2025 トライアングル キャンペーン

お申込みは裏面にご記入ください（お申込み上限 1社5口まで）

特 典 新規採用で特別価格！

（データシート1枚に対し、3本まで）

高精度 小径ソリッドドリル

KDA Mini

カタログ（PDF）はこちら

製品動画はこちら

K-series
Let your potential shine

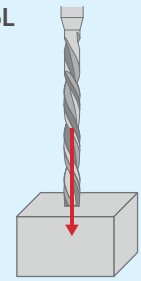
〈キリトリ線〉

Point

2 更なる生産性向上
（新製品の採用 / 長寿命化の実現）

新開発トリプル&ダブルマージン
新コーティング MEGACOAT NANO® EX
高精度・長寿命・安定加工を実現。
加工径ø1.0～ø2.9の小径ドリルが登場。最大8Dに対応する
豊富なレパートリーで穴あけ加工の課題を解決

機械部品 SUS316L



切削条件：
n = 3,200 min^{-1} (Vc = 28 m/min)
Vf = 65 mm/min (f = 0.02 mm/rev)
加工径 ø2.8 加工深さ 18 mm
Wet (内部給油)

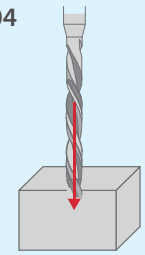
加工数

KDA Mini	200 穴/本	2倍 寿命
他社品F	100 穴/本 (不安定)	

他社品Fは切りくずの巻きつきで欠損が発生することが多く寿命不安定だったが、KDA Miniは切りくずの巻きつきなく安定加工を実現

（ユーザー様の評価による）

機械部品 SUS304



切削条件 (KDA Mini)：
n = 5,100 min^{-1} (Vc = 42 m/min)
加工径 ø2.6 加工深さ 13 mm
Wet (内部給油) ノンステップ

切削条件 (他社品G)：
n = 4,500 min^{-1} (Vc = 37 m/min)
加工径 ø2.6 加工深さ 13 mm
Wet (外部給油) ステップ加工有

加工能率

KDA Mini	Vf = 310 mm/min f = 0.06 mm/rev	2.8倍 加工能率
他社品G	Vf = 110 mm/min f = 0.024 mm/rev	

