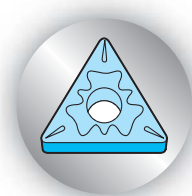


THE NEW VALUE FRONTIER



メガコート MEGACOATサーメット

MEGACOAT Cermet

- **高性能サーメットの決定版 !!**
Standard version of high performance Cermet
- **新 PVD 技術 MEGACOAT と新高性能サーメットのダブル新技術**
Combination of "New PVD MEGACOAT" and "High Performance Cermet"
- **長寿命・高信頼性サーメット登場**
New Cermet with Long Tool Life and High Reliability

鋳鉄加工用

For Cast Iron Machining

PV7005

鋼加工用

For Steel Machining

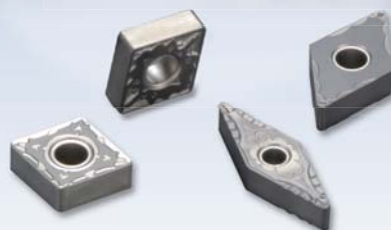
PV7010

鋼加工用

For Steel Machining

TN6010

ADVANCING PRODUCTIVITY

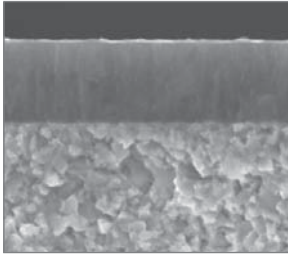


メガコート MEGACOATサーメット

MEGACOAT Cermet

■ 新PVD技術のMEGACOAT New PVD technology. MEGACOAT

- 優れた耐摩耗性と耐熱性を有する MEGACOAT(メガコート)
MEGACOAT with excellent wear resistance and heat resistance
- 高温安定性+表面平滑性で美しい仕上げ面を実現
Achieves beautiful finished surfaces with high temperature stability plus surface smoothness



