

ヘッド交換式工具

スクリーインツール

金型加工用工具を より便利に、使いやすく。

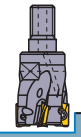
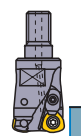
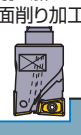
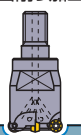
- ヘッド交換により、三菱を代表するエンドミル全般を加工用途に合わせて、使い分け頂けます。
- ストレートシャンクアーバに一般加工用鋼シャンクタイプ、高剛性な超硬シャンクタイプを標準ラインナップ。
- BTシャンクアーバ、HSKシャンクアーバ 超コンパクトサイズでラインナップ。



スクリーインツール

■ 特長

スクリーインツールはさまざまな加工形態に幅広く対応します。

スクリーインヘッド		
製品名	用途	特長
APX3000/4000  	● 肩削り加工 ● 倣い加工 ● 正面削り加工 	● 11°、15°ポジティブ低抵抗インサート使用 ● 高精度で高品質な壁面加工が可能 ● クーラント穴を標準装備で抜群の切りくず排出
AJX  	● 彫り込み加工 ● 正面削り加工 	● ダブルクランプ機構で高剛性 ● 高送り切削に最適 ● 13°、15°ポジティブインサート ● インサートは特殊形状の3コーナタイプで経済的 ● クーラント穴を標準装備で抜群の切りくず排出
AQX  	● 彫り込み加工 ● 倣い加工 ● 穴あけボーリング加工 ● 肩削り加工 ● 正面削り加工 	● 下穴なしでドリリング加工からエンドミル加工まで可能 ● ボディは高剛性設計 ● クーラント穴を標準装備で抜群の切りくず排出
SRM2  	● 曲面加工 ● 倣い加工 ● 輪郭加工 	● 小、中型金型の荒加工～中仕上げに最適 ● 低抵抗インサート ● ボディは高剛性設計 ● クーラント穴を標準装備で抜群の切りくず排出
ARX  	● みぞ削り加工 ● コーナR削り加工 ● 倣い加工 ● 正面削り加工 	● 高精度無研削形15°ポジティブインサート ● 幅広い加工形態に対応 ● クーラント穴を標準装備で抜群の切りくず排出
ASX400  	● 肩削り加工 ● 正面削り加工 	● 高精度無研削形20°ポジティブインサート採用 ● 4コーナ使用で経済的 ● 曲面切削と高精度本体により良好な壁面精度 ● クーラント穴を標準装備で抜群の切りくず排出

スクリーインアーバ
● ストレートシャンクアーバ 鋼シャンクタイプ：一般加工用 超硬シャンクタイプ：高剛性加工用 
● BT30/40シャンクアーバ 直付けツールで 突出し長さ低減! 
● HSK63Aシャンクアーバ 高速、低剛性マシニングセンタにおいて 威力発揮! 

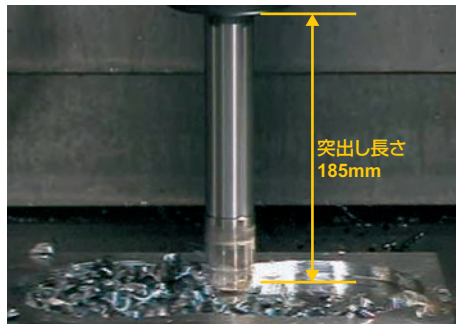
切削性能

超硬シャンクアーバ

●一般形の突出し長さ2Dに対し、突出し長さ6Dまで切削可能!

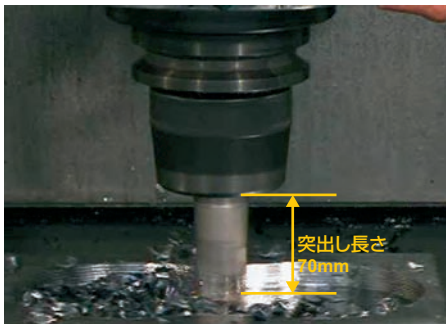
<スクリーインツール>

超硬アーバ: SC32M16S280LW
スクリーインヘッド: AJX12R322AM1645



<標準アーバ>

アーバ: BT50 ミーリングチャック
ホルダ: AJX12R322SA32S



<切削条件>

被削材: SCM440
インサート: JDMW12420ZDSR-FT (VP15TF)
切削速度: 150m/min
送り速度: 4,000mm/min
1切刃当たりの送り: 1.33~2.4mm/tooth
切込量: 2.0mm(軸方向)
32mm(径方向)
乾式切削

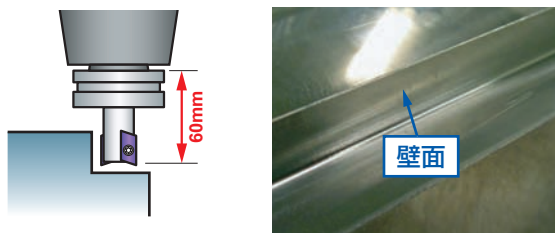
※突出し長さは使用工具や切削条件によって、対応可能範囲が異なります。

BTシャンクアーバ

●コンパクトサイズで高品位な加工を実現!

