートリー

独自のクーラントホール設計

それぞれの加工内容に適した、独自のクーラント供給構造を実現

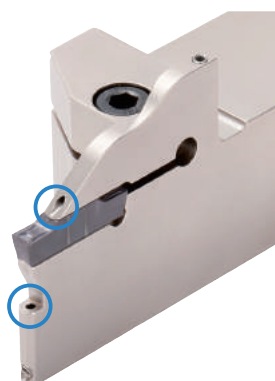
○：クーラントホール



旋削： P.3
ダブルクランプ-JCT



外径浅溝入れ： P.7
KGBA-JCT



外径溝入れ： P.11
KGD-JCT



ねじ切り： P.15
KTN-JCT

内部給油の効果

チップ刃先を直接狙ってクーラント供給

外部給油と比較して、工具寿命と切りくず処理性能が向上

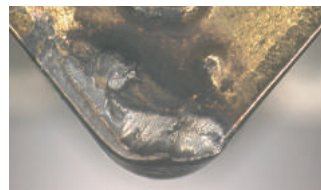
工具寿命の向上

耐摩耗性比較 (当社比較)

内部給油 (7MPa)



外部給油 (0.4MPa)



切削条件：Vc = 250 m/min, f = 0.3 mm/rev, ap = 2 mm, Wet
CNMG120408タイプ 被削材：SCM435
外径加工 42.2分加工後

切りくず処理性能の向上

切りくず処理比較 (当社比較)

内部給油 (7MPa)



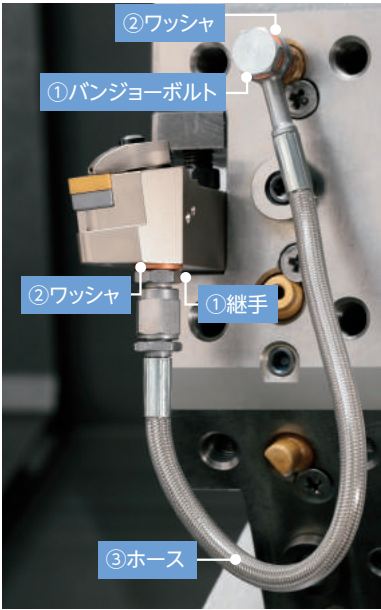
外部給油 (0.4MPa)



切削条件：Vc = 200 m/min, f = 0.05 mm/rev, ap = 0.5 mm, Wet
DNMG150408タイプ 被削材：SCM415 外径加工

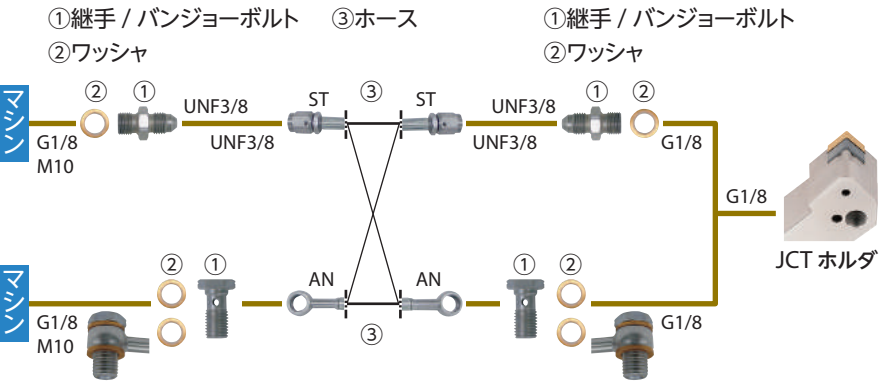
簡単接続

高圧対応ホースと継手で簡単に使用可能



- ・ 高圧ポンプユニットがなくても、通常圧で内部給油として使用が可能
- ・ バンジョーボルト(アングルホース用)もレパートリー多様なマシンに対応

<配管接続のイメージ>



配管部品

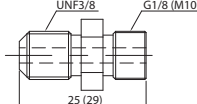
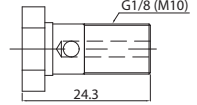
配管部品は標準でレパートリーしています(別売り)

マシン仕様や配管方法により、①②③をお選びください

①継手/バンジョーボルト×2個、②ワッシャ×2～4個、③ホース×1本

①継手 / バンジョーボルト

耐圧:～30MPa

形状		型番	在庫	ねじ規格	
				ホルダ・マシン接続側	
		J-G1/8-UNF3/8	●	G1/8	
		J-M10X1.5-UNF3/8	●	M10X1.5	
バンジョーボルト (アングルホース用)		BB-G1/8	●	G1/8	
		BB-M10X1.5	●	M10X1.5	

②ワッシャ

耐圧:～30MPa

形状	型番	在庫
	WS-10	●

※バンジョーボルトを使用の場合、ワッシャは2個必要です

③ホース

耐圧:～30MPa

形状	型番	在庫	ねじ規格		寸法(mm)
					L
ストレート/ストレート	HS-ST-ST-200	●	UNF3/8	UNF3/8	200
	HS-ST-ST-250	●			250
ストレート/アングル	HS-ST-AN-200	●	UNF3/8	(バンジョーボルト)	200
	HS-ST-AN-250	●			250
アングル/アングル	HS-AN-AN-200	●	(バンジョーボルト)	(バンジョーボルト)	200
	HS-AN-AN-250	●			250

注意事項

1. 本製品はマシンのドアが完全に閉まった状態で使用してください
2. 配管部品のおねじには必ずねじ用シール材を使用し、正しく接続されていることを確認してください
また、使用しないワーラント穴がある場合は、付属部品の埋め栓にねじ用シール材を使用し、装着してください
3. クーラントホースはしっかりと固定して使用してください
4. 銅ワッシャを使用しても若干の漏れは発生しますが、性能に影響はありません
5. ねじ規格が同じであれば、市販の配管部品も接続可能です。耐圧をご確認の上、使用してください
6. クーラント装置の定期的なフィルタ交換を推奨します

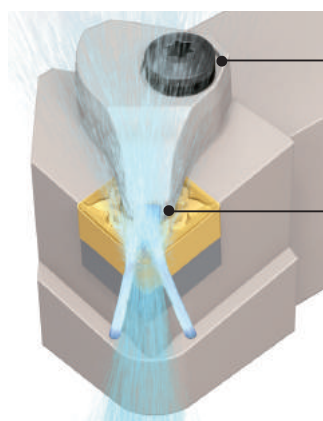
高圧クーラント対応 旋削ホルダ

ダブルクランプ-JCT

3方向からクーラント供給。高圧クーラント対応で、鋼・高硬度材・難削材など、幅広い被削材で切りくず処理性能と工具寿命の向上を実現

1 優れた切りくず処理性能

シミュレーション解析技術により、独自のクーラント供給構造を実現



ダブルクランプ構造

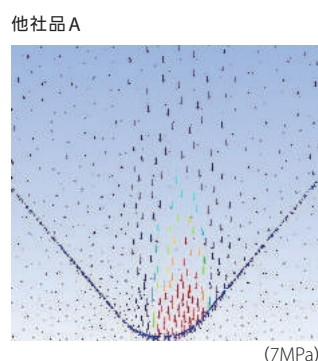
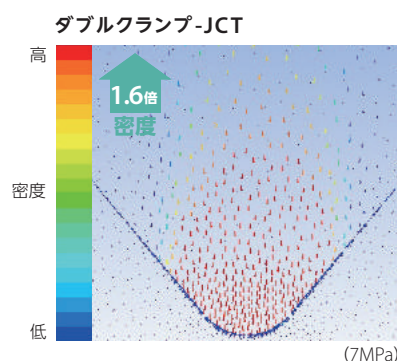
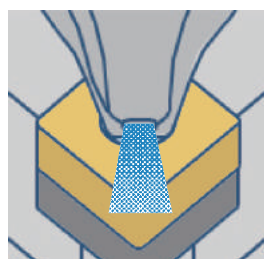
ワンアクションで容易な操作・強固なクランプ
近距離から高密度なクーラント供給

独自のノズル形状

チップ上面に、広範囲にクーラント供給

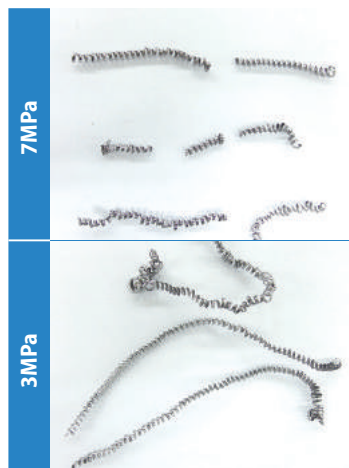
クーラント供給 シミュレーション比較 (当社比較)

チップすくい面には、広範囲かつ高密度なクーラントを供給

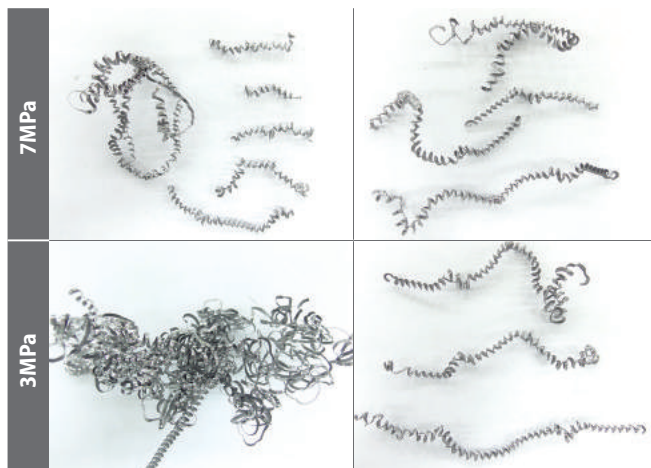


切りくず処理比較 (当社比較)

ダブルクランプ-JCT



他社品A



$f = 0.05 \text{ mm/rev}$

$f = 0.15 \text{ mm/rev}$

$f = 0.05 \text{ mm/rev}$

$f = 0.15 \text{ mm/rev}$

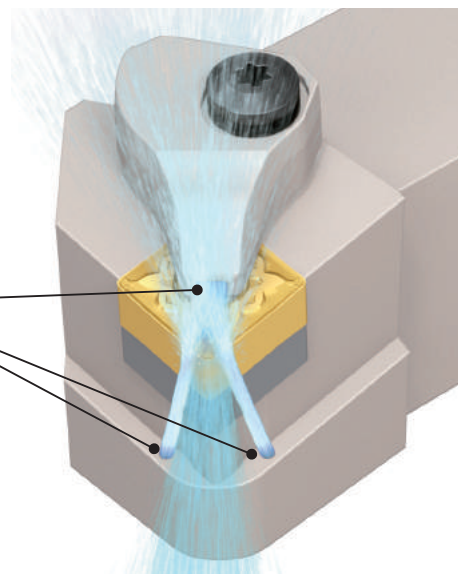
切削条件: $V_c = 150 \text{ m/min}$, $a_p = 0.5 \text{ mm}$, Wet, CNMG120408タイプ 被削材: SCM415 外径加工

