



コロミルプルーラHD

今までの2倍の切込みが可能な超硬ソリッドエンドミル



- 従来比切込み2倍!
- 内部給油により、切りくず排出良好
- フル溝加工、肩削り加工やランピングまで多彩な加工が可能
- 最大5枚刃で、更なる高生産性を実現

コロミルプルーラHD

利点と特長

■肩削り加工からフル溝加工も最適

従来比2倍の切込みが可能!

■フルート形状を最適化

良好な切りくず処理!

■不等ピッチ

フル溝加工でもびびらない!

■正面刃型に一工夫

ランピング加工も可能!

■新材種採用!

従来品とは一線を画した高生産性!

GC1730: ドライ加工用 (ウェット加工も可)。

ドライ加工において、非常に高い生産性を発揮。コバルト基10%の超微粒子超硬母材。

高い安全性と汎用性の高い領域に対応。

AlCrN (2.5 μm) の表面層に AlCrSiN をコーティング。

GC1740: ウェット加工用。

エンドミル専用の新しい超硬素材。

良好な耐熱亀裂性及び良好なエッジライン安全性を確保するクロム基を有する新しい超微粒子超硬。

TiAlN (2.5 μm) マルチレイヤーコーティング。



■最大で5枚刃

驚異の高生産性!

■内部給油にも対応 (-CMA に限る)

長寿命と切りくず排出を両立!

■エッジラインを強化

厳しい加工でも長寿命を実現!

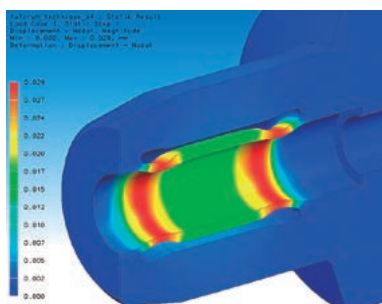
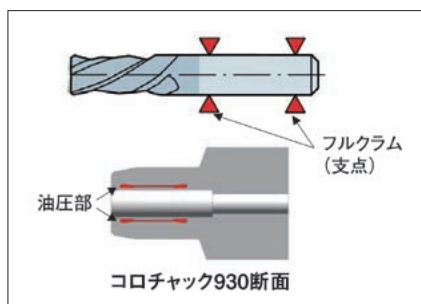
コロチャック930 コロミルプルーラHDに最適なホルダ!



2つのフルクラム (支点) で工具を確実にグリップ加工のお悩みを解決します!

- フル溝加工で工具が抜けてしまい、条件が上げられない…
- 突出しが長いので、どうしてもびびりが生じてしまう…
- 重切削用チャックを使っているが、振れ精度がまいち…
- 焼ばめチャックでは工具の交換に手間がかかる…

■工具が抜けない!



FEM 解析による
応力の高いポイント
(赤い部分がフルクラム)

加工動画は
コチラ



加工事例

加工事例 1

P

工具	: 2P342-1000-PA 1730		
被削材	: 低合金鋼 (SCM440 相当品)		
クーラント	: エアー		
	他社品 A	他社品 B	ブルーラ HD
切削速度 Vc (m/min)	: 120	120	120
回転数 n (min ⁻¹)	: 3822	3822	3822
刃当たり送り fz (mm/刃)	: 0.05	0.05	0.05
テーブル送り Vf (mm/min)	: 764	764	764
切込み ap (mm)	: 10	10	10
切削幅 ae (mm)	: 10	10	10
工具寿命 (min)	: 15	20	52

フル溝加工における圧倒的な工具寿命。
高い切削条件はそのままに、タフな加工でも寿命を大幅に伸ばすことができました。

寿命 2.6 倍以上!