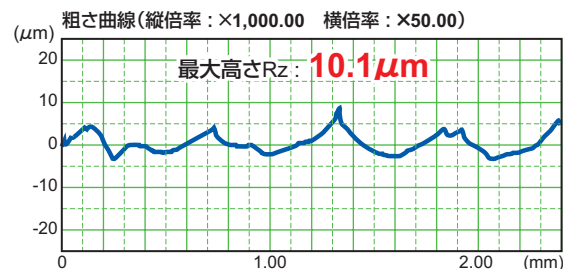
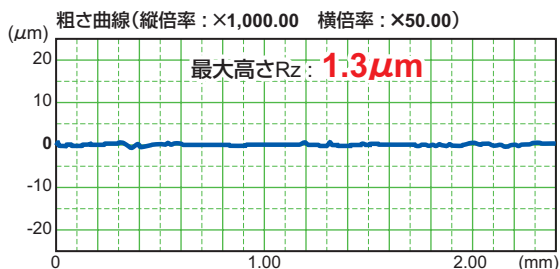
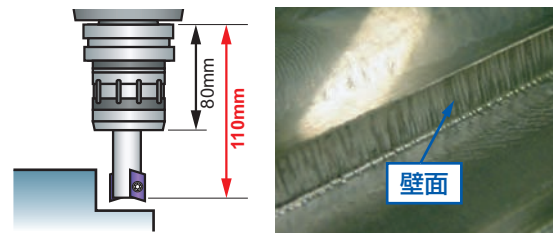
<スクリーインツール>

BTアーバ: SC20M10S10-BT30
スクリーインヘッド: APX3000R203M10A30



<標準アーバ>

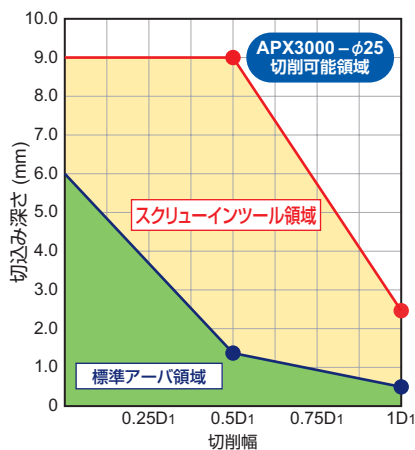
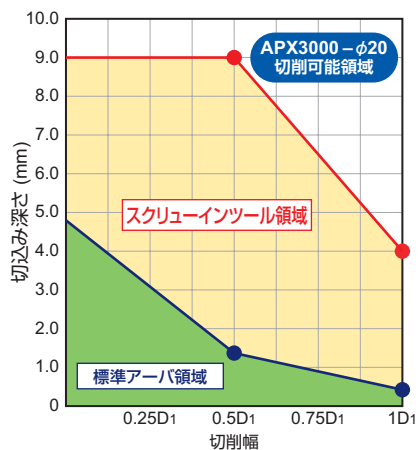
アーバ: BT30 ミーリングチャック
ホルダ: APX3000R203SA20SA



<切削条件>

被削材: S55C
インサート: AOMT123608PEER-M (VP15TF)
切削速度: 160m/min
送り速度: 764mm/min
1切刃当たりの送り: 0.1mm/tooth
切込量: 6.0mm(軸方向)
10.0mm(径方向)
乾式切削