2 寿命向上・高速加工を実現

チップすくい面に加え、
逃げ面には2方向からクーラント供給し刃先を確実に冷却

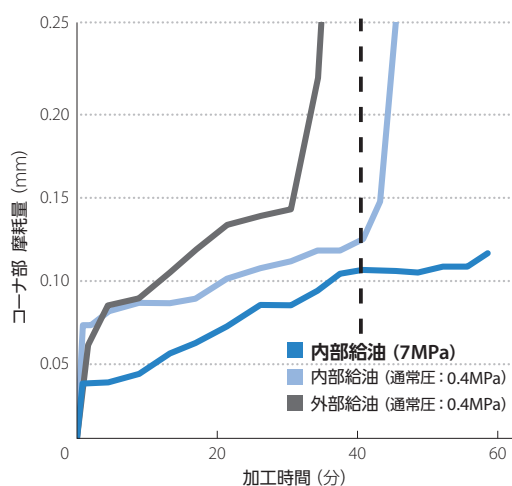
耐摩耗性向上により、
工具の長寿命化と高速加工を実現

3方向からクーラント供給
効果的に刃先を冷却

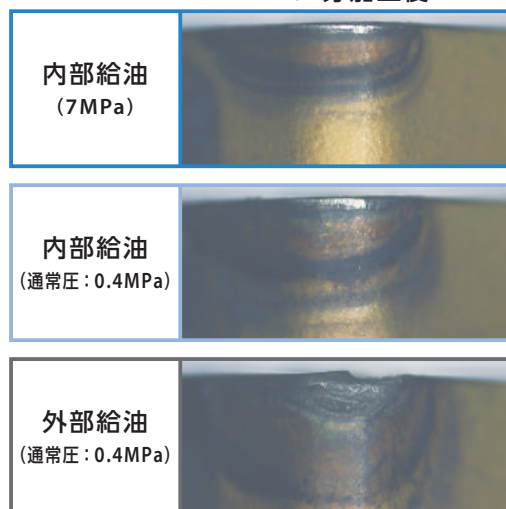


耐摩耗性比較 (当社比較)

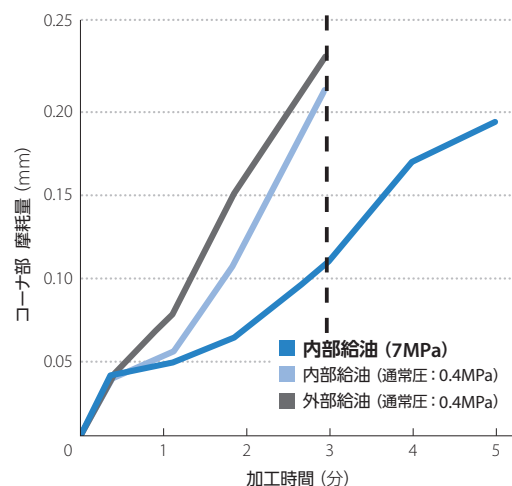
合金鋼 (SCM435)



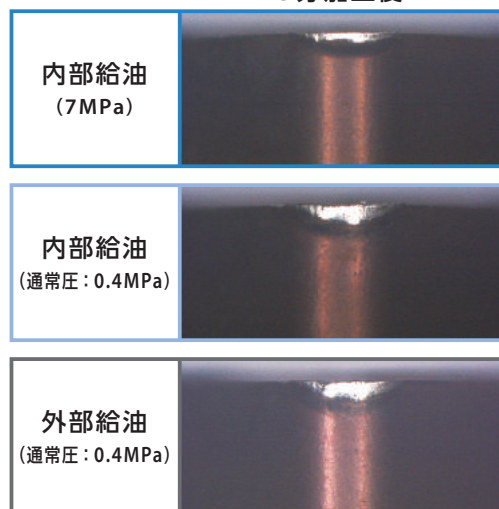
42.2分加工後



耐熱合金 (インコネル718)



3分加工後



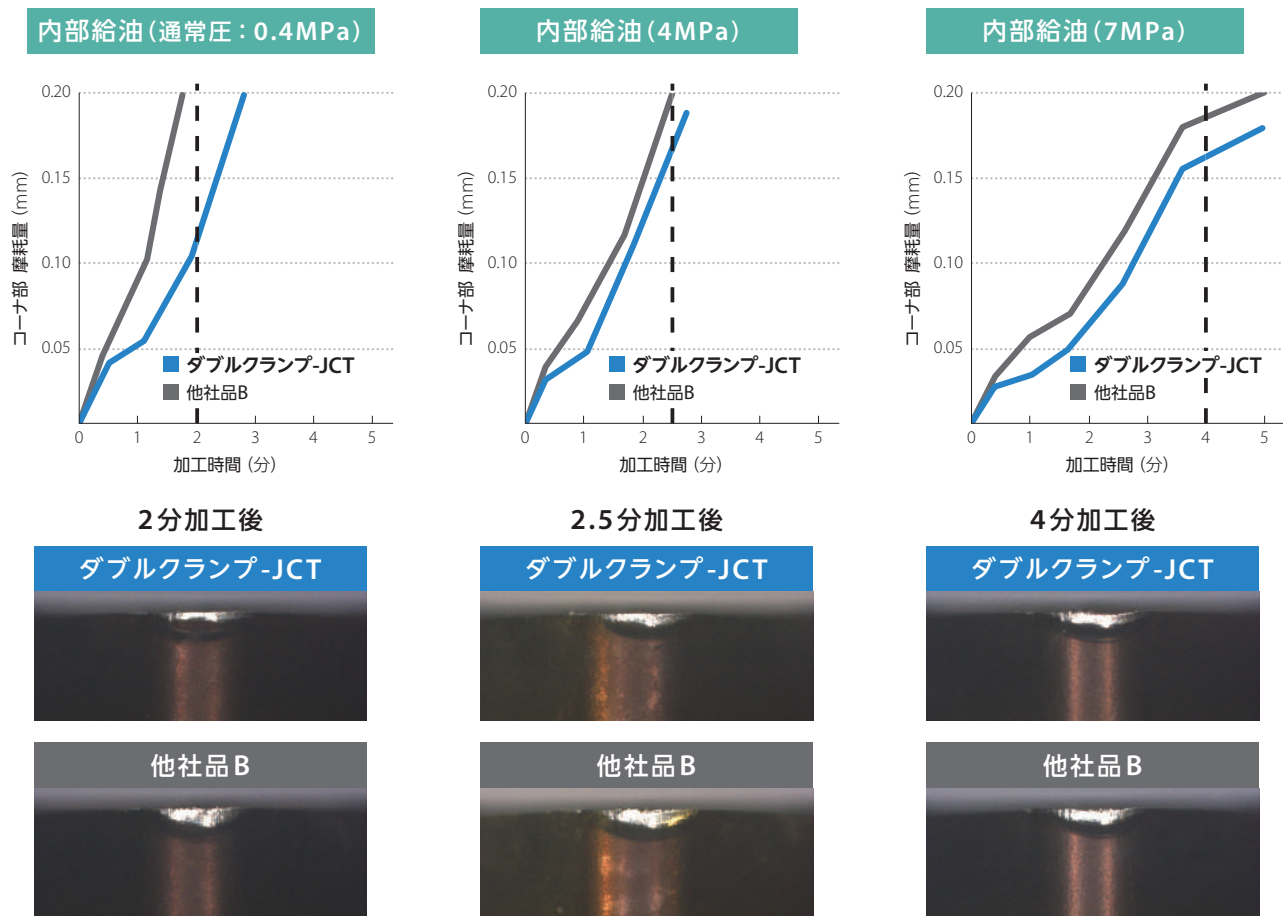
切削条件: $V_c = 250 \text{ m/min}$, $f = 0.3 \text{ mm/rev}$, $a_p = 2 \text{ mm}$, Wet
CNMG120408タイプ 外径加工

切削条件: $V_c = 80 \text{ m/min}$, $f = 0.15 \text{ mm/rev}$, $a_p = 0.5 \text{ mm}$, Wet
CNMG120408タイプ 外径加工

合金鋼・耐熱合金とも、外部給油から内部給油に変更するだけで耐摩耗性が向上
クーラント圧が高圧になるほど効果が高い

耐摩耗性比較 (当社比較)

ダブルクランプ-JCTは、他社クーラントホルダと比較して摩耗の抑制を実現

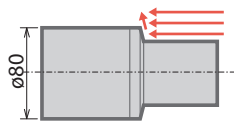


切削条件 : $V_c = 80 \text{ m/min}$, $f = 0.15 \text{ mm/rev}$, $a_p = 0.5 \text{ mm}$, Wet, CNMG120408 type 被削材 : インコネル718相当 外径加工

加工事例

機械部品 炭素鋼

$V_c = 250 \text{ m/min}$
 $a_p = 3 \text{ mm}$
 $f = 0.36 \text{ mm/rev}$
 Wet
 DCLNR2525M-12JCT
 CNMG120408PT CA510



加工数

DCLN-JCTホルダ
 (内部給油:4MPa)

100個/c

寿命

1.25倍

従来品ホルダ
 (外部給油)

80個/c

DCLN-JCTで内部給油にすることにより、
 外部給油と比較して寿命が1.25倍に向上した

(ユーザー様の評価による)

シャフト SCr420 (焼入れ鋼 55HRC以上)

$V_c = 180 \text{ m/min}$
 $a_p = 0.1 \text{ mm}$
 $f = 0.07 \text{ mm/rev}$
 Wet
 DDJNR2525M-15JCT
 DNGA150408タイプ CBN



寿命

DDJN-JCTホルダ
 (内部給油)

100個/c

寿命

1.4倍

他社品ホルダC
 (内部給油)

70個/c (不安定)

他社品ホルダD
 (外部給油)

60個/c (不安定)

刃先状態

DDJN-JCTホルダ

他社品ホルダC

他社品ホルダD



DDJN-JCTホルダにより突発欠損・寸法不良が抑制され、
 寿命1.4倍で安定加工が可能になった

(ユーザー様の評価による)

ダブルクランプ-JCT (旋削)