■ 耐摩耗性・耐熱性 Wear resistant and high resistant

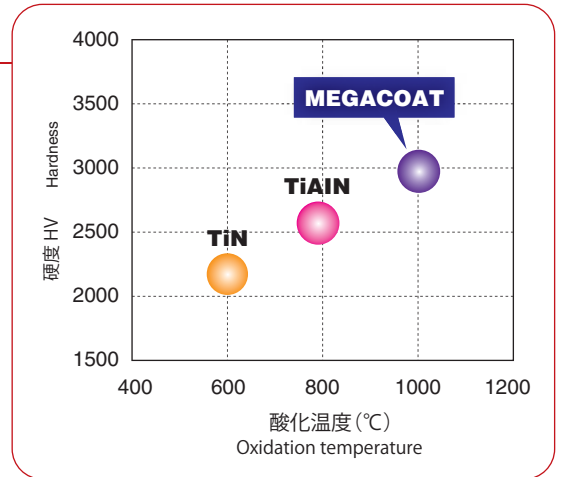
MEGACOAT

高融点金属の窒化物固溶体
Nitride solid solution of high melting point metal

高硬度 / 耐酸化性
High hardness and oxidation resistant

優れた面粗度
Superior surface roughness

耐クレータ摩耗に良好
Superior crater wear resistance



鋼加工用 MEGACOAT サーメット

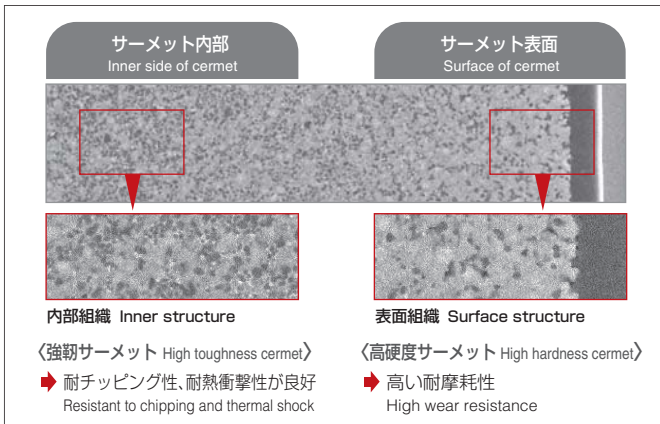
MEGACOAT CERMET for steel machining

PV7010

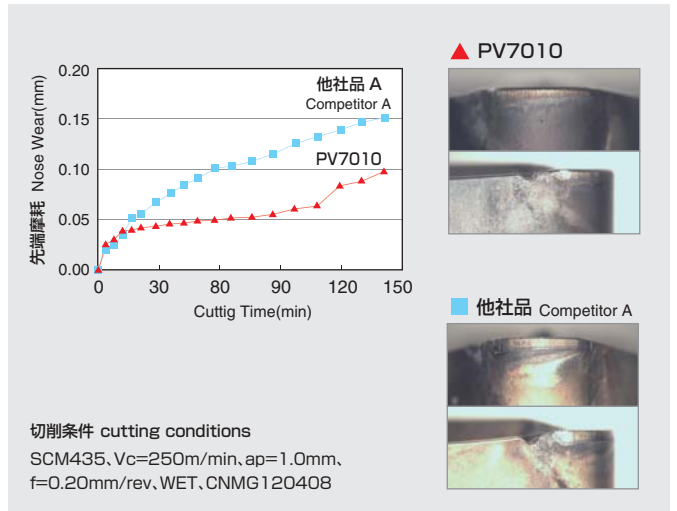
- 特長 | 長 | ● MEGACOAT+特殊表面改質サーメットのダブル新技術で長寿命安定加工を実現
Feature | Achieves long tool life and stable machining with two new technologies, MEGACOAT plus special surface reforming Cermet

■ 表面改質サーメット Surface reforming Cermet

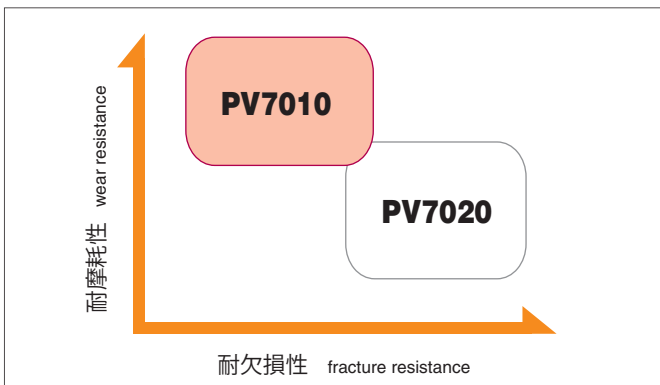
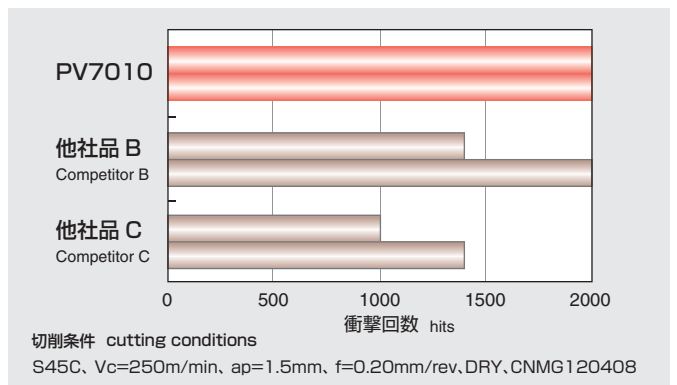
- サーメット表面は高耐摩耗性の高硬度サーメット、内部は耐欠損性に優れた強靭サーメット
Surface structure has high hardness and high wear resistance and inner structure has high toughness and high fracture resistance.



■ 耐摩耗性比較 Comparison of wear Resistance



■ 耐欠損性比較 Comparison of fracture resistance



鋳鉄仕上げ用 MEGACOAT サーメット

MEGACOAT CERMET for cast iron machining

PV7005

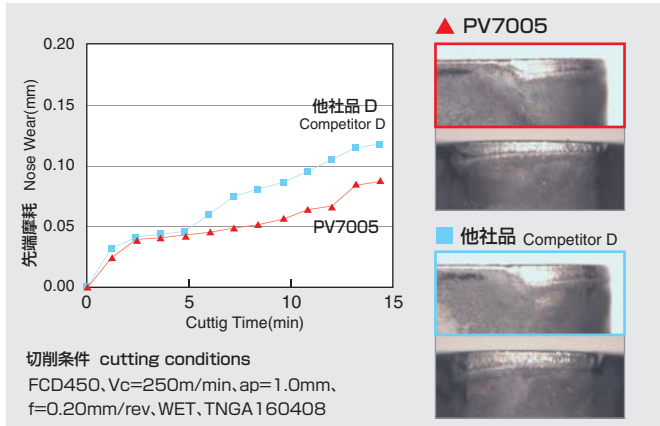
特長 Feature

- ・ MEGACOAT の採用により鋳鉄加工の耐摩耗性が向上
- ・ クレータ摩耗の進行による切れ刃の脱落を抑制し、安定加工が可能
- ・ 母材は鋳鉄加工用専用特殊 TiC-TiN 系サーメットを採用