●幅広い切削領域を実現

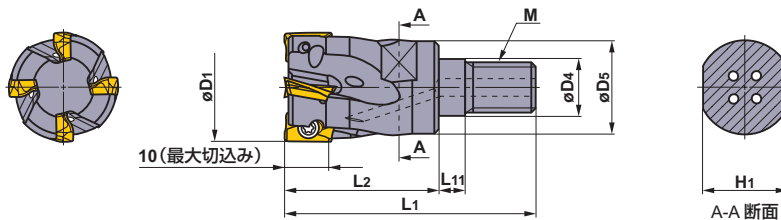


<切削条件>

被削材: S55C
切削速度: 160m/min
1切刃当たりの送り: 0.1mm/tooth
乾式切削
D1: 切れ刃径

スクリーインツール

APX3000

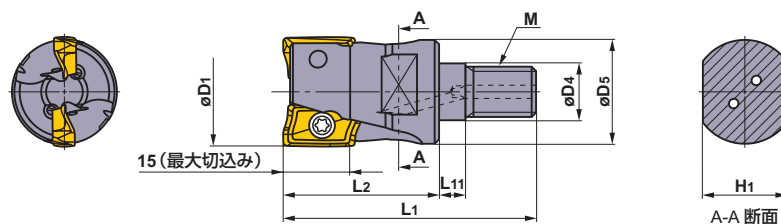


規格は右勝手(R)のみです。

呼　　び　　記　　号	在庫	ク ラ ン ト 穴	刃 数	寸法 (mm)							質 量 (kg)					
				D1	D4	D5	L1	L2	L11	H1		M	クランプねじ	レンチ	焼き付き 防止剤	インサート
APX3000R162M08A30	●	有	2	16	8.5	13	48	30	6	10	M8	0.1	TPS25	TIP07F	MK1KS	AOMT1236 ○○PEER○○
182M08A30	●	有	2	18	8.5	13	48	30	6	10	M8	0.1	TPS25	TIP07F	MK1KS	
203M10A30	●	有	3	20	10.5	18	49	30	6	14	M10	0.1	TPS25	TIP07F	MK1KS	
223M10A30	●	有	3	22	10.5	18	49	30	6	14	M10	0.1	TPS25	TIP07F	MK1KS	
254M12A35	●	有	4	25	12.5	21	57	35	6	19	M12	0.2	TPS25-1	TIP07F	MK1KS	
284M12A35	●	有	4	28	12.5	21	57	35	6	19	M12	0.2	TPS25-1	TIP07F	MK1KS	
304M16A40	●	有	4	30	17	29	63	40	6	24	M16	0.3	TPS25-1	TIP07F	MK1KS	
325M16A40	●	有	5	32	17	29	63	40	6	24	M16	0.3	TPS25-1	TIP07F	MK1KS	
355M16A40	●	有	5	35	17	29	63	40	6	24	M16	0.3	TPS25-1	TIP07F	MK1KS	
406M16A40	●	有	6	40	17	29	63	40	6	24	M16	0.3	TPS25-1	TIP07F	MK1KS	

注 推奨切削条件については、総合カタログC003J版、ページC086-C089、または、TOOLS NEWS B055Jをご参照ください。

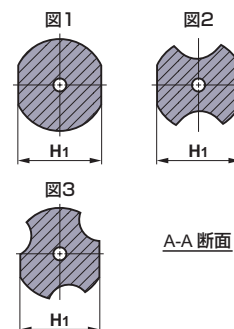
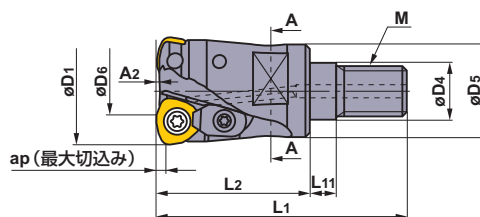
APX4000



規格は右勝手(R)のみです。

呼 び 記 号	在庫	ク ラ ン ト 穴	刃 数	寸法 (mm)							質 量 (kg)					
				D1	D4	D5	L1	L2	L11	H1		M	クランプねじ	レンチ	焼き付き 防止剤	インサート
APX4000R252M12A35	●	有	2	25	12.5	23.5	57	35	6	19	M12	0.2	TPS4	TIP15W	MK1KS	AOMT1848 ○○PEER○○
282M12A35	●	有	2	28	12.5	23.5	57	35	6	19	M12	0.2	TPS4	TIP15W	MK1KS	
322M16A40	●	有	2	32	17	28.5	63	40	6	24	M16	0.3	TPS4	TIP15W	MK1KS	
323M16A40	●	有	3	32	17	28.5	63	40	6	24	M16	0.3	TPS4	TIP15W	MK1KS	
352M16A40	●	有	2	35	17	28.5	63	40	6	24	M16	0.3	TPS4	TIP15W	MK1KS	
353M16A40	●	有	3	35	17	28.5	63	40	6	24	M16	0.3	TPS4	TIP15W	MK1KS	
403M16A40	●	有	3	40	17	28.5	63	40	6	24	M16	0.3	TPS43	TIP15W	MK1KS	
404M16A40	●	有	4	40	17	28.5	63	40	6	24	M16	0.3	TPS43	TIP15W	MK1KS	