DCLN-JCT

横すくい角: -6°
切れ刃傾き角: -6°

本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

耐压：～30MPa

型番	在庫		寸法(mm)						基準 コー ナ R (RE)	部品							適合チップ
										クランプ	接続パイプ (Oリング付き)	スクリュー	スプリング	レンチ	シート	シート スクリュー	
	R	L	H=HF	B	LF	LH	WF	MHD									
DCLN R/L 2525M-12JCT	●	●	25	25	150	27	32	135.2	0.8	CP-3D-R/L-JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	FT-15	^{**1} DC-44 ^{**2} DC-44-C	SB-4085TR	CN**1204

●：標準在庫

DDJN-JCT

横すくい角：-6°
切れ刃傾き角：-7°

ホルダ寸法

耐压： $\sim 30\text{MPa}$

型番	在庫		寸法(mm)						基準 コーナ R (RE)	部品							適合チップ
										クランプ	接続パイプ (Oリング付き)	スクリュー	スプリング	レンチ	シート	シート スクリュー	
	R	L	H=HF	B	LF	LH	WF	MHD									
DDJN R/L 2525M-15JCT	●	●	25	25	150	37	32	126	0.8	CP-4D-R/L-JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	FT-15	^{**1} DD-44 (DD-43)	SB-4085TR	DN**1504(06)

●：標準在庫

配管部品は、P.2をご参考ください

()内のシートはホルダに付属していません。チップの厚さを変更する場合、別途ご購入ください。

・Oリングのみ **(SS-035)** の注文も可能です

※1. コーナR(RE) = 1.6 mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加工が必要となります

※2. SXブレーカをご使用の際は、シート(別売り)の交換が必要となります

内部給油の効果(参考)

クーラント圧 (MPa)	工具寿命	切りくず処理	備考
通常圧 ～ 2 (低圧域)	○	—	1MPa 以下の低圧域でも工具寿命向上
2-7 (中圧域)	◎	○	工具寿命・切りくず処理性能向上
7-15 (高圧域)	◎	◎	切りくずの細分化が可能
15-30 (超高圧域)	◎	◎	切りくずの細分化が可能。耐熱合金等の高速加工に対応

低圧域でも内部給油による性能向上、安定加工が可能

高圧クーラント対応 浅溝入れホルダ

KGBA-JCT

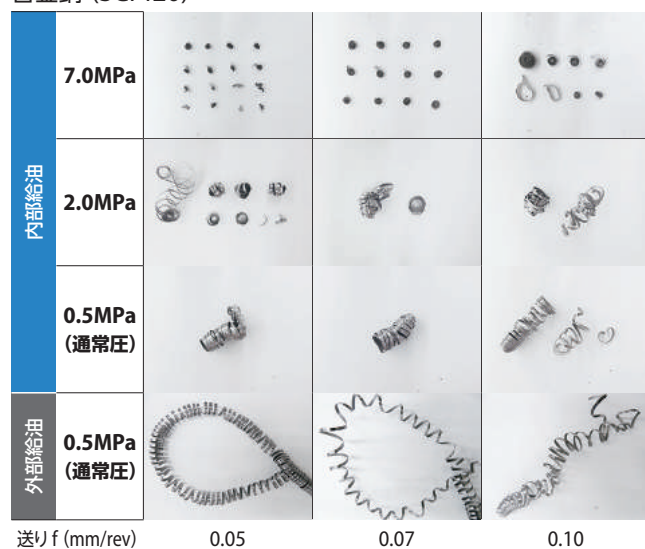
チップ上面から確実に刃先へクーラントを供給
切りくず処理性能と寿命向上を実現

1 優れた切りくず処理性能

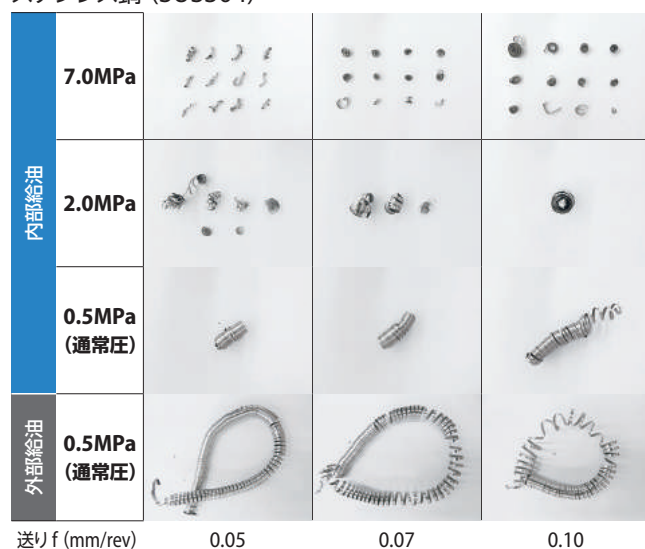
研磨ブレーカ 切りくず処理比較 (当社比較)

内部給油により、通常圧でも切りくず処理が向上
給油圧を高めることでさらに効果大

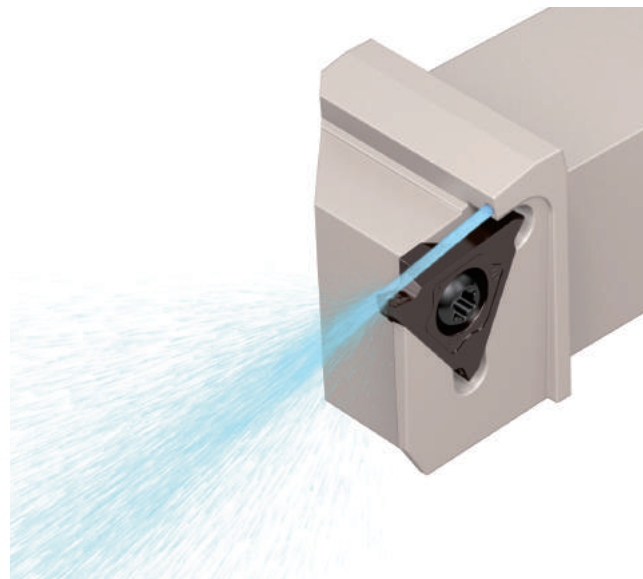
合金鋼 (SCr420)



ステンレス鋼 (SUS304)



切削条件: $V_c = 150$ m/min (合金鋼) / 100 m/min (ステンレス鋼),
 $f = 0.05 \sim 0.1$ mm/rev, 溝深さ = 2 mm, Wet
KGBAR2525K22-15JCT, GBA43R200-020 (PR1215)



クーラントホール

刃先近傍からクーラント供給
クーラントの拡散と流速低下を抑制

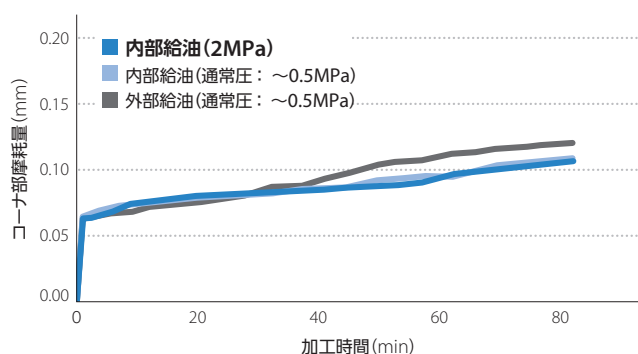
供給方向

ブレーカ壁面と切りくずの間に供給
切りくずのカール促進と高い冷却効果

2 高い冷却効果で寿命向上

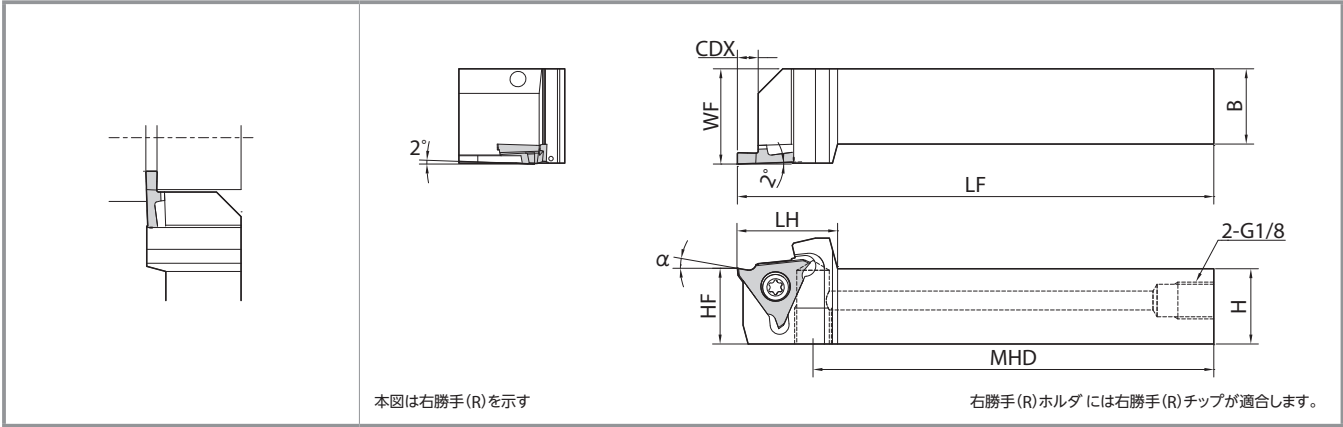
内部給油によりチップコーナ部の摩耗を抑制

耐摩耗性比較 (当社比較)



切削条件: $V_c = 150$ m/min, $f = 0.07$ mm/rev, 溝深さ = 2 mm, Wet
KGBAR2525K22-15JCT, GBA43R200-020 (PR1215) 被削材: SCM435

KGBA-JCT (浅溝入れホルダ)



ホルダ寸法

型番		在庫		寸法 (mm)							部品				適合チップ	
											クランプ スクリュー	レンチ		プラグ		
		R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	CDX	MHD					
KGBA ^{R/L}	2020K-16JCT	●	●	20	20	20	125	24.0	25 30	2.5	107.5	SB-4085TR	FT-15	—	HSG1/8x8.0	GBA32 ^{R/L} タイプ
	2525K-16JCT	●	●	25	25	25		26.5	25 30 25 30 25 30	4 5.5	105	SB-5085TR	—	LTW-20		GBA43 ^{R/L} タイプ
	2020K22-15JCT	●	●	20	20	20										
	2525K22-15JCT	●	●	25	25	25										
	2020K22-25JCT	●	●	20	20	20										
	2525K22-25JCT	●	●	25	25	25										
	2020K22-35JCT	●	●	20	20	20										
	2525K22-35JCT	●	●	25	25	25										

