

2026 トライアングル キャンペーン



ミーリング

高能率高送りカッタ

MFHシリーズ



新製品
MFH Harrier-Dは、
刃数×10個購入につき、
取り付くホルダ進呈

その他シリーズは、
新規採用でインサート10個
購入につき、取り付くホルダ
50%引き

切込み角45°新汎用カッタ

MB45



新規採用で
インサート10個
購入につき、
取り付くホルダ
50%引き

縦置き4コーナ90°エンドミル

MA90



ドリル

高能率

モジュールードリル

DRA



新規採用で
インサート4個
購入につき、取り付くホルダ
50%引き
(1.5D, 3D, 5D)

高能率
超硬コーティング
ソリッドドリル

KDA



新規採用で
ドリル5本
購入につき、
1本進呈

新規採用で
インサート20個
(内刃外刃)購入につき、
取り付くホルダ
50%引き

高能率
刃先交換式ドリル

DRV



突切り

自動盤用 突切り工具

KGZ



新規採用で
インサート20個
購入につき、
取り付く
ホルダ進呈

特典

新製品MFH Harrier-Dは、**刃数×10個購入**につき、**取り付くホルダ進呈** (お申込み上限 1社5口まで)
 ※その他シリーズは、新規採用で**インサート10個購入**につき、**取り付くホルダ50%引き**

高能率 高送りカット

MFHシリーズ

NEW MFH Harrier-D 登場



カタログ (PDF) はこちら



製品動画は
こちら

POINT ポイント

1 核心技術の獲得へ

(主流ニーズと特殊ニーズを)
捉えた開発

MFH Harrier-D 特長

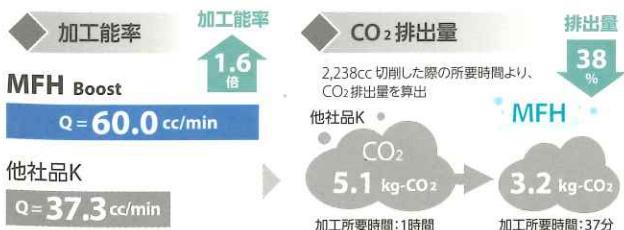
- MFHの3次元凸型切れ刃を継承**
※ワーク接触時の衝撃抑制
- 低切り込み角**
※切りくず厚みが薄く、高送り加工が可能
- 両面8コーナ**
※ランニングコストを削減、高い経済性



半導体製造装置 SUS316L MFH Boost

ホルダ: MFH32-S32-04-5T
 インサート: LOMU040410ER-GM PR1535
 <切削条件>
 $V_c = 100 \text{ m/min}$, $n = 1,000 \text{ min}^{-1}$
 $ap \times ae = 1.0 \times 20 \text{ mm}$, $f_z = 0.6 \text{ mm/t}$
 $V_f = 3,000 \text{ mm/min}$

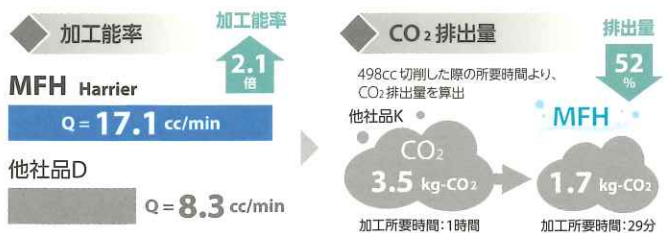
使用マシン: BT50
 マシン出力: 平均 50%



航空機部品 Ti-6Al-4V MFH Harrier

ホルダ: MFH063R-10-6T-27M
 インサート: SOMT100420ER-GM PR1535
 <切削条件>
 $V_c = 50 \text{ m/min}$, $n = 250 \text{ min}^{-1}$
 $ap \times ae = 1.0 \times 38 \text{ mm}$, $f_z = 0.3 \text{ mm/t}$
 $V_f = 450 \text{ mm/min}$, Wet (外部給油)

使用マシン: BT40
 マシン出力: 平均 50%



フレーム SUS304 MFH Mini

ホルダ: MFH20-S20-03-4T
 インサート: LOGU030310ER-GM PR1525
 <切削条件>
 $V_c = 110 \text{ m/min}$, $n = 1,750 \text{ min}^{-1}$
 $ap \times ae = 0.8 \times 20 \text{ mm}$, $f_z = 0.5 \text{ mm/t}$
 $V_f = 3,500 \text{ mm/min}$, Wet

使用マシン: BT50
 マシン出力: 平均 50%



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50%引き**

(お申込み上限 1社5口まで)

縦置き4コーナー90°エンドミル

MA90



カタログ (PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

NEW

M級 インサート
レパートリ拡大



POINT
ポイント

1 核心技術の獲得へ

(主流ニーズと特殊ニーズを
捉えた開発)

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

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)



CO₂排出量
40%OFF!

