

家康シリーズ

超硬ボールエンドミルカタログ

IEYASU SERIES
CARBIDE BALL END MILLS CATALOG

光岡シリーズ

超硬エンドミルカタログ

スクエア
ハイヘリカル

MITSUKUNI SERIES
CARBIDE END MILLS CATALOG
SQUARE HIGH HELIX

 株式会社 ケイアイワールド
K.I.WORLD CO.,LTD JAPAN

IEYASU SERIES

家康シリーズ 見参!!




お客様の加工能率向上を助け、
コストダウンを実現する。

安価で、高精度・高性能な超硬ボールエンドミルが復活しました。

家康シリーズは

耐摩耗性と靱性の優れた超微粒子超硬合金と、硬さと耐酸化性の高いコーティングを採用しました。

LINE UP

 2枚刃ボールエンドミル (標準) Two-flute, Ball Nose, Standard	EBS	高速回転可能 高速送り可能 幅広い材質に対応
 2枚刃ボールエンドミル ロングシャンク (標準) Two-flute, Ball Nose, Long Shank	EBL	
 2枚刃テーパネックボールエンドミル (受注生産) Two-flute, Taper Neck, Ball Nose	EBT	深彫り加工が容易
 2枚刃ストレートネックボールエンドミル (受注生産) Two-flute, Straight Neck, Ball Nose	EBN	
 2枚刃グラファイト用ボールエンドミル (標準) Two-flute, for Graphite, Ball Nose	EBG	グラファイト加工に最適
 2枚刃グラファイト用DIAコートボールエンドミル (受注生産) Two-flute, for Graphite, Diamond Coating, Ball Nose	EBD	グラファイト加工に最適
 コーティング 日本バルザース社製使用 Coating		
柔軟で小回りの効くサービスを提供いたします。		
 アフターサービス After Service		再研磨 リサイクル 再コーティング

家康シリーズ 超硬ボールエンドミル IEYASU SERIES CARBIDE BALL END MILLS

2枚刃ボールエンドミル (標準)

Two-flute, Ball Nose, Standard



EBS

■ねじれ角: 30° Helix Angle ■R公差: R \leq 6 ±0.01mm R \geq 6.5 ±0.02mm R Tolerances

単位: mm Unit: mm

品番 Tool No.	刃径 Cut Diameter	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	柄径(φ) Shank Diameter	
EBS - R0.2	0.4	0.3	45	4	
EBS - R0.3	0.6	0.5	45	4	
EBS - R0.5	1	1	45	4	
EBS - R0.75	1.5	1.2	45	4	
EBS - R0.8	1.6	1.2	45	4	
EBS - R1	2	5	45	4	
EBS - R1.5	3	8	65	6	
EBS - R2	4	8	65	6	
EBS - R2.5	5	10	65	6	
EBS - R3	6	12	80	6	
EBS - R4	8	14	100	8	
EBS - R5	10	18	100	10	
EBS - R6	12	22	110	12	
EBS - R8	16	20	130	16	
EBS - R10	20	30	140	20	※1

2枚刃ボールエンドミルロングシャンク (標準)

Two-flute, Ball Nose, Long Shank



EBL

■ねじれ角: 30° Helix Angle ■R公差: R \leq 6 ±0.01mm R \geq 6.5 ±0.02mm R Tolerances

単位: mm Unit: mm

品番 Tool No.	刃径 Cut Diameter	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	柄径(φ) Shank Diameter	
EBL - R1.5	3	8	80	3	
EBL - R2	4	8	100	4	
EBL - R3	6	12	140	6	
EBL - R4	8	14	160	8	
EBL - R5	10	18	180	10	
EBL - R6	12	22	180	12	
EBL - R8	16	30	220	16	※1
EBL - R10	20	38	250	20	※1

※1 当製品は受注生産です。 ※写真と現物で色が異なる事がありますが御了承ください。

家康シリーズ 超硬ボールエンドミル IEYASU SERIES CARBIDE BALL END MILLS

2枚刃テーパネックボールエンドミル (受注生産)