配管部品は、P2をご確認ください
CDXはホルダ面から刃先までの距離を示します。実際の加工可能深さは、チップのCDXになります
KGBA-JCTホルダは、スクリュークランプ方式です
チップ取付時のすくい角(α)は、「京セラ切削工具 総合カタログ」、または、「GBAカタログ」をご確認ください

●：標準在庫

鋼加工 推奨材種

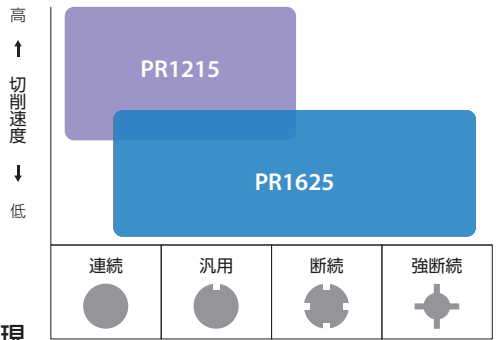
汎用 : PR1215
(仕上げ面重視) : TN620
安定加工用 : PR1625

PR1625

NEW

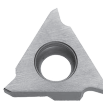
安定性の高い超硬母材と耐溶着性に優れた
ナノ積層コーティング(MEGACOAT NANO)で高硬度・高靱性化

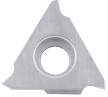
トランスミッション部品のドラムやシャフトなど、溝の断続加工で長寿命を実現



KGBA-JCT 適合チップ一覧

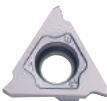
研磨ブレーカ

		P	炭素鋼・合金鋼	●	○			●	●	○		○						
		M	ステンレス鋼					●	●	○		○						
		K	鋳鉄									●						○
		N	非鉄金属															●
		S	チタン合金															●
		H	高硬度材 (40HRC以下)							●		○		○				
型番		寸法 (mm)			MEGACOAT サーメット	サーメット			MEGACOAT	MEGACOAT NANO	PVD コーティング			超硬	適合ホルダ			
		CW	CDX	RE														
		刃幅	加工可能 溝深さ	コーナR	PV7040	TC40N	TN90	PR1215	PR1625	PR1115	PR905	PR930	KW10					
GBA32 ^{R/L}	033-005	0.33	0.8	0.05						●								
	050-005		1.0				R									●		
	050-005	0.50	1.2					●	●		●		●					
	075-005	0.75			●		R		●	●		R		●	●			
	095-005	0.95					●	●					●	●				
	100-005	1.00			●		●	●	●		●	R		●	●			
	110-005	1.10	2.0								●	R						
	120-005	1.20								●								
	125-020	1.25				●		●		●			●		●			
	130-020	1.30						●			R							
	140-020	1.40	2.5						●	●	●	R						
	145-020	1.45	2.0				●							●				
			2.5					●										
	150-020	1.50	2.0	●		●								●				
			2.0					●	●		●	R		●				
	160-020	1.60	2.5	0.2					●		R							
	170-020	1.70						●			●							
	175-020	1.75	2.0				●								●			
	200-020	2.00			●		●	●	●	●	●	●	●	●	●			
	225-020	2.25	2.5					●			●							
	250-020	2.50					●						●	●	●			
	300-020	3.00						●			●	●						
	GBA43 ^{R/L}	125-010	1.25	2.0	0.1				●	●								
125-020				0.2	●	●	●	●	●				R		●	●		
140-020		1.40	3.5					●	●				R					
145-020		1.45	2.0				●	●								●		
									●						●			
150-010		1.50		0.1				●	●									
150-020				0.2	●	●	●	●	●				●	●	●	●		
170-020		1.70					●						●					
175-020		1.75					R	●	●	●			●	●	●	●		
185-020		1.85	3.5				●	●	●				●	●	●	●		
195-020		1.95		0.1									R					
200-010		2.00						●										
200-020					●	●	●	●	●				●	●	●	●		
225-020		2.25						●					●					
230-020		2.30		0.2			●	●	●	●			●	●	●	●		
250-010								●										
250-030		2.50	5.0		●	●	●									●		
			4.0						●	●				●				
265-030		2.65	4.0	0.3			R	●								●		
			5.0						●						●			
280-030		2.80	4.0				R	●								●		
			5.0						●				R	●				
300-010			5.0	0.1				●									3	
300-030		3.00	4.0	0.3	●	●	●							R	●			
									●	●								
325-030		3.25	5.0										R					
330-030		3.30	4.0	0.4			●	●								●		
									●				R	●				
350-010								●										
350-030	3.50		0.1					●										
400-010	4.00		5.0	0.3	●	●	●					●	●	●	●	4		
400-040				0.1				●										
430-040	4.30			0.4	●	●	●	●	●			●	●	●	●			
450-040	4.50						●	R	●				R		●			
480-040	4.80						R	●						●	●			

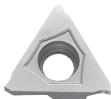
研磨ブレーカ シャープエッジ仕様 	P	炭素鋼・合金鋼	●	適合ホルダ			
	M	ステンレス鋼					
	K	鋳鉄					
	N	非鉄金属					
	S	チタン合金					
	H	高硬度材 (40HRC以下)					
型番	寸法 (mm)			TIN620 サーメット			
	CW	CDX	RE				
	刃幅	加工可能 溝深さ	コーナR				
GBA32 R/L	050-005F	0.50	1.0	0.05	●	1	
	075-005F	0.75	2.0		●		
	095-005F	0.95			●		
	100-005F	1.00			●		
	125-020F	1.25			●		
	145-020F	1.45		0.2	●		
	150-020F	1.50	●				
	175-020F	1.75	●				
	200-020F	2.00	●				
	250-020F	2.50	●				
GBA43 R/L	125-020F	1.25	2.0	●	0.2	2	
	145-020F	1.45		●			
	150-020F	1.50	3.5	●			
	175-020F	1.75		●			
	185-020F	1.85		●			
	200-020F	2.00		●			
	230-020F	2.30		●			
	250-030F	2.50		0.3			●
	265-030F	2.65	●				
	280-030F	2.80	4.0		●		
	300-030F	3.00			●		
	330-030F	3.30			●		
	350-030F	3.50			●		
	400-040F	4.00	5.0		●	0.4	4
	430-040F	4.30			R		
	450-040F	4.50		R			
480-040F	4.80	R					

KGBA-JCT 適合チップ一覧

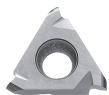
3次元ブレーカ

3次元ブレーカ付き GMブレーカ				P	炭素鋼・合金鋼	●	●	●
				M	ステンレス鋼			●
				K	鋳鉄		●	
				N	非鉄金属			
				S	チタン合金			
				H	高硬度材 (40HRC以下)		●	
型番		寸法 (mm)			メイト サ	MEGACOAT PR1215	MEGACOAT NANO PR1625	適合ホルダ
		CW	CDX	RE				
		刃幅	加工可能 溝深さ	コーナR	TN620			
GBA43 R/L	140-010GM	1.40	3.5	0.1	●	●		2
	150-020GM	1.50		0.2	●	●	●	
	175-020GM	1.75			●	●		
	185-020GM	1.85			●	●		
	200-020GM	2.00			●	●	●	
	230-020GM	2.30	5.0	0.3	●	●		3
	250-030GM	2.50			●	●	●	
	265-030GM	2.65			●	●		
	300-030GM	3.00			●	●	●	
	330-030GM	3.30			●	●		4
	350-030GM	3.50			●	●	●	
	400-040GM	4.00			0.4	●	●	

3次元ブレーカ付き MYブレーカ		P	炭素鋼・合金鋼		○	●	●
		M	ステンレス鋼			●	●
		K	鋳鉄			●	
		N	非鉄金属				
		S	チタン合金				
		H	高硬度材 (40HRC以下)			●	○
型番	寸法 (mm)				サーメット	MEGACOAT	PVD コーティング
	CW		CDX	RE	TN6020	PR1215	PR930
	刃幅	加工可能 溝深さ	コーナR				
GBA43 R/L	175-020MY	1.75	3.5	0.2	●	●	●
	185-020MY	1.85			●	●	●
	200-020MY	2.00			●	●	●
	230-020MY	2.30			●	●	●
	250-030MY	2.50	4.0	0.3	●		
	250-030MY		5.0			●	●
	265-030MY	4.0	●				
	265-030MY	5.0			●	R	
	300-030MY	4.0	●				
	300-030MY	5.0			●	●	
	330-030MY	4.0	R				
	330-030MY	5.0			●	R	
	350-030MY	3.50	5.0	0.4	●	●	●
	400-040MY	4.00			●	●	●



フルR溝

フルR溝 		P	炭素鋼・合金鋼	●	○			●	●	☺		☺		
		M	ステンレス鋼					●	●	☺		☺		
		K	鋳鉄								☺		☺	
		N	非鉄金属										●	
		S	チタン合金										●	
		H	高硬度材(40HRC以下)					●		○		○		
型番	寸法(mm)			MEGACOAT サーメット	サーメット		MEGACOAT MEGACOAT NANO	PVD コーティング			超硬	適合ホルダ		
	CW	CDX	RE		PV7040	TN620		TN90	PR1215	PR1625			PR1115	PR905
	刃幅	加工可能 溝深さ	コーナR											
GBA32R	200-100R	2.00	2.5	1.00				R		R				1
	300-150R	3.00		1.50				R		R				
GBA43 R/L	100-050R	1.00	2.0	0.50	●		●	●	●			●	●	2
	150-075R	1.50	3.5	0.75	●		●	●	●		R	●	●	
	200-100R	2.00		1.00	●		●	●	●		●	●	●	
	250-125R	2.50	4.0	1.25			●	●	●			●	●	3
	300-150R	3.00		1.50			●	●	●		●	●	●	
	400-200R	4.00		5.0	2.00			R	●				●	●
GBA43 R/L	100-050RF	1.00	2.0	0.50		●								2
	150-075RF	1.50	3.5	0.75		●								
	200-100RF	2.00		1.00		●								
	250-125RF	2.50	4.0	1.25		●								3
	300-150RF	3.00		1.50		●								
	400-200RF	4.00		5.0	2.00		R							