加工事例 2

P

工具	: 2P342-1000-PA 1730		
被削材	: 高合金鋼 (SKD61 相当品)		
クーラント	: エアー		
	他社品 C	他社品 D	ブルーラ HD
切削速度 Vc (m/min)	: 160	160	160
回転数 n (min ⁻¹)	: 5096	5096	5096
刃当たり送り fz (mm/刃)	: 0.08	0.08	0.08
テーブル送り Vf (mm/min)	: 1631	1631	1631
切込み ap (mm)	: 2.5	2.5	2.5
切削幅 ae (mm)	: 20	20	20
工具寿命 (min)	: 1.4	5	90

肩削り加工でも長寿命。
他社の追随を許さない、圧倒的な性能差を示しました。

寿命 14.0 倍以上!

加工事例 3

M

工具	: 2P342-1000-CMA 1740		
被削材	: オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 相当品)		
クーラント	: あり		
	他社品 E	他社品 F	ブルーラ HD
切削速度 Vc (m/min)	: 80	80	80
回転数 n (min ⁻¹)	: 2548	2548	2548
刃当たり送り fz (mm/刃)	: 0.04	0.04	0.04
テーブル送り Vf (mm/min)	: 408	408	408
切込み ap (mm)	: 10	10	10
切削幅 ae (mm)	: 10	10	10
工具寿命 (min)	: 1	5	60

ステンレス鋼のフル溝加工でも圧倒的な工具寿命。
内部給油により、切りくず処理も良好です。

寿命 12.0 倍以上!

加工事例 4

M

工具	: 2P342-1000-CMA 1740		
被削材	: オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 相当品)		
クーラント	: あり		
	他社品 G	ブルーラ HD	
切削速度 Vc (m/min)	: 80	80	
回転数 n (min ⁻¹)	: 2548	2548	
刃当たり送り fz (mm/刃)	: 0.04	0.04	
テーブル送り Vf (mm/min)	: 408	408	
切込み ap (mm)	: 10	10	
切削幅 ae (mm)	: 10	10	
工具寿命 (min)	: 20	40	

フル溝加工を2パス行い、さらに深い溝加工で比較しました。
ここでもコロミルブルーラ HD の優位性は揺らぎません。

寿命 2.0 倍!

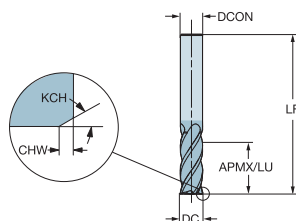
コロミルプルーラHD 超硬ソリッドエンドミル



スクエア、センターカット
 硬度：48HRc 以下



- FHA (ねじれ角) : 38°/42°
- TCDCON: h6
- RMPX: 7°



エンドミル径公差 (mm)	
エンドミル径	h10
DC ≤ 3	0 ~ -0.040
3 < DC ≤ 6	0 ~ -0.048
6 < DC ≤ 10	0 ~ -0.058
10 < DC ≤ 18	0 ~ -0.070
18 < DC ≤ 30	0 ~ -0.084

DC mm	型番	寸法、mm							最大切込み APMX
		刃数 ZEFP	シャンク径 DCON	全長 LF	LU	KCH	CHW		
2.00	2P342-0200-PA 1730	4	6.0	57.0	5.0	45°	0.10	5.0	
3.00	2P342-0300-PA 1730	4	6.0	57.0	7.0	45°	0.10	7.0	
4.00	2P342-0400-PA 1730	4	6.0	57.0	9.0	45°	0.10	9.0	
5.00	2P342-0500-PA 1730	4	6.0	57.0	11.0	45°	0.10	11.0	
6.00	2P342-0600-PA 1730	4	6.0	57.0	13.0	45°	0.10	13.0	
8.00	2P342-0800-PA 1730	4	8.0	63.0	18.0	45°	0.10	18.0	
10.00	2P342-1000-PA 1730	4	10.0	72.0	22.0	45°	0.15	22.0	
12.00	2P342-1200-PA 1730	4	12.0	83.0	26.0	45°	0.15	26.0	
14.00	2P342-1400-PA 1730	4	14.0	83.0	30.0	45°	0.15	30.0	
16.00	2P342-1600-PA 1730	4	16.0	92.0	34.0	45°	0.25	34.0	
20.00	2P342-2000-PA 1730	4	20.0	104.0	42.0	45°	0.25	42.0	
25.00	2P342-2500-PA 1730	4	25.0	121.0	52.0	45°	0.25	52.0	

