



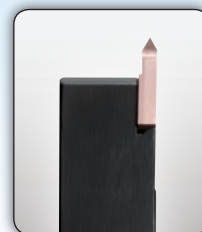
自動盤(くし刃型刃物台)用 For Swiss tool automatic lathe (Gang-Type tool post)

スペースホルダ

Goose-neck Holder

従来型ホルダの問題解決！生産性向上のお手伝い

- 荒加工で細くなった部分をガイドブッシュ内に戻すことなく加工が可能
Available for cutting after roughing without returning workpiece into guide bush
- 荒・仕上げ加工をホルダ1本で加工可能
Available for cutting from roughing to finishing with a single Goose-neck Holder



ねじ切り・あとびき (KTKF 型) もレパートリー
KTKF for Threading and back Turning is now available.

ADVANCING PRODUCTIVITY

生産性向上に貢献する京セラ

スペースホルダで加工一新!この1本が生産性向上のお手伝い

Small Part Cutting innovation with Goose-neck Holder! Optimum Choice for High Productivity

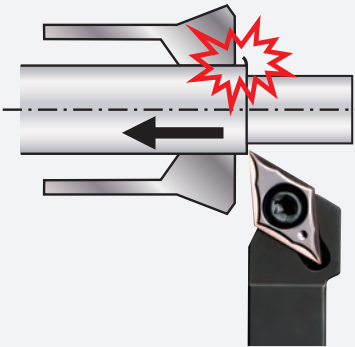
従来ホルダ使用時の問題点

Problems of conventional toolholders

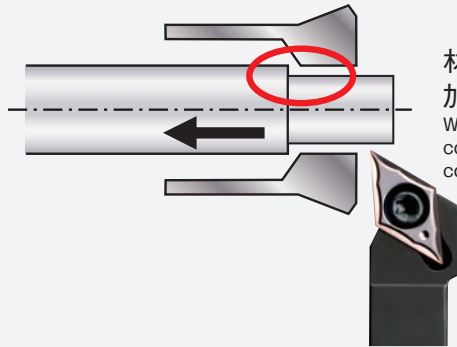
問題点 1 Problem 1

高品位で安定した加工がしたい...

To improve surface quality and stability...



複数パス加工時に
バリがガイドブシュ
にぶつかる
Burr may damage
the guide bush when
machining in several
passes



材料がはずれて
加工できない
Workpiece material
comes off: Unable to
continue cutting

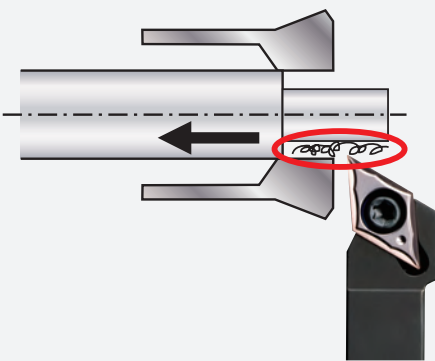
ガイドブシュの破損・寸法バラツキの発生
Damaged guide bush and unstable
accuracy

ガイドブシュからはずれる
Guide bush can not fix the workpiece

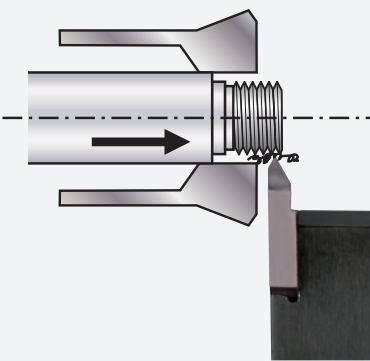
問題点 2 Problem 2

切りくず処理を改善したい...

To improve chip control...



切りくずが潜り込み
寸法が不安定になる
Chips enter into the guide
bush, causing unstable
workpiece accuracy



切りくずが潜り込み
ねじ山に傷がつく
Chips cause damage
on the threads of the
workpiece

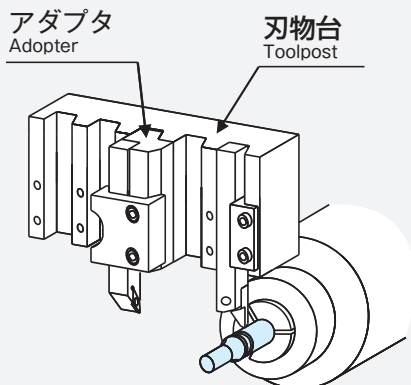
旋削加工
Turning

ねじ加工
Threading

問題点 3 Problem 3

アダプタを付けると刃物数を減らさない...

Adapters may cause tool number reduction on the tool post...



従来ホルダで刃先位置をずらすには...

