

# 2024

## トライアングル キャンペーン2nd

お申込み期限

12月31日まで



KYZ



DRA



エンドユーザー様の  
課題を共に解決

対象商品を指定数量購入で  
取り付く本体進呈または特別価格  
新規採用につきトライアル価格



DRV

### 対象商品

#### 突切り工具

自動盤用 突切り工具

## KYZ

インサート10個購入で取り付く本体進呈

#### ドリル

高能率 モジュラードリル

## DRA

インサート4個購入につき本体特別価格  
(対象：1.5D、3D、5D)

高能率 刃先交換式ドリル

## DRV

内刃・外刃インサート各10個購入につき本体特別価格

#### ソリッドドリル

新規採用でトライアル価格にて提供

高能率 超硬コーティングソリッドドリル

## KDA

高精度 小径ソリッドドリル

## KDA Mini

高性能 新フラットドリル

## KDZ



KDA



KDA  
Mini



KDZ

# 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

## 新たな価値

ユーザー様の  
課題を共に解決

### 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)

### 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

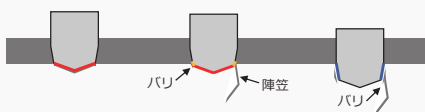
## 1 核心技術の獲得へ

● 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/コナ

他社品F **5,000**個/コナ



切削条件  
Vc = ~ 36 m/min  
f = 0.02mm/rev  
Wet (外部給油) ø15  
KGZL1616JK-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 **500**個/本

(ユーザー様の評価による)

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



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)

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

# 2024

# トライアングルキャンペーン 2nd

お申込みは裏面にご記入ください

特典

(お申込み上限 1社5口まで)

インサート10個購入で、**取り付く本体進呈!**

自動盤用 突切り工具

# KGZ



カタログ (PDF)  
はこちら



製品動画は  
こちら

# Point

## 2 更なる生産性向上

(新製品の採用/長寿命化の実現)

工具寿命改善と  
工具数の削減

新開発の特殊クランプで自動盤突切り加工の安定性・作業性をさらに向上。新材種 PR20 シリーズで長寿命加工を実現。豊富なラインナップで多種多様な加工に対応。

ピン  
SUS304



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

加工数

KGZ

10,000個/コーナ

寿命

2倍

他社品 F

5,000個/コーナ

ステンレス鋼加工で大幅な寿命延長を達成  
加工面品位、切りくず処理も良好

(ユーザー様の評価による)

台金  
S45C



切削条件 (KGZ)  
Vc = ~ 104 m/min, f = 0.02 ~ 0.05 mm/rev  
Wet (外部給油) ø9.7 刃幅: 2 mm  
KGZL1212JX-2  
GZM2020N-020PM (PR2025)  
切削条件 (他社品 G)  
Vc = ~ 86 m/min, f = 0.02 ~ 0.05 mm/rev  
Wet (外部給油) ø9.7 刃幅: 2 mm

加工能率

KGZ

Vc = ~ 104 m/min

加工能率

UP

他社品 G

Vc = ~ 86 m/min

KGZ は他社品よりも高い切削速度で同数加工を達成  
刃先状態も良好だった

(ユーザー様の評価による)

# 2024 トライアングルキャンペーン 2nd

お申込みは裏面にご記入ください

特典

(お申込み上限 1社5口まで)

インサート4個購入で、**取り付く本体特別価格!** (対象:1.5D、3D、5D)

高能率モジュラードリル

## MagicDrill DRA



カタログ (PDF)  
はこちら



製品動画は  
こちら

## Point

### 3 社会課題の対応

(カーボンニュートラルの実現)

後工程負担軽減による  
CO<sub>2</sub>排出量の削減

低抵抗で優れた穴精度

ホルダ芯厚が厚く、たわみを抑制

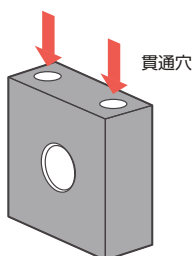
切りくずを細かく分断し、スムーズな深穴加工

簡単チップ交換

穴あけ加工の課題を解決し高能率加工を実現

#### アタッチメント SS400

Vc = 70 m/min (n = 1,240 min<sup>-1</sup>)  
f = 0.23 mm/rev (Vf = 285 mm/min)  
加工深さ 100 mm  
Wet (内部給油)  
センタ穴加工有り  
SF25-DRA180M-8  
DA1800M-GM PR1535



加工時間

DRA ø18-8D

45秒

30%  
加工時間

他社品J ø18-7D  
(モジュラードリル)

65秒

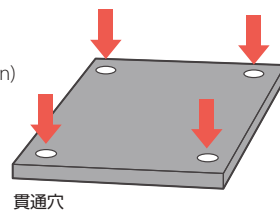
他社品Jは切りくず詰まりが発生するため、ステップ加工を実施していたが、DRAはステップ加工無しでも切りくず排出が良好

(ユーザー様の評価による)

CO<sub>2</sub>排出量  
30% OFF!