加工数

KDA Mini	360 穴/本	2.4倍 寿命
他社品G	150 穴/本	

他社品G（クーラントホールなし）からの置換で加工能率2.8倍を達成
360穴加工後も良好な刃先状態。さらに継続して加工が可能

（ユーザー様の評価による）

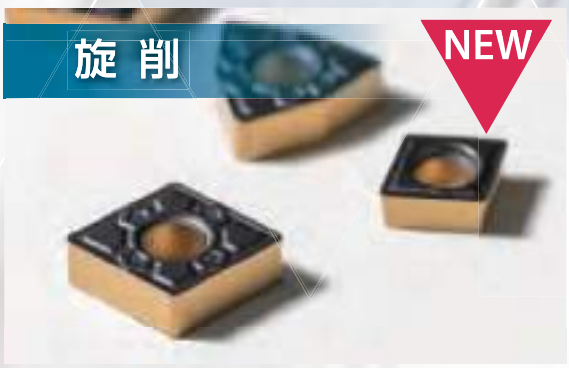
KYOCERA

お申し込み期限　2025年8月31日

2025 トライアングル キャンペーン

対象製品を指定数量購入でインサート、取り付く本体を特別価格

旋削



NEW

鋳鉄加工用 CVD コーティング

CA410K/CA415K

新規採用で特別価格

※データシート 1 枚に対して 100 個まで
他社置換・新規案件に限ります

ミーリング

縦置き 4 コーナ 90° エンドミル
MA90

切込み角 45° 新汎用カッタ
MB45

高能率 高送りカッタ
MFH Mini/Micro

高能率 座ぐりエンドミル
MEF

新規採用で
インサート 10 個
購入につき
取り付くホルダを
特別価格

スモールツール

小内径加工用工具
EZ バー

小物部品加工用工具
KTKF シリーズ

自動盤用 突切り工具
KGZ

新規採用で
取り付く
スリーブ / ホルダ
特別価格

新規採用で
特別価格

自動盤用 3 次元シャープエッジブレーカ
SK /SKS ブレーカ

※データシート 1 枚に対して 100 個まで
他社置換・新規案件に限ります

高精度 小径ソリッドドリル
KDA Mini

※データシート 1 枚に対して 3 本まで
他社置換・新規案件に限ります

2025 トライアングル キャンペーン

お申込みは裏面にご記入ください（お申込み上限 1社5口まで）

特 典

新規採用で特別価格！
（データシート1枚に対し、100個まで）

2025年5月末スタート

鋳鉄加工用 CVDコーティング材種

CA410K/CA415K

カタログ（PDF）はこちら

製品動画はこちら

〈キリトリ線〉

Point

2 更なる生産性向上
（新製品の採用/
長寿命化の実現）

鋳鉄加工に適した独自コーティング
耐摩耗性と耐欠損性を両立
高靭性の超硬母材で高い安定性
連続加工から強断続加工まで、幅広い加工領域に対応

■ CA410K
連続加工 第1推奨
高い耐摩耗性。高速切削で加工時間削減に貢献

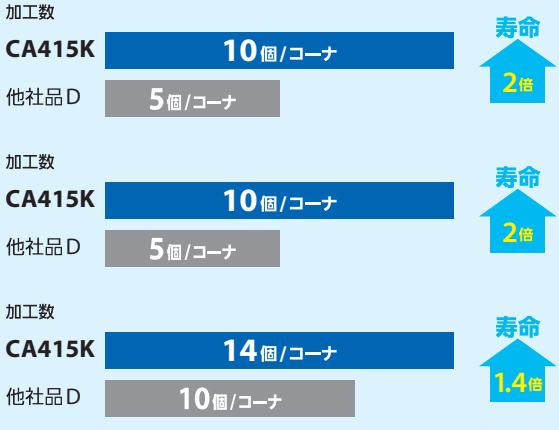
■ CA415K
軽断続～強断続加工 第1推奨
汎用性に優れ、幅広い被削材・加工用途に対応

フライホイール FCD600

① 外径・端面 荒加工
Vc = 130 m/min, ap = 1.5 mm,
f = 0.25 mm/rev
Wet

② 内径加工
Vc = 130 m/min, ap = 1.5 mm,
f = 0.25 mm/rev
Wet

③ 外径・端面 仕上げ加工
Vc = 180 m/min, ap = 3 mm,
f = 0.1 ~ 0.15 mm/rev
Wet



荒加工・仕上げ加工ともに寿命延長を達成。他社品の設定寿命より長く加工しても良好な刃先状態だった。
仕上げ加工では他社品よりもバリが抑制できた。

2025 トライアングル キャンペーン

お申込みは裏面にご記入ください（お申込み上限 1社5口まで）

特典　新規採用でインサート10個購入につき、取り付くホルダ特別価格

カタログ（PDF）はこちら

製品動画はこちら

《キリトリ線》

Point

3 社会課題への対応
（カーボンニュートラルの実現）

後工程の負担軽減による
CO_2排出量の削減

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シリーズと特殊インサート形状により高品質かつ長寿命加工を実現。
持続する美しい仕上げ面と優れた壁面精度

ブレーキ部品 FCD500

CO_2排出量 40%OFF!

Vc = 135 m/min
n = 535 min^{-1}
ap x ae = 3.4 x 25 mm
fz = 0.15 mm/t
Vf = 560 mm/min
Wet
MA90-080R-12T7C-M
LOGU120616ER-GM（PR1810）

加工個数

MA90（7枚刃）	1,000個	寿命 1.6倍
他社品G（7枚刃）	600個	

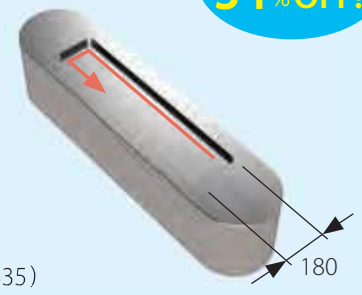
MA90は刃先状態良好で安定加工が可能
寿命1.6倍を達成

（ユーザー様の評価による）

金型部品 ステンレス鋼

CO_2排出量 34%OFF!

