

# 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

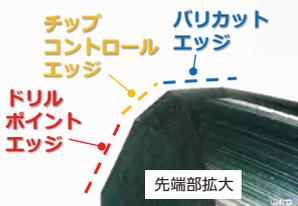


ユーザー様

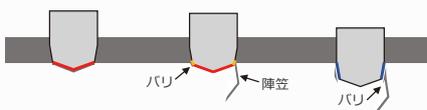
### 1 核心技術の獲得へ

#### ● 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)



#### ● 『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 **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



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)

CO<sub>2</sub> 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CO<sub>2</sub> 排出量削減 EASY TOOL GUIDE EX for MFH

ライン単位 ライン単位でのCO<sub>2</sub> 排出量削減 切削ラインCO<sub>2</sub> 排出量シミュレーション



改善・課題解決の実現