

# C-DJ-PSD-V



## 超硬 ロングシャンクポイントセットドリル Coated Solid Carbide Long Shank Point Set Drills



TISIN  
コーティング



超微粒子  
超硬



先端角度



先端角度



先端角度



先端角度



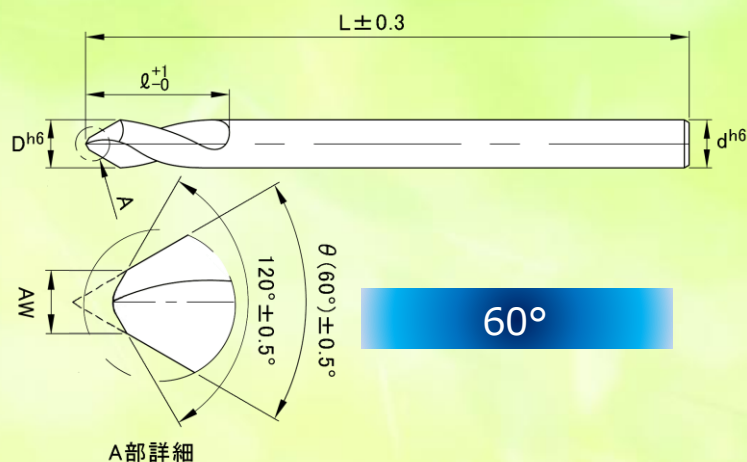
モミツケ



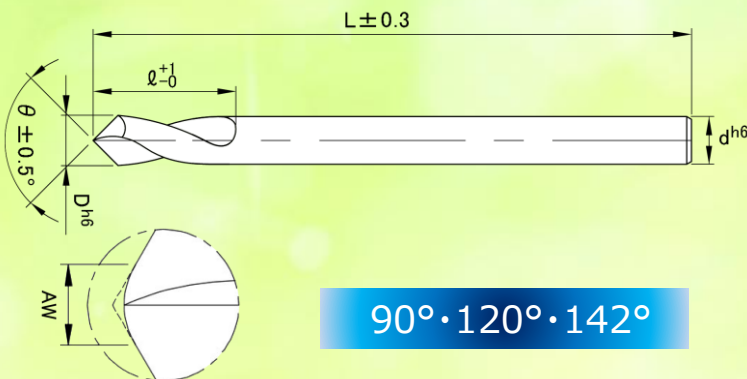
穴面取り



- 独自の刃先設計により、溝が深く低抵抗で切り屑の排出がスムーズ
- 切り屑残りが少なく、高速加工でも安定した性能を発揮
- 加工中の熱でも硬化しにくいいため、長寿命で切削精度も良好
- モミツケに最適