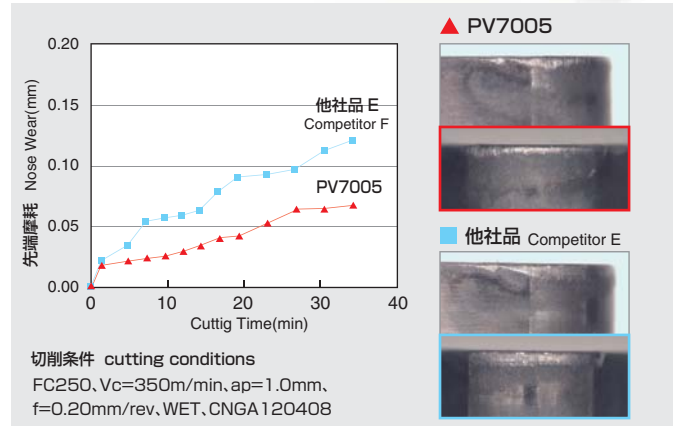
Improved wear resistance for cast iron machining through the use of MEGACOAT
Controls deterioration of the cutting edge due to progressive crater wear, enabling stable machining
The substrate is a special TiC-TiN Cermet exclusively for cast iron machining



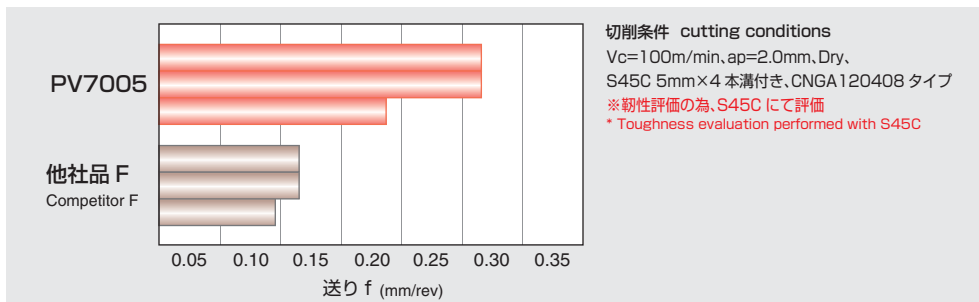
■ 耐摩耗性比較 (FCD450) Comparison of wear Resistance (FCD450)



■ 耐摩耗性比較 (FC250) Comparison of wear Resistance (FC250)



■ 耐欠損性比較 Comparison of fracture resistance

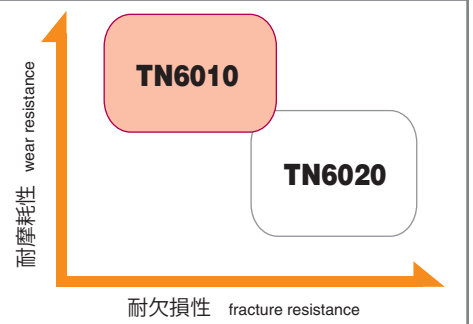


鋼加工用サーメット CERMET for steel machining

- ・ 高い耐摩耗性と耐欠損性を両立させた特殊表面改質サーメット
- ・ コストパフォーマンスに優れたノンコートサーメット














Special surface reforming Cermet having high wear resistance and anti chipping
Cost effective performance non coated cermet














TN6010



推奨切削条件 Recommended Cutting Conditions

被削材 Workpiece material	チップ材種 (切削速度 m/min) Insert Grade (Vc:m/min)	被削材 Workpiece material	チップ材種 (切削速度 m/min) Insert Grade (Vc:m/min)	被削材 Workpiece material	チップ材種 (切削速度 m/min) Insert Grade (Vc:m/min)
	PV7010		TN6010		PV7005
炭素鋼 (250HB 以下) Carbon Steel	200-250-300	炭素鋼 (250HB 以下) Carbon Steel	150-200-250	ねずみ鋳鉄 (FC) Gray Cast Iron	300-350-400
合金鋼 (300HB 以下) Alloy Steel	150-200-250	合金鋼 (300HB 以下) Alloy Steel	100-150-200	ダグタイプ鋳鉄 (FCD) Nodular Cast Iron	150-250-300