GBA43 R/L ...RFはシャープエッジ仕様です

CBN/ダイヤモンド

1コーナ仕様 (CBN/ダイヤモンド) 		P	炭素鋼・合金鋼						
		M	ステンレス鋼						
		K	鋳鉄						
		N	非鉄金属					●	
		S	チタン合金					●	
		H	高硬度材(40HRC以下)	○	●				
型番		寸法(mm)			CBN		ダイヤ モンド		適合ホルダ
		CW	CDX	RE	KBN510	KBN525	KPD001	KPD010	
		刃幅	加工可能 溝深さ	コーナR					
GBA32R	125-010	1.25	2.0	0.1				R	1
	150-010	1.50					R	R	
GBA43 R/L	125-010	1.25	2.0	0.1				●	2
	125-020	1.25		0.2	R	●			
	150-010	1.50	3.5	0.1			●	●	
	150-020			0.2	●	●			
	200-010			0.1			●	●	
	200-020	2.00	0.2	●	●			3	
	250-010	2.50	4.0	0.1			●		●
	250-020			0.2	●	●			
	300-010			0.1			●		●
	300-020	3.00	0.2	●	●				

適合ホルダ型番

- 1: KGBAR...16 JCTタイプ
- 2: KGBA R/L...22-15 JCTタイプ
- 3: KGBA R/L...22-25 JCTタイプ
- 4: KGBA R/L...22-35 JCTタイプ

推奨切削条件の詳細は、「京セラ切削工具 総合カタログ」、または、「GBAカタログ」をご確認ください
●: 標準在庫 R: 右勝手(R)のみ在庫

高圧クーラント対応 外径溝入れ・突切りホルダ

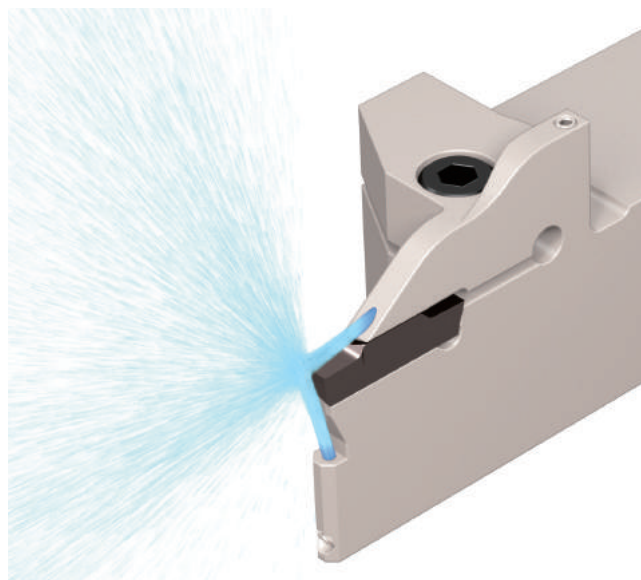
KGD-JCT

チップすくい面と逃げ面の2方向からクーラント供給

外径溝入れや突切り加工の切りくず処理性能と工具寿命を向上、安定加工を実現

2方向からクーラント供給

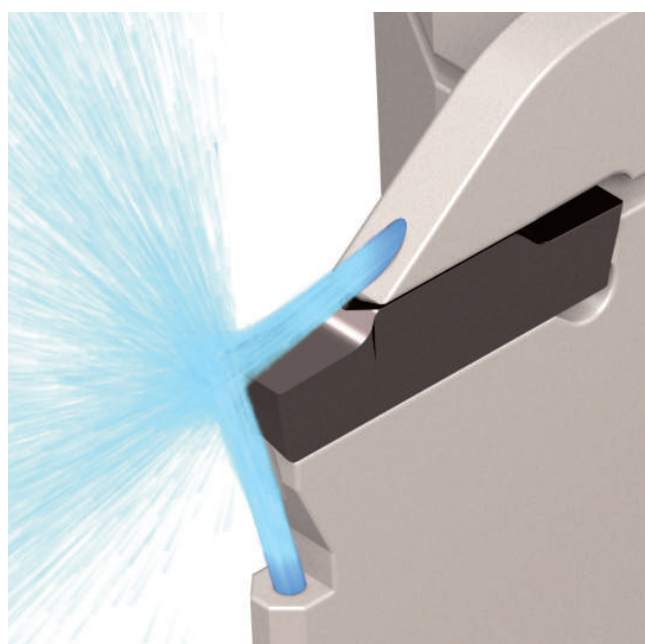
チップのすくい面側と逃げ面側からクーラントを吐出
切りくず処理向上と寿命延長を実現



1 優れた切りくず処理性能

すくい面側からのクーラント供給

適切なクーラント位置・角度から
クーラントを供給し切りくず処理良好



切りくず処理比較 (当社比較)

切りくず処理が困難な低送り条件でも
KGD-JCTは良好な切りくず処理

$f = 0.05 \text{ mm/rev}$ (1.5MPa)



切削条件 : $V_c = 150 \text{ m/min}$, $f = 0.05 \text{ mm/rev}$, $d = 8 \text{ mm}$, Wet
刃幅 4 mm 被削材 : SCM415 溝入れ加工

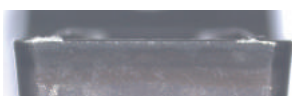
2 刃先を確実に冷却し長寿命

すくい面側に加え、逃げ面側からもクーラント供給
クーラントを刃先に確実に当て冷却。長寿命加工を実現

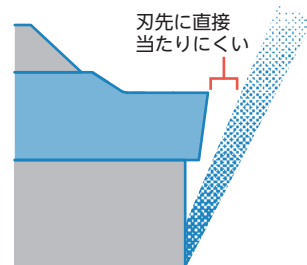
KGD-JCT



39分加工後

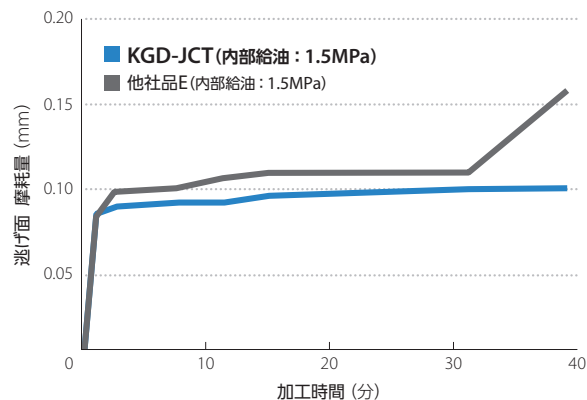


他社品E



欠損

耐摩耗性比較 (当社比較)



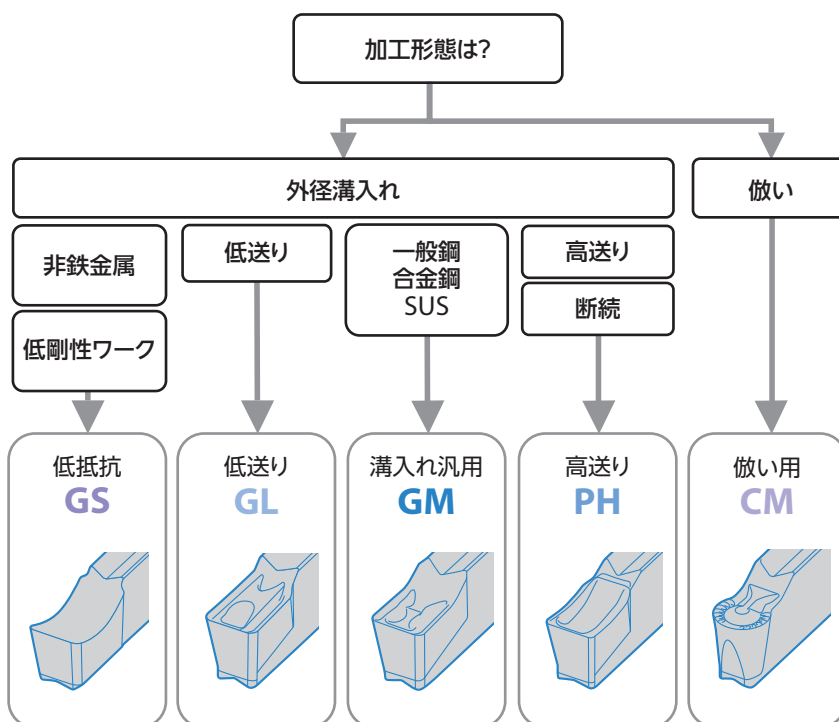
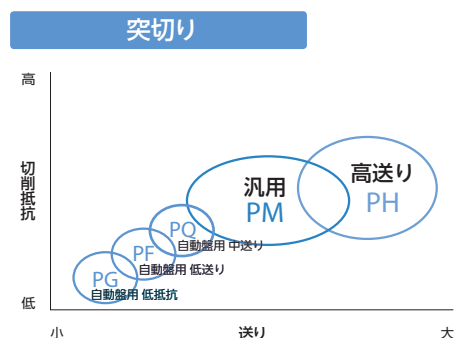
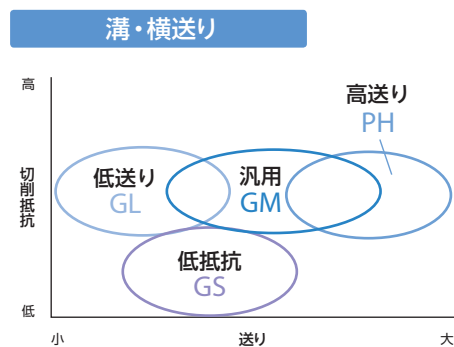
切削条件: $V_c = 180 \text{ m/min}$, $f = 0.15 \text{ mm/rev}$, $d = 9 \text{ mm}$, Wet
刃幅4 mm 被削材: SCM415 溝入れ加工

KGD-JCTは摩耗を抑制し、チップ欠損もなく長寿命加工を実現

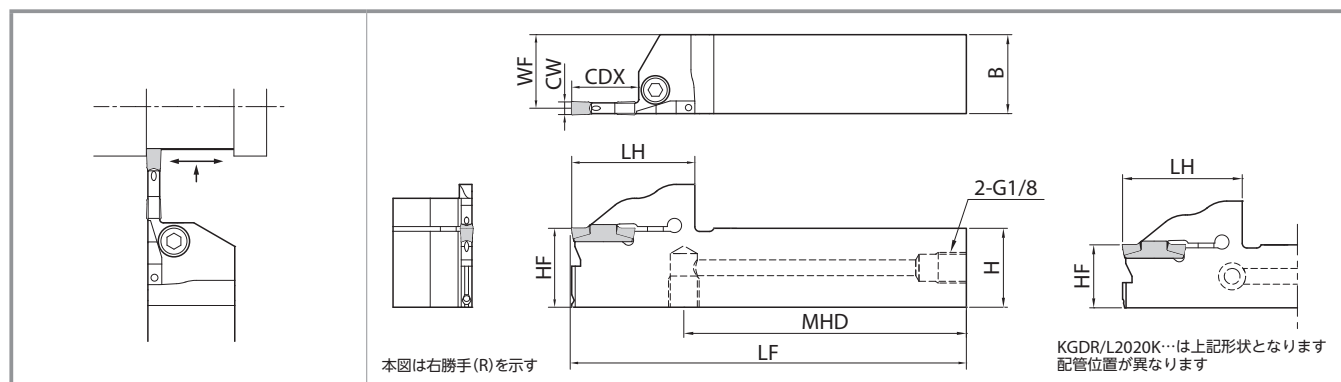
3 多様な加工に対応するブレーカラインナップ

適用マップ

ブレーカ選択基準 (外径)