Problems of the cutting edge position adjustment with a conventional toolholder

- 1) アダプタを購入し、取り付けスペースが必要
Need to purchase an adapter. More space is necessary for the tool.
- 2) 隣接するホルダの操作性が悪くなる
Less operability of the tools mounted near an adapter
- 3) アダプタと隣接する刃物台の干渉に注意が必要
An adapter may interfere the tool post.

スペースホルダで問題解決

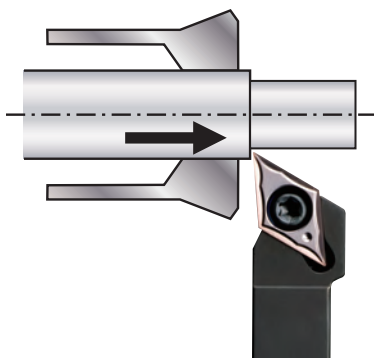
The Goose-neck Holder is your solution

ポイント 1
Point 1

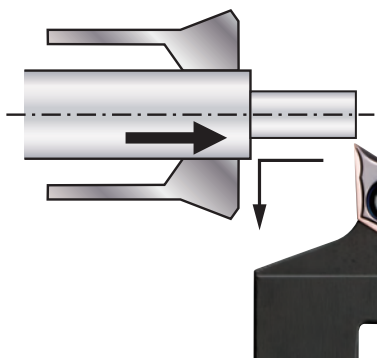
バー材をガイドブシュに戻すことなく加工可能

Available for cutting without returning bar material into the guide bush

精度UP
Improved Accuracy



通常の刃物で荒加工
Roughing with a conventional tool



スペースホルダで仕上げ加工
Finishing with the Goose-neck Holder

刃先位置をずらしているの
で、バー材がガイドブシュ
まで戻らない

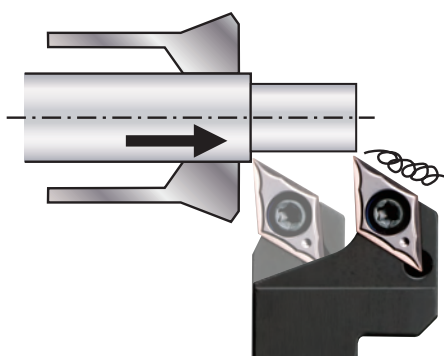
The workpiece does not go back into the guide bush due to the optimum cutting edge position.

ポイント 2
Point 2

切りくずがガイドブシュに潜り込まない

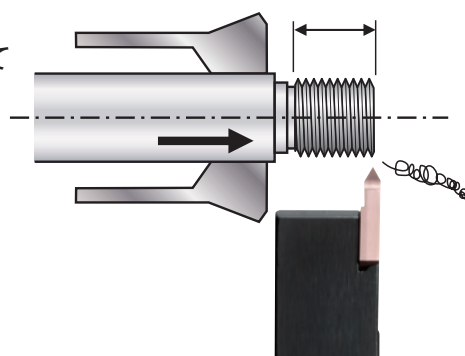
Chips will not enter into the guide bush

切りくず
処理良好
Chip Control



旋削加工
Turning

刃先位置をずらして
いるので、切りくず排出
スペースができる
Secure a wide space for
smooth chip evacuation
due to the optimized
cutting edge position
クーラントも
掛かりやすい
Also, the refrigerant
reaches the cutting edge
easily



ねじ加工
Threading

切りくずが
戻らず、ねじ山に
傷がつかない
Chips will not
enter into the
guide bush and
there will be no
damage on the
threads

ポイント 3
Point 3

便利に使える

High Operability

刃物台の
有効活用
Efficient Tool
Mounting

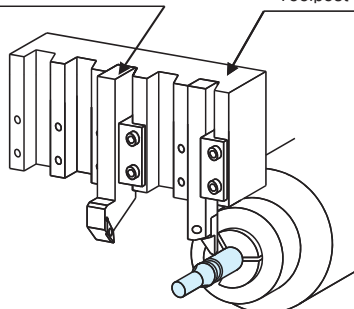
工程集約
Reduced number of
cutting process

ホルダ取り付け本数も変わらず、隣接する刃物台とも干渉なし

"Make full use of the tool post.
No interference of the tool with the tool post"