#### プレート SUS304

Vc = 60 m/min (n = 2,120 min<sup>-1</sup>)  
f = 0.12 mm/rev (Vf = 254 mm/min)  
加工深さ 15 mm  
Wet (内部給油)  
SS10-DRA090M-3  
DA0900M-GM PR1535



加工穴数

DRA ø9-3D

500穴

寿命  
5倍

他社品K ø9-3D  
(モジュラードリル)

100穴

他社品Kに対しDRAは5倍の寿命向上。また、切削音も小さく加工面も良好で、安定した加工が可能となった

(ユーザー様の評価による)

CO<sub>2</sub>排出量  
80% OFF!

# 2024

# トライアングルキャンペーン 2nd

お申込みは裏面にご記入ください

特典

(お申込み上限 1社5口まで)

内刃・外刃インサート10個購入で、**取り付く本体特別価格!**

高能率 刃先交換式ドリル

# MagicDrill DRV



カタログ (PDF) はこちら



製品動画は  
こちら

## Point

### 3 社会課題の対応

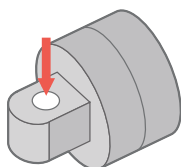
(カーボンニュートラルの実現)

後工程負担軽減による  
CO<sub>2</sub>排出量の削減

4コーナ仕様で経済的。最大6Dの深穴加工でも優れた切りくず排出性。CVD(外刃)とPVD(内刃)の組合せで、高速・高能率加工が可能2D~6Dをラインナップ。4種のブレーカで幅広い加工・被削材に対応。優れた穴精度を実現。

#### ハウジング SCM420

Vc = 125 m/min (n = 1,660 min<sup>-1</sup>)  
f = 0.08 mm/rev (Vf = 133 mm/min)  
加工深さ 45 mm  
Wet (外部給油)  
S25-DRV240M-4-07  
SCMT070305GM-E PR1225  
SCMT070310GM-I PR1535



加工時間

DRV (φ24-4D) **16秒**

50%  
以上  
加工時間

他社品K (φ24-4D) **35秒**

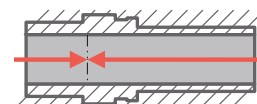
ワークの剛性が低く、他社品Kではびびりの発生と切りくず噛み込みのため、Vc=60m/minで使用していた。DRVはVc=125m/minでも切りくずが細かく分断され安定加工が可能となった

(ユーザー様の評価による)

CO<sub>2</sub>排出量  
54% OFF!

#### ニップル S20CF

Vc = 230 m/min (n = 3,330 min<sup>-1</sup>)  
f = 0.13 mm/rev (Vf = 433 mm/min)  
加工深さ 60 mm (4D)  
30 mm (2D)  
Wet (内部給油)  
S25-DRV220M-4-06 (4D)  
S25-DRV220M-2-06 (2D)  
SCMT060205-GM-E PR1225  
SCMT060210-GM-I PR1535



工程2 加工深さ 30 mm (2D)      工程1 加工深さ 60 mm (4D)

加工時間

DRV (φ22-4D/2D) **12秒**

40%  
加工時間

他社品L (φ22-4D/2D) **20秒**

他社品Lはびびりやたわみが発生していたが、DRVは切削速度を1.6倍以上に上げて安定加工が可能で、加工時間が短縮した

(ユーザー様の評価による)

CO<sub>2</sub>排出量  
40% OFF!