KGD-JCT (外径溝入れ・突切り)



ホルダ寸法

耐圧: ~15MPa

溝幅 (mm)	加工 可能 深さ (mm)	型番	在庫		寸法(mm)							刃幅 CW(mm)		部品		
			R	L	H=HF	B	LF	LH	WF	CDX	MHD	MIN.	MAX.	クランプボルト	レンチ	プラグ
																
3	6	KGD R/L 2020K-3T06JCT	●	●	20	20	125	31.5	18.8	6	96.2	3.0	4.0	HH5X16	LW-4	HSG1/8X8.0
	2525K-3T06JCT	●	●	25	25	23.8			96.5		HH5X25					
	10	2020K-3T10JCT	●	●	20	20		34.0	18.8	10	94.2			HH5X16		
		2525K-3T10JCT	●	●	25	25			23.8		94.5			HH5X25		
	20	2020K-3T20JCT	●	●	20	20		38.0	18.8	20	90.2			HH5X16		
		2525K-3T20JCT	●	●	25	25			39.0		23.8			89.5		
4	10	KGD R/L 2020K-4T10JCT	●	●	20	20	125	34.0	18.3	10	94.2	4.0	5.0	HH5X16	LW-4	HSG1/8X8.0
	2525K-4T10JCT	●	●	25	25	23.3			94.5		HH5X25					
	20	KGD R/L 2020K-4T20JCT	●	●	20	20		38.0	18.3	20	90.2			HH5X16		
		2525K-4T20JCT	●	●	25	25			39.0		23.3			89.5		
	25	KGD R/L 2525K-4T25JCT	●	●	25	25		44.0	23.3	25	84.5			HH5X25		

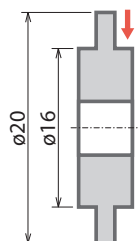
配管部品は、P2をご確認ください

●: 標準在庫

加工実例

リング SCr415相当

Vc = 160 m/min
(n = 3,200 min⁻¹)
ap = 2.5 mm
f = 0.07 mm/rev
Wet, 通常圧
KGDR2020K-3T10JCT
GDM3020M-025PM PR1225



加工数

KGD-JCT (内部給油) **9,000個/コーナ**

他社品 H (外部給油) **6,000個/コーナ**

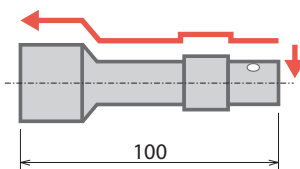
他社品 H (外部給油) から、KGD-JCT (内部給油) に
変更することにより、寿命が1.5倍に向上した

(ユーザー様の評価による)

寿命
1.5倍

バルブ SUM相当

Vc = 160 m/min
ap = 14 mm
f = 0.12-0.15 mm/rev
Wet, 通常圧
KGDR2525K-3T20JCT
GDM3020M-040GM PR1535



加工数

KGD-JCT (内部給油) **1,000個/コーナ**

他社品 I (内部給油) **1,000個/コーナ**

KGD-JCTは定数まで加工可能
他社品 I に対して、切りくず処理・仕上げ面が良好

(ユーザー様の評価による)

切りくず処理 仕上げ面
良好 良好

KGD-JCT 適合チップ一覧

外径溝・横送り用

使用分類の目安		P	炭素鋼・合金鋼	●	○	●	○	●	○		
		M	ステンレス鋼			●	○	●	○		
●: 連続～軽断続 / 第1選択 ○: 連続～軽断続 / 第2選択 ●: 連続 / 第1選択 ○: 連続 / 第2選択		K	鋳鉄					●			
		N	非鉄金属						●		
		S	チタン合金			●			○		
		H	高硬度材 (40HRC以下) 高硬度材 (40HRC以上)					○			
形状		型番		寸法 (mm)		サーメット		MEGA COAT NANO	MEGACOAT	超硬	
				刃幅 (CW)	rε	TN620	TN90	PR1535	PR1225	PR1215	GW15
溝 横送り	 汎用	GDM 3020N-020GM 3020N-040GM	3.0	±0.03	0.2	●	●	●	●	●	
					0.4	●	●	●	●	●	
		4020N-020GM 4020N-040GM	4.0		0.2	●	●	●	●	●	
					0.4	●	●	●	●	●	
		4020N-080GM 5020N-040GM	5.0		0.8	●	●	●	●	●	
					0.4	●	●	●	●	●	
	5020N-080GM	5.0	±0.04	0.8	●	●	●	●	●		
			0.8	●	●	●	●	●			
	 汎用 1コーナ仕様	GDMS 3020N-040GM 4020N-040GM	3.0 4.0	±0.03	0.4	●	●	●	●	●	
					0.4	●	●	●	●	●	
		5020N-080GM	5.0	±0.04	0.8	●	●	●	●	●	
	 低送り	GDM 3020N-020GL 3020N-040GL	3.0	±0.03	0.2	●	●	●	●	●	
					0.4	●	●	●	●	●	
4020N-020GL 4020N-040GL		4.0	0.2		●	●	●	●	●		
			0.4		●	●	●	●	●		
5020N-040GL		5.0	±0.04		0.4	●	●	●	●	●	
溝 低抵抗	GDG 3020N-020GS 3520N-020GS 4020N-040GS 5020N-040GS	3.0 3.5	±0.02	0.2	●	●	●	●	●	●	
				0.4	●	●	●	●	●	●	
		4.0 5.0			0.4	●	●	●	●	●	●
					0.4	●	●	●	●	●	●
フルR溝 深い	GDM 3020N-150R-CM 4020N-200R-CM 5020N-250R-CM	3.0 4.0	±0.03	1.5	●	●	●	●	●		
				2.0	●	●	●	●	●		
		5.0		±0.04	2.5	●	●	●	●	●	
溝・突切り (高送り)	GDM 3020N-030PH 4020N-030PH	3.0 4.0	±0.03	0.3			●	●	●		
						●	●	●			
	GDMS 3020N-030PH 4020N-030PH	3.0 4.0		±0.03	0.3			●	●	●	
							●	●	●		

チップの販売個数は1ケース10個入りです

(CBN・ダイヤモンド)

使用分類の目安		N	非鉄金属				●	
		S	チタン合金				●	
●：連続～断続/第1選択 ○：連続～断続/第2選択 ●：連続/第1選択 ○：連続/第2選択	H		高硬度材 (40HRC以下)					
			高硬度材 (40HRC以上)	●				
			鉄系焼結金属			●		
形状	型番	寸法 (mm)		MEGA COAT CBN	CBN	ダイヤ モンド		
		刃幅 (CW)	rε	KBN05M	KBN570	KPD001		
							公差	
溝 入れ		GDGS 3020N-020NB	3.0	±0.03	0.2			●
					0.4	●	●	
		4020N-020NB	4.0		0.2			●
		4020N-040NB			0.4	●	●	
		5020N-020NB	5.0		0.2			●
		5020N-040NB			0.4	●	●	
		1コーナ仕様						

CBN・ダイヤモンドの販売個数は1ケース1個入りです

突切り用

使用分類の目安		P	炭素鋼・合金鋼	○	●	○		
		M	ステンレス鋼	●	○	○		
		N	非鉄金属				●	○
		●: 連続～軽断続/第1選択 ○: 連続～軽断続/第2選択 ●: 連続/第1選択 ○: 連続/第2選択						
形状	型番	寸法 (mm)		MEGA COAT NANO	MEGACOAT	DLC コーティング	超硬	
		刃幅 (CW)	公差	rε	PR1535	PR1225	PR1215	PDL025
突切り	GDM 3020N-025PM 4020N-030PM	3.0	±0.03	0.25	●	●	●	
		4.0		0.3	●	●	●	
	GDM 3020R-025PM-6D	3.0	±0.03	0.25	R	R	R	
		4.0		0.3	●	●	●	
	GDMS 3020N-025PM 4020N-030PM	3.0	±0.03	0.25	●	●	●	
		4.0		0.3	●	●	●	
	GDMS 3020R-025PM-6D 4020R-030PM-6D	3.0	±0.03	0.25	R	R	R	
		4.0		0.3	R	R	R	
	GDM 3020N-003PF 3020N-015PF	3.0	±0.04	0.03	●	●	●	
				0.15	●	●	●	
	GDM 3020 R/L-003PF-15D 3020R-015PF-15D	3.0	±0.04	0.03	●	●	●	
				0.15	R	R	R	
突切り(低送り)	GDM 3020N-010PQ	3.0	±0.03	0.1	●	●	●	
		4.0		0.1	●	●	●	
	GDM 3020R-010PQ-15D	3.0	±0.03	0.1	R	R	R	
		4.0		0.1	R	R	R	
突切り(低抵抗)	GDG 3020N-005PG	3.0	±0.02	0.05	●	●		●
	GDG 3020R-005PG-15D	3.0	±0.02	0.05	R	R		R

チップの販売個数は1ケース10個入りです

推奨切削条件の詳細は、「京セラ切削工具 総合カタログ」、または、「KGD/KGDFカタログ」をご確認ください

●: 標準在庫 R: 右勝手 (R) のみ在庫

高圧クーラント対応 ねじ切りホルダ

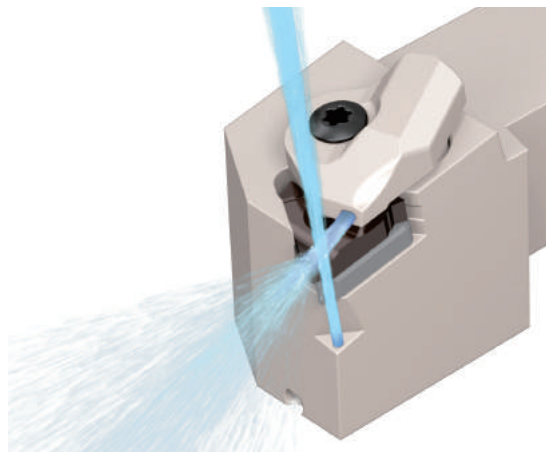
KTN-JCT

高圧クーラント対応のねじ切りホルダが新登場

ツインクーラント効果で工具寿命を向上、切りくずトラブル抑制

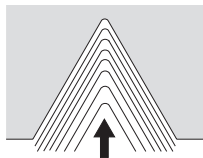
1 寿命向上でコストダウン

クランプ先端からクーラントを供給
刃先を効果的に冷却し摩耗を抑制

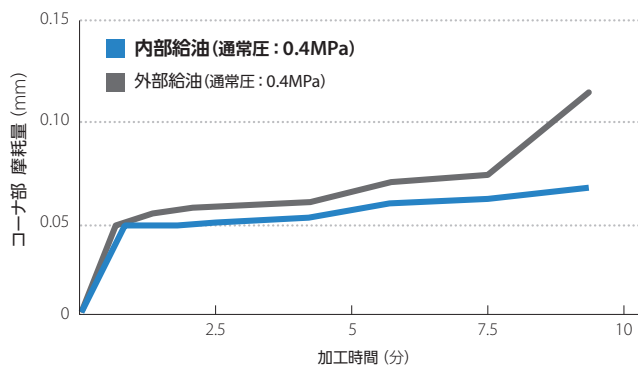


内部給油と外部給油の耐摩耗性比較 (当社比較)