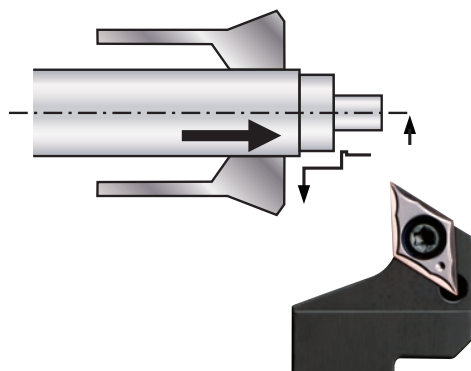
スペースホルダ
Goose-neck Holder

刃物台
Toolpost



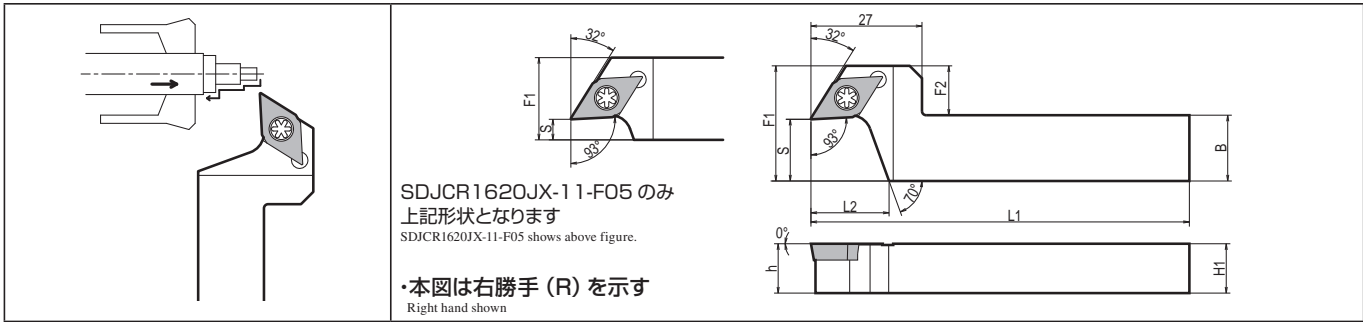
荒・仕上げがスペースホルダ1本でOK

Roughing and finishing with only one toolholder



ホルダレパートリー Tool Holder Lineup

●SDJC型 SDJC

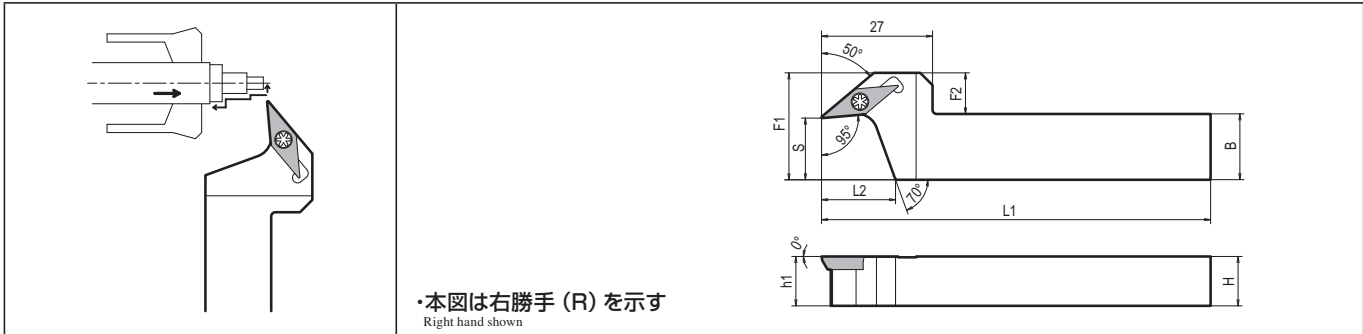


●ホルダ寸法 Toolholder Dimensions

型番 Description	在庫 Stock	寸法(mm) Dimension (mm)							基準 コーナー (R) Std.Corner-R (rE)	部品 Spare Parts		適合チップ Applicable Inserts P4
		H1=h	B	L1	L2	F1	F2	S		クランプスクリー Clamp Screw	レンチ Wrench	
SDJCR 1216JX-11-F05	●	12	16	120	15.4	18	2	5	0.2	SB-4085TR	FT-15	DC..11..
1216JX-11-F15	●				19	28	12	15				
1620JX-11-F05	●	16	20		15.4	20	-	5				
1620JX-11-F15	●				19	28	8	15				

●:標準在庫 ●:Standard Stock

●SVLP型 SVLP



●ホルダ寸法 Toolholder Dimensions

型番 Description	在庫 Stock	寸法(mm) Dimension (mm)							基準 コーナー (R) Std.Corner-R (rE)	部品 Spare Parts		適合チップ Applicable Inserts P4
		H1=h	B	L1	L2	F1	F2	S		クランプスクリー Clamp Screw	レンチ Wrench	
SVLPR 1216JX-11-F15	●	12	16	120	18	26	10	15	0.2	SB-2570TR	FT-8	VP..11..
1620JX-11-F15	●	16	20				6					














●:標準在庫 ●:Standard Stock













●複雑な形状の仕上げも1本でOK

One toolholder for complex shape workpiece



標準在庫型番(ポジ) Stock Items (Positive)