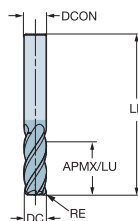
コロミルプルーラHD 超硬ソリッドラジアスエンドミル



ラジアス、センターカット
 硬度：48HRc 以下



- FHA (ねじれ角) : 38°/42°
- TCDCON: h6
- RMPX: 7°



エンドミル径公差 (mm)	
エンドミル径	h10
DC ≤ 3	0 ~ -0.040
3 < DC ≤ 6	0 ~ -0.048
6 < DC ≤ 10	0 ~ -0.058
10 < DC ≤ 18	0 ~ -0.070
18 < DC ≤ 30	0 ~ -0.084

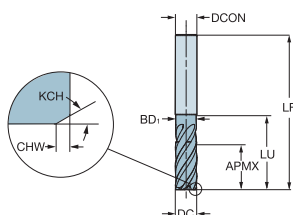
DC mm	型番	寸法、mm						最大切込み APMX
		刃数 ZEFP	シャンク径 DCON	全長 LF	LU	RE		
3.00	2S342-0300-020-PA 1730	4	6.0	57.0	7.0	0.2	7.0	
	2S342-0300-050-PA 1730	4	6.0	57.0	7.0	0.5	7.0	
4.00	2S342-0400-020-PA 1730	4	6.0	57.0	9.0	0.2	9.0	
	2S342-0400-050-PA 1730	4	6.0	57.0	9.0	0.5	9.0	
5.00	2S342-0500-050-PA 1730	4	6.0	57.0	11.0	0.5	11.0	
	2S342-0500-100-PA 1730	4	6.0	57.0	11.0	1.0	11.0	
6.00	2S342-0600-050-PA 1730	4	6.0	57.0	13.0	0.5	13.0	
	2S342-0600-100-PA 1730	4	6.0	57.0	13.0	1.0	13.0	
8.00	2S342-0800-050-PA 1730	4	8.0	63.0	18.0	0.5	18.0	
	2S342-0800-100-PA 1730	4	8.0	63.0	18.0	1.0	18.0	
	2S342-0800-200-PA 1730	4	8.0	63.0	18.0	2.0	18.0	
10.00	2S342-1000-050-PA 1730	4	10.0	72.0	22.0	0.5	22.0	
	2S342-1000-100-PA 1730	4	10.0	72.0	22.0	1.0	22.0	
	2S342-1000-200-PA 1730	4	10.0	72.0	22.0	2.0	22.0	
12.00	2S342-1200-050-PA 1730	4	12.0	72.0	22.0	0.5	22.0	
	2S342-1200-100-PA 1730	4	12.0	83.0	26.0	1.0	26.0	
	2S342-1200-200-PA 1730	4	12.0	83.0	26.0	2.0	26.0	
16.00	2S342-1600-050-PA 1730	4	16.0	88.9	33.4	0.5	33.4	
	2S342-1600-100-PA 1730	4	16.0	92.0	34.0	1.0	34.0	
	2S342-1600-200-PA 1730	4	16.0	92.0	34.0	2.0	34.0	
20.00	2S342-2000-100-PA 1730	4	20.0	104.0	42.0	1.0	42.0	
	2S342-2000-200-PA 1730	4	20.0	104.0	42.0	2.0	42.0	

コロミルプルーラHD 超硬ソリッドエンドミル



スクエア、センターカットなし
 硬度：30HRc 以下

- FHA (ねじれ角)：38°
- TCDCON： h6
- RMPX： 7°



エンドミル径公差 (mm)	
エンドミル径	h10
3 < DC ≤ 6	0 ~ -0.048
6 < DC ≤ 10	0 ~ -0.058
10 < DC ≤ 18	0 ~ -0.070
18 < DC ≤ 30	0 ~ -0.084