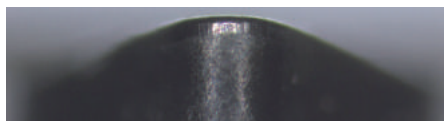
ラジアル・インフィード



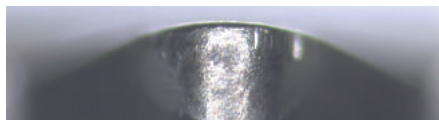
切削条件: $V_c = 150 \text{ m/min}$
16ER150ISO-TQ (PR1215)
被削材: SCM435



内部給油 (通常圧: 0.4MPa)



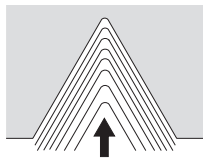
外部給油 (通常圧: 0.4MPa)



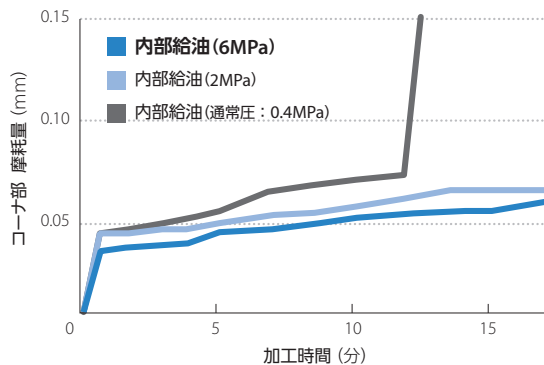
KTN-JCTで外部給油から内部給油に変更するだけで、寿命向上が可能

クーラント圧違いの耐摩耗性比較 (当社比較)

ラジアル・インフィード



切削条件: $V_c = 150 \text{ m/min}$
16ER150ISO-TQ (PR1215)
被削材: SCM435



クーラント圧が高圧になるほど摩耗抑制の効果が高い

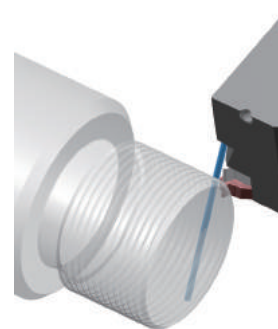
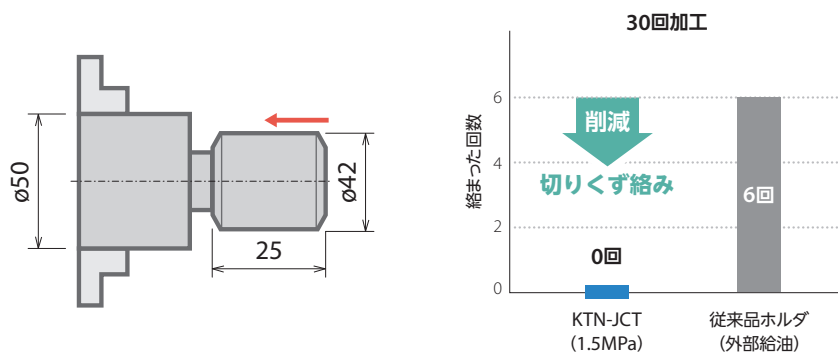
2 切りくずトラブル抑制

チップ逃げ面側からのクーラントで、切れ刃近傍の切りくず滞留を抑制
切りくず詰まりの低減を実現

※逃げ面側からのクーラントは刃先に直接当たりません

切りくず排出性能比較 (当社比較)

切削条件：Vc = 150 m/min 16ER150ISOタイプ (PR1215) 被削材：SCM435, ラジアル・インフィード



(切りくず絡みのイメージ)



逆バイト加工時、KTN-JCTは切りくずを下に落として、ワークへの絡みつきを抑制

内部給油の効果 (参考)

内部給油にすることにより、工具寿命向上の効果が大きくなります

項目	被削材	効果
工具寿命	鋼	◎ 外部給油に対し摩耗抑制の効果 大
	ステンレス鋼	○ 外部給油に対し摩耗抑制の効果 小
切りくず排出	鋼	◎ 1.5MPa から切りくず絡みを抑制
切りくず処理	鋼	○ 6MPa 以上で切断
	ステンレス鋼	

※ワークへの切りくず絡み付きの改善は、1.5MPa以上を推奨 (鋼)

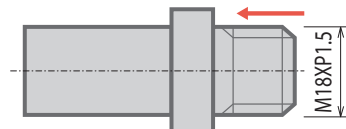
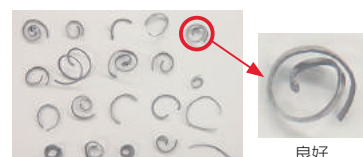
※切りくずの切断には、高圧クーラント供給を推奨 (鋼・ステンレス鋼で6MPa以上)

加工実例

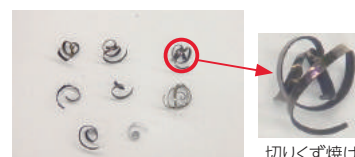
ボルト 快削鋼

n = 2,700 min⁻¹ (Vc = 145m/min)
パス数:7, ラジアルインフィード, Wet (水溶性)
KTNR2020K-16-JCT, 16ER150ISOタイプ
寿命 (1,250個/コーナ)

KTN-JCTホルダ (内部給油:通常圧)



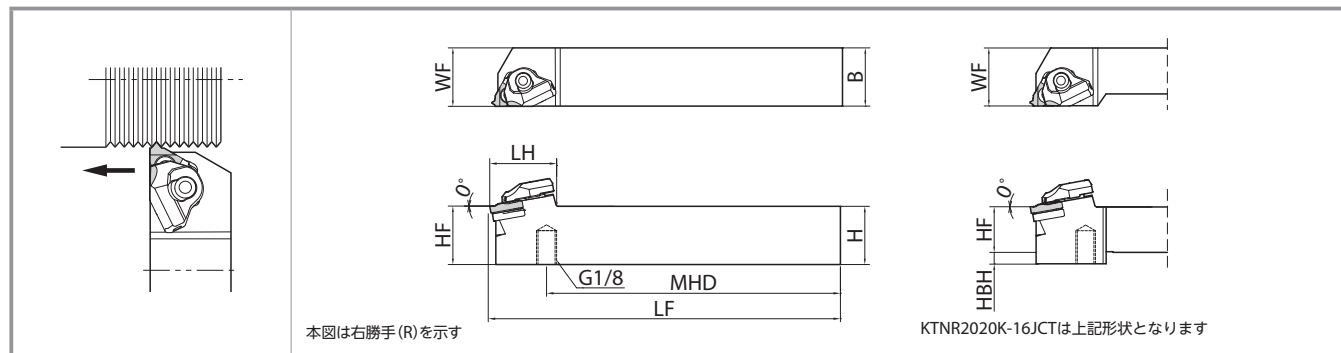
他社品ホルダ (外部給油:通常圧)



KTN-JCTは他社品ホルダに比べ摩耗が少なく寿命延長が可能。切りくず処理も向上し欠損を抑制

(ユーザー様の評価による)

KTN-JCT (ねじ切り)



ホルダ寸法

耐圧: ~15MPa

型番		在庫		寸法(mm)							部品					適合 チップ
											クランプ セット	接続パイプ (Oリング付き)	レンチ	シート	シート止め ねじ	
		R	L	H=HF	HBH	B	WF	LF	LH	MHD						
KTNR	2020K-16JCT	●		20	5	20	25	125	33.3	100.7	CPS-5S-R-JCT	FP-12	FT-15	TN-32	SP3X8	16ER...
	2525M-16JCT	●		25	-	25	25	150	-	125.7						

配管部品は、P2をご確認ください
・Oリングのみ (SS-035) の注文も可能です

●: 標準在庫

3次元ブレーカねじ切り

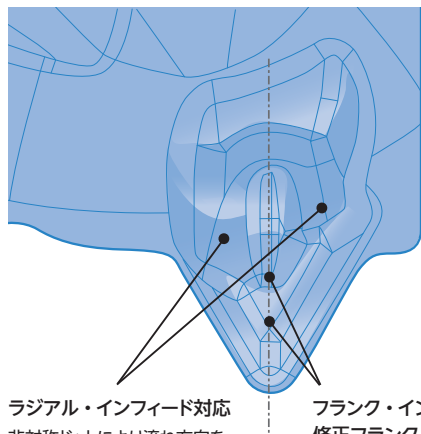
TQブレーカ

3次元ブレーカで切りくず処理改善
KTN-JCTとの組合せで生産性向上



ブレーカ形状

ねじ切込み方法に左右されず
切りくずを安定してコントロール

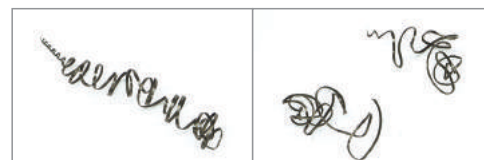
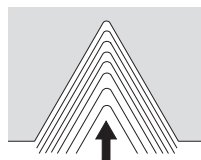


ラジアル・インフィード対応
非対称ドットにより流れ方向をコントロール

フランク・インフィード / 修正フランク・インフィード対応
浅いブレーカ底による
ブレーキングにより切断

切りくず処理比較 (当社比較)

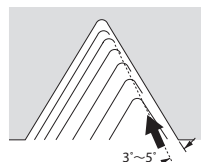
ラジアル・インフィード



TQブレーカ

他社品K

修正フランク・インフィード



TQブレーカ

他社品K

切削条件: $V_c = 150 \text{ m/min}$, $a_p = 0.12 \text{ mm}$ (4パス目), $L = 25 \text{ mm}$, Wet, 16ER150ISOタイプ
M45 × P1.5 被削材: SCM415