Vc = 125 m/min
n = 1,600 min^{-1}
ap x ae = 1.0 x 25 mm
fz = 0.12 mm/t
Vf = 570 mm/min
Dry
MA90-25S20-09T3C
LOGU090408ER-GM（PR1835）



加工能率

MA90（3枚刃）	Q = 14.5 cc/min	1.5倍 加工能率
他社品H（3枚刃）	Q = 9.5 cc/min	

MA90は他社品に対し、加工能率が1.5倍に向上
さらに、工具寿命が向上（3pcs→4pcs）

（ユーザー様の評価による）

2025 トライアングル キャンペーン

お申込みは裏面にご記入ください（お申込み上限 1社5口まで）

特典　新規採用でインサート10個購入につき、取り付くホルダ特別価格

カタログ（PDF）はこちら

製品動画はこちら

《キリトリ線》

Point

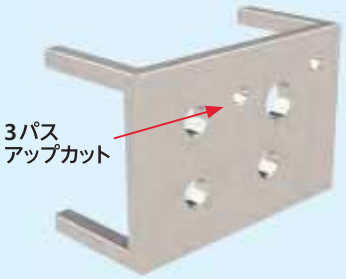
3 社会課題への対応
（カーボンニュートラルの実現）

後工程の負担軽減による
CO_2排出量の削減

「高品質」「高性能」「長寿命」、そしてソリューションへ
ポジの“低抵抗”と、ネガの“耐欠損性”を高次元で両立。
加工課題を解決

架台 SS400

Vc = 160 m/min
ap×ae = 0.07x130 mm,
Wet



加工能率

		加工能率
MB45 ø160 12枚刃 GM(PR1825)	**Vf = 760 mm/min** fz = 0.20 mm/t	1.2倍
他社品G ø160 8枚刃	**Vf = 640 mm/min** fz = 0.25 mm/t	

MB45は たわみやびびり易い環境下で安定加工を実現
刃数増で加工能率が向上。加工音が静かと高評価
加工パス間のつなぎ目も改善

（ユーザー様の評価による）

ハウジング SUS316

CO_2排出量 40%OFF!