# 2024

# トライアングル キャンペーン 2nd

お申込みは裏面にご記入ください

特典

(お申込み上限 型番違いで1社5口まで)

新規採用につき、**トライアル価格にて提供!**

高能率 超硬コーティングドリル

# KDA



カタログ (PDF)  
はこちら



製品動画は  
こちら

## Point

### 2 更なる生産性向上

(新製品の採用 / 長寿命化の実現)

工具寿命改善と  
工具数の削減

高能率・コストのバランスを追求

汎用性を追求した設計とレパートリー多様な加工に対応

長寿命加工を実現する高性能コーティング

独自形状で安定加工を実現

多様な被削材に対応



KDAは現行の設定寿命より20%延長しても、  
他社品より肩部の摩耗量が少なく、  
良好な刃先状態であった

Type C



ボディ SCM440  
φ6.9 (5D) 穴あけ

加工数

KDA

2,400 個以上/本

他社品C

他社品D

2,000 個/本

切削条件:

穴1:  $V_c = 50$  m/min,  $f = 0.1$  mm/rev,  $H = 25$  mm

穴2:  $V_c = 40$  m/min,  $f = 0.1$  mm/rev,  $H = 15$  mm

Wet (内部給油) 複合加工機 KDA0690X05S080C



KDAは加工が安定し寿命1.2倍を実現  
他社品は不安定のため、ワーク1ロットで工具が2本必要  
KDAは1本で対応可能であった

Type N



シャフト SUS630  
φ5.1 (3D) 穴あけ

加工数

KDA

1,000 個/本

他社品G

500~800 個/本 (不安定)

切削条件:

$V_c = 50$  m/min,  $f = 0.1$  mm/rev,  $H = 10$  mm

Wet (外部給油) KDA0510X03S060N

# 2024

# トライアングルキャンペーン 2nd

お申込みは裏面にご記入ください

特典

(お申込み上限 型番違いで1社5口まで)

新規採用につき、**トライアル価格にて提供!**

高精度 小径ソリッドドリル

# KDA Mini



カタログ (PDF)  
はこちら



製品動画は  
こちら



**K-series**  
Let your potential shine

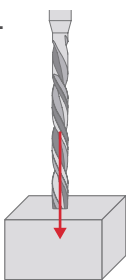
## Point

2 更なる生産性向上

(新製品の採用 / 長寿命化の実現)

工具寿命改善と  
工具数の削減

機械部品 SUS316L



切削条件:  
 $n = 3,200 \text{ min}^{-1}$  ( $V_c = 28 \text{ m/min}$ )  
 $V_f = 65 \text{ mm/min}$  ( $f = 0.02 \text{ mm/rev}$ )  
加工径  $\phi 2.8$  加工深さ 18 mm  
Wet (内部給油)

加工数

KDA Mini

200 穴/本

↑  
2倍  
寿命

他社品F

100 穴/本 (不安定)

他社品Fは切りくずの巻きつきで欠損が発生することが多く  
寿命不安定だったが、KDA Miniは切りくずの巻きつきなく  
安定加工を実現

(ユーザー様の評価による)

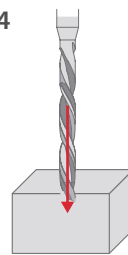
新開発トリプル&ダブルマージン

新コーティング MEGACOAT NANO® EX

高精度・長寿命・安定加工を実現。

加工径 $\phi 1.0 \sim \phi 2.9$ の小径ドリルが登場。最大8Dに対応する  
豊富なレパートリーで穴あけ加工の課題を解決

機械部品 SUS304



切削条件 (KDA Mini):  
 $n = 5,100 \text{ min}^{-1}$  ( $V_c = 42 \text{ m/min}$ )  
加工径  $\phi 2.6$  加工深さ 13 mm  
Wet (内部給油) ノンステップ  
切削条件 (他社品G):  
 $n = 4,500 \text{ min}^{-1}$  ( $V_c = 37 \text{ m/min}$ )  
加工径  $\phi 2.6$  加工深さ 13 mm  
Wet (外部給油) ステップ加工有

加工能率

KDA Mini

$V_f = 310 \text{ mm/min}$

$f = 0.06 \text{ mm/rev}$

↑  
2.8倍  
加工能率

他社品G

$V_f = 110 \text{ mm/min}$

$f = 0.024 \text{ mm/rev}$

加工数

KDA Mini

360 穴/本

↑  
2.4倍  
寿命

他社品G

150 穴/本

他社品G (クラーントホールなし) からの置換で加工能率2.8倍を達成  
360穴加工後も良好な刃先状態。さらに継続して加工が可能

(ユーザー様の評価による)

# 2024

# トライアングルキャンペーン 2nd

お申込みは裏面にご記入ください

特典

(お申込み上限 型番違いで1社5口まで)