KTN-JCT 適合チップ一覧

さらい刃付き

メートルねじ(M) さらい刃付き60°

使用分類の目安 ●: 第1選択 ○: 第2選択			P	炭素鋼・合金鋼		●						
			M	ステンレス鋼			●	○				
			K	鋳鉄								●
			N	非鉄金属								●
型番		適用 ねじ	ピッチ		サーメット	MEGACOAT				PVD		超硬
						MEGACOAT NANO				コーティング		
			mm	山/inch		TC60M	PR1215	PR1515	PR1535	PR1115		
				R	R	R	R	R	L	R		
16ER 100ISO-TF		M	1.0	-		●	●	●	○			
			1.25			●	●	●	○			
			1.5			●	●	●	○			
			1.75			●	●	●	○			
			2.0			●	●	●	○			
			2.5			●	●	●	○			
			3.0			●	●	●	○			
16ER ^{1/2} L 050ISO		M	0.5	-	●				●	●	●	
			0.75		●				●	●	●	
			1.0		●				●	●	●	
			1.25		●				●	●	●	
			1.5		●				●	●	●	
			1.75		●				●			
			2.0		●				●	●	●	
16ER 100ISO-TQ		M	1.0	-		●	●	●				
			1.25			●	●	●				
			1.5			●	●	●				
			1.75			●	●	●				
			2.0			●	●	●				
			2.5			●	●	●				
			3.0			●	●	●				
ブレーカ付き		M	1.0	-		●	●	●				
			1.25			●	●	●				
			1.5			●	●	●				
			1.75			●	●	●				
			2.0			●	●	●				
			2.5			●	●	●				
			3.0			●	●	●				

管用平行ねじ[G(PF)] ウィットねじ(W) さらい刃付き55°

使用分類の目安 ●: 第1 選択 ○: 第2 選択		P	炭素鋼・合金鋼		●					
		M	ステンレス鋼			●	○			
		K	鋳鉄							●
		N	非鉄金属							●
型番	適用 ねじ	ピッチ		サマット	MEGACOAT MEGACOAT NANO			PVD コーティング		超硬
		G(PF)	W	TC60M	PR1215	PR1515	PR1535	PR1115	GW15	
	山/inch		R	R	R	R	R	L	R	
16ER	19W-TF	19	-		●	●	●	○		
	16W-TF	-	16		●	●	●	○		
	14W-TF	14	14		●	●	●	○		
	11W-TF	11	11		●	●	●	○		
16ER	19W	19	-	●				●		
	14W	14	14	●				●		
	11W	11	11	●				●		
ブレーカ付き	19W-TQ	19	-		●	●	●			
	16W-TQ	-	16		●	●	●			
	14W-TQ	14	14		●	●	●			
	11W-TQ	11	11		●	●	●			

アメリカ管用テーパねじ(NPT) さらい刃付き60°

使用分類の目安 ●: 第1 選択 ○: 第2 選択			P	炭素鋼・合金鋼						●		
			M	ステンレス鋼							●	
			K	鋳鉄								●
			N	非鉄金属								●
型番	適用ねじ	ピッチ		サメット	MEGACOAT MEGACOAT NANO				PVD コーティング		超硬	
		mm	山/inch	TC60M	PR1215	PR1515	PR1535	PR1115	GW15			
		R	R	R	R	R	L	R				
16ER	18NPT	NPT	-	18	●				●		●	
	14NPT		14	●				●		●		
	11.5NPT		11.5	●				●		●		

ユニファイねじ(UN) さらい刃付き60°

使用分類の目安 ●：第 1 選択 ○：第 2 選択		P	炭素鋼・合金鋼			●					
		M	ステンレス鋼				●	○			
		K	鋳鉄								●
		N	非鉄金属								●
型番	適用 ねじ	ピッチ		サーメット	MEGACOAT MEGACOAT NANO				PVD コーティング		超硬
		mm	山/inch	TC60M	PR1215	PR1515	PR1535	PR1115	GW15		
16ER	24UN-TF	UN UNF	-	24		●	●	●	○		
	20UN-TF			20		●	●	●	○		
	18UN-TF			18		●	●	●	○		
	16UN-TF			16		●	●	●	○		
	14UN-TF			14		●	●	●	○		
	13UN-TF			13		●	●	●	○		
	12UN-TF			12		●	●	●	○		
	10UN-TF			10		●	●	●	○		
08UN-TF	8				●	●	●	○			
16ER	24UN			24	●					●	
	20UN			20	●					●	
	18UN			18	●					●	
	16UN			16	●					●	
16ER	14UN			14	●					●	
	12UN			12	●					●	
	ブレーカ付き			24UN-TQ	24		●	●	●		
		20UN-TQ	20		●	●	●				
18UN-TQ		18		●	●	●					
16UN-TQ		16		●	●	●					
14UN-TQ		14		●	●	●					
13UN-TQ		13		●	●	●					
12UN-TQ		12		●	●	●					
10UN-TQ		10		●	●	●					
08UN-TQ	8		●	●	●						

管用テーパねじ[R(PT)(BSPT)] さらい刃付き55°

使用分類の目安 ●：第1選択 ○：第2選択		P	炭素鋼・合金鋼			●					
		M	ステンレス鋼			●	○				
		K	鋳鉄								●
		N	非鉄金属								●
型番	適用 ねじ	ピッチ		サマット	MEGACOAT MEGACOAT NANO			PVD コーティング		超硬	
		mm	山/inch	TC60M	PR1215	PR1515	PR1535	PR1115	GW15		
16ER 28BSPT-TF	R(PT) (BSPT)	-	28		●	●	●	○			
			19		●	●	●	○			
			14		●	●	●	○			
			11		●	●	●	○			
16ER 28BSPT			28	●					●		●
			19	●					●		●
			14	●					●		●
			11	●					●		●
ブレーカ付き 16ER 28BSPT-TQ			28			●	●	●			
			19			●	●	●			
			14			●	●	●			
			11			●	●	●			

TC60M (ねじ切り)のみ、1ケース10個入り
その他は1ケース5個入りです

16ER …… -TQ: ブレーカ付き
-TF: ブレーカなし
(TF仕様切れ刃)
表記なし: ブレーカなし

●: 標準在庫
○: 準標準在庫(在庫をご確認ください)

KTN-JCT 適合チップ一覧

さらい刃なし

汎用60°ねじ
[メートルねじ(M)、ユニファイねじ(UN)対応]
さらい刃なし60°

使用分類の目安 ●:第1選択 ○:第2選択		P	炭素鋼 合金鋼		●					
		M	ステンレス鋼			●	○			
		K	鋳鉄							●
		N	非鉄金属							●
型番	適用 ねじ	ピッチ		サームット	MEGACOAT MEGACOAT NANO				PVD コーティング	超硬
		mm	山/inch		TC60M	PR1215	PR1515	PR1535	PR1115	
				R	R	R	R	R	R	R
16ER A60-TF G60-TF AG60-TF		0.5~1.5	48~16		●	●	●	○		
		1.75~3	14~8		●	●	●	○		
		0.5~3	48~8		●	●	●	○		
16ER A60 G60 AG60	M	0.5~1.5	48~16							●
		1.75~3	14~8							●
		0.5~3	48~8							●
16ER 6001 6002	UNF	1.0~2.5	24~11	●						
		1.5~2.5	16~11	●						
16ER A60-TQ G60-TQ AG60-TQ	UNF	0.5~1.5	48~16		●	●	●			
		1.75~3	14~8		●	●	●			
		0.5~3	48~8		●	●	●			

汎用55°ねじ
[管用平行ねじG (PF)、管用テーパねじR (PT) (BSPT)
ウィットねじ(W)対応] さらい刃なし55°

使用分類の目安 ●:第1選択 ○:第2選択		P	炭素鋼 合金鋼		●					
		M	ステンレス鋼			●	○			
		K	鋳鉄							●
		N	非鉄金属							●
型番	適用 ねじ	ピッチ		サームット	MEGACOAT MEGACOAT NANO				PVD コーティング	超硬
		G(PF) R(PT)	W		TC60M	PR1215	PR1515	PR1535	PR1115	
		山/inch		R	R	R	R	R	R	R
16ER A55-TF G55-TF AG55-TF		28, 19	40~16		●	●	●	○		
		14, 11	14~8		●	●	●	○		
		28~11	40~8		●	●	●	○		
16ER A55 G55 AG55	G(PF) R(PT)	28, 19	40~16							●
		14, 11	14~8							●
		28~11	40~8							●
16ER 5501 5502	W	28~11	24~10	●						
		14, 11	16~9	●						
		28, 19	40~16		●	●	●			
16ER A55-TQ G55-TQ AG55-TQ		14, 11	14~8		●	●	●			
		28~11	40~8		●	●	●			
		28~11	40~8		●	●	●			

30°台形ねじ(Tr)
さらい刃なし30°

使用分類の目安 ●:第1選択 ○:第2選択		P	炭素鋼 合金鋼						●	
		M	ステンレス鋼						●	
		K	鋳鉄							
		N	非鉄金属							
型番	適用 ねじ	ピッチ		サームット	MEGACOAT MEGACOAT NANO				PVD コーティング	超硬
		mm	山/inch		TC60M	PR1215	PR1515	PR1535	PR1115	
				R	R	R	R	R	R	R
16ER 200TR 300TR	Tr	2.0	-	●					●	
		3.0	-	●					●	

TC60M (ねじ切り)のみ、1ケース10個入り
その他は1ケース5個入りです

16ER …… -TQ: ブレーカ付き
-TF: ブレーカなし
(TF仕様切れ刃)
表記なし: ブレーカなし

推奨切削条件の詳細は、「京セラ切削工具 総合カタログ」をご覧ください

●: 標準在庫
○: 準標準在庫 (在庫をご確認ください)

[MEGACOAT][MEGACOAT NANO]は京セラの登録商標です
[INCONEL]はHUNTINGTON ALLOYS CORPORATIONの登録商標です

切削工具に関する技術的なご相談は
京セラ カスタマーサポートセンター
(携帯・PHSからもご利用できます)

0120-39-6369 ●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
FAX: 075-602-0335 MAIL: tool.support@kyocera.jp

※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

ADVANCING PRODUCTIVITY

生産性向上に貢献する京セラ

京セラは、高能率・高精度加工でユーザー様の生産性向上に寄与し
世界のものづくりに貢献します

京セラ株式会社 〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地
機械工具事業本部 TEL:075-604-3651 FAX:075-604-3472
http://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html