



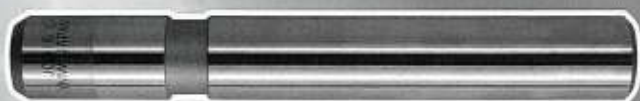
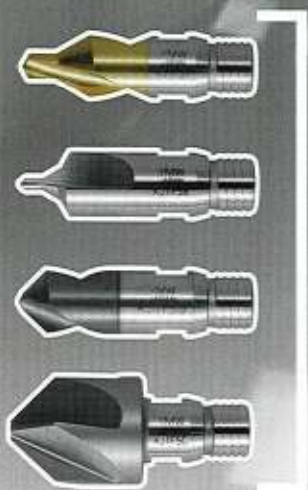
# ジョイントツール

J O I N T T O O L S

## 特長

### ●加工用途に合わせ多種の刃部を装着可能

センタ穴ドリルA形・B形、位置決め工具、面取り工具



150mm用ホルダー



200mm用ホルダー

### ●ねじ込み締結による刃部交換式工具

ねじ込み方式のため、刃部交換が迅速に行えます。  
締結はスパナ (JIS B4630) を使用してください。

※注意1 過度の締結は刃部又はホルダーのねじ部破損につながる要因となります。



# 形状寸法表

**HSS** 無鉛銅 or TiN

**JO-CES  
JO-CESV**  
強ねじれ溝A形60°

サイズ	シャンク径 D <sub>c</sub>	全長 L	ℓ <sub>1</sub>	ℓ	H	適用ホルダー シャンク径
4×60°	10	37.5	27.5	4.5	8	14
5×60°	12	43.5	32.5	5.5	10	16
6×60°	16	48.5	34.5	6.5	13	20

**HSS** 無鉛銅 or TiN

**JO-CDS  
JO-CDSV**  
弱ねじれ溝A形60°

サイズ	シャンク径 D <sub>c</sub>	全長 L	ℓ <sub>1</sub>	ℓ	H	適用ホルダー シャンク径
4×60°	10	37.5	27.5	4.5	8	14
5×60°	12	43.5	32.5	5.5	10	16
6×60°	16	48.5	34.5	6.5	13	20

**HSS**

**JO-CDS**  
弱ねじれ溝B形60°

サイズ	シャンク径 D <sub>c</sub>	D <sub>f</sub>	全長 L	ℓ <sub>1</sub>	ℓ	H	適用ホルダー シャンク径
2×60°	10	5	37.5	27.5	3	8	14
2.5×60°	12	6.5	43.5	32.5	3.5	10	16
3×60°	16	8	48.5	34.5	4	13	20

**HSS**

**JO-CSQM**  
カウンターシンク  
(ボール盤用90°)

サイズ	シャンク径 D <sub>c</sub>	D <sub>c</sub>	全長 L	ℓ <sub>1</sub>	ℓ	H	刃数	適用ホルダー シャンク径
16×90°	10	3.2	37.5	27.5	20	8	5	14
20×90°	12	4	43.5	32.5	24	10	5	16

**HSS** 無鉛銅 or TiN

**JO-PEQ  
JO-PEQV**  
ポイントドリル

サイズ	シャンク径 D <sub>c</sub>	(D <sub>c</sub> )	全長 L	ℓ <sub>1</sub>	H	適用ホルダー シャンク径
10×3	10	3	37.5	27.5	8	14
12×3.5	12	3.5	43.5	32.5	10	16
16×4	16	4	48.5	34.5	13	20

**HSS** TiN

**JO-NCSDV**  
スターティングドリル

サイズ	シャンク径 D <sub>c</sub>	全長 L	ℓ <sub>1</sub>	H	適用ホルダー シャンク径
10×90°	10	37.5	27.5	8	14
12×90°	12	43.5	32.5	10	16
16×90°	16	48.5	34.5	13	20

**白金用** **ホルダー**

種別 ℓ <sub>1</sub>	シャンク径 D <sub>c</sub>	全長 L	ℓ	H	適用刃部 シャンク径
150mm用	14	122.5	36	12	10
	16	117.5	37	14	12
	20	115.5	41	17	16
200mm用	14	172.5	36	12	10
	16	167.5	37	14	12
	20	165.5	41	17	16

※1. 刃部とホルダーを接続したとき全長が150、200mmになります。  
 ※2. ミーリングチャック等に装着する際はホルダー 刃部で保持しないでください。  
 ※3. サイズによりねじサイズが異なるため、適用シャンク径でご使用ください。

## ご使用に際しての注意

- ◆破損する危険があるので、カバー・保護めがねなどを使用してください。
- ◆破損する危険があるので、適切な切削条件で使用してください。
- ◆巻き込まれることがありますので、工具の回転中は絶対に手袋を着用しないでください。
- ◆落下した工具で足を負傷することがありますので、安全靴を着用してください。
- ◆工具を機械に取り付ける際は、がたや振れがないようにしっかりと固定してください。
- ◆被加工材は加工中に動くことがないように、しっかりと固定してください。ひどい摩擦や刃欠けのある工具は使用しないでください。
- ◆切削中高温発熱が予測され火災の危険がありますので防火対策を必ず行ってください。

※改変等のため予告なく仕様を変更する場合があります。予めご了承いただきますようお願い申し上げます。

**株式会社 彌満和製作所**

**本社**

〒104-0031 東京都中央区京橋3-13-10(中島ゴールドビル)

●タッピング技術相談室: ☎ 0120-800-418 タッピングQ&A

●ホームページアドレス: <http://www.yamawa.jp>

**YAMAWAグループ**

株式会社 機やまわターシーセンター

株式会社 機やまわエンジニアリング