Two-flute, Taper Neck, Ball Nose



EBT

■ねじれ角: 30° Helix Angle ■R公差: ±0.01mm R Tolerances

単位: mm Unit: mm

品番 Tool No.	刃径 Cut Diameter	刃長 Length of Cut	有効長 Effective Length	全長 Overall Length	柄径(φ) Shank Diameter	テーパ角 Taper Angle
EBT - R0.2	0.4	0.3	10	45	4	3°
EBT - R0.3	0.6	0.5	10	45	4	3°
EBT - R0.5	1	0.8	10	45	4	1.5° / 3°
EBT - R1	2	1.6	10	45	4	1.5° / 3°
EBT - R1.5	3	2.4	10	65	6	3°
EBT - R2	4	3.2	10	65	6	3°
EBT - R3	6	8	65	100	8	1°
EBT - R5	10	15	70	120	12	1°

2枚刃ストレートネックボールエンドミル (受注生産)

Two-flute, Straight Neck, Ball Nose



EBN

■ねじれ角: 30° Helix Angle ■R公差: ±0.01mm R Tolerances

単位: mm Unit: mm

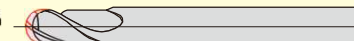
品番 Tool No.	刃径 Cut Diameter	刃長 Length of Cut	有効長 Effective Length	全長 Overall Length	柄径(φ) Shank Diameter
EBN - R0.2	0.4	0.3	9	45	4
EBN - R0.3	0.6	0.5	9	45	4
EBN - R0.5	1	1	10	45	4
EBN - R0.75	1.5	1.2	10	45	4
EBN - R0.8	1.6	1.2	10	45	4
EBN - R1	2	5	14	45	4

充実のアフターサービス After Service

●再研磨
Regrind

高精度研磨(ボール±0.02R)、他社製品にも対応します。

新品
New



●再コーティング
Recoating

お客様のご要望に応じて再コーティングします。

再研磨
Regrind



家康シリーズ 超硬ボールエンドミル IEYASU SERIES CARBIDE BALL END MILLS

家康シリーズ 超硬ボールエンドミル IEYASU SERIES CARBIDE BALL END MILLS

切削条件 Recommended Cutting Conditions

2枚刃ボールエンドミル Two-flute, Ball Nose		標準 Standard		ロングシャンク Long Shank		EBL		
		仕上げ加工 (取代0.2~0.3) Finishing (Depth of Cut 0.2~0.3)				荒加工 (取代大 R部全部) Roughing (Depth of Cut: Almost Radius)		
被削材 Material	合金鋼、工具鋼(45HRC以下) Alloy Steel, Tool Steel (≤45HRC) SCM, SKD61, SKD11, プレハードン鋼 Pre-Hardened Steel	焼入れ鋼 (45~55HRC) Hardened Steel		合金鋼、工具鋼(45HRC以下) Alloy Steel, Tool Steel (≤45HRC) SCM, SKD61, SKD11, プレハードン鋼 Pre-Hardened Steel	焼入れ鋼 (45~55HRC) Hardened Steel			
サイズ Size	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り (mm/min) Feed Rate	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り (mm/min) Feed Rate	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り (mm/min) Feed Rate	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り (mm/min) Feed Rate
R 0.5	22,000	300	19,000	250	—	—	—	—
R 1	20,000	600	18,000	450	18,000	400	14,000	300
R 2	18,000	1,200	15,000	800	15,000	800	10,000	350
R 3	16,000	1,800	11,000	900	11,000	900	7,000	400
R 4	12,000	2,000	8,000	1,100	8,000	1,000	5,000	500
R 5	10,000	2,000	6,000	1,100	6,000	1,000	3,500	500
R 6	8,000	1,900	5,000	1,000	5,000	950	3,000	400
R 8	—	—	—	—	2,000	700	1,800	300
切込み基準 Depth of Cut	≤0.1R		≤0.06R		≤0.5R		≤0.2R	
	R: ボール半径 R: Radius		R: ボール半径 R: Radius		R: ボール半径 R: Radius		R: ボール半径 R: Radius	

