

トライアングル キャンペーン EX



DRA

お申込み期限 **2025年 3月 31日**まで



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

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

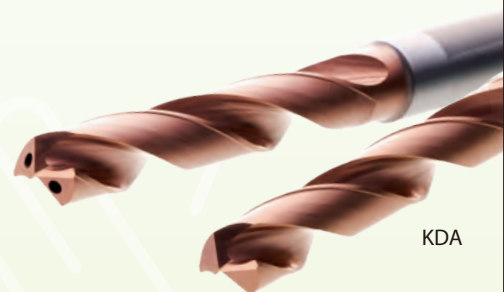
KDA

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

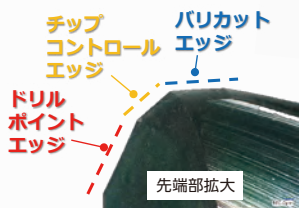


ユーザー様

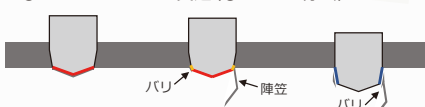
1 核心技術の獲得へ

● 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/コーナ

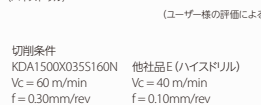
他社品F 5,000 個/コーナ



● 『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



ピン合金鋼 φ15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 φ2.6 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 φ2.6 加工深さ 13 mm
Wet (内部給油) ノンステップ

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

トライアングル キャンペーン EX

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

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
CO₂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

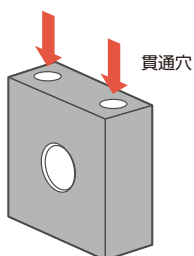
簡単チップ交換

穴あけ加工の課題を解決し高能率加工を実現

Point

アタッチメント SS400

Vc = 70 m/min ($n = 1,240 \text{ min}^{-1}$)
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 ϕ 18-8D

45秒

30%
加工時間

他社品J ϕ 18-7D
(モジュラードリル)

65秒

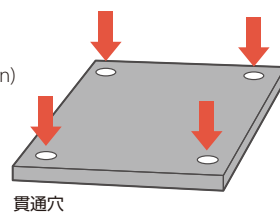
他社品Jは切りくず詰まりが発生するため、ステップ加工を実施していたが、DRAはステップ加工無しでも切りくず排出が良好

(ユーザー様の評価による)

CO₂排出量
30% OFF!

プレート SUS304

Vc = 60 m/min ($n = 2,120 \text{ min}^{-1}$)
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 ϕ 9-3D

500穴

寿命
5倍

他社品K ϕ 9-3D
(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)

CO₂排出量
80% OFF!

(お申込み上限 1社5口まで)

特 典

インサート4個購入で、**取り付く本体特別価格!**

お申込み期限: 2025年3月31日まで

お申込み日	2025年 月 日		
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店様名	株式会社 淵本鋼機 (ご担当者名)		

インサート型番												材種	数量	納品済
①														
②														
③														
④														
⑤														

ホルダ型番												数量
⑥												
⑦												
⑧												
⑨												
⑩												

- 上記欄には左詰めで、型番・材種・数量のみご記入ください。
- ユーザー様は、【太枠】以外へのご記入はお控えください。
- 在庫より既に納品頂いておりましたら、「納品済」欄にチェックマーク☑をご記入ください。

通信欄(ご注番等)

京セラ使用欄

営業所名

担当者名

お客様からお預かりしました個人情報につきましては、当該講習会の他、弊社グループが取り扱う、切削工具関連の各種製品・サービスに関連して使用させていただく場合があります。

トライアングル キャンペーン EX

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

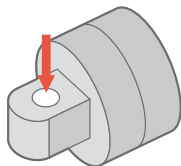
(カーボンニュートラルの実現)

後工程負担軽減による
CO₂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⁻¹)
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**

他社品K (φ24-4D) **35秒**

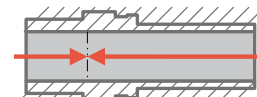
ワークの剛性が低く、他社品Kではびびりの発生と切りくず噛み込みのため、Vc=60m/minで使用していた。DRVはVc=125m/minでも切りくずが細かく分断され安定加工が可能となった

(ユーザー様の評価による)

CO₂排出量
54% OFF !

ニップル S20CF

Vc = 230 m/min (n = 3,330 min⁻¹)
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**

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)

CO₂排出量
40% OFF !

(お申込み上限 1社5口まで)

特典 内刃・外刃インサート各10個購入で、**取り付く本体特別価格!**

お申込み期限: 2025年3月31日まで

お申込み日	2025年 月 日		
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店様名	株式会社 淵本鋼機 (ご担当者名)		

インサート型番												材種	数量	納品済
①														
②														
③														
④														
⑤														

ホルダ型番												数量
⑥												
⑦												
⑧												
⑨												
⑩												

- 上記欄には左詰めで、型番・材種・数量のみご記入ください。
- ユーザー様は、【太枠】以外へのご記入はお控えください。
- 在庫より既に納品頂いておりましたら、「納品済」欄にチェックマーク☑をご記入ください。

通信欄(ご注番等)

京セラ使用欄	営業所名	担当者名
--------	------	------

お客様からお預かりしました個人情報につきましては、当該講習会の他、弊社グループが取り扱う、切削工具関連の各種製品・サービスに関連して使用させていただく場合があります。

トライアングル キャンペーン EX

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

K-series
Let your potential shine



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



Type C

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



ボディ SCM440
ø6.9 (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: $V_c = 50 \text{ m/min}$, $f = 0.1 \text{ mm/rev}$, $H = 25 \text{ mm}$