形状 Shape	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(re) Corner- R(re)	逃げ角 Relief Angle	PR1225	PR1425	
微小 切込み Minute ap	 シャープエッジ・鏡面仕様 Sharp Edge / Polished	DCGT 11T301MP-CF	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●	●
		11T302MP-CF				<0.2		●	●
仕上げ Finishing	 シャープエッジ・鏡面仕様 Sharp Edge / Polished	DCGT 11T301MFP-GF	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●	●
		11T302MFP-GF				<0.2		●	●
		11T304MFP-GF				<0.4		●	●
仕上げ Finishing	 シャープエッジ・鏡面仕様 Sharp Edge / Polished	DCGT 11T301MP-CK	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●	●
		11T302MP-CK				<0.2		●	●
仕上げ Finishing	 シャープエッジ・鏡面仕様 Sharp Edge / Polished	DCMT 11T304GP	9.525	3.97	4.4	0.4	7°	●	●
		11T308GP				0.8		●	●
仕上げ 中 Finishing-Medium	 シャープエッジ・鏡面仕様 Sharp Edge / Polished	DCGT 11T301MFP-GQ	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●	●
		11T302MFP-GQ				<0.2		●	●
		11T304MFP-GQ				<0.4		●	●
仕上げ 中 Finishing-Medium	 シャープエッジ	DCMT 11T302GK	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●	●
		11T304GK				0.4		●	●
		11T308GK				0.8		●	●
仕上げ 中 Finishing-Medium	 シャープエッジ	DCMT 11T302HQ	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●	●
		11T304HQ				0.4		●	●
		11T308HQ				0.8		●	●
中 切 削 Medium cutting	 シャープエッジ Sharp Edge	DCGT 11T3005MF	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●	●
		11T301MF				<0.1		●	●
		11T302MF				<0.2		●	●
		11T304MF				<0.4		●	●
軟 鋼 Soft Steel	 シャープエッジ・鏡面仕様 Sharp Edge / Polished	DCMT 11T302XP	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●	●
		11T304XP				0.4		●	●
		11T308XP				0.8		●	●
仕上げ Finishing	 シャープエッジ・ 精密加工対応 Sharp Edge / Precision	DCET 11T3005M%-FSF	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●	●
		11T301M%-FSF				<0.1		●	●
		11T302M%-FSF				<0.2		●	●
		11T304M%-FSF				<0.4		●	●
仕上げ Finishing	 シャープエッジ	DCET 11T3005M%-F	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●	R
		11T301M%-F				<0.1		●	●
		11T302M%-F				<0.2		●	●
仕上げ Finishing	 シャープエッジ	DCGT 11T3005M%-F	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●	●
		11T301M%-F				<0.1		●	●
		11T302M%-F				<0.2		●	●
仕上げ Low Feed	 シャープエッジ・ 精密加工対応 Sharp Edge / Precision	DCET 11T3005MF%-USF	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●	●
		11T301MF%-USF				<0.1		●	●
		11T302MF%-USF				<0.2		●	●

形状 Shape	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(re) Corner- R(re)	逃げ角 Relief Angle	PR1225	PR1425	
低 送 り Low Feed	 シャープエッジ Sharp Edge	DCET 11T3005MF%-U	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●	R
		11T301MF%-U				<0.1		●	●
		11T302MF%-U				<0.2		●	●
低 送 り Low Feed	 シャープエッジ Sharp Edge	DCGT 11T3005MF%-U	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●	●
		11T301MF%-U				<0.1		●	●
		11T302MF%-U				<0.2		●	●
低 送 り Low Feed	 シャープエッジ・ 精密加工対応 Sharp Edge / Precision	DCET 11T3005MF%-JSF	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●	●
		11T301MF%-JSF				<0.1		●	●
		11T302MF%-JSF				<0.2		●	●
低 送 り Low Feed	 シャープエッジ Sharp Edge	DCET 11T3005MF%-J	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●	R
		11T301MF%-J				<0.1		●	●
		11T302MF%-J				<0.2		●	●
低 送 り Low Feed	 シャープエッジ Sharp Edge	DCGT 11T3005MF%-J	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●	●
		11T301MF%-J				<0.1		●	●
		11T302MF%-J				<0.2		●	●
微 小 切 込 み Minute ap	 シャープエッジ・鏡面仕様 Sharp Edge / Polished	VPGT 110301MP-CF	6.35	3.18	2.8	<0.1	11°	●	●
		110302MP-CF				<0.2		●	●
		VPGT 110301MFP-GF	6.35	3.18	2.8	<0.1	11°	●	●
仕 上 げ Finishing	 シャープエッジ・鏡面仕様 Sharp Edge / Polished	VPGT 110301MP-CK	6.35	3.18	2.8	<0.1	11°	●	●
		110302MP-CK				<0.2		●	●
		VPET 1103005M%-FSF	6.35	3.18	2.8	<0.05	11°	●	●
仕 上 げ Finishing	 シャープエッジ・ 精密加工対応 Sharp Edge / Precision	110301M%-FSF	6.35	3.18	2.8	<0.1	11°	●	●
		110302M%-FSF				<0.2		●	●
		VPET 1103005M%-F	6.35	3.18	2.8	<0.05	11°	●	R
仕 上 げ Finishing	 シャープエッジ・ 精密加工対応 Sharp Edge / Precision	110301M%-F	6.35	3.18	2.8	<0.1	11°	●	R
		110302M%-F				<0.2		●	●
		VPET 1103005MF%-USF	6.35	3.18	2.8	<0.05	11°	●	●
低 送 り Low Feed	 シャープエッジ・ 精密加工対応 Sharp Edge / Precision	110301MF%-USF	6.35	3.18	2.8	<0.1	11°	●	●
		110302MF%-USF				<0.2		●	●
		VPET 1103005MF%-U	6.35	3.18	2.8	<0.05	11°	●	●
低 送 り Low Feed	 シャープエッジ Sharp Edge	110301MF%-U	6.35	3.18	2.8	<0.1	11°	●	●
		110302MF%-U				<0.2		●	●
		VPET 1103005MF%-J				<0.05		R	R
低 送 り Low Feed	 シャープエッジ Sharp Edge	110301MF%-J				<0.1		●	●
		110302MF%-J				<0.2		●	●