Vc = 90 m/min
ap = 2.0 mm,
fz = 0.18 mm/t, Dry

加工数

		寿命
MB45 ø63 5枚刃 GM(PR1825)	**30 個/コーナ**	1.6倍
他社品H ø63 5枚刃	**18 個/コーナ**	

MB45は びびりなく安定加工
インサート刃先の摩耗は正常に進行し、他社品に対し寿命 1.6 倍を達成

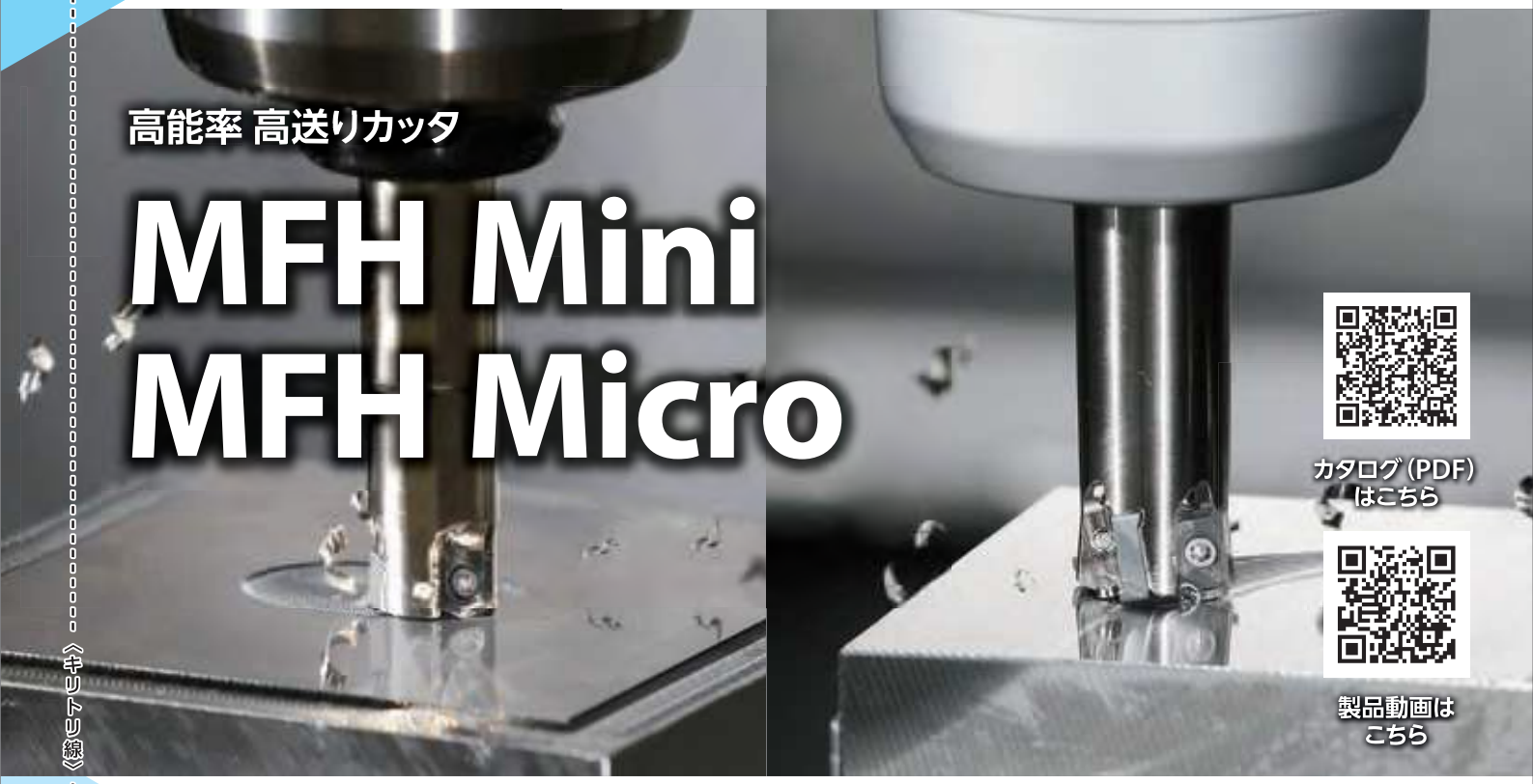
（ユーザー様の評価による）

2025 トライアングル キャンペーン

お申込みは裏面にご記入ください（お申込み上限 1社5口まで）

特 典

新規採用でインサート10個購入につき、取り付くホルダ特別価格



高能率 高送りカッタ

MFH Mini
MFH Micro

カタログ（PDF）はこちら

製品動画はこちら

《キリトリ線》

Point

3 社会課題への対応

（カーボンニュートラルの実現）

後工程の負担軽減による
CO_2排出量の削減

“3次元凸型切れ刃”の効果でビビりに強く、
高能率な荒加工を実現
BT30など小型マシニングセンタに対応

MFH Micro

ソリッド工具からの置換でコストダウン
カッタ径（エンドミル） φ8～φ16
（モジュラー） φ8～φ16

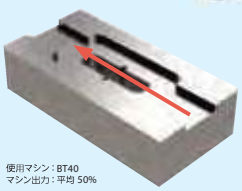
MFH Mini

両面4コーナ仕様で経済的
カッタ径（エンドミル） φ16～φ32
（フェースミル） φ40、φ50
（モジュラー） φ16～φ32

CASE 1 金型 SKD61 MFH Micro

ホルダ：MFH12-S12-01-3T
チップ：LPGT010210ER-GM PR1535

<切削条件>
Vc = 90 m/min
n = 2,400 min^{-1}
ap × ae = 0.3 × ~7.0 mm
fz = 0.27 mm/t
Vf = 1,930 mm/min
Dry



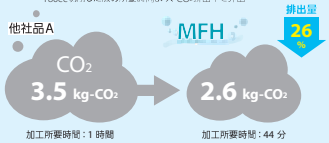
使用マシン：BT40
マシン出力：平均 50%

加工能率

MFH Micro Q = 4.1 cc/min
他社品A Q = 3.0 cc/min
加工能率 1.4倍

CO_2排出量

180cc切削した際の所要時間より、CO_2排出量を算出

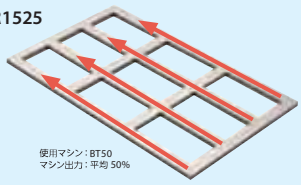


加工所要時間：1 時間　加工所要時間：44 分

CASE 2 フレーム SUS304 MFH Mini

ホルダ：MFH20-S20-03-4T
チップ：LOGU030310ER-GM PR1525

<切削条件>
Vc = 110 m/min
n = 1,750 min^{-1}
ap × ae = 0.8 × 20 mm
fz = 0.5 mm/t
Vf = 3,500 mm/min
Wet