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

Wet (内部給油) 複合加工機 KDA0690X05S080C



Type N

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



シャフト SUS630
ø5.1 (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:

$V_c = 50 \text{ m/min}$, $f = 0.1 \text{ mm/rev}$, $H = 10 \text{ mm}$

Wet (外部給油) KDA0510X03S060N

(お申込み上限 型番違いで1社5口まで)

特典

新規採用につき、**トライアル価格にて提供!**

お申込み期限: **2025年3月31日まで**

お申込み日	2025年 月 日		
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店様名	株式会社 淵本鋼機 (ご担当者名)		

	型番															数量	納品済
①																	
②																	
③																	
④																	
⑤																	

1. 上記欄には左詰めで、型番・材種・数量のみご記入ください。 2. ユーザー様は、【太枠】以外へのご記入はお控えください。
3. 在庫より既に納品頂いていましたら、「納品済」欄にチェックマーク ☒ をご記入ください。

通信欄(ご注番等)

京セラ使用欄

営業所名

担当者名

お客様からお預かりしました個人情報につきましては、当該講習会の他、弊社グループが取り扱う、切削工具関連の各種製品・サービスに関連して使用させていただく場合があります。

トライアングル キャンペーン EX

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

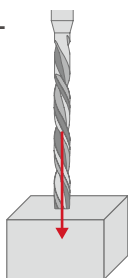
Point

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

他社品F 100 穴/本 (不安定)

2倍
寿命

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)

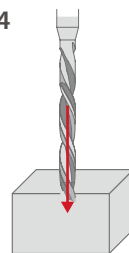
新開発トリプル&ダブルマージン

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

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

他社品G $V_f = 110 \text{ mm/min}$

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

2.8倍
加工能率

加工数

KDA Mini 360 穴/本

他社品G 150 穴/本

2.4倍
寿命

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)

(お申込み上限 型番違いで1社5口まで)

特典

新規採用につき、**トライアル価格にて提供!**

お申込み期限: **2025年3月31日まで**

お申込み日	2025年 月 日		
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店様名	株式会社 淵本鋼機 (ご担当者名)		

型番													数量	納品済
①														
②														
③														
④														
⑤														

1. 上記欄には左詰めで、型番・材種・数量のみご記入ください。 2. ユーザー様は、【太枠】以外へのご記入はお控えください。
3. 在庫より既に納品頂いていましたら、「納品済」欄にチェックマーク ☒ をご記入ください。

通信欄(ご注番等)

京セラ使用欄

営業所名

担当者名

お客様からお預かりしました個人情報につきましては、当該講習会の他、弊社グループが取り扱う、切削工具関連の各種製品・サービスに関連して使用させていただく場合があります。

トライアングル キャンペーン EX

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

MEGACOAT
NANO EX | Solid |

高性能 新フラットドリル

KDZ-HP

切れ味重視タイプ

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

独自の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



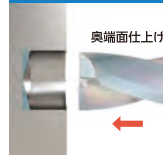
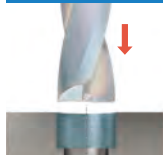
2 多様な加工に対応

安定性重視

薄板の突き加工

自動盤・旋盤加工

穴の矯正



バリ低減

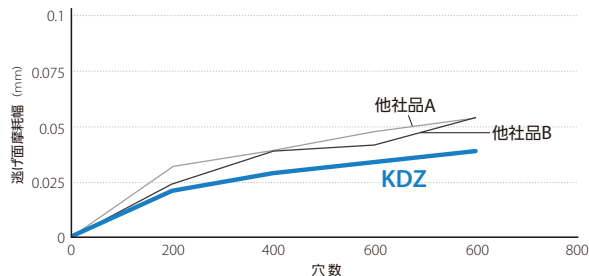
奥端面仕上げ

3 耐摩耗性と耐欠損性を高次元で両立

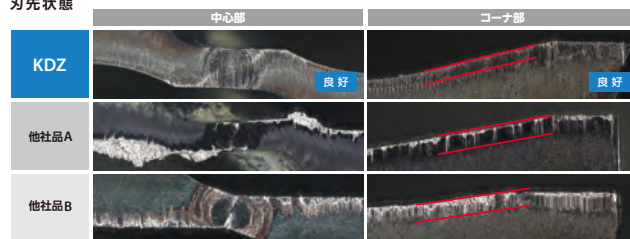
KDZは摩耗量を抑制。溶着やチッピングも少なく
高い耐摩耗性・耐溶着性・耐チッピング性を発揮

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

(お申込み上限 型番違いで1社5口まで)

特典

新規採用につき、**トライアル価格にて提供!**

お申込み期限: **2025年3月31日まで**

お申込み日	2025年 月 日		
貴社名			
部署		ご氏名	
販売店様名	株式会社 淵本鋼機 (ご担当者名)		

型番													数量	納品済
①														
②														
③														
④														
⑤														

1. 上記欄には左詰めで、型番・材種・数量のみご記入ください。 2. ユーザー様は、【太枠】以外へのご記入はお控えください。
3. 在庫より既に納品頂いておりましたら、「納品済」欄にチェックマーク ☒ をご記入ください。

通信欄(ご注番等)

京セラ使用欄	営業所名	担当者名

お客様からお預かりしました個人情報につきましては、当該講習会の他、弊社グループが取り扱う、切削工具関連の各種製品・サービスに関連して使用させていただく場合があります。