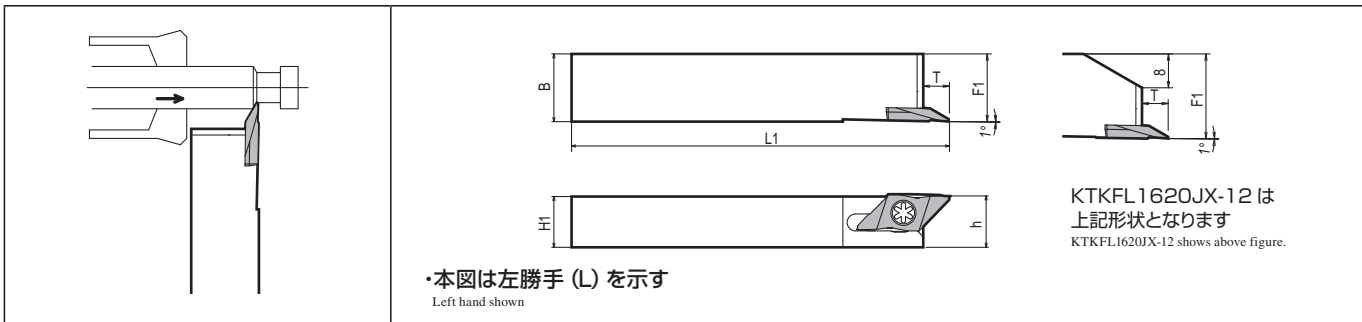
・コーナR(re)が不等号(例:<0.05,<0.1,<0.2等)で表示されています。コーナR(re)がマイナス公差の製品を示します。
An insert which corner R(re) dimension is shown with inequality sign (Ex:<0.05,<0.1,<0.2) indicates minus tolerance of corner R(re).

●: 標準在庫 ●: Standard Stock

R: 右勝手(R)のみ在庫 R: R-hand Only

ホルダレパートリー Tool Holder Lineup

●KTKF型(あとびき) KTKF (Back Turning)



●ホルダ寸法 Toolholder Dimensions

型番 Description	在庫 Stock	寸法(mm) Dimension (mm)					部品 Spare Parts		適合チップ Applicable Inserts
		H1=h	B	L1	F1	T	クランプスクリュー Clamp Screw	レンチ Wrench	
KTKFL 1216JX-12	●	12	16	120	16	6	SB-4590TRWN	LTW-10S	TKFB12L..
1620JX-12	●	16	20		20				

●T寸法：ホルダ面から刃先までの距離を示します。
Dimension T shows the distance from the toolholder to the cutting edge.