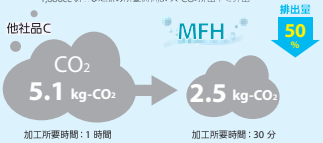
使用マシン：BT50
マシン出力：平均 50%

加工能率

MFH Mini Q = 56 cc/min
他社品C Q = 28 cc/min
加工能率 2.0倍

CO_2排出量

1,680cc切削した際の所要時間より、CO_2排出量を算出



加工所要時間：1 時間　加工所要時間：30 分

2025 トライアングル キャンペーン

お申込みは裏面にご記入ください（お申込み上限 1社5口まで）

特 典

新規採用でインサート10個購入につき、取り付くホルダ特別価格

〈キリトリ線〉

Point

1 核心技術の獲得へ
（特別なニーズに、特別なソリューション）

座ぐり加工のトラブル改善に、高能率・安定加工を実現。座ぐり加工やボーリング加工に対応。
4コーナ仕様で経済的。

●従来課題

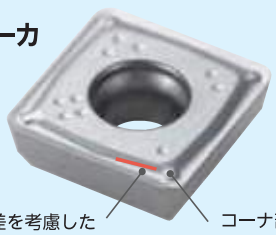
- 切りくずが伸び、ホルダに絡まる
- 切削抵抗が高く、送りが上げられない
- 深穴加工でびびり発生

高能率・安定加工を実現

汎用　第1推奨
GMブレーカ

刃先強化型
Zブレーカ

GMブレーカ

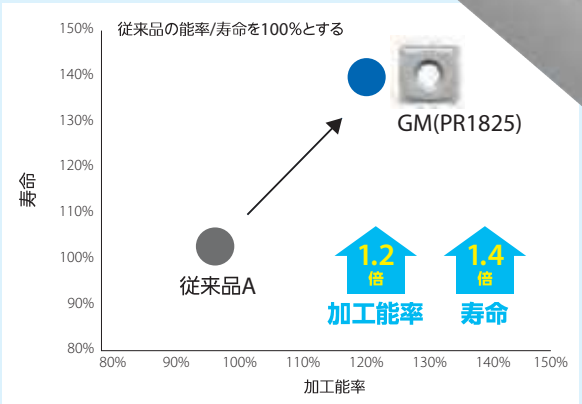


内外周の速度差を考慮した徐変ブレーカ幅
⇒高切込み時の切りくず処理安定化

コーナ部微小突起
⇒低切込み時の切りくず処理安定化

合金鋼/銅合金　ブロック

Vc =100m/min
ap × H = 0.8×75mm
Vf = 225mm/min
Wet(内部+外部)
SPMT090308EN-GM　PR1825
ホルダ特注仕様