注 推奨切削条件については、総合カタログC003J版、ページC090-C093、または、TOOLS NEWS B055Jをご参照ください。



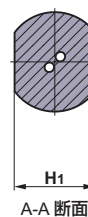
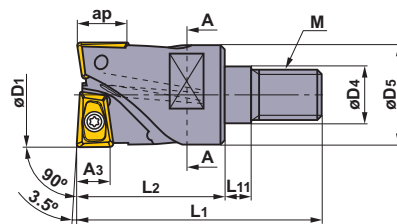
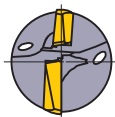
規格は右勝手(R)のみです。

呼 び 記 号	在庫	ク ラ ン ト 穴	刃 数	寸法 (mm)											質量 (kg)	図						
				D1	D4	D5	D6	L1	L2	L11	H1	M	ap	A2			クランプ ねじ	クランプ 駒	駒用ねじ	スプリング	レンチ	インサート
AJX06R162AM0830	●	有	2	16	8.5	13	8.9	48	30	6	10	M8	1.0	0.3	0.1	1	TS25	—	—	—	①TKY08F	JOM06 T215ZZSR ①②
172AM0830	●	有	2	17	8.5	13	9.9	48	30	6	10	M8	1.0	0.3	0.1	1	TS25	—	—	—	①TKY08F	
203AM1030	●	有	3	20	10.5	18	12.9	49	30	6	14	M10	1.0	0.3	0.1	3	TS25	—	—	—	①TKY08F	
223AM1030	●	有	3	22	10.5	18	14.9	49	30	6	14	M10	1.0	0.3	0.1	3	TS25	—	—	—	①TKY08F	
AJX08R202AM1030	●	有	2	20	10.5	18	11.4	49	30	6	14	M10	1.5	0.5	0.1	2	TS33	—	—	—	①TKY08D	JOM080 320ZZSR ①②
222AM1030	●	有	2	22	10.5	18	13.4	49	30	6	14	M10	1.5	0.5	0.1	2	TS33	—	—	—	①TKY08D	
253AM1235	●	有	3	25	12.5	21	16.4	57	35	6	19	M12	1.5	0.5	0.1	1	TS33	—	—	—	①TKY08D	
283AM1235	●	有	3	28	12.5	21	19.4	57	35	6	19	M12	1.5	0.5	0.1	1	TS33	—	—	—	①TKY08D	
AJX09R252AM1235	●	有	2	25	12.5	21	14.9	57	35	6	19	M12	2.0	1.0	0.2	2	TS351	AMS3	AJS3010T10	ASS2	②TKY10D	JDM09T 320ZDSR ①②
282AM1235	●	有	2	28	12.5	21	17.9	57	35	6	19	M12	2.0	1.0	0.2	2	TS351	AMS3	AJS3010T10	ASS2	②TKY10D	
303AM1645	●	有	3	30	17	29	20.0	68	45	6	24	M16	2.0	1.0	0.2	1	TS351	AMS3	AJS3010T10	ASS2	②TKY10D	
323AM1645	●	有	3	32	17	29	21.9	68	45	6	24	M16	2.0	1.0	0.2	1	TS351	AMS3	AJS3010T10	ASS2	②TKY10D	
353AM1645	●	有	3	35	17	29	24.9	68	45	6	24	M16	2.0	1.0	0.2	1	TS351	AMS3	AJS3010T10	ASS2	②TKY10D	
404AM1645	●	有	4	40	17	29	29.9	68	45	6	24	M16	2.0	1.0	0.2	1	TS351	AMS3	AJS3010T10	ASS2	②TKY10D	
AJX12R302AM1645	●	有	2	30	17	29	18.3	68	45	6	24	M16	2.0	1.5	0.3	2	TS407	AMS4	AJS4012T15	ASS2	②TKY15D	JDM120420 ZDSR ①②
322AM1645	●	有	2	32	17	29	20.3	68	45	6	24	M16	2.0	1.5	0.3	2	TS43	AMS4	AJS4012T15	ASS2	②TKY15D	
352AM1645	●	有	2	35	17	29	23.3	68	45	6	24	M16	2.0	1.5	0.3	2	TS43	AMS4	AJS4012T15	ASS2	②TKY15D	
403AM1645	●	有	3	40	17	29	28.3	68	45	6	24	M16	2.0	1.5	0.3	2	TS43	AMS4	AJS4012T15	ASS2	②TKY15D	

