



特長
①

汎用性を追求した設計とレパトリ
多様な加工に対応

Type N: クーラントホールなし
Type C: クーラントホールあり
3Dと5Dをそれぞれラインナップ



3D / 131 型番
5D / 131 型番



3D / 131 型番
5D / 131 型番

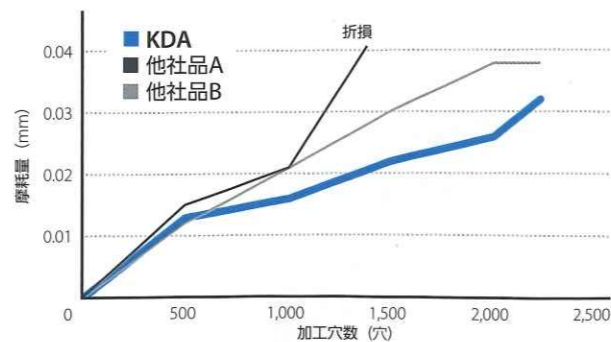


特長
②

長寿命加工を実現する
高性能コーティング

耐摩耗性・耐熱性に優れた
アルミクロム (AlCr)系コーティングを採用

耐摩耗性比較 (当社比較)



切削条件: Vc=120m/min, f=0.23mm/rev, H=24mm, Wet (内部給油)
S50C BT50 ø6 (5D) Type C



KDA



他社品B



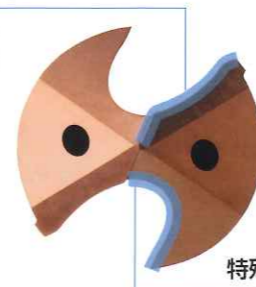
特長
③

独自形状で安定加工を実現

波型設計の切れ刃と特殊フルート形状

波型設計の切れ刃

優れた切れ味と
刃先強度を両立



特殊フルート形状

優れた切りくず処理と
高い剛性を両立



KDA

切りくず状態 (社内評価)

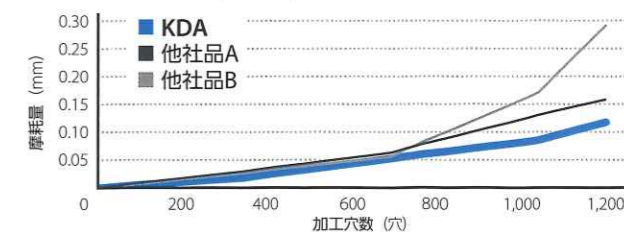
切削条件:
Vc=80m/min, f=0.14mm/rev,
H=24mm, Wet (内部給油)
BT50 ø6 (5D) Type C

特長
④

多様な被削材に対応

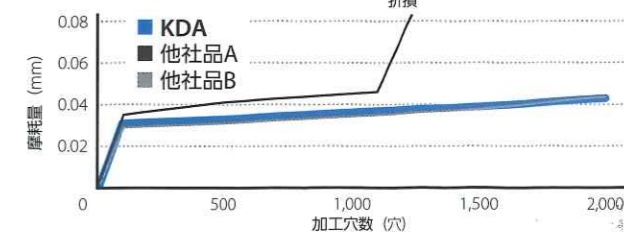
炭素鋼だけでなく、金型鋼をはじめ、
ステンレス鋼、鋳鉄加工などに対応

合金鋼 SCM440 (32HRC) (当社比較)



切削条件: Vc=100m/min, f=0.15mm/rev, H=24mm, Wet (内部給油)
BT50 ø6 (5D) Type C

ステンレス鋼 SUS304 (当社比較)



