



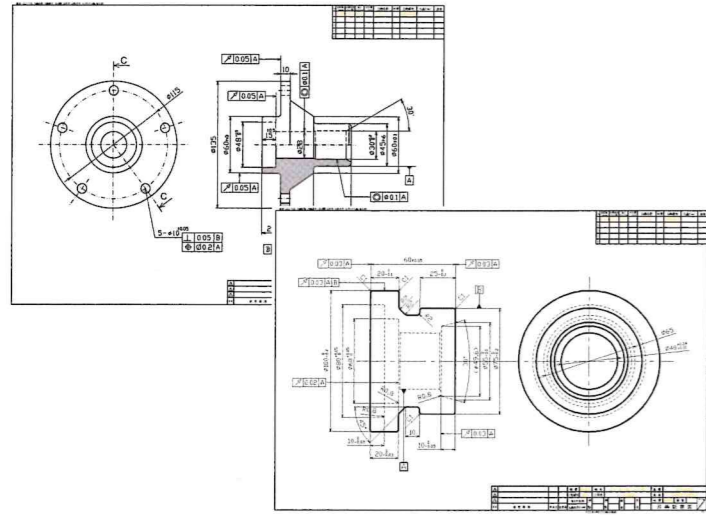
ツールでエールプロジェクト

お客様の量産受注・生産準備をサポートし核心技術獲得を支援します

1

図面ご提供

素材図・形状図・機械仕様などの提供をお願いいたします。



2

ツーリング検討

ソリューション技術により、お客様にとって将来のコアとなる開発・製造技術を支援します。

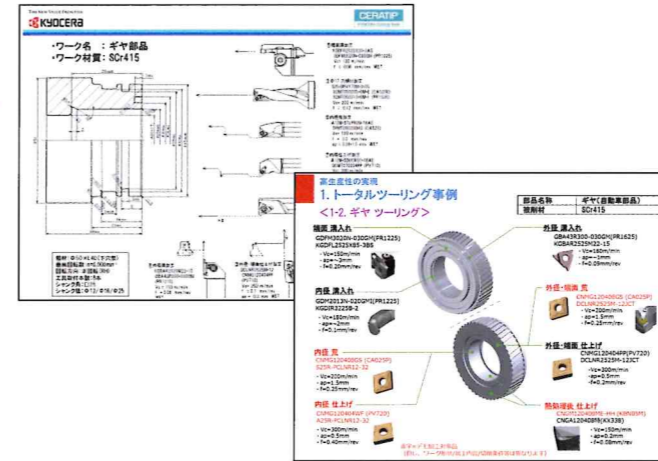
- 特注工具を活用した最適ツーリング
- 新工法を導入したツーリング
- 付加価値の高いライン構築
- 各種ノウハウの展開



3

提案

タイムスタディ、ツーリングレイアウトによりご提案します。
(稼働日5日以内でのご提案)



4

ご発注後のフォロー

ご要望に応じて、マシンメーカーでの加工立会い検証を行います。
お客様と一緒に加工改善促進活動を行います。



京セラのソリューション提案

付加価値の高い特注工具開発

- ▶ 重要工程における大幅な生産性改善の実現
 - 加工能率の向上
 - 非稼働時間の削減
 - 高品質安定加工
 - 長寿命化
- ▶ 市場の変化に対応した製品開発
 - 被削材の難削化
 - 設備の小型化
 - 工程集約、新工法
 - 環境対応



ホルダ軽量化技術で高速化・高効率化への対応

高効率6コーナスリット

新工法開発

- ▶ 加工方法そのものを見直し、次世代の生産体制へ
 - 低剛性設備における加工方法
 - 複雑形状ワーク
 - プロセスハーフ
 - 品質向上への加工技術
 - 標準機での加工検討

工程変更による加工時間短縮(バリ取り工程)



エンドミル加工
先端角90°エンドミル 他社品
Vc=113m/min
Vf=300mm/min
被削材:S45C φ20mm

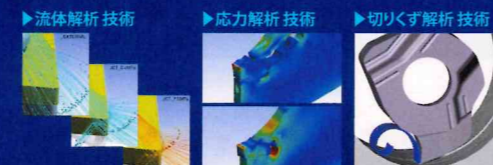
シェーパ加工
特注TKF 45°
PR1535
Y軸 G0



セラミックによる超高速加工

オフライン検証シミュレーション

- ▶ テクニカルセンターの活用
 - 振動抑制
 - 切削熱解析
 - 切削抵抗測定
 - シミュレーションによる事前予測



例: 高圧クーラント対応 JCTシリーズの効果
例: 高性能突切り工具 KPKの拘束力
例: 小径溝入れ工具 SIGCの切りくず

- ▶ デジタルソリューションの活用



トータルツーリング

- ▶ 工具選定～加工方法までお客様をサポート
 - 設備に合わせたツーリング
 - 被削材別ツーリング
 - 能増ラインへの対応
 - 工具費/サイクルタイムの試算



お客様の課題を解決する最新工具をラインアップ

ミーリング



平面削り、肩削り、溝削りの仕上げ～荒加工に対応する多様なラインアップをご用意

旋削



様々な加工用途に、ダブルクランプホルダや高圧クーラントホルダ、ポリゴンテーパシャンク、HSKシャンクなどのラインアップで対応

穴あけ



超硬ドリル、モジュラードリル、刃先交換式ドリルでφ0.1~100まで幅広くレパートリ

超硬エンドミル



世界的に知られているZ-Carbシリーズを含むラインアップで、ステンレス鋼をはじめ、幅広い被削材に対応