注 推奨切削条件については、総合カタログC003J版、ページC118-C121、または、TOOLS NEWS B028Jをご参照ください。

スクリューインツール

AQX



A-A 断面

規格は右勝手(R)のみです。

呼 び 記 号	在庫	ク ラ ン プ 穴	寸法 (mm)										質量 (kg)			
			D1	D4	D5	L1	L2	L11	H1	M	A3 ^{*1}	ap ^{*2}				
AQXR162M08A30	●	有	16	8.5	14.7	48	30	6	10	M8	4.5	7.4	0.1	TS2A	①TKY06F	QO○T0830R-○○○
172M08A30	●	有	17	8.5	14.5	48	30	6	10	M8	4.5	7.4	0.1	TS2A	①TKY06F	
202M10A30	●	有	20	10.5	18.6	49	30	6	14	M10	6	9.2	0.2	TS25	①TKY08F	QO○T1035R-○○○
212M10A30	●	有	21	10.5	18.5	49	30	6	14	M10	6	9.2	0.2	TS25	①TKY08F	
252M12A35	●	有	25	12.5	23.5	57	35	6	19	M12	7.5	11.5	0.2	TS33	②TKY08D	QO○T1342R-○○○
262M12A35	●	有	26	12.5	23.5	57	35	6	19	M12	7.5	11.5	0.2	TS33	②TKY08D	
322M16A40	●	有	32	17	28.5	63	40	6	24	M16	9.5	14.5	0.3	TS407	②TKY15D	QO○T1651R-○○○
332M16A40	●	有	33	17	28.5	63	40	6	24	M16	9.5	14.5	0.3	TS407	②TKY15D	
352M16A40	●	有	35	17	28.5	63	40	6	24	M16	11	16	0.3	TS407	②TKY15D	QO○T1856R-○○○
402M16A45	●	有	40	17	28.5	68	45	6	24	M16	12	18	0.3	TS55	②TKY25D	QO○T2062R-○○○

*1 A3寸法は先端2枚刃になる切込み量を示します。

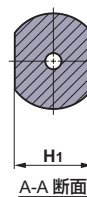
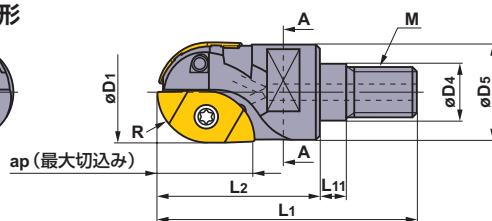
*2 ap寸法は最大切込み量を示します。

注 推奨切削条件については、総合カタログC003J版、ページC111-C117、または、TOOLS NEWS B021Jをご参照ください。

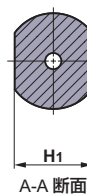
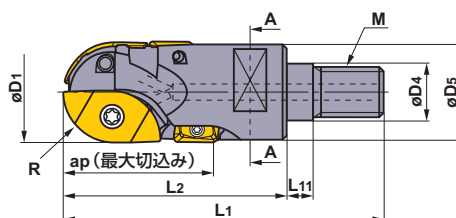
SRM2



● 一般形



● 長刃形

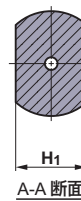
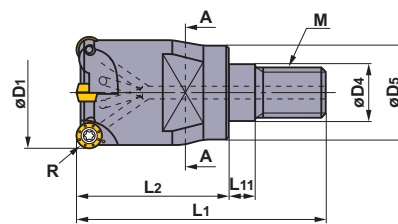
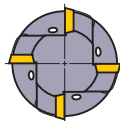