切削条件: Vc=80m/min, f=0.14mm/rev, H=24mm, Wet (内部給油)
BT50 ø6 (5D) Type C

基準切削条件表

K-series **3D** **5D**

被削材	切削速度 Vc (m/min)		送り f (mm/rev)							
	Type N	Type C	φ3	φ4	φ6	φ8	φ10	φ12	φ14	φ16
軟鋼・低炭素鋼 S5400・S10C (<125HB)	50-100	60-140	0.09-0.16	0.11-0.19	0.14-0.23	0.19-0.31	0.23-0.38	0.24-0.41	0.28-0.45	0.30-0.50
炭素鋼 S35C・S50C (<25HRC)	45-90	60-120	0.09-0.16	0.11-0.19	0.14-0.23	0.19-0.31	0.23-0.38	0.24-0.41	0.28-0.45	0.30-0.50
合金鋼・工具鋼 SCM・SCr・SNCM (<35HRC)	45-90	50-110	0.09-0.16	0.11-0.19	0.14-0.23	0.19-0.31	0.23-0.38	0.24-0.41	0.28-0.45	0.30-0.50
合金鋼・工具鋼 SCM・SCr・SNCM (35-48HRC)	40-80	40-90	0.09-0.14	0.10-0.17	0.13-0.22	0.17-0.29	0.21-0.35	0.22-0.37	0.26-0.41	0.28-0.44
オーステナイト系ステンレス鋼 SUS304 (130-200HB)	20-40	40-80	0.05-0.10	0.06-0.12	0.07-0.14	0.08-0.18	0.09-0.20	0.10-0.22	0.11-0.24	0.12-0.24
高強度オーステナイト系ステンレス鋼・ステンレス鋳鋼 (<25HRC)	20-40	40-80	0.03-0.08	0.04-0.10	0.05-0.10	0.06-0.12	0.07-0.14	0.08-0.16	0.09-0.18	0.10-0.18
オーステナイトフェライト系ステンレス鋼 (<30HRC)	20-35	30-60	0.03-0.08	0.04-0.10	0.05-0.10	0.06-0.12	0.07-0.14	0.08-0.16	0.09-0.18	0.10-0.18
ねずみ鋳鉄 FC250 (<32HRC)	60-100	60-140	0.13-0.20	0.15-0.23	0.17-0.30	0.20-0.35	0.23-0.40	0.25-0.45	0.28-0.48	0.30-0.50
合金鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 FCD450 (<28HRC)	60-100	60-140	0.11-0.18	0.13-0.20	0.15-0.25	0.17-0.32	0.20-0.36	0.22-0.42	0.24-0.45	0.25-0.48
高合金鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 (<45HRC)	60-90	60-100	0.06-0.11	0.08-0.13	0.10-0.16	0.12-0.20	0.14-0.26	0.16-0.28	0.18-0.30	0.20-0.32

- 注意
- 1.ワークが機械にしっかりと固定されていることを確認してください
精密ホルダ、ハイドロチャック、高品質なコレットチャックの使用を推奨します
 - 2.取り付け時のドリルの振れは0.02mm未満でご使用ください
 - 3.基準切削条件は水溶性切削油を適用時のものです
 - 4.使用する工具径が表にない場合は、表中の最も近い工具径の値を参照してください
加工中の実際の作業環境に応じて切削パラメータは調整してください

型番の見方

例: KDA0950X03S100C

KDA	0950	X	03	S100	C
製品名 高能率 超硬コーティング ソリッドドリル	加工径 DC φ9.5		加工深さ* (L/D) 03: 3D 05: 5D	シャンク径 DCON φ10.0	Type N: クーラントホール無 C: クーラントホール有

*加工深さはL/Dのおおよその目安であり、サイズにより異なります。
サイズによっては、記載のL/Dより小さくなる場合がありますので、寸法表をご確認ください。

加工事例

(すべてユーザー様の評価による)

1 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



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: Vc = 50 m/min, f = 0.1 mm/rev, H = 25 mm
穴2: Vc = 40 m/min, f = 0.1 mm/rev, H = 15 mm
Wet (内部給油) 複合加工機 KDA0690X05S080C

3 KDAはステンレス鋼で安定加工、寿命2.3倍以上を達成
他社品は突発欠損が発生し不安定であった

Type C



加工数

KDA **5,600** 穴以上/本

他社品F **2,400** 穴/本

切削条件:

Vc = 30 m/min, f = 0.06 mm/rev, H = 9 mm
Wet (内部給油) KDA0550X03S060C

5 KDAは他社品と同数の設定寿命まで良好に加工可能
コストダウンを実現した

Type N



加工数

KDA **2,400** 個/本

他社品H **2,400** 個/本

切削条件:

Vc = 30 m/min, f = 0.1 mm/rev, H = 10 mm (3mm ステップ)
Wet (外部給油) 自動盤 KDA0350X03S060N

2 KDAは他社品に対して穴径のばらつきが小さく、高精度加工を実現
加工音も静かで切りくず状態も良好であった

Type N



穴径のばらつき (H=7.5mm地点)

KDA **0.022** mm

他社品E **0.042** mm

切削条件:

Vc = 80 m/min, f = 0.15 mm/rev, H = 15 mm
Wet (外部給油) BT50 KDA0510X03S060N

4 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



加工数

KDA **1,000** 個/本

他社品G **500~800** 個/本 (不安定)

切削条件:

Vc = 50 m/min, f = 0.1 mm/rev, H = 10 mm
Wet (外部給油) KDA0510X03S060N

6 KDAは良好に加工が可能
他社品に対して寿命1.3倍以上を達成した

Type N



加工数

KDA **6,800** 個/本

他社品I **5,000** 個/本

切削条件:

Vc = 54 m/min, f = 0.22 mm/rev, H = 30 mm
Wet (外部給油) 複合加工機 KDA1160X03S120N



ドリル1本購入ごとに
ローソン各店舗で使える“選べるデジタルギフト”をご進呈!

高能率 超硬コーティングソリッドドリル

KDA



製品情報



レパトリリー Φ3~Φ16 (加工径0.1単位) クーラントホールあり/なし 3D/5D



幅広い用途で採用いただいているKDAを
この機会にぜひお試しください!