新規採用につき、**トライアル価格にて提供!**

高性能 新フラットドリル

# KDZ



カタログ (PDF) はこちら



製品動画は  
こちら



高性能 新フラットドリル

# KDZ-HP

切れ味重視タイプ



## Point

### 2 更なる生産性向上

(新製品の採用/長寿命化の実現)

工具寿命改善と  
工具数の削減

独自の**新コーティング**でフラットドリルを刷新  
「長寿命」「高精度」「安定加工」の実現へ

### 1 高い加工性能を実現する独自形状

**KDZ** 安定性重視

大きなチップポケット  
優れた切りくず排出性



**KDZ-HP** 切れ味重視

特殊シンニング仕様で切りくずの  
分断を促進し排出性を向上  
刃先中心部への負荷低減



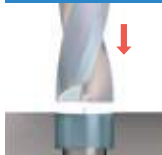
### 2 多様な加工に対応

安定性重視

薄板の突き加工

自動盤・旋盤加工

穴の矯正

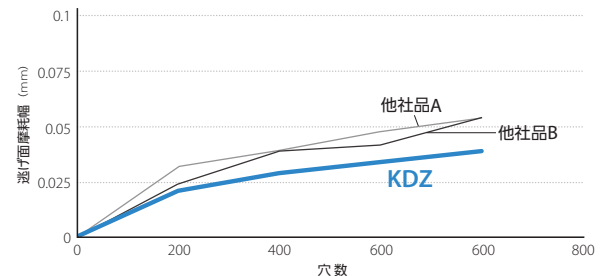


### 3 耐摩耗性と耐欠損性を高次元で両立

KDZは摩耗量を抑制。溶着やチッピングも少なく  
高い耐摩耗性・耐溶着性・耐チッピング性を発揮

耐摩耗性  
Upで  
環境配慮!

耐摩耗性比較



刃先状態



切削条件: Vc=80m/min, f=0.06mm/rev, 加工径φ3, 加工深さ: 6mm Wet(外部給油) 被削材: S50C



# ムダなくスマートに生産情報を一元管理し、コスト削減

SMART FACTORY SYSTEM  
**tool**  
Organizer

## スマートファクトリーシステム ツールオーガナイザー

スマートファクトリーへの第一歩。toolOrganizer（ツールオーガナイザー）が製造現場・管理部門・工場を変えます。システムを介して、ユーザー様の工具使用状況、在庫状況など生産情報を双方向でデータ管理。ユーザー様の生産現場のムダを削減しコストダウンを実現します。さらに専用 Web サイト（開設予定）により改善レポートの配信をはじめ、京セラがサポートいたします。

### ツールオーガナイザーでつながるイメージ



## 工具を「探す・調べる・伝える」を Web でもっと便利に

### お探しの工具がすぐに見つかる EASY TOOL GUIDE

EASY  
TOOL  
GUIDE

#### 工具の選定やツーリングにお困りではありませんか？

“EASY TOOL GUIDE”は、お客様の工具選定をサポートするシステムです。加工内容や工具ジャンルを選ぶことで、適応する型番を検索することができ、検索した工具をツーリングに組み込むこともできます。

“EASY TOOL GUIDE”は、工具選定・ツーリングにかかる時間を削減し、さらなる生産性向上に貢献します。

サイトはこちら



#### 工具の選定を支援する4つの機能

- ①加工内容から工具を選ぶ
- ②カタログから工具を選ぶ
- ③ツーリングを作成する
- ④他社品と比較して選ぶ



#### レポート機能のご紹介

選んだ工具や作成したツーリングは、保存しレポートとして出力することが可能です。\*社内報告書やお客様への情報提供にお役立てください。

\*ツーリングの保存・レポート出力には会員登録が必要です。



新製品ダイジェスト

# New Products 2024



超耐熱合金加工用  
PVDコーティング  
PR115S/PR120S

鋼加工用  
新CVDコーティング  
CA115/CA125P

高性能 新フラットドリル  
KDZ シリーズ

高硬度材加工用  
新コーティング CBN  
KBN010/KBN020

高精度  
小径ソリッド  
ドリル  
KDA Mini

高性能 座ぐりエンドミル  
MEF

京セラ株式会社  
機械工具事業本部

〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地  
TEL:075-604-3651 FAX:075-604-3472  
<https://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html>

TZY00171



4 547898 483158

当案内に記載の情報は2024年9月時点のものです。  
当カタログについては、無断複製・転記することを禁じます。

© 2024 KYOCERA Corporation