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

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)



CO₂排出量
34%OFF!

加工能率

MA90
(3枚刃)

Q = 14.5 cc/min

加工能率

1.5倍

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)

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50%引き (お申込み上限 1社5口まで)

切込み角45°新汎用 カッタ

MB45

ポジの“低抵抗”と
ネガの“耐欠損性”を
高次元で両立美しい
仕上げ面を実現



カタログ (PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

加工径φ40より
エンドミルも
ラインナップ



POINT
ポイント

3 社会課題への対応

(カーボンニュートラルの実現)

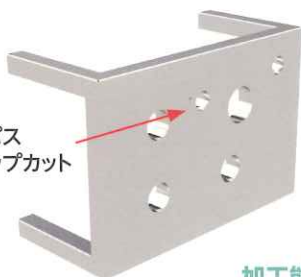
後工程の負担軽減による
CO₂排出量の削減

「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 = 0.07 × 130 mm,
Wet

3パス
アップカット



加工能率

加工能率

MB45 φ160 12枚刃
GM(PR1825)

Vf = 760 mm/min

fz = 0.20 mm/t

1.2倍

他社品G φ160 8枚刃

Vf = 640 mm/min

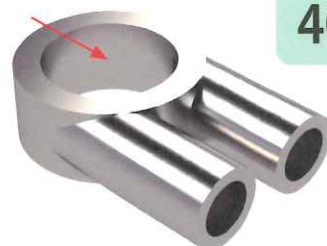
fz = 0.25 mm/t

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

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



CO₂排出量
40% OFF!

加工数

MB45 φ63 5枚刃
GM(PR1825)

30個/コーナ

寿命

1.6倍

他社品H φ63 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)

特典

新規採用で**インサート4個購入**につき、(お申込み上限 1社5口まで)
取り付くホルダ50%引き(1.5D、3D、5D)

高能率モジュラードリル

MagicDrill DRA



カタログ (PDF)
 はこちら



製品動画は
 こちら

POINT
 ポイント

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
 CO₂排出量の削減

低抵抗で優れた穴精度

ホルダ芯厚が厚く、たわみを抑制

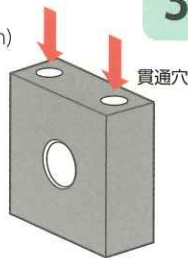
切りくずを細かく分断し、スムーズな深穴加工

簡単チップ交換

穴あけ加工の課題を解決し高能率加工を実現

アタッチメント SS400

Vc = 70 m/min⁻¹ (n = 1,240 min)
 f = 0.23 mm/rev (Vf = 285 mm/min)
 加工深さ100 mm
 Wet (内部給油)
 センタ穴加工有り
 SF25-DRA180M-8
 DA1800M-GM PR1535



CO₂排出量
30%OFF!

加工時間

DRA ø18-8D

45秒

30%
 ↓
 加工時間

他社品J ø18-7D
 (モジュラードリル)

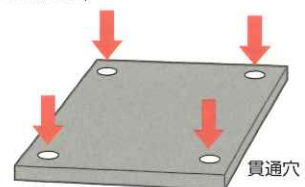
65秒

他社品Jは切りくず詰まりが発生するため、ステップ加工を実施していたが、DRAはステップ加工無しでも切りくず排出が良好

(ユーザー様の評価による)

プレート SUS304

Vc = 60 m/min (n = 2,120 min)⁻¹
 f = 0.12 mm/rev (Vf = 254 mm/min)
 加工深さ15 mm
 Wet (内部給油)
 SS10-DRA090M-3
 DA0900M-GM PR1535



CO₂排出量
80%OFF!