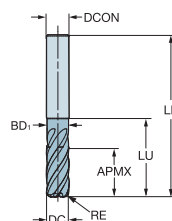
DC mm	型番	寸法、mm								最大切込み APMX
		刃数 ZEFP	シャンク径 DCON	全長 LF	LU	KCH	CHW	BD ₁		
6.00	2N342-0600-PC 1730	5	6.0	57.0	20.0	45°	0.10	5.7	13.0	
8.00	2N342-0800-PC 1730	5	8.0	63.0	25.0	45°	0.10	7.6	18.0	
10.00	2N342-1000-PC 1730	5	10.0	72.0	30.0	45°	0.15	9.5	22.0	
12.00	2N342-1200-PC 1730	5	12.0	83.0	36.0	45°	0.15	11.4	26.0	
14.00	2N342-1400-PC 1730	5	14.0	83.0	38.0	45°	0.15	13.3	30.0	
16.00	2N342-1600-PC 1730	5	16.0	92.0	42.0	45°	0.25	15.2	34.0	
20.00	2N342-2000-PC 1730	5	20.0	104.0	52.0	45°	0.25	19.0	42.0	
25.00	2N342-2500-PC 1730	5	25.0	121.0	63.0	45°	0.25	24.0	52.0	

コロミルプルーラHD 超硬ソリッドラジアスエンドミル



ラジアス、センターカットなし
 硬度：30HRc 以下

- FHA (ねじれ角)：38°
- TCDCON： h6
- RMPX： 7°



エンドミル径公差 (mm)	
エンドミル径	h10
3 < DC ≤ 6	0 ~ -0.048
6 < DC ≤ 10	0 ~ -0.058
10 < DC ≤ 18	0 ~ -0.070
18 < DC ≤ 30	0 ~ -0.084

DC mm	型番	寸法、mm							最大切込み APMX
		刃数 ZEFP	シャンク径 DCON	全長 LF	LU	RE	BD ₁		
6.00	2F342-0600-050-PC 1730	5	6.0	57.0	20.0	0.5	5.7	13.0	
	2F342-0600-100-PC 1730	5	6.0	57.0	20.0	1.0	5.7	13.0	
8.00	2F342-0800-050-PC 1730	5	8.0	63.0	25.0	0.5	7.6	18.0	
	2F342-0800-100-PC 1730	5	8.0	63.0	25.0	1.0	7.6	18.0	
	2F342-0800-200-PC 1730	5	8.0	63.0	25.0	2.0	7.6	18.0	
10.00	2F342-1000-050-PC 1730	5	10.0	72.0	30.0	0.5	9.5	22.0	
	2F342-1000-100-PC 1730	5	10.0	72.0	30.0	1.0	9.5	22.0	
	2F342-1000-200-PC 1730	5	10.0	72.0	30.0	2.0	9.5	22.0	
12.00	2F342-1200-050-PC 1730	5	12.0	83.0	36.0	0.5	11.4	26.0	
	2F342-1200-100-PC 1730	5	12.0	83.0	36.0	1.0	11.4	26.0	
	2F342-1200-200-PC 1730	5	12.0	83.0	36.0	2.0	11.4	26.0	
16.00	2F342-1600-050-PC 1730	5	16.0	92.0	42.0	0.5	15.2	34.0	
	2F342-1600-100-PC 1730	5	16.0	92.0	42.0	1.0	15.2	34.0	
	2F342-1600-200-PC 1730	5	16.0	92.0	42.0	2.0	15.2	34.0	
20.00	2F342-2000-100-PC 1730	5	20.0	104.0	52.0	1.0	19.0	42.0	
	2F342-2000-200-PC 1730	5	20.0	104.0	52.0	2.0	19.0	42.0	