●:標準在庫 ●:Standard Stock

●適合チップ Applicable Insert

形状 Shape	型番 Description	寸法(mm) Dimension (mm)							MEGA COAT PR1225	適合ホルダ Applicable Toolholder
		W	a	B	rε	T	H	φd		
	TKFB12L28005MR	2.8	0.3	4.6	<0.05	3.0	8.7	5.2	●	KTKFL...12
	TKFB12L28010MR				<0.1				●	

●:標準在庫 ●:Standard Stock

■チップ型番の見方(表-1参照) Insert Description (See Fig. 1)

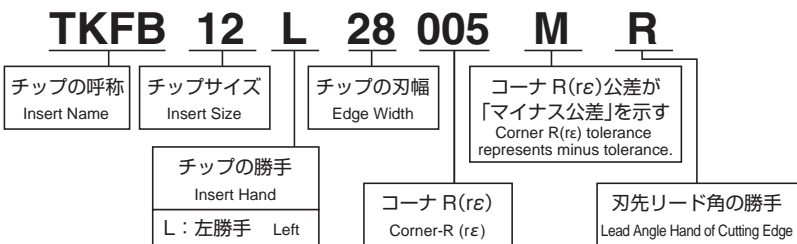
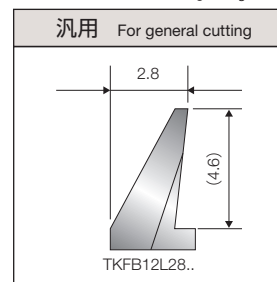


表1 (チップの刃幅) Fig.1 (Edge Width)



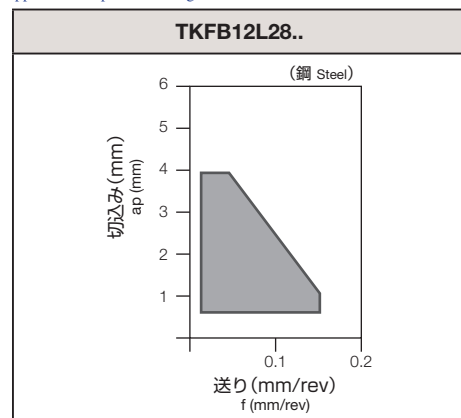
■推奨切削条件 Recommended Cutting Conditions

被削材 Workpiece Material	推奨チップ材種 Recommended Insert Grade	備考 Remarks			
				MEGACOAT	
				PR1225	
		溝入れ Grooving	横送り Traversing		
炭素鋼・合金鋼 (SxxC・SCM等) Carbon Steel / Alloy Steel	切削速度 (m/min) Vc (m/min)	60~150		湿式 Coolant	
	送り (mm/rev) f (mm/rev)	0.01~0.03	0.02~0.15		
ステンレス鋼 (SUS304等) Stainless Steel	切削速度 (m/min) Vc (m/min)	60~130			
	送り (mm/rev) f (mm/rev)	0.01~0.02	0.02~0.1		

●ブレーカ適用範囲

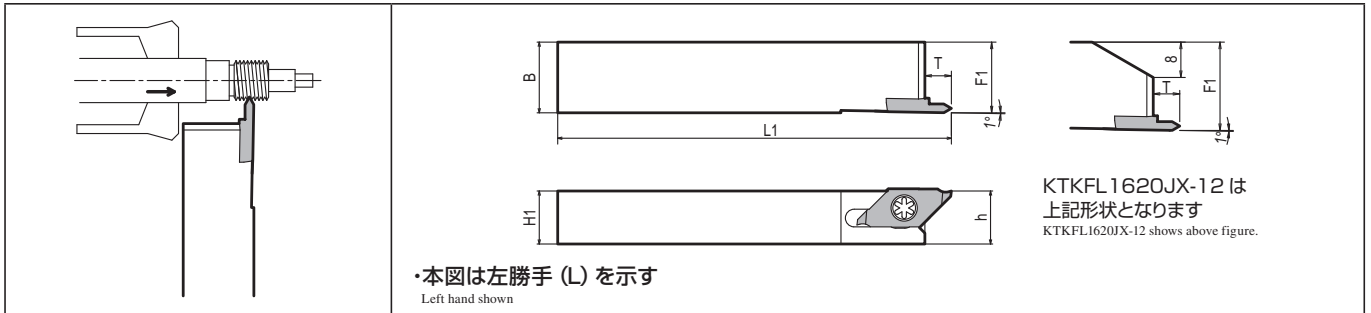
(切込みは半径値(片肉)を示す)

Applicable Chipbreaker Range



ホルダレパートリー Tool Holder Lineup

●KTKF型(ねじ切り) KTKF (Treading)



●ホルダ寸法 Toolholder Dimensions

型番 Description	在庫 Stock	寸法(mm) Dimension (mm)					部品 Spare Parts		適合チップ Applicable Inserts
		H1=h	B	L1	F1	T	クランプスクリュー Clamp Screw	レンチ Wrench	
KTKFL 1216JX-12	●	12	16	120	16	6	SB-4590TRWN	LTW-10S	TKFT12L..
1620JX-12	●	16	20		20				

・T寸法：ホルダ面から刃先までの距離を示します。
Dimension T shows the distance from the toolholder to the cutting edge.

