

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	D1	L	ℓ	ℓ2	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



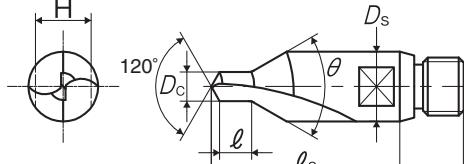
仕様特長 被加工材と切削速度

HF

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

TYPE: 1



品区: 5C

呼び Dc × θ	商品コード	Dc (mm)	Ds (mm)	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ2 (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



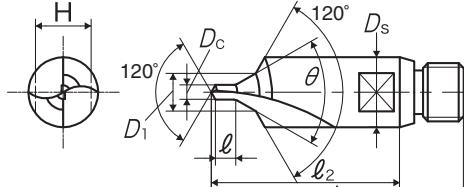
仕様特長 被加工材と切削速度

HSS

低炭素鋼 Low carbon steels 10~25 (m/min)	中炭素鋼 Medium carbon steels 10~25 (m/min)	高炭素鋼 High carbon steels 10~25 (m/min)	合金鋼 Alloy steels 10~20 (m/min)	鍛鋼 Cast steels 10~25 (m/min)	鍛鉄 Cast irons 5~10 (m/min)	強靭鍛鉄 Ductile cast irons 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。

TYPE: 1



品区: 5C

呼び Dc × θ	商品コード	Dc (mm)	Ds (mm)	D1 (mm)	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ2 (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。



(ス
パ
イ
ラ
ル
タ
ッ
プ
(1)

(ス
パ
イ
ラ
ル
タ
ッ
プ
(2)

(ス
パ
イ
ラ
ル
タ
ッ
プ
(3)

(ハ
ン
ド
タ
ッ
プ
(4)

(超
硬
タ
ッ
プ
(5)

(ロ
ー
ル
タ
ッ
プ
(6)

(特
殊
ね
じ
タ
ッ
プ
(7)

(管
用
タ
ッ
プ
(8)

(ヘ
リ
カ
ル
カ
ッ
タ
ー
ミ
ル
(9)

(ダ
イ
ス
(10)

(セ
ン
タ
工
具
ド
リ
ル
(11)

(医
精
療
機
用
手
術
具
(12)