加工動画

KDA採用率

(ユーザー様でのテスト結果を独自に集計したものです)

対抗品(一例): 他社高精度超硬ドリル、SUS専用ドリル など
被削材(一例): 鋼、ステンレス鋼 など

キャンペーン期間 2021年8月31日(火)まで

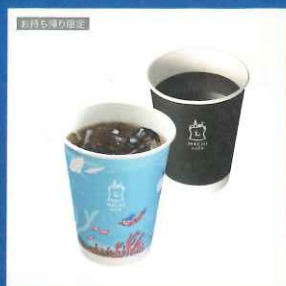
— ご購入特典 —

1本購入ごとにローソン各店舗で使える“選べるデジタルギフト”をご進呈!

下記商品の中から一つお選びください



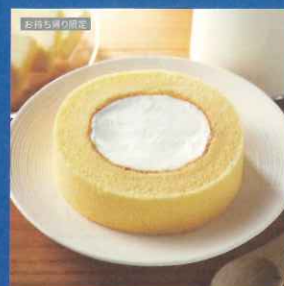
からあげクン 各種いずれか1つ



MACHI caféドリンク(S)



レッドブル 250ml 2種いずれか1つ



ウチカフェプレミアムロールケーキ

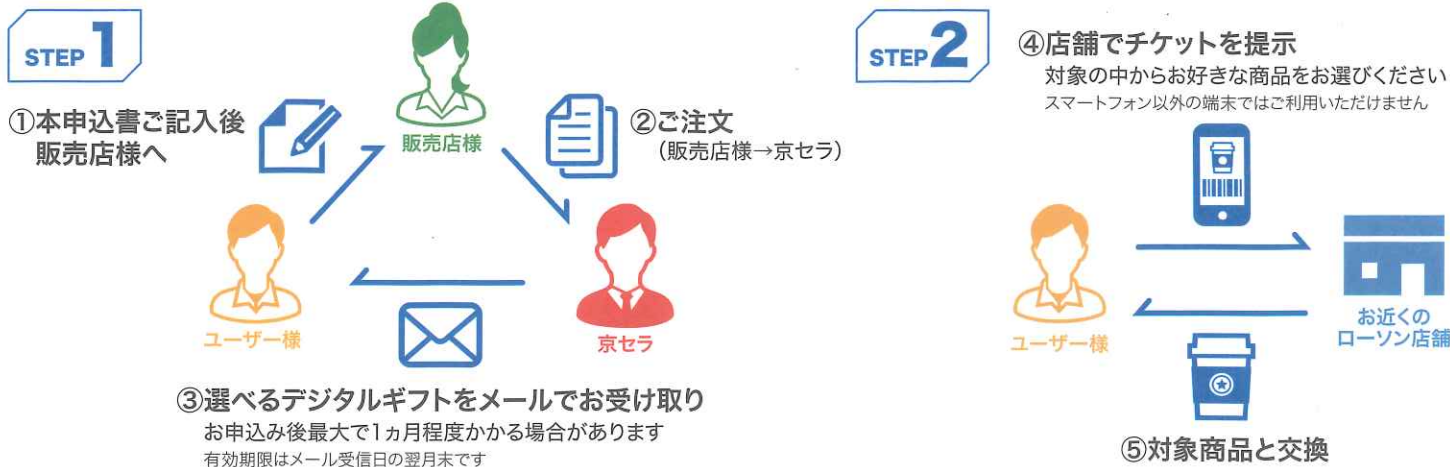
都合により商品が変更になる可能性があります。商品受け取り方法は裏面をご覧ください。スマートフォン以外の端末ではご利用いただけません。

KDAキャンペーン申込書

お申込み日	2021年 月 日	お申込み期限： 2021年8月31日(火)まで	
貴社名	部署名		
	ご氏名		
メールアドレス			
今後、新製品情報や展示会、キャンペーンのお知らせなどをメールで希望されない場合はこちらに <input checked="" type="checkbox"/> をお願いします。		DMを希望しない <input type="checkbox"/>	

ご購入型番	数量	ご購入型番	数量
KDA		KDA	
KDA		KDA	
KDA		KDA	
KDA		KDA	

特典商品お受け取りまでの流れ



※ 本キャンペーンは期間中であっても、予告なく終了する場合があります。
 ※ 商品交換の際は、必ず京セラ(株)から送付される選べるデジタルギフトをご提示ください。本チラシを店頭でご提示いただいても、商品のご利用いただけません。
 ※ 京セラ株式会社の個人情報取り扱いについては、弊社ホームページをご覧ください <https://www.kyocera.co.jp/privacy/>

販売店様ご記入欄			
会社名	名古屋市 中川区 三ッ屋町 二丁目 45番 4	ご氏名	
	株式会社 ヒ サ ヨ シ		
通信欄 (ご注文番等)			

販売店様へ

お客様よりお申込みいただきましたら、ご注文と同時に本申込書を窓口の京セラ営業所まで送付願います。

京セラ
使用欄