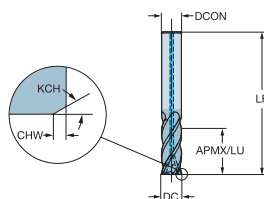
コロミルプルーラHD 超硬ソリッドエンドミル



スクエア、センターカット
オイルホール付



- FHA (ねじれ角) : 38°
- TCDCON: h6
- RMPX: 5°



エンドミル径公差 (mm)

エンドミル径	h10
3 < DC ≤ 6	0 ~ -0.048
6 < DC ≤ 10	0 ~ -0.058
10 < DC ≤ 18	0 ~ -0.070
18 < DC ≤ 30	0 ~ -0.084

DC mm	型番	寸法、mm							最大切込み APMX	CP Bar
		刃数 ZEFP	シャンク径 DCON	全長 LF	LU	KCH	CHW			
6.00	2P342-0600-CMA 1740	4	6.0	57.0	13.0	45°	0.10	13.0	20	
8.00	2P342-0800-CMA 1740	4	8.0	63.0	18.0	45°	0.10	18.0	20	
10.00	2P342-1000-CMA 1740	4	10.0	72.0	22.0	45°	0.15	22.0	20	
12.00	2P342-1200-CMA 1740	4	12.0	83.0	26.0	45°	0.15	26.0	20	
16.00	2P342-1600-CMA 1740	4	16.0	92.0	34.0	45°	0.25	34.0	20	
20.00	2P342-2000-CMA 1740	4	20.0	104.0	42.0	45°	0.25	42.0	20	
25.00	2P342-2500-CMA 1740	4	25.0	121.0	52.0	45°	0.25	52.0	20	

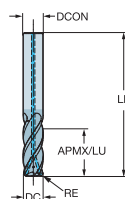
コロミルプルーラHD 超硬ソリッドラジアスエンドミル



ラジアス、センターカット
オイルホール付



- FHA (ねじれ角) : 38°
- TCDCON: h6
- RMPX: 5°



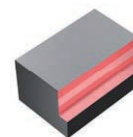
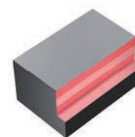
エンドミル径公差 (mm)

エンドミル径	h10
3 < DC ≤ 6	0 ~ -0.048
6 < DC ≤ 10	0 ~ -0.058
10 < DC ≤ 18	0 ~ -0.070
18 < DC ≤ 30	0 ~ -0.084

DC mm	型番	寸法、mm						最大切込み APMX	CP Bar
		刃数 ZEFP	シャンク径 DCON	全長 LF	LU	RE			
6.00	2S342-0600-050CMA 1740	4	6.0	57.0	13.0	1.0	13.0	20	
	2S342-0600-100CMA 1740	4	6.0	57.0	13.0	1.0	13.0	20	
8.00	2S342-0800-050CMA 1740	4	8.0	63.0	18.0	0.5	18.0	20	
	2S342-0800-100CMA 1740	4	8.0	63.0	18.0	1.0	18.0	20	
	2S342-0800-150CMA 1740	4	8.0	63.0	18.0	1.5	18.0	20	
	2S342-0800-200CMA 1740	4	8.0	63.0	18.0	2.0	18.0	20	
	2S342-0800-300CMA 1740	4	8.0	63.0	18.0	3.0	18.0	20	
10.00	2S342-1000-050CMA 1740	4	10.0	72.0	22.0	0.5	22.0	20	
	2S342-1000-100CMA 1740	4	10.0	72.0	22.0	1.0	22.0	20	
	2S342-1000-150CMA 1740	4	10.0	72.0	22.0	1.5	22.0	20	
	2S342-1000-200CMA 1740	4	10.0	72.0	22.0	2.0	22.0	20	
	2S342-1000-300CMA 1740	4	10.0	72.0	22.0	3.0	22.0	20	
	2S342-1200-050CMA 1740	4	12.0	72.0	22.0	2.0	22.0	20	
	2S342-1200-100CMA 1740	4	12.0	83.0	26.0	1.0	26.0	20	
12.00	2S342-1200-150CMA 1740	4	12.0	83.0	26.0	1.5	26.0	20	
	2S342-1200-200CMA 1740	4	12.0	83.0	26.0	2.0	26.0	20	
	2S342-1200-300CMA 1740	4	12.0	83.0	26.0	3.0	26.0	20	
	2S342-1600-050CMA 1740	4	16.0	88.9	33.4	0.5	33.4	20	
	2S342-1600-100CMA 1740	4	16.0	92.0	34.0	1.0	34.0	20	
16.00	2S342-1600-200CMA 1740	4	16.0	92.0	34.0	2.0	34.0	20	
	2S342-1600-300CMA 1740	4	16.0	92.0	34.0	4.0	34.0	20	
	2S342-1600-400CMA 1740	4	16.0	92.0	34.0	4.0	34.0	20	
	2S342-1600-500CMA 1740	4	16.0	92.0	34.0	4.0	34.0	20	
	2S342-2000-100CMA 1740	4	20.0	104.0	42.0	1.0	42.0	20	
	2S342-2000-200CMA 1740	4	20.0	104.0	42.0	2.0	42.0	20	
	2S342-2000-300CMA 1740	4	20.0	104.0	42.0	3.0	42.0	20	
20.00	2S342-2000-400CMA 1740	4	20.0	104.0	42.0	4.0	42.0	20	
	2S342-2000-500CMA 1740	4	20.0	104.0	42.0	5.0	42.0	20	
	2S342-2000-635CMA 1740	4	20.0	104.0	42.0	6.35	42.0	20	