GM(PR1825)は切削速度・送りを上げても安定加工が可能
切りくず処理詰まりも解消し寿命向上が実現した

（ユーザー様の評価による）

2025 トライアングル キャンペーン

お申込みは裏面にご記入ください（お申込み上限 1社5口まで）

特典　新規採用で取り付くスリーブ特別価格！

（データシート1枚に対し、1本）

〈キリトリ線〉

Point

2 更なる生産性向上

（新製品の採用/長寿命化の実現）

小内径加工の幅広い用途に応えるラインナップ。
カンタンなステップで適した工具を選択
簡単位置決めで高い繰り返し精度を実現
4つのブレーカで幅広い加工に対応

内径旋削

幅広い内径旋削加工に対応

内径加工 EZB

ブレーカラインナップ

H　汎用の第1推奨 ロングタイプ有　PR1725
刃先強度重視（汎用）

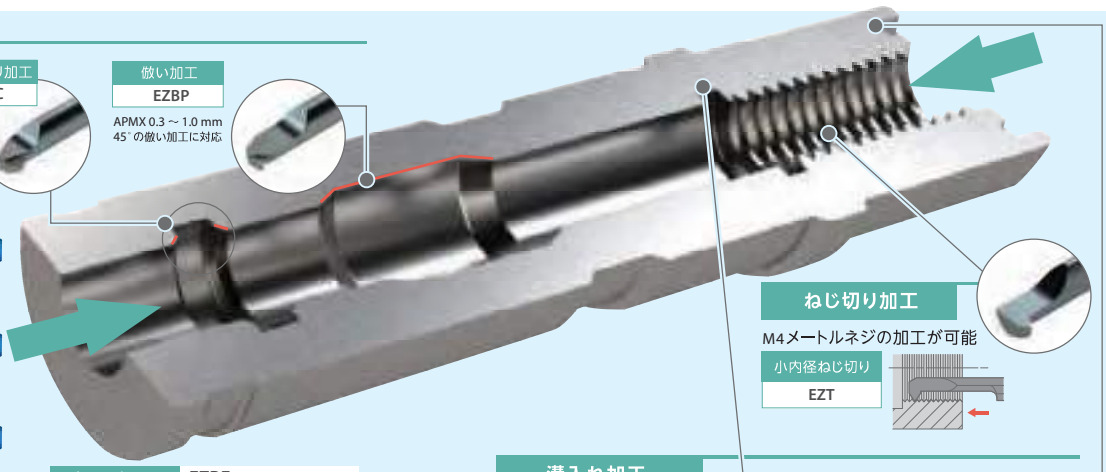
G NEW　優れた切りくず処理性能　PR1725
切りくず処理重視

F　仕上げ加工用 優れた切れ味　PR1725
低抵抗

NB　ダイヤ・CBN・アルミ加工用 材種GW05をレパートリー
ノンブレーカ

45°面取り加工 EZBC

倣い加工 EZBP
APMX 0.3 ～ 1.0 mm
45°の倣い加工に対応



ねじ切り加工

M4メートルネジの加工が可能

小内径ねじ切り EZT

溝入れ加工

高精度な溝幅公差±0.03を設定

小内径溝入れ EZG
突出し長さ（LU）
標準タイプとショートタイプの2種類をレパートリー
溝幅 0.5 ～ 2.0 mm

端面溝入れ EZFG
溝幅 1.0 ～ 3.0 mm

切込み角90° EZBF

引き加工 EZBT

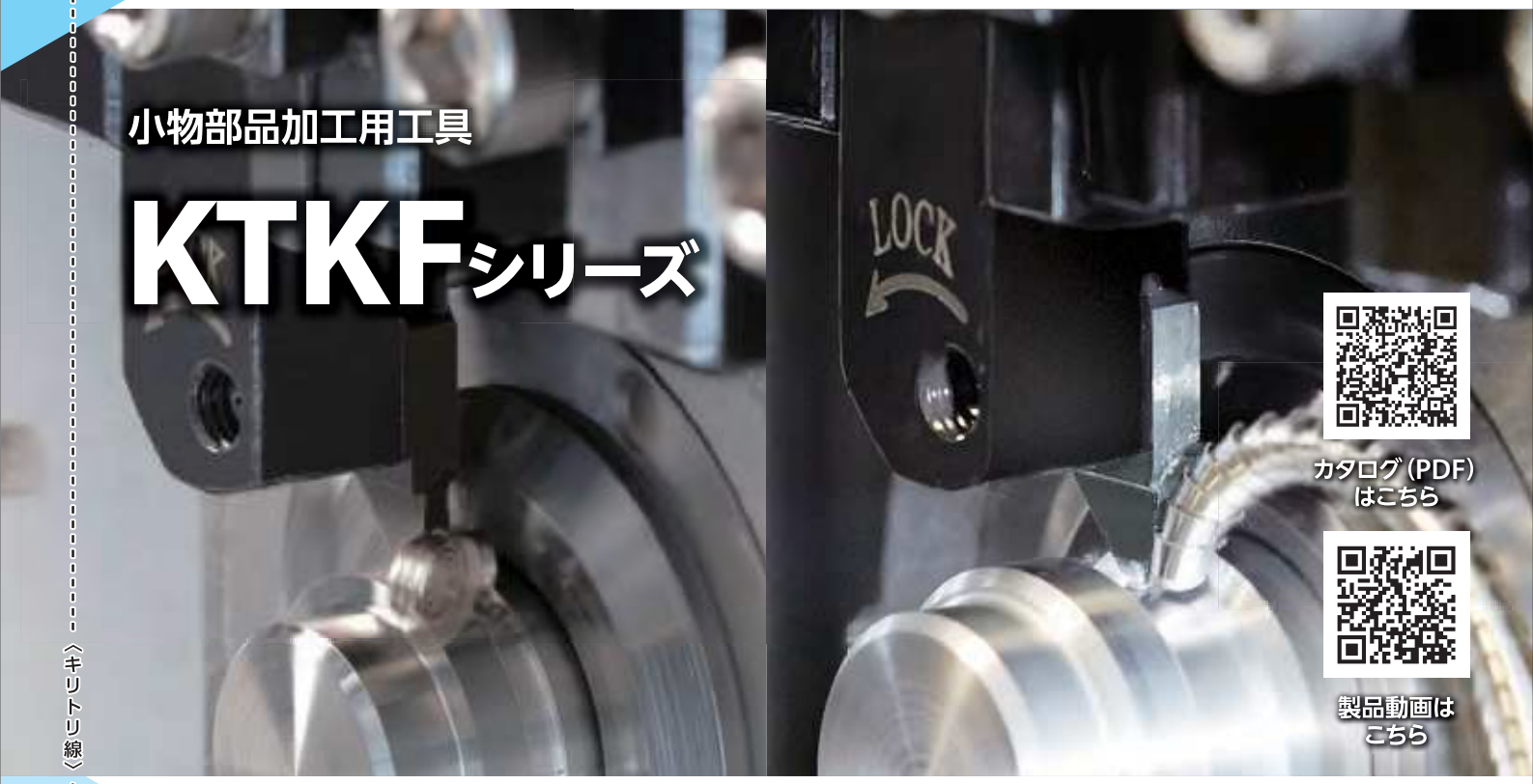
奥端面倣い加工 EZVB

2025 トライアングル キャンペーン

お申込みは裏面にご記入ください（お申込み上限 1社5口まで）

特典　新規採用で取り付くホルダ特別価格！

（データシート1枚に対し、1本）



〈キリトリ線〉

Point

2 更なる生産性向上
（新製品の採用/
長寿命化の実現）

突切り・あとびき・多機能・ねじ切り加工が1本のホルダで可能
加工用途に合わせた幅広いレパートリー、
高性能なインサート材種

インサート

突切り TKF

- 極小径用と小径用の2サイズをレパートリー
- 最小突切り幅 0.5mmを標準化（TKF12タイプ）