●:標準在庫 ●:Standard Stock

●適合チップ Applicable Insert

形状 Shape 左勝手を示す (Left-hand shown)	型番 Description	適用 ねじ Applicable Thread	ピッチ Pitch		寸法(mm) Dimension (mm)							角度 (°) Angle	在庫材種 Stock Grades				適合 ホルダ Applicable Toolholder
			mm	山/inch TPI	T	W	H	φd	R (rε)	S1	S2		MEGA NANO	MEGA COAT	PVDコーティング PVD Coated	超硬 Carbide	
			NEW	NEW	PR1425	PR1225	PR1025	KW10									
	TKFT12LA6000	M UN	0.2~	64~	3.0	2.5	8.7	5.2	Max 0.05 フラット Flat	2.1	0.4	60°	●	●	●	●	KTKFL ...12
	12LB6000		0.6	48					0.4	2.1	●		●	●	●		
	12LA60005		0.5~	48~					1.7	0.8	●		●	●	●		
	12LB60005		1.25	24					0.8	1.7	●		●	●	●		
	12LN6001	1~	24~	0.1	1.25	1.25	●	●	●	●							
	12LA55005	G,R	-	40~	0.05	1.7	0.8	55°	●	●	●	●					
12LB55005	W	16		0.8		1.7	●		●	●	●						

チップ型番の見方(表-1参照)

Insert Description (See Fig. 1)

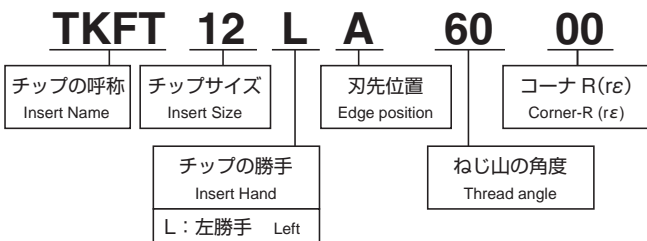


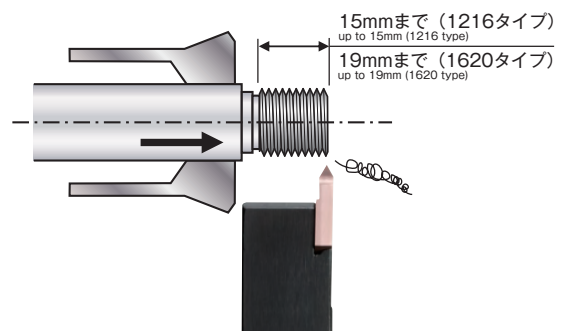
表1 (刃先位置) Fig.1 (Edge position)

左勝手(L)のチップ Left hand (L) insert		
Aタイプ A Type	Bタイプ B Type	Nタイプ N Type
TKFT12LA..	TKFT12LB..	TKFT12LN..

スペースホルダのメリット

Advantages of Goose-neck Holder

●スペースホルダねじ切りホルダの場合 Goose-neck Holder (for threading)



スペースホルダはねじ山をガイドブッシュ内に戻さないで、ねじ部長さ15mm(19mm)までのねじ加工が可能となります!!
Goose-neck Holder is available for threading without returning tread part into guide bush. (thread length 15mm / 19mm)

推奨切削条件

Recommended Cutting Conditions

被削材 Workpiece Material	推奨チップ材種 (切削速度 Vc m/min) Recommended Insert Grade			
	MEGACOAT NANO PR1425	MEGACOAT PR1225	PVDコーティング PVD Coated PR1025	超硬 Carbide KW10
炭素鋼(SxxC等) Carbon Steel	Vc=70~170m/min 最初の切込み(片肉) First ap (Radial) 0.2mm以下 under 0.2mm		Vc=60~150m/min 最初の切込み(片肉) First ap (Radial) 0.2mm以下 under 0.2mm	
合金鋼(SCM等) Alloy Steel	Vc=70~170m/min 最初の切込み(片肉) First ap (Radial) 0.2mm以下 under 0.2mm		Vc=60~150m/min 最初の切込み(片肉) First ap (Radial) 0.2mm以下 under 0.2mm	
ステンレス鋼(SUS304等) Stainless Steel	Vc=60~100m/min 最初の切込み(片肉) First ap (Radial) 0.15mm以下 under 0.15mm		Vc=50~80m/min 最初の切込み(片肉) First ap (Radial) 0.15mm以下 under 0.15mm	
鋳鉄(FC・FCD等) Cast Iron	-	-	Vc=100m/min 最初の切込み(片肉) First ap (Radial) 0.2mm以下 under 0.2mm	
アルミ合金 Aluminum alloy	-	-	Vc=150~400m/min 最初の切込み(片肉) First ap (Radial) 0.2mm以下 under 0.2mm	
黄銅 Brass	-	-	Vc=150~300m/min 最初の切込み(片肉) First ap (Radial) 0.2mm以下 under 0.2mm	

・湿式加工を推奨します。Coolant is recommended.

