

ユーザー様・商社様と京セラが、 共感・共鳴できる関係性“トライアングル”の構築

京セラ

特約店・代理店様



加工コンサルタント

課題解決/価値提案

【現場の課題解決】

- 1 核心技術の獲得へ
- 2 更なる生産性向上
- 3 社会課題の対応

(カーボンニュートラルの実現)

新たな価値

ユーザー様の
課題を共に解決



フロント営業の スペシャリスト

顧客接点機会の最大化

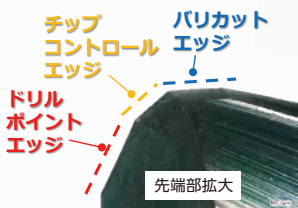


ユーザー様

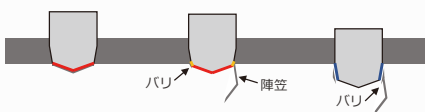
1 核心技術の獲得へ

● 抜けバリを最小限に抑制するドリル バリシラズ®

多段の先端角により、用途の異なる3種類の切れ刃(エッジ)を配置することで、耐久性とバリを除去する鋭い切れ味を両立。



- ①先端が貫通開始(塑性変形)
- ②ドリルポイントエッジ
チップコントロールエッジが貫通(バリ、陣笠発生)
- ③バリカットエッジが貫通(②のバリを除去)



● 高い防振性で安定加工実現 KAVシリーズ



ヘッド交換式 防振機構内蔵
ボーリングバー
優れた耐びり性能で深穴加工の課題を解決
ヘッド交換により多様な内径加工に対応
専用スリーブ(E-Sleeve)でカンタン刃先調整
スムーズな段取りを実現

2 更なる生産性向上

● 『工具交換の頻度を抑え、経済性を確保したい』方へ

加工数比較
KGZ **10,000**個/コーナ

他社品F **5,000**個/コーナ

被削材 SUS304
切削条件
Vc = ~36 m/min
f = 0.02mm/rev
Wet (外部給油) ø15
KGZL1616JX-2
GZM2020N-020PM (PR2035)

KGZ

● 『コストは低く、生産性を上げたい』方へ

加工数比較
KDA **1,500**個/本

他社品E (ハイスドリル) **500**個/本

被削材 被削材 SUS304
切削条件
KDA1500X035S160N
Vc = 60 m/min
f = 0.30mm/rev
他社品E (ハイスドリル)
Vc = 40 m/min
f = 0.10mm/rev



ピン合金鋼 ø15穴あけ

● 『工具寿命をのばし、 1工具あたりの加工数を 増やしたい』方へ

加工数比較
KDA Mini **360**穴/本

他社品G **150**穴/本

被削材 SUS304
切削条件 (他社品G):
n = 4,500 min-1 (Vc = 37 m/min)
加工径 ø2.6 加工深さ 13 mm
Wet (外部給油) ステップ加工有

被削材 SUS304

KDA-Mini

切削条件 (KDA Mini):
n = 5,100 min-1 (Vc = 42 m/min)
加工径 ø2.6 加工深さ 13 mm
Wet (内部給油) ノンステップ

寿命
↑
2.4倍

3 社会課題の対応

(カーボンニュートラルの実現)

CO₂ 排出量の把握
グループ改善活動
生産ラインの省力化

工具単位 工具単位でのCO₂ 排出量削減 EASY TOOL GUIDE EX for MFH

ライン単位 ライン単位でのCO₂ 排出量削減 切削ラインCO₂ 排出量シミュレーション



改善・課題解決の実現