60°



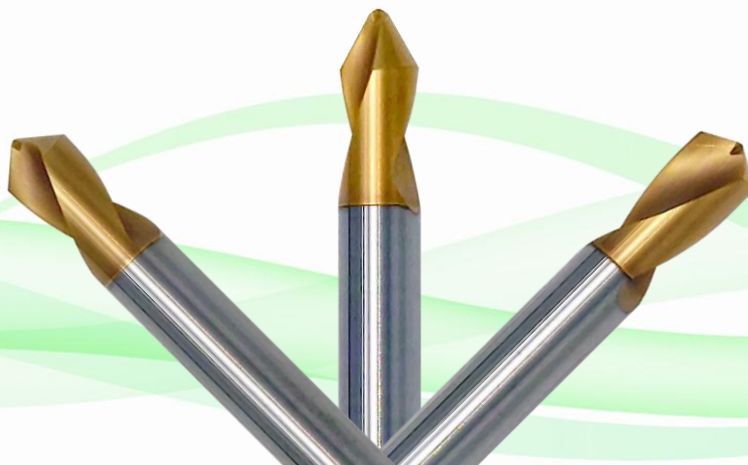
90°・120°・142°

単位：mm

| 商品コード<br>Item Code | θ   | D  | D公差      | AW<br>(MAX) | ℓ  | L   | d  | 標準価格<br>Price |
|--------------------|-----|----|----------|-------------|----|-----|----|---------------|
| C-DJ-PSD-V 3X60°   | 60° | 3  | 0~-0.006 | 0.75        | 10 | 60  | 3  | 2,650         |
| C-DJ-PSD-V 4X60°   | 60° | 4  | 0~-0.008 | 1.00        | 12 | 75  | 4  | 3,200         |
| C-DJ-PSD-V 5X60°   | 60° | 5  | 0~-0.008 | 1.20        | 14 | 75  | 5  | 3,800         |
| C-DJ-PSD-V 6X60°   | 60° | 6  | 0~-0.008 | 1.40        | 16 | 100 | 6  | 4,100         |
| C-DJ-PSD-V 8X60°   | 60° | 8  | 0~-0.009 | 1.85        | 20 | 100 | 8  | 6,800         |
| C-DJ-PSD-V 10X60°  | 60° | 10 | 0~-0.009 | 2.25        | 25 | 120 | 10 | 10,000        |
| C-DJ-PSD-V 12X60°  | 60° | 12 | 0~-0.011 | 3.00        | 30 | 120 | 12 | 13,000        |
| C-DJ-PSD-V 16X60°  | 60° | 16 | 0~-0.011 | 3.50        | 35 | 150 | 16 | 31,000        |
| C-DJ-PSD-V 3X90°   | 90° | 3  | 0~-0.006 | 0.85        | 10 | 60  | 3  | 2,650         |
| C-DJ-PSD-V 4X90°   | 90° | 4  | 0~-0.008 | 1.10        | 12 | 75  | 4  | 3,200         |
| C-DJ-PSD-V 5X90°   | 90° | 5  | 0~-0.008 | 1.25        | 14 | 75  | 5  | 3,800         |
| C-DJ-PSD-V 6X90°   | 90° | 6  | 0~-0.008 | 1.50        | 16 | 100 | 6  | 4,100         |
| C-DJ-PSD-V 8X90°   | 90° | 8  | 0~-0.009 | 2.00        | 20 | 100 | 8  | 6,800         |
| C-DJ-PSD-V 10X90°  | 90° | 10 | 0~-0.009 | 2.50        | 25 | 120 | 10 | 10,000        |
| C-DJ-PSD-V 12X90°  | 90° | 12 | 0~-0.011 | 3.00        | 30 | 120 | 12 | 13,000        |
| C-DJ-PSD-V 16X90°  | 90° | 16 | 0~-0.011 | 4.00        | 35 | 150 | 16 | 31,000        |