形状 Insert 勝手付きチップは 右勝手 (R) を示す Handed insert shows Right-Hand	型番 Description	寸法 (mm) Dimension (mm)					在庫材種 Stock Grades		
		内接 円径 I.C.	厚み Thickness	穴径 Hole	コーナ R (rε) Corner -R (rε)	逃げ角 Relief Angle	PVD サーマット	サーメット	
							PVD Cermet	PV7005	PV7010
 仕上げワイパー切刃付き Finishing With Wiper Edge	CNMG 120404WP	12.70	4.76	5.16	0.4	-		●	
	120408WP				0.8			●	
 仕上げ~中ワイパー切刃付き Finishing-Medium With Wiper Edge	CNMG 120404WQ	12.70	4.76	5.16	0.4	-		●	
	120408WQ				0.8			●	
 仕上げ Finishing	CNMG 120402GP	12.70	4.76	5.16	0.2	-		●	●
	120404GP				0.4			●	
	120408GP				0.8			●	
 仕上げ~中 Finishing-Medium	CNMG 120404HQ	12.70	4.76	5.16	0.4	-		●	●
	120408HQ				0.8			●	
 仕上げ~中・引き上げ Finishing-Medium ・ Up facing	CNMG 120404CQ	12.70	4.76	5.16	0.4	-		●	●
	120408CQ				0.8			●	
 中~荒 Medium-Roughing	CNMG 120404PS	12.70	4.76	5.16	0.4	-		●	●
	120408PS				0.8			●	
 荒切削 Roughing	CNMG 120404	12.70	4.76	5.16	0.4	-		●	
	120408				0.8			●	
	120412				1.2			●	
 軟鋼 仕上げ Low Carbon Steel Finishing	CNMG 120404XP	12.70	4.76	5.16	0.4	-		●	
	120408XP				0.8			●	
 軟鋼 中切削 Low Carbon Steel Medium Finishing	CNMG 120404XQ	12.70	4.76	5.16	0.4	-		●	
	120408XQ				0.8			●	
 プレーカなし Without Chipbreaker	CNMG 120404	12.70	4.76	5.16	0.4	-		●	
	120408				0.8			●	
 仕上げ Finishing	DNMG 150402GP	12.70	4.76	5.16	0.2	-		●	●
	150404GP				0.4			●	
	150604GP				0.4			●	
	150608GP				0.8			●	
 仕上げ~中 Finishing-Medium	DNMG 150404HQ	12.70	4.76	5.16	0.4	-		●	●
	150408HQ				0.8			●	
	150604HQ				0.4			●	
	150608HQ				0.8			●	
 仕上げ~中・引き上げ Finishing-Medium ・ Up facing	DNMG 150408CQ	12.70	4.76	5.16	0.8	-		●	●
	150604CQ				0.4			●	
	150608CQ				0.8			●	

形状 Insert 勝手付きチップは 右勝手 (R) を示す Handed insert shows Right-Hand	型番 Description	寸法 (mm) Dimension (mm)					在庫材種 Stock Grades		
		内接 円径 I.C.	厚み Thickness	穴径 Hole	コーナ R (rε) Corner -R (rε)	逃げ角 Relief Angle	PVD サーマット	サーメット	
							PVD Cermet	PV7005	PV7010
 中~荒 Medium-Roughing	DNMG 150404PS	12.70	4.76	5.16	0.4	-		●	●
	150408PS				0.8			●	
	DNMG 150604PS	12.70	6.35	5.16	0.4	-		●	●
	150608PS				0.8			●	
 荒切削 Roughing	DNMG 150408	12.70	4.76	5.16	0.8	-		●	
	150608				0.8			●	
 軟鋼 仕上げ Low Carbon Steel Finishing	DNMG 150404XP	12.70	4.76	5.16	0.4	-		●	
	150408XP				0.8			●	
	DNMG 150604XP				12.70			6.35	
150608XP	0.8	●							
 軟鋼 中切削 Low Carbon Steel Medium Finishing	DNMG 150404XQ	12.70	4.76	5.16	0.4	-		●	
	150408XQ				0.8			●	
	DNMG 150604XQ				12.70			6.35	
150608XQ	0.8	●							
 中切削 Medium cutting	DNGG 150404%/L	12.70	4.76	5.16	0.4	-		●	
	150408%/L				0.8			●	
 中~荒 Medium-Roughing	RNMG 090300	9.525	3.18	3.81	-	-	-	●	
	RNMG 120400	12.70	4.76	5.16	-	-	-	●	
 仕上げ~中 Finishing-Medium	SNMG 120404HQ	12.70	4.76	5.16	0.4	-		●	●
	120408HQ				0.8			●	
 中~荒 Medium-Roughing	SNMG 120408PS	12.70	4.76	5.16	0.8	-		●	●
	120404PS				0.4			●	
 荒切削 Roughing	SNMG 120404	12.70	4.76	5.16	0.4	-		●	
	120408				0.8			●	
 軟鋼 仕上げ Low Carbon Steel Finishing	SNMG 120408XP	12.70	4.76	5.16	0.8	-		●	
	120404XP				0.4			●	
 軟鋼 中切削 Low Carbon Steel Medium Finishing	SNMG 120408XQ	12.70	4.76	5.16	0.8	-		●	
	120404XQ				0.4			●	
 プレーカなし Without Chipbreaker	SNGA 120408	12.70	4.76	5.16	0.8	-		●	
	120404				0.4			●	
 -B:仕上げ~中 Finishing-Medium -C:中~荒 Medium-Roughing	SNGG 090304%/L-B	9.525	3.18	3.81	0.4	-		●	
	120404%/L-C				12.70			4.76	
120408%/L-C	0.8	●							