2枚刃ボールエンドミル Two-flute, Ball Nose		テーパネック Taper Neck		EBT		ストレートネック Straight Neck		EBN	
被削材 Material	合金鋼、工具鋼 (45HRC以下) Alloy Steel, Tool Steel (≤45HRC) SCM, SKD61, SKD11, プレハードン鋼 Pre-Hardened Steel				焼入れ鋼 (45~55HRC) Hardened Steel SKD61, SKD11				
サイズ Size	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り (mm/min) Feed Rate	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り (mm/min) Feed Rate	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り (mm/min) Feed Rate	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り (mm/min) Feed Rate	
R 0.2	40,000	250	36,000	200	—	—	—	—	
R 0.3	40,000	330	36,000	300	—	—	—	—	
R 0.5	30,000	500	25,000	350	—	—	—	—	
R 0.8	22,000	500	16,000	400	—	—	—	—	
R 1	20,000	500	12,000	330	—	—	—	—	
R 1.5	8,000	700	6,000	350	—	—	—	—	
R 2	6,500	650	4,000	350	—	—	—	—	
R 3	4,000	650	3,300	480	—	—	—	—	
R 5	2,500	700	2,200	500	—	—	—	—	
切込み基準 Depth of Cut	≤0.1R		≤0.06R		≤0.1R		≤0.06R		
	R: ボール半径 R: Radius		R: ボール半径 R: Radius		R: ボール半径 R: Radius		R: ボール半径 R: Radius		

2枚刃グラファイト用ボールエンドミル Two-flute, for Graphite, Ball Nose		EBG		2枚刃グラファイト用DIAコートボールエンドミル Two-flute, for Graphite, Diamond-coating, Ball Nose		EBD		
被削材 Material	グラファイト Graphite				グラファイト Graphite			
サイズ Size	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り (mm/min) Feed Rate	サイズ Size	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り (mm/min) Feed Rate	サイズ Size	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り (mm/min) Feed Rate
R 1	12,000	250	R 1	15,000	550	R 1	15,000	550
R 2	12,000	500	R 2	15,000	750	R 2	15,000	750
R 3	12,000	650	R 3	15,000	1,050	R 3	15,000	1,050
R 4	10,500	900	R 4	11,000	1,400	R 4	11,000	1,400
R 5	9,500	1,050	R 5	10,000	1,550	R 5	10,000	1,550
R 6	8,000	1,050	R 6	8,000	1,550	R 6	8,000	1,550
切込み基準 Depth of Cut	≤0.15R		≤0.05R		≤0.15R		≤0.05R	
	R: ボール半径 R: Radius		R: ボール半径 R: Radius		R: ボール半径 R: Radius		R: ボール半径 R: Radius	

- 1) 機械や加工物取り付けの剛性がない場合、ひびり・異常音が発生する場合は上表の回転数と送り率を同じ割合で下げてご使用ください。また、加工精度を重視される場合は、送りを下げて使用されることをお勧めします。
 - 2) 突出し長さ (加工深さ、エンドミルの首下長)・取り代・機械によって、かなり条件に差がある場合がありますので、上表は目安としてください。
 - 3) 切込み量が小さい場合、回転数と送りをさらに上げることができます。
 - 4) ダウンカットで切削してください。
- Note1. If chattering would be caused, revolution and feed rate must be reduced in the same ratio. If thinking machining accuracy important, we recommend reduced feed rate.
Note2. As cutting condition varies by overhang, depth of cut and machine tool, above value is used as reference.
Note3. When small depth of cut, revolution and feed rate can be increased.
Note4. Down cut is recommended.


2枚刃グラファイト用ボールエンドミル (標準)
Two-flute, for Graphite, Ball Nose



EBG ■ねじれ角: 35° Helix Angle ■R公差: R≤6 ±0.01mm R Tolerances 単位: mm Unit: mm

品番 Tool No.	刃径 Cut Diameter	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	柄径(φ) Shank Diameter
EBG - R1	2	15	100	4
EBG - R2	4	25	100	4
EBG - R3	6	40	140	6
EBG - R4	8	50	160	8
EBG - R5	10	60	180	10
EBG - R6	12	65	180	12

2枚刃グラファイト用DIAコートボールエンドミル (受注生産)
Two-flute, for Graphite, Diamond Coating, Ball Nose



EBD ■ねじれ角: 35° Helix Angle 単位: mm Unit: mm

品番 Tool No.	刃径 Cut Diameter	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	柄径(φ) Shank Diameter
EBD - R1	2	15	100	4
EBD - R2	4	25	100	4
EBD - R3	6	40	140	6
EBD - R4	8	50	160	8
EBD - R5	10	60	180	10
EBD - R6	12	65	180	12

※写真と現物で色が異なる事がありますが御了承ください。



光園シリーズ MITSUKUNI SERIES 見参!!

