

ドリル径	シャンク径	最大径	全長	刃長	ボディーの長さ	ワーク端面穴径
Dc	Ds	D <sub>1</sub>	L	ℓ	ℓ <sub>2</sub>	Dw

## JO-C-CDS

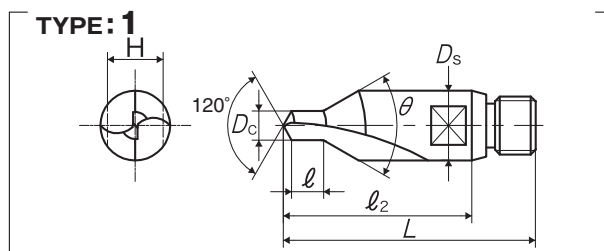
ジョイントツール 弱ねじれ溝A形60° 超硬センタ穴ドリル



仕様特長 被加工材と切削速度

HF	高炭素鋼 High carbon steels	合金鋼 Alloy steels	調質鋼 Thermal refined steels	調質鋼 Thermal refined steels	鋳鉄 Cast irons	黄銅鑄物 Brass castings	アルミ合金鑄物 Aluminum alloy castings
	25~40 (m/min)	15~30 (m/min)	10~20 (m/min)	5~10 (m/min)	25~40 (m/min)	25~50 (m/min)	25~50 (m/min)
			25~35HRC	35~45HRC			

■特に硬い材料や量産加工用に適した超硬の弱ねじれ溝A形センタ穴ドリル形のジョイント工具です。



品区：5C

呼び Dc × θ	商品コード	Dc (mm)	Ds (mm)	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ <sub>2</sub> (mm)	H (mm)	適用ホルダ シャンク径	Dw (mm)	TYPE	メーカー希望 小売価格
4 × 60°	JCCY4.0	4	10	37.5	4.5	27.5	8	14	8.5	1	¥ 17,000
5 × 60°	JCCY5.0	5	12	43.5	5.5	32.5	10	16	10	1	¥ 20,400
6 × 60°	JCCY6.0	6	16	48.5	6.5	34.5	13	20	13.5	1	¥ 49,400

- ・「ワーク端面穴径 Dw」は切削条件の算出基準となります。
- ・切削条件の詳細は技術資料編「27.センタリング加工推奨切削条件表」参照。

## JO-CDS(II)

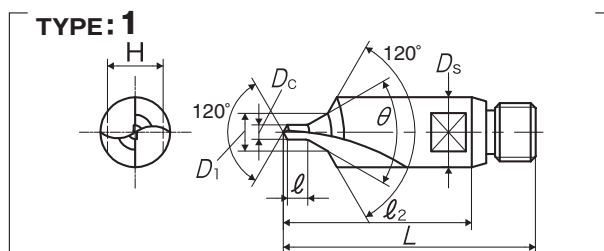
ジョイントツール 弱ねじれ溝B形60° センタ穴ドリル 旧JIS2形



仕様特長 被加工材と切削速度

HSS	低炭素鋼 Low carbon steels	中炭素鋼 Medium carbon steels	高炭素鋼 High carbon steels	合金鋼 Alloy steels	鋳鋼 Cast steels	鋳鉄 Cast irons	強靱鋳鉄 Ductile cast irons
	10~25 (m/min)	10~25 (m/min)	10~25 (m/min)	10~20 (m/min)	10~25 (m/min)	5~10 (m/min)	5~15 (m/min)

■比較的硬めの材料に適した、弱ねじれ溝旧JIS2形センタ穴ドリル形のジョイント工具です。



品区：5C

呼び Dc × θ	商品コード	Dc (mm)	Ds (mm)	D <sub>1</sub> (mm)	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ <sub>2</sub> (mm)	H (mm)	適用ホルダ シャンク径	Dw (mm)	TYPE	メーカー希望 小売価格
2 × 60°	JC22.0	2	10	5	37.5	3	27.5	8	14	8	1	¥ 3,420
2.5 × 60°	JC22.5	2.5	12	6.5	43.5	3.5	32.5	10	16	10	1	¥ 3,450
3 × 60°	JC23.0	3	16	8	48.5	4	34.5	13	20	12	1	¥ 4,250

- ・「ワーク端面穴径 Dw」は切削条件の算出基準となります。
- ・切削条件の詳細は技術資料編「27.センタリング加工推奨切削条件表」参照。

- ① スパイラルタップ (止り穴用)
- ② スパイラルタップ (通り穴用)
- ③ ポイントタップ (通り穴用)
- ④ ハンドタップ
- ⑤ 超硬タップ
- ⑥ ロールタップ
- ⑦ 特殊ねじタップ (簡易検査ツール)
- ⑧ 管用タップ
- ⑨ ヘリカルカッタノ (プレミアムレッドミル)
- ⑩ ダイイス
- ⑪ センタ穴ドリル／センタ工具
- ⑫ 医療用手術具 (精機類)