形状 Insert 勝手付きチップは 右勝手 (R) を示す Handed insert shows Right-Hand	型番 Description	寸法 (mm) Dimension (mm)					在庫材種 Stock Grades		
		内接 円径 I.C.	厚み Thickness	穴径 Hole	コーナ R(rε) Corner -R (rε)	逃げ角 Relief Angle	PVDサーメット PVD Cermet		サーメット Cermet
							PV7005	PV7010	TN6010
仕上げ Finishing	TNMG 160402GP 160404GP 160408GP	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	-	●	●	●
仕上げ~中 Finishing-Medium	TNMG 160404HQ 160408HQ	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	-	●	●	●
仕上げ~中 Finishing-Medium	TNMG 160404CQ 160408CQ	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	-	●	●	●
中~荒 Medium-Roughing	TNMG 160404PS 160408PS	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	-	●	●	●
荒切削 Roughing	TNMG 160404 160408	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	-	●	●	●
軟鋼 仕上げ Low Carbon Steel Finishing	TNMG 160404XP 160408XP	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	-	●	●	●
軟鋼 中切削 Low Carbon Steel Medium Finishing	TNMG 160404XQ 160408XQ	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	-	●	●	●
プレーカなし Without Chipbreaker	TNGA 160404 160408	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	-	●	●	●
仕上げ・ 面粗度重視 Finishing / Surface Roughness Oriented	TNGG 160402%/-S 160404%/-S 160408%/-S	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	-	●	●	●
-B: 仕上げ~中 Finishing- Medium -C: 中~荒 Medium- Roughing	TNGG 160402%/-B 160404%/-B	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4	-	●	R	●
	TNGG 160404%/-C 160408%/-C	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	-	●	●	●
	TNGG 160412%/-C 160416%/-C	9.525	4.76	3.81	0.8 1.2 1.6	-	●	●	●
	TNGG 220404%/-C 220408%/-C	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	-	●	●	●
仕上げ Finishing	VNMG 160402GP 160404GP 160408GP	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	-	●	●	●
仕上げ~中 Finishing-Medium	VNMG 160404VF	9.525	4.76	3.81	0.4	-	●	●	●

形状 Insert 勝手付きチップは 右勝手 (R) を示す Handed insert shows Right-Hand	型番 Description	寸法 (mm) Dimension (mm)					在庫材種 Stock Grades		
		内接 円径 I.C.	厚み Thickness	穴径 Hole	コーナ R(rε) Corner -R (rε)	逃げ角 Relief Angle	PVDサーメット PVD Cermet		サーメット Cermet
							PV7005	PV7010	TN6010
仕上げ~中 Finishing-Medium	VNMG 160404HQ 160408HQ	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	-	●	●	●
荒切削 Roughing	VNMG 160408	9.525	4.76	3.81	0.8	-	●	●	●
中切削 Medium cutting	VNGG 160402%/-L 160404%/-L 160408%/-L	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	-	●	●	R R R
プレーカなし Without Chipbreaker	VNGA 160404 160408	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	-	●	●	●
仕上げワイパー切刃付き Finishing With Wiper Edge	WNMG 080404WP 080408WP	12.70	4.76	3.81	0.4 0.8	-	●	●	●
仕上げ~中ワイパー切刃付き Finishing-Medium With Wiper Edge	WNMG 080404WQ 080408WQ	12.70	4.76	3.81	0.4 0.8	-	●	●	●
仕上げ Finishing	WNMG 080404GP 080408GP	12.70	4.76	3.81	0.4 0.8	-	●	●	●
仕上げ~中 Finishing-Medium	WNMG 080404HQ 080408HQ	12.70	4.76	3.81	0.4 0.8	-	●	●	●
仕上げ~中・引き上げ Finishing-Medium ・ Up facing	WNMG 080404CQ 080408CQ	12.70	4.76	3.81	0.4 0.8	-	●	●	●
中~荒 Medium-Roughing	WNMG 080404PS 080408PS	12.70	4.76	3.81	0.4 0.8	-	●	●	●
荒切削 Roughing	WNMG 080408	12.70	4.76	3.81	0.8	-	●	●	●
軟鋼 仕上げ Low Carbon Steel Finishing	WNMG 080404XP 080408XP	12.70	4.76	3.81	0.4 0.8	-	●	●	●
軟鋼 中切削 Low Carbon Steel Medium Finishing	WNMG 080404XQ 080408XQ	12.70	4.76	3.81	0.4 0.8	-	●	●	●

