

ドリル径	シャンク径	全長	刃長	ボディーの長さ	ワーク端面穴径
Dc	Ds	L	ℓ	ℓ_2	Dw

JO-CDS

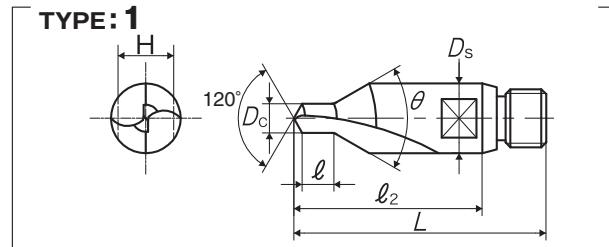
ジョイントツール 弱ねじれ溝A形60° センタ穴ドリル



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)	鍛鐵 Cast irons 5~10 (m/min)	強韌鍛鉄 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)	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°	JCY4.0	4	10	37.5	4.5	27.5	8	14	8.5	1	¥ 3,250
5 × 60°	JCY5.0	5	12	43.5	5.5	32.5	10	16	10	1	¥ 3,340
6 × 60°	JCY6.0	6	16	48.5	6.5	34.5	13	20	13.5	1	¥ 4,180

- ・「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 V

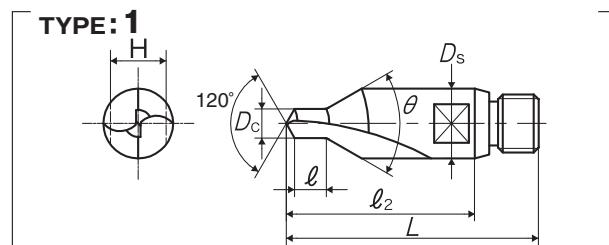
ジョイントツール コーティング弱ねじれ溝A形60° センタ穴ドリル



仕様特長

HSS	コーティング	低炭素鋼 Low carbon steels 15~30 (m/min)	中炭素鋼 Medium carbon steels 15~30 (m/min)	高炭素鋼 High carbon steels 15~30 (m/min)	合金鋼 Alloy steels 10~25 (m/min)	鍛鋼 Cast steels 15~30 (m/min)	鍛鉄 Cast irons 8~15 (m/min)	強韌鍛鉄 Ductile cast irons 10~20 (m/min)
------------	---------------	---	--	--	---	---	---	--

■耐摩耗性、耐溶着性に優れた、コーティング弱ねじれ溝A形センタ穴ドリル形のジョイント工具です。



晶区：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°	JVCY4.0	4	10	37.5	4.5	27.5	8	14	8.5	1	¥ 5,730
5 × 60°	JVCY5.0	5	12	43.5	5.5	32.5	10	16	10	1	¥ 6,590

- ・「ワーク端面穴径 D_w」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。