お客様の加工能率向上を助け、
コストダウンを実現する。

安価で、高精度・高性能な超硬エンドミルが復活しました。

光園シリーズは

耐摩耗性と靱性の優れた超微粒子超硬合金と、硬さと耐酸化性の高いコーティングを採用
しました。

LINE UP



2枚刃スクエアエンドミル (標準)
Two-flute, Square, Standard

ESR

高速回転可能
高速送り可能
幅広い材質に対応



4枚刃スクエアエンドミル (標準)
Four-flute, Square, Standard

EMR



4枚刃ハイヘリカルエンドミル (標準)
Four-flute, High Helix, Standard

EKF

高速回転可能
高硬度材加工
焼入れ鋼 (HRC50以上) に最適



6枚刃ハイヘリカルエンドミル (標準)
Six-flute, High Helix, Standard

EKS

高速回転可能
高硬度材加工
焼入れ鋼 (HRC50以上) に最適



コーティング 日本バルザース社製使用
Coating

柔軟で小回りの効くサービスを提供いたします。



アフターサービス
After Service

再研磨
再コーティング



光園シリーズ 超硬エンドミル MITSUKUNI SERIES CARBIDE END MILLS

2枚刃スクエアエンドミル (標準)

Two-flute, Square, Standard



ESR

■ねじれ角: 30°
Helix Angle

■直径の許容差
Diameter Tolerances D $\begin{matrix} +0 \\ -0.02 \end{matrix}$

単位: mm
Unit: mm

品番 Tool No.	刃径 Cut Diameter	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	柄径(φ) Shank Diameter
ESR - 6	6	15	50	6
ESR - 8	8	20	60	8
ESR - 10	10	25	70	10

4枚刃スクエアエンドミル (標準)

Four-flute, Square, Standard



EMR

■ねじれ角: 30°
Helix Angle

■直径の許容差
Diameter Tolerances D $\begin{matrix} +0 \\ -0.02 \end{matrix}$

単位: mm
Unit: mm

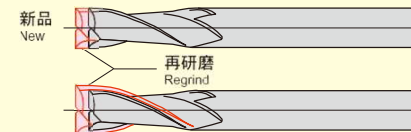
品番 Tool No.	刃径 Cut Diameter	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	柄径(φ) Shank Diameter
EMR - 6	6	15	50	6
EMR - 8	8	20	60	8
EMR - 10	10	25	70	10
EMR - 12	12	30	75	12

※写真と現物で色が異なる事がありますが御了承ください。

充実のアフターサービス After Service

使用済の工具を安価で高精度に再生します!!

- 再研磨 Regrind
高精度研磨、他社製品にも対応します。
- 再コーティング Re-coating
お客様のご要望に応じて再コーティングします。



光圏シリーズ 超硬エンドミル MITSUKUNI SERIES CARBIDE END MILLS

4枚刃ハイヘリカルエンドミル (標準)

Four-flute, High Helix, Standard



EKF ■ねじれ角: 45° Helix Angle ■直径の許容差 Diameter Tolerances $D \leq 6$ -0.015 -0.038 $8 \leq D \leq 20$ -0.020 -0.047 単位: mm Unit: mm

品番 Tool No.	刃径 Cut Diameter	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	柄径(φ) Shank Diameter
EKF - 6	6	17	65	6
EKF - 8	8	24	80	8
EKF - 10	10	28	80	10
EKF - 12	12	34	100	12
EKF - 16	16	40	115	16
EKF - 20	20	48	125	20

6枚刃ハイヘリカルエンドミル (標準)

Six-flute, High Helix, Standard



EKS ■ねじれ角: 45° Helix Angle ■直径の許容差 Diameter Tolerances $D \leq 6$ -0.015 -0.038 $8 \leq D \leq 20$ -0.020 -0.047 単位: mm Unit: mm

品番 Tool No.	刃径 Cut Diameter	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	柄径(φ) Shank Diameter
EKS - 6	6	17	65	6
EKS - 8	8	24	80	8
EKS - 10	10	28	80	10
EKS - 12	12	34	100	12
EKS - 16	16	40	115	16
EKS - 20	20	48	125	20