コロミルプルーラ推奨条件

切削速度



MC No.	CMC	被削材	HB	a _e =1.0xDC a _p =1.0xDC		a _e =0.5xDC a _p =1.0xDC		a _e =0.25xDC a _p =1.0xDC				
				f _z コード	GC1730 v _c m/min	GC1740 v _c m/min	f _z コード	GC1730 v _c m/min	GC1740 v _c m/min	f _z コード	GC1730 v _c m/min	GC1740 v _c m/min
				P1.1.Z.AN	01.1	非合金鋼 C=0.1-0.25%	125	A	180	144	B	216
P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	150	A	150	120	B	180	144	C	252	202
P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	170	A	135	108	B	162	130	C	227	181
P2.2.Z.AN	02.2	低合金鋼	300	D	120	96	B	144	115	C	202	161
P3.0.Z.HT	03.22	高合金鋼	380	D	80	64	B	96	77	C	134	108
P5.0.Z.AN	05.11	フェライト/マルテンサイト系ステンレス鋼	200	D	130	104	B	156	125	C	218	175
M1.0.Z.AQ	05.21	オーステナイト系ステンレス鋼	200	D	68	80	E	85	100	F	119	140
M2.0.Z.AQ	05.23	スーパーオーステナイト系ステンレス鋼	200	D	64	80	E	77	96	F	108	134
M3.2.Z.AQ	05.52	二相系ステンレス鋼	260	G	64	80	H	77	96	I	108	134
K1.1.C.NS	07.2	パーライト 鋳鉄	220	A	150	113	B	180	135	C	252	189
K2.1.C.UT	08.2	ネズミ 鋳鉄	215	A	150	113	B	180	135	C	252	189
K3.2.C.UT	09.2	ダクタイル 鋳鉄	200	A	160	120	B	192	144	C	269	202
S1.0.U.AG	20.12	鉄ベース耐熱合金	280	D	60	80	E	72	96	F	101	134
S2.0.Z.AG	20.22	ニッケルベース耐熱合金	350	G	45	60	H	54	72	I	76	101
S4.3.Z.AN	23.22	チタン合金	350	G	45	60	H	54	72	I	76	101