- 低抵抗 Sブレーカ　切れ味の良い突切り加工が可能
- 刃先強化型 Tブレーカ　送りアップ・断続部等の加工に対応
- ブレーカなしはコーナR（RE）=0mmを採用
- リード付き16° / 20°をレパートリー
- 加工径：最大径 ø5-ø12（TKF12）　最大径 ø16（TKF16）
- 刃幅：0.5 - 2.0mm（TKF12）　1.5 / 2.0mm（TKF16）

あとびき TKFB

- 低抵抗設計で寸法変化量を抑制
- 良好な切りくず処理
- さらい刃角度の最適化によって仕上げ面良好
- 3次元ブレーカ付きインサート（GQブレーカ）もレパートリー

多機能 TKF

- GTPブレーカ　溝入れ・横送り加工を集約。加工時間を短縮
- AGTブレーカ　アルミ合金の多様な加工における切りくず処理改善

ねじ切り TKFT

- 適用ねじ：メートルねじ（M）・ユニファイねじ（UN）
  管用平行ねじ［G（PF）］
  管用テーパねじ［R（PT）　BSPT）］
- さらい刃：さらい刃なし
- 様々なワーク形状に対応した刃先レパートリー（刃先位置：A / B / Nタイプ）

ホルダ

KTKF 汎用（突切り・あとびき・多機能・ねじ切り）

- シャンク：□10-25
- 側面スクリュークランプ方式

KTKF-S サブスピンドル対応（突切り）

- シャンク：□10-12
- 側面スクリュークランプ方式

KTKFR-Y Y軸用ホルダ（突切り・あとびき・多機能・ねじ切り）

- シャンク：12×16、□16
- 側面スクリュークランプ方式

KTKF-JCTM 高圧クーラント用ホルダ（突切り）

- シャンク：（右勝手）12×18、16×25、20×25
  □12、□16、□20
  （左勝手）16×25、20×25
  □16、□20
- 側面スクリュークランプ方式

KTKFL スペースホルダ（突切り・あとびき・多機能・ねじ切り）

- シャンク：12×16、16×20
- 側面スクリュークランプ方式

2025 トライアングル キャンペーン

お申込みは裏面にご記入ください（お申込み上限 1社5口まで）

特 典　新規採用で取り付くホルダ特別価格！

（データシート1枚に対し、1本）

〈キリトリ線〉

Point

2 更なる生産性向上
（新製品の採用/長寿命化の実現）

新開発の特殊クランプで 自動盤
突切り加工の安定性・作業性をさらに向上。
新材種 PR20 シリーズで長寿命加工を実現。
豊富なラインナップで多種多様な加工に対応。