※1 当製品は受注生産です。 ※写真と現物で色が異なる事がありますが御了承ください。

光圏シリーズ 超硬エンドミル MITSUKUNI SERIES CARBIDE END MILLS

切削条件 Recommended Cutting Conditions

2枚刃スクエアエンドミル 標準 ESR
Two-flute, Square Standard

被削材 Material	合金鋼、工具鋼 (45HRC以下) Alloy Steel, Tool Steel ($\leq 45\text{HRC}$)		焼入れ鋼 (45~55HRC) Hardened Steel	
	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り (mm/min) Feed Rate	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り (mm/min) Feed Rate
SCM、SKD61、SKD11、プレハードン鋼 Pre-Hardened Steel	6: 2,100 8: 1,700 10: 1,400	80 120 90	焼入れ鋼 (45~55HRC) SKD61、SKD11	1,700 1,450 1,200

切込み基準
Depth of Cut

D: エンドミル直径
D: Diameter

4枚刃スクエアエンドミル 標準 EMR
Four-flute, Square Standard

被削材 Material	合金鋼、工具鋼 (45HRC以下) Alloy Steel, Tool Steel ($\leq 45\text{HRC}$)		焼入れ鋼 (45~55HRC) Hardened Steel	
	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り (mm/min) Feed Rate	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り (mm/min) Feed Rate
SCM、SKD61、SKD11、プレハードン鋼 Pre-Hardened Steel	6: 2,100 8: 1,700 10: 1,400 12: 1,200	120 180 135 120	焼入れ鋼 (45~55HRC) SKD61、SKD11	1,700 1,450 1,200 95

切込み基準
Depth of Cut

D: エンドミル直径
D: Diameter

4枚刃ハイヘリカルエンドミル 標準 EKF
Four-flute, High Helix Standard

被削材 Material	焼入れ鋼 (50~58HRC) Hardened Steel		焼入れ鋼 (55~63HRC) Hardened Steel	
	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り (mm/min) Feed Rate	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り (mm/min) Feed Rate
	6: 1,600 8: 1,200 10: 1,000 12: 800	160 160 155 155	焼入れ鋼 (55~63HRC)	1,100 800 600 500

切込み基準
Depth of Cut

D: エンドミル直径
D: Diameter

6枚刃ハイヘリカルエンドミル 標準 EKS
Six-flute, High Helix Standard

被削材 Material	焼入れ鋼 (50~58HRC) Hardened Steel		焼入れ鋼 (55~63HRC) Hardened Steel	
	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り (mm/min) Feed Rate	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り (mm/min) Feed Rate
	6: 1,600 8: 1,200 10: 1,000 12: 800	240 240 230 230	焼入れ鋼 (55~63HRC)	1,100 800 600 500

切込み基準
Depth of Cut

D: エンドミル直径
D: Diameter

- 機械や加工物取り付けの剛性がない場合、びびり・異常音が発生する場合は上表の回転数と送りと同じ割合で下げてご使用ください。また、加工精度を重視される場合は、送りを下げて使用されることをお薦めします。
- 突出し長さ(加工深さ、エンドミルの首下長)・取り代・機械によって、かなり条件に差がでる場合がありますので、上表は目安としてください。
- 切込み量が小さい場合、回転数と送りをさらに上げることができます。
- ダウンカットで切削してください。

Note1. If chattering would be caused, revolution and feed rate must be reduced in the same ratio.
If thinking machining accuracy important, we recommend reduced feed rate.
Note2. As cutting condition varies by overhang, depth of cut and machine tool, above value is used as reference.
Note3. When small depth of cut, revolution and feed rate can be increased.
Note4. Down cut is recommended.