切込み量とパス数

Depth of Cut & Number of Passes

●TKFTタイプ TKFT Type

60°・55° ざらい刃なし 60°/55° (Partial Profile)

(切込みは片肉の切込み値を示す) ap shows the value of radial ap.

種類 Thread Type	ピッチ・山数 Pitch mm・山/inch	型番 Description	コーナR (re)	総切込み (mm) Total ap	パス数(回) No. of Passes																			
						1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12							
メートルねじ Metric screw thread	おねじ External thread	TKFT12LA/B6000	Max 0.05 フラット Flat	0.20mm	4	0.06	0.04	0.03	0.02															
				0.25mm	4	0.07	0.06	0.04	0.02															
				0.30mm	4	0.08	0.07	0.06	0.02															
				0.35mm	5	0.08	0.07	0.06	0.04	0.02														
				0.40mm	5	0.10	0.08	0.06	0.04	0.02														
				0.45mm	6	0.10	0.08	0.06	0.04	0.04	0.02													
		メートルねじ Metric screw thread	おねじ External thread	TKFT12LA/B6000 TKFT12LA/B60005	Max 0.05 フラット Flat	0.50mm	6	0.10	0.10	0.07	0.05	0.04	0.02											
						0.50mm	5	0.10	0.10	0.07	0.04	0.02												
				TKFT12LA/B6000 TKFT12LA/B60005	Max 0.05 フラット Flat	0.60mm	7	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05	0.04	0.02										
						0.60mm	6	0.10	0.10	0.08	0.06	0.04	0.02											
				TKFT12LA/B60005	0.05	0.70mm	6	0.10	0.10	0.10	0.10	0.06	0.02											
						0.75mm	7	0.10	0.10	0.10	0.08	0.07	0.05	0.02										
						0.80mm	7	0.10	0.10	0.10	0.10	0.08	0.06	0.02										
						0.80mm	8	0.15	0.15	0.12	0.10	0.08	0.06	0.03	0.02									
TKFT12LA/B60005 12LN6001	0.05	1.00mm	7	0.18	0.15	0.12	0.10	0.06	0.03	0.02														
		1.00mm	9	0.20	0.18	0.13	0.10	0.10	0.07	0.05	0.05	0.02												
		1.25mm	8	0.20	0.18	0.13	0.10	0.10	0.07	0.05	0.02													
		1.25mm	8	0.20	0.18	0.13	0.10	0.10	0.07	0.05	0.02													
管用平行ねじ Parallel pipe thread	おねじ External thread	TKFT12LA/B55005	0.05	28 山/inch	7	0.18	0.15	0.12	0.10	0.06	0.04	0.02												
				19 山/inch	9	0.20	0.18	0.14	0.12	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02										
ウィットねじ Whitworth screw thread	おねじ External thread	TKFT12LA/B55005	0.05	24 山/inch	8	0.18	0.18	0.12	0.10	0.08	0.07	0.04	0.02											
				20 山/inch	9	0.20	0.20	0.15	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05	0.02										
				18 山/inch	10	0.20	0.18	0.15	0.12	0.10	0.10	0.08	0.07	0.05	0.02									
				16 山/inch	11	0.20	0.18	0.15	0.15	0.12	0.10	0.10	0.08	0.07	0.04	0.02								

・ステンレス鋼加工の場合は、<切込み量・パス数>より2~3パス多めに設定して下さい。When threading stainless steel, please set two to three passes more than <ap - passes>.

スペースホルダご使用上の注意点

Precautions for using Goose-neck Holder

スペースホルダは

When machining with Goose-neck Holder.

- 1) 従来ホルダよりオフセット寸法を大きく設定していますので、従来ホルダより背面主軸と干渉しやすいのでご注意ください。
Be careful of interference with back spindle because offset dimension is larger than the conventional toolholder.
- 2) サブスピンドルが前進した場合の干渉にご注意下さい。⇒取付け位置に制限があります。
Be careful of interference with sub spindle ⇒ Toolholder installation position is limited
- 3) 同時加工を行う場合(バランスカットや次工程ツールのアプローチ時)に他工具との干渉が発生する可能性があります。
At simultaneous cutting (balance cut and tool approach for next process), interference with other toolholder may occur.
- 4) NC装置の画面でホルダ形状を指定する場合や、CAM等によっては対応出来ない場合があります。
In some cases, such as specifying toolholder shape on NC display or using CAM, Goose-neck Holder can not be drawn perfectly.

切削工具に関する技術的なご相談は

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

(携帯・PHSからもご利用できます) FAX:075-602-0335 京セラカスタマーサポートセンター

※個人情報利用…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。



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
TEL:075-604-3651 FAX:075-604-3472