規格は右勝手(R)のみです。

タイプ	呼 び 記 号	在庫	ク ラ ン ト 穴	寸法 (mm)										質量 (kg)	内刃・外刃用 外周刃用	① ② ③	① ② ③	内刃	外刃	外周刃
				R	D1	D4	D5	L1	L2	L11	H1	M	ap							
一般形	SRM2160AM08S30	●	有	8	16	8.5	14.6	48	30	6	10	M8	12	0.1	TS25H	—	①TKY08D	SRG16C SRM16C-M	SRG16E SRM16E-M	—
	2200AM10S35	●	有	10	20	10.5	18.6	54	35	6	14	M10	14	0.1	TS32	—	①TKY08D	SRG20C SRM20C-M	SRG20E SRM20E-M	—
	2250AM12S40	●	有	12.5	25	12.5	23.5	62	40	6	19	M12	19	0.2	TS43	TS25	②TKY15T	SRG25C SRM25C-M	SRG25E SRM25E-M	—
	2300AM16S45	●	有	15	30	17	28.3	68	45	6	24	M16	24	0.2	TS55	—	②TKY15T ③TKY08F	SRG30C SRM30C-M	SRG30E SRM30E-M	—
	2320AM16S45	●	有	16	32	17	30.0	68	45	6	24	M16	28	0.2	TS55	TS43	②TKY25T ③TKY15F	SRG32C SRM32C-M	SRG32E SRM32E-M	—
長刃形	SRM2200AM10L45	●	有	10	20	10.5	18.6	64	45	6	14	M10	30	0.2	TS32	TS25	①TKY08D	SRG20C SRM20C-M	SRG20E SRM20E-M	APMT1135 PDER-2
	2250AM12L55	●	有	12.5	25	12.5	23.5	77	55	6	19	M12	37	0.3	TS43	TS25	②TKY15T ③TKY08F	SRG25C SRM25C-M	SRG25E SRM25E-M	APMT1135 PDER-2
	2300AM16L60	●	有	15	30	17	28.3	83	60	6	24	M16	44	0.3	TS55	TS43	②TKY25T ③TKY15F	SRG30C SRM30C-M	SRG30E SRM30E-M	APMT1604 PDER-2
	2320AM16L60	●	有	16	32	17	29.0	83	60	6	24	M16	44	0.3	TS55	TS43	②TKY25T ③TKY15F	SRG32C SRM32C-M	SRG32E SRM32E-M	APMT1604 PDER-2

スクリーインツール

ARX

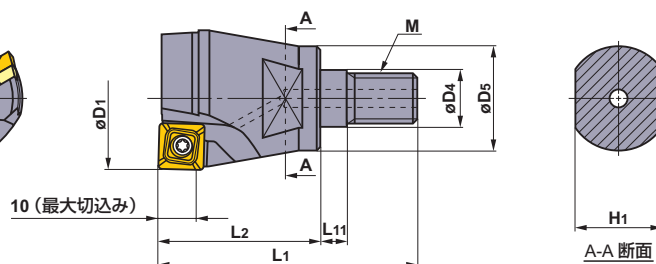
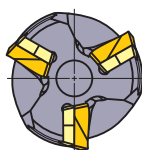


規格は右勝手(R)のみです。

呼 び 記 号	在庫	ク ラ ン ト 穴	刃 数	寸法 (mm)									質量 (kg)			
				R	D1	D4	D5	L1	L2	L11	H1	M				
ARX25R163M08A30	●	有	3	2.5	16	8.5	14.7	48	30	6	10	M8	0.1	TPS20	TIP06F	RDMW0517M0E
173M08A30	●	有	3	2.5	17	8.5	14.5	48	30	6	10	M8	0.1	TPS20	TIP06F	RDMW0517M0E
204M10A30	●	有	4	2.5	20	10.5	18.6	49	30	6	14	M10	0.2	TPS20	TIP06F	RDMW0517M0E
224M10A30	●	有	4	2.5	22	10.5	18.5	49	30	6	14	M10	0.2	TPS20	TIP06F	RDMW0517M0E
255M12A35	●	有	5	2.5	25	12.5	23.6	57	35	6	19	M12	0.2	TPS20	TIP06F	RDMW0517M0E
ARX30R163M08A30	●	有	3	3.0	16	8.5	14.6	48	30	6	10	M8	0.1	TPS22	TIP07FS	RDMW0620M0E
173M08A30	●	有	3	3.0	17	8.5	14.5	48	30	6	10	M8	0.1	TPS22	TIP07FS	RDMW0620M0E
203M10A30	●	有	3	3.0	20	10.5	18.5	49	30	6	14	M10	0.2	TPS22	TIP07FS	RDMW0620M0E
224M10A30	●	有	4	3.0	22	10.5	18.5	49	30	6	14	M10	0.2	TPS22	TIP07FS	RDMW0620M0E
254M12A35	●	有	4	3.0	25	12.5	23.4	57	35	6	19	M12	0.2	TPS22	TIP07FS	RDMW0620M0E

