

トライアングル キャンペーン 2023

お申込みは裏面にご記入ください

特典

(お申込み上限 1社5口まで)

データシート送付で、**京セラ キッチングッズ進呈!**



超耐熱合金加工用 PVDコーティング

PR115S PR120S



カタログ (PDF)
はこちら

Point

① 核心技術の獲得へ

お客様ニーズから開発し、
独自技術で生産性向上

超耐熱合金加工の長寿命化を実現。
耐熱性に優れた特殊超硬母材と新コーティング
「MEGACOAT® TOUGH」を採用。
専用ブレーカ (SQ / SG / SX) で
低抵抗・安定加工

CO₂排出量
25% OFF!

寿命
1.3x

① 航空機部品 Ni基耐熱合金

切削条件: Vc = 30 m/min,
ap = 1.0 mm, f = 0.08 mm/rev, Wet
CCGT09T304MFP-GQ PR115S



加工数

PR115S 20個/コーナ

他社品A 15個/コーナ

高い耐熱性を求められる航空機部品加工で
寿命1.3倍を達成

(ユーザー様の評価による)

② 農機エンジン部品 SUH600

切削条件: Vc = 45 m/min,
ap = 0.4 mm,
f = 0.15 mm/rev, Wet
WNMG080408MQ PR120S



CO₂排出量
35% OFF!

寿命
1.5

加工数

PR120S 140個/コーナ

他社品B 90個/コーナ

6コーナ全てで寿命向上を達成
安定加工を実現

(ユーザー様の評価による)

③ ボルト SUS304

切削条件: Vc = 135 m/min,
ap = 1.5 mm,
f = 0.25 mm/rev, Wet
TNMG160408MQ PR120S



CO₂排出量
31% OFF!

寿命
1.5

加工数

PR120S 22個/コーナ

他社品C 15個/コーナ

ステンレス加工の寿命向上を実現

(ユーザー様の評価による)

特典

データシート送付で、(お申込み上限 1社5口まで)
京セラ キッチングッズ 進呈!

お申込み期限: 2024年1月31日まで

お申込み日	202	年	月	日
貴社名				
部署			ご氏名	
販売店名	(ご担当者名)			

	従来工具	京セラ
チップ型番		
チップ材種 (メーカー)		
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)
	(○印を付けてください) 採用 ・ 採用を検討 ・ 不採用	ご意見

通信欄(ご注番等)

京セラ使用欄	営業所名	担当者名

お客様からお預かりしました個人情報につきましては、当該講習会の他、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。