送り

f _z コード	DC mm																				
	2.000	3.000	3.175	4.000	4.765	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	11.113	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	18.000	19.050	20.000	25.000
A	0.020	0.024	0.024	0.028	0.030	0.035	0.036	0.042	0.043	0.048	0.050	0.054	0.057	0.059	0.063	0.070	0.070	0.077	0.080	0.083	0.100
B	0.024	0.030	0.031	0.036	0.040	0.047	0.049	0.058	0.059	0.067	0.070	0.076	0.080	0.084	0.090	0.099	0.100	0.110	0.115	0.120	0.145
C	0.028	0.035	0.036	0.041	0.046	0.054	0.056	0.067	0.067	0.077	0.080	0.087	0.093	0.098	0.107	0.119	0.120	0.133	0.140	0.147	0.180
D	0.020	0.023	0.023	0.025	0.027	0.030	0.031	0.035	0.035	0.039	0.040	0.044	0.047	0.049	0.053	0.060	0.060	0.067	0.070	0.073	0.090
E	0.020	0.023	0.023	0.025	0.028	0.037	0.040	0.051	0.052	0.063	0.067	0.072	0.076	0.079	0.084	0.093	0.0933	0.102	0.107	0.111	0.133
F	0.020	0.023	0.023	0.026	0.033	0.040	0.047	0.061	0.062	0.076	0.080	0.086	0.090	0.094	0.100	0.109	0.110	0.120	0.125	0.130	0.200
G	0.020	0.020	0.020	0.020	0.020	0.020	0.021	0.027	0.028	0.033	0.035	0.037	0.038	0.040	0.042	0.045	0.045	0.048	0.050	0.052	0.060
H	0.024	0.026	0.027	0.029	0.030	0.033	0.034	0.037	0.038	0.041	0.042	0.045	0.048	0.050	0.054	0.060	0.060	0.066	0.069	0.072	0.087
I	0.030	0.033	0.033	0.035	0.037	0.040	0.041	0.045	0.045	0.049	0.050	0.061	0.070	0.077	0.091	0.110	0.111	0.131	0.142	0.152	0.203

その他のソリッド工具

コロドリル860

革新的超硬ソリッドドリル

加工径：3-20mm
加工深さ：2-8xDC



コロドリル861

深穴用ソリッドドリル

加工径：3-20mm
加工深さ：12-30xDC



コロドリル862

小径ソリッドドリル

加工径：1.85-2.95mm
加工深さ：8-12xDC



コロドリル846

耐熱合金用超硬ソリッドドリル

加工径：3-16mm
加工深さ：2-5xDC



コロドリル460

万能ソリッドドリル

加工径：3-20mm
加工深さ：2-8xDC



コロドリル452

CFRP用ソリッドドリル

加工径：2.5-12.7mm



コロタップ

高生産性タップ

加工径：M3-M20



コロリーマ

高精度超硬リーマ

加工径：3.97-20mm



コロミルプルーラ

種類豊富なエンドミル

工具径：0.1-25mm



技術相談フリーダイヤル ☎0120-350-930 ●月曜～金曜 祝日を除く ホームページ <http://www.sandvik.coromant.com>

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ご使用し、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。 ●チップや部品の取付けは、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。

コロメール 会員募集中!!

新製品情報、展示会情報、キャンペーン情報などいち早くお知らせするメールマガジンです。サンドビックコロマントのホームページからご登録ください。



サンドビック株式会社 コロマントカンパニー

- 東 部 支 店 ●横浜営業所 (045)478-7600 ●仙台営業所 (022)772-8401 ●栃木営業所 (0285)42-2041
●高崎営業所 (027)341-5608 ●大宮営業所 (048)651-8241
- 中 部 支 店 ●名古屋営業所 (052)778-1001 ●浜松営業所 (053)462-4055
- 西 部 支 店 ●大阪営業所 (06)4796-6310 ●金沢営業所 (076)291-3870 ●兵庫営業所 (079)425-2201
●岡山営業所 (086)245-3101 ●広島営業所 (082)227-1710 ●福岡営業所 (092)483-3881
- アプリケーションセンター (052)778-1001 ■瀬峰工場 (0228)38-3155