加工穴数

DRA ø9-3D

500穴

寿命
 ↑
5倍

他社品K ø9-3D
 (モジュラードリル)

100穴

他社品Kに対しDRAは5倍の寿命向上。また、切削音も小さく加工面も良好で、安定した加工が可能となった

(ユーザー様の評価による)

特典

新規採用で**インサート20個 (内刃・外刃) 購入**につき、
取り付くホルダ50%引き (お申込み上限 1社5口まで)

高能率 刃先交換式ドリル

MagicDrill DRV



カタログ (PDF)
 はこちら



製品動画は
 こちら

NEW

アルミニウム合金加工用
 DLCコーティング
 インサートレパートリ拡充



PDL025
 (外刃)



PDL035
 (内刃)

POINT
 ポイント

2 更なる生産性向上

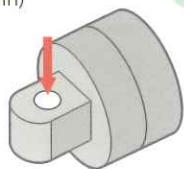
(新製品の採用/長寿命化の実現)

工具寿命改善と工具数の削減

4コーナ仕様で経済的。最大6Dの深穴加工でも優れた切りくず排出性。CVD (外刃)とPVD (内刃)の組合せで、高速・高能率加工が可能2D ~ 6Dをラインナップ。4種のブレーカで幅広い加工・被削材に対応。優れた穴精度を実現。

ハウジング SCM420

Vc = 125 m/min (n = 1,660 min)⁻¹
 f = 0.08 mm/rev (Vf = 133 mm/min)
 加工深さ 45 mm
 Wet (外部給油)
 S25-DRV240M-4-07
 SCMT070305GM-E PR1225
 SCMT070310GM-I PR1535



CO₂排出量
54% OFF!

加工時間

DRV (φ24-4D) **16秒**

50%
 以上
 加工時間

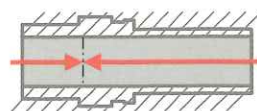
他社品K (φ24-4D) **35秒**

ワークの剛性が低く、他社品Kではびびりの発生と切りくず噛み込みのため、Vc=60m/minで使用していた。DRVはVc=125m/minでも切りくずが細かく分断され安定加工が可能となった

(ユーザー様の評価による)

ニップル S20CF

Vc = 230 m/min (n = 3,330 min)⁻¹
 f = 0.13 mm/rev (Vf = 433 mm/min)
 加工深さ 60 mm (4D)
 30 mm (2D)
 Wet (内部給油)
 S25-DRV220M-4-06 (4D)
 S25-DRV220M-2-06 (2D)
 SCMT060205-GM-E PR1225
 SCMT060210-GM-I PR1535



工程2 加工深さ 30mm (2D)
 工程1 加工深さ 60mm (4D)

CO₂排出量
40% OFF!

加工時間

DRV (φ22-4D/2D) **12秒**

40%
 加工時間

他社品L (φ22-4D/2D) **20秒**

他社品Lはびびりやたわみが発生していたが、DRVは切削速度を1.6倍以上に上げて安定加工が可能で、加工時間が短縮した

(ユーザー様の評価による)

特典

新規採用でインサート20個購入につき、
取り付くホルダ進呈

(お申込み上限 1社5口まで)

自動盤用 突切り工具

KGZ



カタログ (PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

POINT
ポイント

2 更なる生産性向上

(新製品の採用/長寿命化の実現)

工具寿命改善と工具数の削減

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。

ピン SUS304



切削条件

$V_c = \sim 36 \text{ m/min}$
 $f = 0.02 \text{ mm/rev}$
Wet (外部給油)
 $\phi 15$
KGZL1616JX-2
GZM2020N-020PM (PR2035)

加工数

KGZ **10,000**個/コーナ

寿命

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)

台金 S45C



切削条件 (KGZ)

$V_c = \sim 104 \text{ m/min}$, $f = 0.02 \sim 0.05 \text{ mm/rev}$
Wet (外部給油) $\phi 9.7$ 刃幅: 2 mm
KGZL1212JX-2
GZM2020N-020PM (PR2025)

切削条件 (他社品G)

$V_c = \sim 86 \text{ m/min}$, $f = 0.02 \sim 0.05 \text{ mm/rev}$
Wet (外部給油) $\phi 9.7$ 刃幅: 2 mm

加工能率

KGZ **$V_c = \sim 104 \text{ m/min}$**

加工能率

UP

他社品G **$V_c = \sim 86 \text{ m/min}$**

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)