

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 ヘリカルカッター / プレミタムレッドミル

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

JO-CES

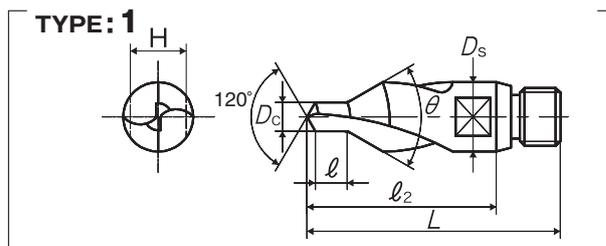
ジョイントツール 強ねじれ溝A形60° センタ穴ドリル



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	ステンレス鋼 Stainless steels	黄銅 Brass	黄銅鑄物 Brass castings	アルミ圧延材 Wrought aluminum	アルミ合金鑄物 Aluminum alloy castings
	10~25 (m/min)	10~25 (m/min)	5~10 (m/min)	20~40 (m/min)	20~40 (m/min)	15~30 (m/min)	15~30 (m/min)

■特に軟らかい材料や比較的粘り材料に適した、強ねじれ溝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°	JCE4.0	4	10	37.5	4.5	27.5	8	14	8.5	1	¥ 3,250
5 × 60°	JCE5.0	5	12	43.5	5.5	32.5	10	16	10	1	¥ 3,340
6 × 60°	JCE6.0	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-CES V

ジョイントツール コーティング強ねじれ溝A形60° センタ穴ドリル



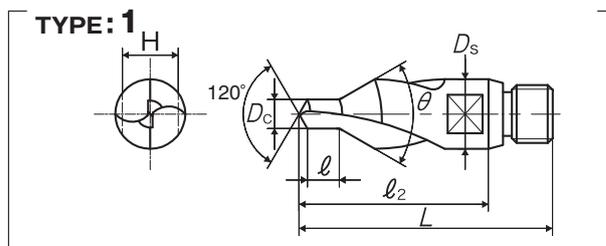
仕様特長

HSS コーティング

被加工材と切削速度

低炭素鋼 Low carbon steels	中炭素鋼 Medium carbon steels	ステンレス鋼 Stainless steels	黄銅 Brass	黄銅鑄物 Brass castings	アルミ圧延材 Wrought aluminum
15~30 (m/min)	15~30 (m/min)	5~15 (m/min)	25~30 (m/min)	25~30 (m/min)	20~40 (m/min)
アルミ合金鑄物 Aluminum alloy castings					
20~40 (m/min)					

■耐摩耗性、耐溶着性に優れた、コーティング強ねじれ溝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°	JVCE4.0	4	10	37.5	4.5	27.5	8	14	8.5	1	¥ 5,730
5 × 60°	JVCE5.0	5	12	43.5	5.5	32.5	10	16	10	1	¥ 6,590
6 × 60°	JVCE6.0	6	16	48.5	6.5	34.5	13	20	13.5	1	¥ 9,010

- ・「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。