●: 標準在庫 ●: Standard Stock R: 右勝手 (R) のみ在庫 R: R-hand Only

形状 Insert 勝手付きチップは 左勝手(L)を示す Handed insert shows Left-Hand	型番 Description	寸法 (mm) Dimension (mm)					在庫材種 Stock Grades		
		内接 円径 I.C.	厚み Thickness	穴径 Hole	コーナ R(rε) Corner -R (rε)	逃げ角 Relief Angle	PVDサーメット	サーメット	
							PVD Cermet	PV7005	PV7010
	CCMT 060202GK 060204GK	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	7°		●	●
	CCMT 09T302GK 09T304GK	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4	7°		●	●
	CCMT 120404GK 120408GK	12.70	4.76	5.5	0.4 0.8	7°		●	●
仕上げ~中 Finishing-Medium	CCMT 060202HQ 060204HQ	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	7°		●	●
	CCMT 09T302HQ 09T304HQ	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	7°		●	●
	CCMT 120404HQ 120408HQ	12.70	4.76	5.5	0.4 0.8	7°		●	●
	CCGT 030102%-F 030104%-F	3.5	1.4	1.9	0.2 0.4	7°			L
	CCGT 040102%-F 040104%-F	4.3	1.8	2.3	0.2 0.4	7°			L
仕上げ Finishing	CPMT 080204GP	7.94	2.38	3.3	0.4	11°		●	●
	CPMT 090304GP 090308GP	9.525	2.38	4.5	0.4 0.8	11°		●	●
	CPMH 080204HQ 080208HQ	7.94	2.38	3.5	0.4 0.8	11°		●	●
	CPMH 090304HQ 090308HQ	9.525	3.18	4.5	0.4 0.8	11°		●	●
仕上げ~中 Finishing-Medium	CPMH 080204 080208	7.94	2.38	3.5	0.4 0.8	11°	●	●	●
	CPMH 090304 090308	9.525	3.18	4.5	0.4 0.8	11°	●	●	●
中切削 Medium cutting	CPMT 080204XP	7.94	2.38	3.3	0.4	11°		●	●
	CPMT 090304XP 090308XP	9.525	3.18	4.5	0.4 0.8	11°		●	●
軟鋼 仕上げ Low Carbon Steel Finishing	CPMT 080204XP	7.94	2.38	3.3	0.4	11°		●	●
	CPMT 090304XP 090308XP	9.525	3.18	4.5	0.4 0.8	11°		●	●
	CPMT 090304XQ 090308XQ	9.525	3.18	4.5	0.4 0.8	11°		●	●
	DCMT 070202GP 070204GP	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	7°		●	●
仕上げ Finishing	DCMT 11T304GP 11T308GP	9.525	3.97	4.4	0.4 0.8	7°		●	●
	DCMT 070202GK 070204GK 070208GK	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4 0.8	7°		●	●
仕上げ~中 Finishing-Medium	DCMT 11T302GK 11T304GK 11T308GK	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	7°		●	●

形状 Insert 勝手付きチップは 左勝手(L)を示す Handed insert shows Left-Hand	型番 Description	寸法 (mm) Dimension (mm)					在庫材種 Stock Grades		
		内接 円径 I.C.	厚み Thickness	穴径 Hole	コーナ R(rε) Corner -R (rε)	逃げ角 Relief Angle	PVDサーメット	サーメット	
							PVD Cermet	PV7005	PV7010
	DCMT 070202HQ 070204HQ 070208HQ	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4 0.8	7°		●	●
	DCMT 11T302HQ 11T304HQ 11T308HQ	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	7°		●	●
	DCMT 070204XP	6.35	2.38	2.8	0.4	7°		●	●
軟鋼 仕上げ Low Carbon Steel Finishing	DCMT 11T302XP 11T304XP 11T308XP	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	7°		●	●
	DCMT 11T304XQ 11T308XQ	9.525	3.97	4.4	0.4 0.8	7°		●	●
	SCMT 09T304HQ 09T308HQ	9.525	3.97	4.4	0.4 0.8	7°		●	●
	SPGR 090304%	9.525	3.18	4.5	0.4	11°	●		
仕上げ Finishing	SPGR 120308%	12.7	3.18	5.5	0.8	11°	●		
	SPGN 090304 090308	9.525	3.18	-	0.4 0.8	11°	●		
ブレーカなし Without Chipbreaker	SPGN 120304 120308	12.7	3.18	-	0.4 0.8	11°	●		
	TCMT 090202HQ 090204HQ	5.56	2.38	2.5	0.2 0.4	7°		●	●
仕上げ~中 Finishing-Medium	TCMT 110202HQ 110204HQ 110208HQ	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4 0.8	7°		●	●
	TPMT 090202GP 090204GP	5.56	2.38	2.8	0.2 0.4	11°		●	●
仕上げ Finishing	TPMT 110304GP 110308GP	6.35	3.18	3.3	0.4 0.8	11°		●	●
	TPMT 160304GP	9.525	3.18	4.4	0.4	11°		●	●
	TPMT 090202HQ 090204HQ	5.56	2.38	2.8	0.2 0.4	11°		●	●
	TPMT 110302HQ 110304HQ 110308HQ	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	11°		●	●
	TPMT 160304HQ 160308HQ	9.525	3.18	4.4	0.4 0.8	11°		●	●
仕上げ~中 Finishing-Medium	TPMT 090204XP	5.56	2.38	2.8	0.4	11°		●	●
	TPMT 110304XP 110308XP	6.35	3.18	3.3	0.4 0.8	11°		●	●
軟鋼 仕上げ Low Carbon Steel Finishing	TPMT 160304XP 160308XP	9.525	3.18	4.4	0.4 0.8	11°		●	●