注 推奨切削条件については、総合カタログC003J版、ページC130-C133、または、TOOLS NEWS B066Jをご参照ください。

ASX400



規格は右勝手(R)のみです。

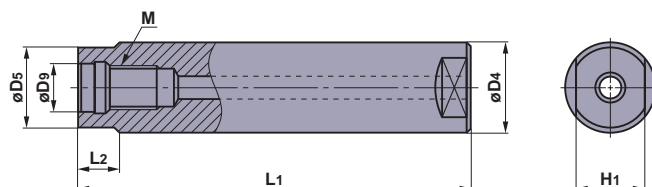
呼 び 記 号	在庫 R	ク ー リ ン ト 穴	刃 数	寸法 (mm)								質 量 (kg)						① 	②
				D1	D4	D5	L1	L2	L11	H1	M								
ASX400R322AM1640	●	有	2	32	17	29	63	40	6	24	M16	0.3	—	TPS35	WCS503507H	TIP15T	HKY35R	①SO-T12T308 PEER-○○	②WOEW12T308 PEE/TR-8C
403AM1645	●	有	3	40	17	29	68	45	6	24	M16	0.3	STASX400N	TPS35	WCS503507H	TIP15T	HKY35R	①SO-T12T308 PEER-○○	②WOEW12T308 PEE/TR-8C

注 推奨切削条件については、総合カタログC003J版、ページC078-C081、または、TOOLS NEWS B023Jをご参照ください。

スクリーインツール

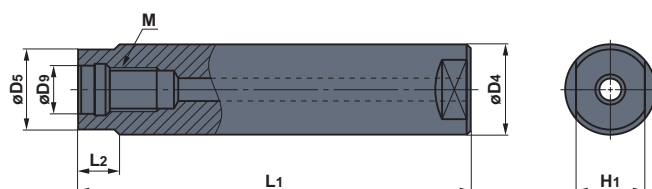
ストレートシャンクアーバ

■鋼シャンクタイプ



タイプ	呼　　び　　記　　号	在庫	ク ラ イ ン ト 穴	寸法 (mm)						質 量 (kg)	
				D9	D4	D5	L1	L2	H1		M
鋼 シャ ン ク	SC16M08S100S	●	有	8.5	16	14.5	100	10	10	M8	0.1
	08S200L	●	有	8.5	16	14.5	200	10	10	M8	0.3
	SC20M10S120S	●	有	10.5	20	18.5	120	10	14	M10	0.3
	10S220L	●	有	10.5	20	18.5	220	10	14	M10	0.5
	SC25M12S125S	●	有	12.5	25	23.5	125	10	19	M12	0.4
	12S245L	●	有	12.5	25	23.5	245	10	19	M12	0.8
	SC32M16S140S	●	有	17	32	28.5	140	15	24	M16	0.8
	16S280L	●	有	17	32	28.5	280	15	24	M16	1.6

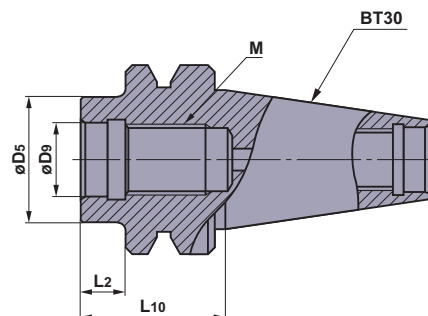
■超硬シャンクタイプ



タイプ	呼　　び　　記　　号	在庫	ク ラ イ ン ト 穴	寸法 (mm)						質 量 (kg)	
				D9	D4	D5	L1	L2	H1		M
超硬シャंक	SC16M08S100SW	●	有	8.5	16	14.5	100	10	10	M8	0.2
	08S200LW	●	有	8.5	16	14.5	200	10	10	M8	0.5
	SC20M10S120SW	●	有	10.5	20	18.5	120	10	14	M10	0.5
	10S220LW	●	有	10.5	20	18.5	220	10	14	M10	0.9
	SC25M12S125SW	●	有	12.5	25	23.5	125	10	19	M12	0.8
	12S245LW	●	有	12.5	25	23.5	245	10	19	M12	1.5
	SC32M16S140SW	●	有	17	32	28.5	140	15	24	M16	1.4
	16S280LW	●	有	17	32	28.5	280	15	24	M16	2.8

