

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



製品の品質向上や生産効率の向上はますます重要な課題となっています。特に、仕上げ加工は製品の最終的な品質を決定づける最も重要なプロセスです。京セラは仕上げ加工に特化した独自設計ノウハウを蓄積するとともに、お客様の核心技術の獲得につながる高付加価値ソリューションをご提供します。

1 核心技術の獲得へ (特別なニーズに、特別なソリューション)

ニーズ 高精度刃先調整 / 断続加工対応	ニーズ 工程集約 / 省スペース対応	ニーズ 深穴の安定加工	ニーズ クロス穴の抜けバリ抑制
ソリューション 強断続ボーリング加工でも 高精度と簡単微調整を実現	ソリューション 様々なニーズに対応	ソリューション 高い防振性で深穴を 安定かつ高精度加工	ソリューション 穴あけ加工でのバリを抑制し 後工程の負担を大幅低減
高剛性 微調整ユニット K-Bore 刃先調整時間 約15分/個削減 	特殊複合 ボーリング 	突出し10Dまで 対応の防振ホルダ KAV 	抜けバリを 最小限に抑制するドリル バリシラズ® 不良率大幅削減 → 環境負荷低減 

2 更なる生産性向上 (新製品の採用 / 長寿命化の実現)

鋳鉄加工用CVDコーティング CA410K/415K  鋳鉄に負けない 高い耐久性 独自コーティングで 長寿命・安定加工 を実現	高硬度材加工用 新コーティングCBN KBN015  耐摩耗性 x 耐欠損性 で高硬度材加工を コストダウン	アルミ加工用 超多刃カッタ MD90  耐摩耗性 x 耐欠損性 で高硬度材加工を コストダウン	小内径加工用工具 EZバー シリーズ 小内径加工の幅広い用途 に合わせたラインナップ 
--	---	--	--

3 社会課題への対応 (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CO ₂ 排出量削減	EASY TOOL GUIDE EX for MFH
ライン単位	ライン単位でのCO ₂ 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