形状 Insert 勝手付きチップは 左勝手(L)を示す Handed insert shows Left-Hand	型番 Description	寸法 (mm) Dimension (mm)					在庫材種 Stock Grades		
		内接 円径 I.C.	厚み Thickness	穴径 Hole	コーナ R(rε) Corner -R (rε)	逃げ角 Relief Angle	PVDサーメット PVD Cermet		サーメット Cermet
							PV7005	PV7010	TN6010
	TPMT 110304XQ 110308XQ	6.35	3.18	3.3	0.4 0.8	11°		●	●
	TPMT 160304XQ 160308XQ	9.525	3.18	4.4	0.4 0.8	11°		●	●
	TPGH 080202%L 080204%L	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	11°	●		L
	TPGH 090202%L 090204%L	5.56	2.38	3.0	0.2 0.4	11°	●		L
	TPGH 110202%L 110204%L	6.35	2.38	3.5	0.2 0.4	11°	●		L
	TPGH 110302%L 110304%L 110308%L	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	11°	●		L L L
	TPGH 160302%L 160304%L 160308%L	9.525	3.18	4.5	0.2 0.4 0.8	11°	●		L L L
	TPGH 110302%L-H 110304%L-H 110308%L-H	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	11°			L L L
	TPGH 160304%L-H	9.525	3.18	4.5	0.4	11°			L
	TPGB 090204	5.56	2.38	3.0	0.4	11°	●		
	TPGB 110304 110308	6.35	3.18	3.3	0.4 0.8	11°	●		
	TPGB 160304	9.525	3.18	4.5	0.4	11°	●		
	TPMR 160304HQ 160308HQ	9.525	3.18	4.5	0.4 0.8	11°		●	●
								●	●
	TPMR 160304 160308	9.525	3.18	4.5	0.4 0.8	11°	●	●	●
								●	●
	TPGR 110302%L-A 110304%L-A	6.35	3.18	-	0.2 0.4	11°	L		
	TPGR 160302%L-B 160304%L-B 160308%L-B	9.525	3.18	-	0.2 0.4 0.8	11°	L	L	L
							L		
	TPGR 160304%L-C	9.525	3.18	-	0.4	11°		L	L
	TPGN 110304 110308	6.35	3.18	-	0.4 0.8	11°	●	●	
	TPGN 160304 160308	9.525	3.18	-	0.4 0.8	11°	●	●	

形状 Insert 勝手付きチップは 左勝手(L)を示す Handed insert shows Left-Hand	型番 Description	寸法 (mm) Dimension (mm)					在庫材種 Stock Grades		
		内接 円径 I.C.	厚み Thickness	穴径 Hole	コーナ R(rε) Corner -R (rε)	逃げ角 Relief Angle	PVDサーメット PVD Cermet		サーメット Cermet
							PV7005	PV7010	TN6010
	VBMT 110304GP 160404GP 160408GP	6.35	3.18	2.8	0.4 0.4 0.8	5°		●	●
								●	●
	VBMT 110302VF 110304VF 110308VF	6.35	3.18	2.8	0.2 0.4 0.8	5°			●
	VBMT 160402VF 160404VF 160408VF 160412VF	9.525	4.76	4.4	0.2 0.4 0.8 1.2	5°			●
									●
									●
	VBMT 110304HQ 110308HQ	6.35	3.18	2.8	0.4 0.8	5°			●
	VBMT 160404HQ 160408HQ 160412HQ	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8 1.2	5°			●
	VBGT 110302%L-F 110304%L-F	6.35	3.18	2.8	0.2 0.4	5°			●
	VBGT 160402%L-Y 160404%L-Y	9.525	4.76	4.4	0.2 0.4	5°			●
	VCMT 080202VF 080204VF	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	7°		●	●
								●	●
	VCMT 080202HQ 080204HQ	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	7°			●
									●
	WBMT060102%L-DP 060104%L-DP	3.97	1.59	2.3	0.2 0.4	5°		L	L
								L	L
	WBMT080202%L-DP 080204%L-DP	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	5°		L	L
								L	L
	WBGT060102%L-F 060104%L-F	3.97	1.59	2.3	0.2 0.4	5°			L
									L
	WBGT080202%L-F 080204%L-F	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	5°			L
									L
	WPMT110204HQ 160304HQ	6.35	2.38	2.8	0.4 0.8	11°		●	●
								●	●