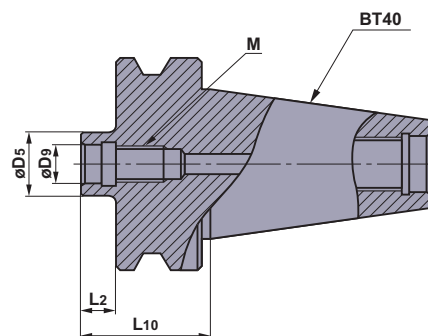
BTシャンクアーバ

■ BT30シャンクアーバ



呼 び 記 号	在庫	ク ラ ン ト 穴	寸法 (mm)					質 量 (kg)
			D9	D5	L10	L2	M	
SC16M08S10-BT30	●	有	8.5	14.5	32	10	M8	0.4
20M10S10-BT30	●	有	10.5	18.5	32	10	M10	0.4
25M12S10-BT30	●	有	12.5	23.5	32	10	M12	0.4
32M16S10-BT30	●	有	17.0	28.5	32	10	M16	0.4

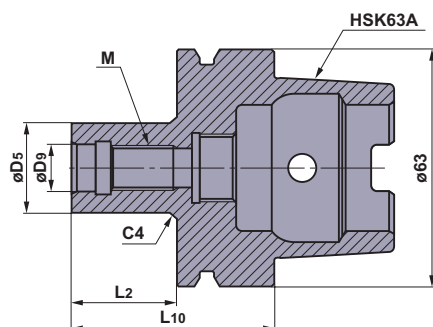
■ BT40シャンクアーバ



呼 び 記 号	在庫	ク ラ ン ト 穴	寸法 (mm)					質 量 (kg)
			D9	D5	L10	L2	M	
SC16M08S10-BT40	●	有	8.5	14.5	37	10	M8	1.0
20M10S10-BT40	●	有	10.5	18.5	37	10	M10	1.0
25M12S10-BT40	●	有	12.5	23.5	37	10	M12	1.0
32M16S10-BT40	●	有	17.0	28.5	37	10	M16	1.0

HSKシャンクアーバ

■ HSK63Aシャンクアーバ



呼 び 記 号	在庫	ク ラ ン ト 穴	寸法 (mm)					質 量 (kg)
			D9	D5	L10	L2	M	
SC16M08S22-HSK63A	●	有	8.5	14.5	48	22	M8	0.7
20M10S24-HSK63A	●	有	10.5	18.5	50	24	M10	0.7
25M12S27-HSK63A	●	有	12.5	23.5	53	27	M12	0.7
32M16S28-HSK63A	●	有	17.0	28.5	54	28	M16	0.8

スクリューインツール

スクリューインヘッド取り付け要領

- ①スクリューインツールをご使用の際、ヘッドを取り付ける前に、ヘッド・アーバの取付け部をエアブローやハケなどで清掃してください。
- ②ヘッドを取付けの際、ヘッド端面とアーバ端面を完全に密着させて、スキマが無いように下表の締付けトルクにてクランプしてください。

ねじサイズ	締付けトルク規定値 (Nm)	スパナサイズ (mm)
M8	23	10
M10	46	14
M12	80	19
M16	90	24



- 工具は切削時高温になっております。使用後、直ぐに手で触れた場合、火傷等の可能性がありますのでご注意ください。
- ケガをする危険性がありますので、切れ刃は素手で直接触れないようにご注意ください。

安全について

●切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。●推奨条件の範囲内で使用し、工具交換は早めに行ってください。●高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護めがねなどの保護具を使用してください。●不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。●インサートや部品の取付けは、付属のレンチやスパナを用いて確実に取り付けてください。●工具を回転して使用する場合、必ず試運転を実施し振れ、振動、異常音がないことを確認してください。

三菱マテリアル株式会社



三菱マテリアルツールズ株式会社

本社 営業企画部 03-5819-5240 T S S 部 03-5819-5260

東日本支店

販売 1 部 03-5819-5241 仙台営業所 022-221-3230 太田営業所 0276-45-1700 南関東営業所 046-295-0444
販売 2 部 03-5819-5251 郡山営業所 024-928-5110 新潟営業所 025-247-0155 富士営業所 0545-52-4599
苫小牧営業所 0144-33-7035 北関東営業所 0285-25-8380 上田営業所 0268-23-7788 静岡営業所 054-252-1139

中部支店

名古屋販売1部 052-745-5051 名古屋販売2部 052-745-6100 三河販売部 0566-77-3411 浜松営業所 053-450-2030

西日本支店

販売 1 部 06-6355-1050 明石営業所 078-934-6815 岡山営業所 086-430-3006 九州営業所 092-436-4664
販売 2 部 06-6355-1051 金沢営業所 076-269-3051 広島営業所 082-221-4457 東大阪営業所 06-6745-7301
京滋営業所 077-554-8570

<http://www.mitsubishicarbide.com>

●電話技術相談室（携帯電話からも通話可能です）

三菱ヨイ工具

フリーダイヤル 0120-34-4159