① ピン SUS304

切削条件
Vc = ~ 36 m/min
f = 0.02 mm/rev
Wet（外部給油）
ø15
KGZL1616JX-2
GZM2020N-020PM (PR2035)

加工数

		寿命
KGZ	10,000個/コーナ	2倍
他社品F	5,000個/コーナ	

ステンレス鋼加工で大幅な寿命延長を達成
加工面品位、切りくず処理も良好

（ユーザー様の評価による）

② 台金 S45C

切削条件 (KGZ)
Vc = ~ 104 m/min, f = 0.02 ~ 0.05 mm/rev
Wet（外部給油）ø9.7　刃幅 : 2 mm
KGZL1212JX-2
GZM2020N-020PM (PR2025)

切削条件（他社品G)
Vc = ~ 86 m/min, f = 0.02 ~ 0.05 mm/rev
Wet（外部給油）ø9.7　刃幅 : 2 mm

加工能率

		加工能率
KGZ	Vc = ~104m/min	UP
他社品G	Vc = ~86m/min	

KGZ は他社品よりも高い切削速度で同数加工を達成
刃先状態も良好だった

（ユーザー様の評価による）

2025 トライアングル キャンペーン

お申込みは裏面にご記入ください（お申込み上限 1社5口まで）

特 典 新規採用で特別価格！

（データシート1枚に対し、１００個まで）

カタログ（PDF）はこちら

製品動画はこちら

〈キリトリ線〉

Point

2 更なる生産性向上

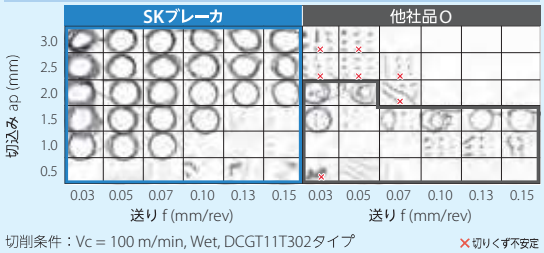
（新製品の採用／長寿命化の実現）

切りくず処理の悩みを解決する3次元シャープエッジシリーズ。広範囲な加工領域で、優れた切りくず処理性能、高精度加工を実現。鏡面仕様により耐溶着性、仕上げ面が向上。

●中仕上げ加工用 第1推奨 SKブレーカ

切りくず処理比較（当社比較）

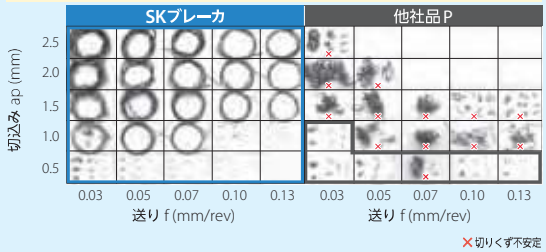
S45C



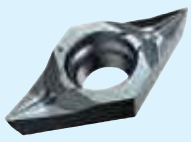
切削条件：Vc = 100 m/min, Wet, DCGT11T302タイプ

×切りくず不安定

SUS304



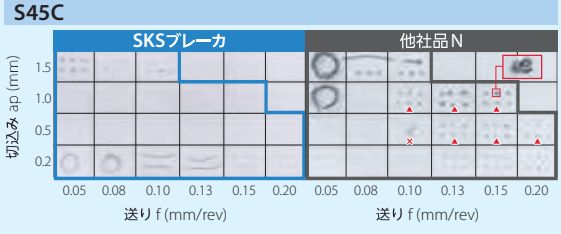
×切りくず不安定



●仕上げ加工用 第1推奨 SKSブレーカ

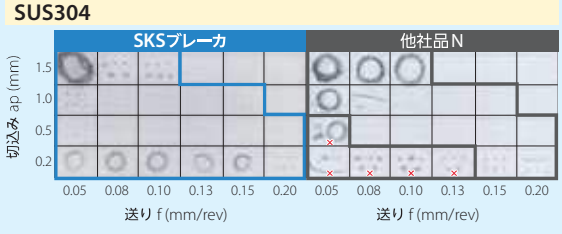
切りくず処理比較（当社比較）

S45C

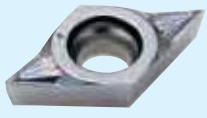


▲：切りくずやや不安定　×：切りくず不安定

SUS304



×：切りくず不安定



切削条件：Vc = 100 m/min, Wet, DCGT11T302タイプ