● : 標準在庫 ● : Standard Stock L : 左勝手(L)のみ在庫 L : L-hand Only

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
 TEL075-604-3651 FAX075-604-3472
<http://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html>

切削工具に関する
技術的なご相談は

0120-396369
FAX:075-602-0335

携帯・PHSからのご利用できます



●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

京セラ カスタマーサポートセンター

国内拠点

■ 営業所

東京営業所	〒150-8303 東京都渋谷区神宮前6-27-8 (京セラ原宿ビル2F) TEL : 03-3797-4628(代表) FAX : 03-3400-1870	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24F) TEL : 076-264-1814(代表) FAX : 076-264-1815
東北営業所	〒980-0804 宮城県仙台市青葉区大町2-2-10 (住友生命仙台青葉通ビル10F) TEL : 022-223-7223(代表) FAX : 022-223-6812	京都営業所	〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地 TEL : 075-604-3471(代表) FAX : 075-604-3472
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) TEL : 0258-31-2105(代表) FAX : 0258-31-2106	大阪営業所	〒532-0003 大阪市淀川区宮原3-5-24 (新大阪第一生命ビル13F) TEL : 06-6399-2407(代表) FAX : 06-6399-2480
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) TEL : 027-323-7181(代表) FAX : 027-327-5464	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) TEL : 079-286-5200(代表) FAX : 079-286-5220
宇都宮営業所	〒320-0811 栃木県宇都宮市大通一丁目4番22号 (住友生命宇都宮第2ビル8F) TEL : 028-621-4270(代表) FAX : 028-621-4271	岡山営業所	〒700-0826 岡山県岡山市磨屋町10-16 (ニッセイ同和損保岡山ビル4F) TEL : 086-233-2595(代表) FAX : 086-232-5907
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) TEL : 046-227-6186(代表) FAX : 046-226-5552	広島営業所	〒730-0016 広島市中区鞆町13-11 (明治安田生命広島鞆町ビル9F) TEL : 082-227-6339(代表) FAX : 082-228-6399
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) TEL : 0263-36-2435(代表) FAX : 0263-38-0531	九州営業所	〒812-0016 福岡市博多区博多駅南2-9-11 (三共福岡ビル9F) TEL : 092-472-6964(代表) FAX : 092-472-6938
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) TEL : 053-453-6777(代表) FAX : 053-453-5123	■ テクニカルセンター	
三河営業所	〒446-0057 愛知県安城市三河安城東町1-6-27 TEL : 0566-75-5761(代表) FAX : 0566-76-0654	滋賀八日市テクニカルセンター	〒527-8555 滋賀県東近江市蛇溝町1166-6 TEL : 0748-22-1550(代表) FAX : 0748-55-4647
名古屋営業所	〒461-0004 名古屋市東区葵3丁目15番31号 (住友生命千種ニュータワービル12F) TEL : 052-936-6506(代表) FAX : 052-936-6510	中部テクニカルセンター	〒446-0057 愛知県安城市三河安城東町1-6-27 TEL : 0566-75-5761(代表) FAX : 0566-76-0654
		鹿児島川内テクニカルセンター	〒895-0292 鹿児島県薩摩川内市高城町1810 TEL : 0996-23-4121(代表) FAX : 0996-25-1695
		■ 工場	
		鹿児島川内工場	〒895-0292 鹿児島県薩摩川内市高城町1810 TEL : 0996-23-4121(代表) FAX : 0996-25-1695
		滋賀八日市工場	〒527-8555 滋賀県東近江市蛇溝町1166-6 TEL : 0748-22-1550(代表) FAX : 0748-55-4647
		長野岡谷工場	〒394-8550 長野県岡谷市長地小萩3丁目11-1 TEL : 0266-27-2131(代表) FAX : 0266-28-0681

ADVANCING PRODUCTIVITY

— 生産性向上に貢献する京セラ —