⚠️ 安全なご使用のために

弊社では、弊社の切削工具を安全にご使用していただくため、製品の包装材に警告ラベルの貼付を実施しております。ただし工具本体には表示しておりませんので、ご使用の際には本内容をご利用者全てに周知徹底していただくをお願い申し上げます。

1. 加工前の注意事項

- ・鋭利な切れ刃を持っているため、素手で触れるとけがの恐れがあります。切れ刃を素手で触れないでください。特にケースからの取り出し時や機械への装着時には保護手袋等を使用してください。（機械運転時は手袋の使用はしないでください。機械に巻き込まれる恐れがあります。）
- ・工具に傷、亀裂等があると使用中に破損、飛散の恐れがあります。使用前にないことを確認してください。
- ・加工物の不良品発生を防ぐため、使用前には必ず工具の寸法を確認してください。
- ・工具の回転方向を誤ると破損、飛散の恐れがあります。必ず使用前に確認してください。
- ・工作機械、ホルダを含めた回転部のバランスが悪いと振れ振動により工具が破損、飛散の恐れがあります。必ず確認してください。
- ・工具のチャッキングが不十分ですと破損、飛散の恐れがあります。適切なチャッキング性能を持ったホルダを使用してください。工具はホルダにしっかりと固定し、振れを抑えるようにしてください。
- ・加工物のチャッキングが不十分ですと工具や加工物が破損、飛散の恐れがあります。加工物のチャッキングは確実におこなってください。
- ・工具を改造したり、本来の使用目的以外で使用すると破損、飛散の恐れがあります。工具は改造しないで、本来の使用目的で使用してください。

2. 加工時の注意事項

- ・回転中の工具、加工物には絶対に触れないでください。衣服にたるみがあると巻き込まれる恐れがあります。適切な衣服を着用してください。
- ・切削条件表は目安としてご参照ください。被削材、機械剛性、加工形態、切削油材等に合わせて調節する必要があります。
- ・工具が加工中に衝撃的な負荷を受けると破損、飛散の恐れがあります。また、高温の切屑が飛散したり長く伸びた切屑が排出され、けがや火傷の恐れがあります。必ず安全カバーや保護メガネ等の保護具を使用してください。
- ・加工中に異常な振動等が発生した場合は、直ちに加工を中止してください。工具が破損、飛散の恐れがあります。異常の原因を確認してから再開してください。
- ・過度の摩耗や、欠損状態の工具を使用し続けると破損、飛散の恐れがあります。早目の工具交換をおこなってください。
- ・加工中に発生する火花や破損による発熱、切屑等で引火・火災の恐れがあります。不水溶性切削液を使用する場合は、防火対策を必ずおこなってください。
- ・加工直後の工具、加工物は、高温になっているため火傷の恐れがあります。素手で触れないでください。

3. 再研削時の注意事項

- ・工具再研削の際は粉塵が多量に発生します。粉塵は健康を害する恐れがあるため、吸塵機等を設置し防塵マスク等の保護具を使用してください。
- ・再研削後は工具に傷、亀裂等ないことを確認してください。

以上は、基本的な注意事項です。その他詳細については、弊社までお問い合わせください。

CAUTION

- Cutting tools may break while machining. Use of protective shields in work areas and the wearing of safety glasses by workers is recommended.
- Grinding produces hazardous dust. To avoid adverse health effects, use adequate ventilation.



家康シリーズ

超硬ボールエンドミルカタログ IEYASU SERIES CARBIDE BALL END MILLS CATALOG



光圀シリーズ

超硬エンドミルカタログ MITSUKUNI SERIES CARBIDE END MILLS CATALOG

 株式会社 ケイアイワールド
K.I.WORLD CO.,LTD JAPAN

本社工場・
本社営業部/ 〒444-0951 愛知県岡崎市北野町字中塚敷86番地1
TEL 0564-73-2868 FAX 0564-73-2881

第二工場/ 〒444-0308 愛知県岡崎市崎目町字東水通5番地
TEL 0564-83-6601 FAX 0564-83-6802

第三工場/ 〒444-0951 愛知県岡崎市北野町字下池36-1

関東営業部/ 〒370-1203 群馬県高崎市矢中町44-3 マインプラッツⅡ B
TEL 027-329-5280 FAX 027-329-5281

関西営業部/ 〒576-0053 大阪府交野市郡中3丁目50-10 ベルパレス郡津104
TEL 072-894-1953 FAX 072-894-1954

九州出張所/ 〒861-0106 熊本県熊本市北区橋本町豊田570 ワインドヒルズフワン107
TEL 096-272-1714 FAX 096-272-1714

ホームページ <http://www.ki-world.co.jp/>

