

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

- 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 プレティムレッドミル
- ⑩ ダイス
- ⑪ センタ穴ドリル / センタ工具
- ⑫ 精機類 / 医療用手術具



JO-CDS

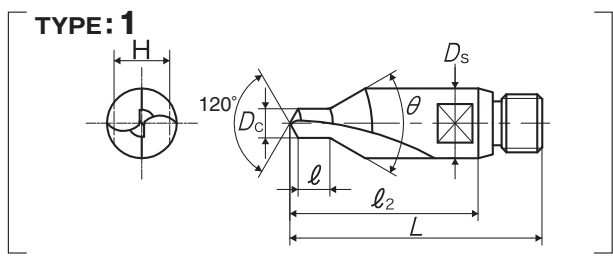
ジョイントツール 弱ねじれ溝A形60° センタ穴ドリル



仕様特長 被加工材と切削速度

HSS	低炭素鋼 Low carbon steels	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 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°	JCY4.0	4	10	37.5	4.5	27.5	8	14	8.5	1	¥ 3,090
5 × 60°	JCY5.0	5	12	43.5	5.5	32.5	10	16	10	1	¥ 3,180
6 × 60°	JCY6.0	6	16	48.5	6.5	34.5	13	20	13.5	1	¥ 3,980

・「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

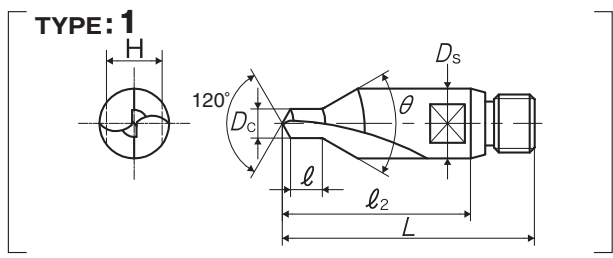


仕様特長 被加工材と切削速度

HSS	コーティング	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
		15~30 (m/min)	15~30 (m/min)	15~30 (m/min)	10~25 (m/min)	15~30 (m/min)	8~15 (m/min)

強靱鋳鉄 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。



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°	JVCY4.0	4	10	37.5	4.5	27.5	8	14	8.5	1	¥ 5,450
5 × 60°	JVCY5.0	5	12	43.5	5.5	32.5	10	16	10	1	¥ 6,270
6 × 60°	JVCY6.0	6	16	48.5	6.5	34.5	13	20	13.5	1	¥ 8,580

・「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。