

ドリル径	シャンク径	最大径	全長	刃長	ボディの長さ	ワーク端面穴径
Dc	Ds	D1	L	ℓ	ℓ ₂	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)

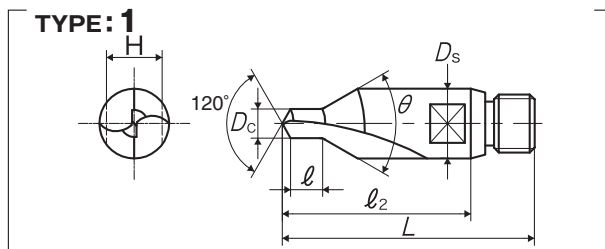
鋳鉄
Cast irons
25~40
(m/min)

黄銅鑄物
Brass castings
25~50
(m/min)

アルミ合金鑄物
Aluminum alloy castings
25~50
(m/min)

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。



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 ヘリカルカッター / 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

品区: 5C

呼び Dc × θ	商品コード	Dc (mm)	Ds (mm)	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ ₂ (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	¥ 16,100
5 × 60°	JCCY5.0	5	12	43.5	5.5	32.5	10	16	10	1	¥ 19,400
6 × 60°	JCCY6.0	6	16	48.5	6.5	34.5	13	20	13.5	1	¥ 47,000

・「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)

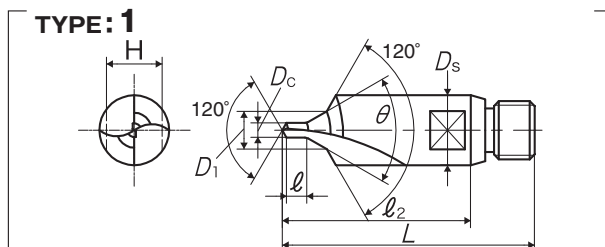
合金鋼
Alloy steels
10~20
(m/min)

鋳鋼
Cast steels
10~25
(m/min)

鋳鉄
Cast irons
5~10
(m/min)

強靱鋳鉄
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。



品区: 5C

呼び Dc × θ	商品コード	Dc (mm)	Ds (mm)	D ₁ (mm)	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ ₂ (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	¥ 3,250
2.5 × 60°	JC22.5	2.5	12	6.5	43.5	3.5	32.5	10	16	10	1	¥ 3,280
3 × 60°	JC23.0	3	16	8	48.5	4	34.5	13	20	12	1	¥ 4,040

・「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。