単位：mm

| 商品コード<br>Item Code | θ    | D  | D公差      | AW<br>(MAX) | ℓ  | L   | d  | 標準価格<br>Price |
|--------------------|------|----|----------|-------------|----|-----|----|---------------|
| C-DJ-PSD-V 3X120°  | 120° | 3  | 0~-0.006 | 1.10        | 10 | 60  | 3  | 2,650         |
| C-DJ-PSD-V 4X120°  | 120° | 4  | 0~-0.008 | 1.30        | 12 | 75  | 4  | 3,200         |
| C-DJ-PSD-V 5X120°  | 120° | 5  | 0~-0.008 | 1.50        | 14 | 75  | 5  | 3,800         |
| C-DJ-PSD-V 6X120°  | 120° | 6  | 0~-0.008 | 1.80        | 16 | 100 | 6  | 4,100         |
| C-DJ-PSD-V 8X120°  | 120° | 8  | 0~-0.009 | 2.40        | 20 | 100 | 8  | 6,800         |
| C-DJ-PSD-V 10X120° | 120° | 10 | 0~-0.009 | 3.00        | 25 | 120 | 10 | 10,000        |
| C-DJ-PSD-V 12X120° | 120° | 12 | 0~-0.011 | 3.50        | 30 | 120 | 12 | 13,000        |
| C-DJ-PSD-V 16X120° | 120° | 16 | 0~-0.011 | 4.50        | 35 | 150 | 16 | 31,000        |
| C-DJ-PSD-V 3X142°  | 142° | 3  | 0~-0.006 | 1.10        | 10 | 60  | 3  | 2,650         |
| C-DJ-PSD-V 4X142°  | 142° | 4  | 0~-0.008 | 1.30        | 12 | 75  | 4  | 3,200         |
| C-DJ-PSD-V 5X142°  | 142° | 5  | 0~-0.008 | 1.50        | 14 | 75  | 5  | 3,800         |
| C-DJ-PSD-V 6X142°  | 142° | 6  | 0~-0.008 | 1.80        | 16 | 100 | 6  | 4,100         |
| C-DJ-PSD-V 8X142°  | 142° | 8  | 0~-0.009 | 2.40        | 20 | 100 | 8  | 6,800         |
| C-DJ-PSD-V 10X142° | 142° | 10 | 0~-0.009 | 3.00        | 25 | 120 | 10 | 10,000        |
| C-DJ-PSD-V 12X142° | 142° | 12 | 0~-0.011 | 3.50        | 30 | 120 | 12 | 13,000        |
| C-DJ-PSD-V 16X142° | 142° | 16 | 0~-0.011 | 4.50        | 35 | 150 | 16 | 31,000        |



■標準切削条件表（モミツケ） Recommended cutting conditions（Spot Cutting）

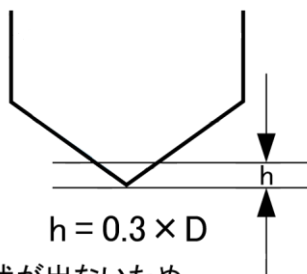
| 被削材<br>WORK | 一般鋼<br>SS400/S50C（～200HB）    |                   | 合金鋼<br>SCM400（20～30HRC）      |                   | 工具鋼<br>SKD61/NAK/HPM（30～40HRC） |                   | ステンレス鋼<br>SUS304/SUS316      |                   | アルミ合金／非鉄金属<br>Aluminum Nonferrous Alloy |                   |
|-------------|------------------------------|-------------------|------------------------------|-------------------|--------------------------------|-------------------|------------------------------|-------------------|-----------------------------------------|-------------------|
| DIA         | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> ) | 送り速度<br>F(mm/min) | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> ) | 送り速度<br>F(mm/min) | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> )   | 送り速度<br>F(mm/min) | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> ) | 送り速度<br>F(mm/min) | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> )            | 送り速度<br>F(mm/min) |
| 3           | 4,770                        | 290               | 2,880                        | 170               | 1,440                          | 65                | 1,440                        | 65                | 7,200                                   | 540               |
| 4           | 3,600                        | 290               | 2,160                        | 160               | 1,080                          | 65                | 1,080                        | 65                | 5,400                                   | 540               |
| 5           | 2,880                        | 290               | 1,710                        | 160               | 860                            | 60                | 860                          | 60                | 4,320                                   | 540               |
| 6           | 2,430                        | 290               | 1,440                        | 150               | 720                            | 60                | 720                          | 60                | 3,600                                   | 540               |
| 8           | 1,800                        | 270               | 1,080                        | 140               | 540                            | 60                | 540                          | 60                | 2,700                                   | 540               |
| 10          | 1,440                        | 260               | 864                          | 120               | 430                            | 60                | 430                          | 60                | 2,160                                   | 430               |
| 12          | 1,170                        | 230               | 720                          | 110               | 360                            | 50                | 360                          | 50                | 1,800                                   | 400               |
| 16          | 900                          | 220               | 540                          | 100               | 270                            | 50                | 270                          | 50                | 1,350                                   | 350               |

■標準切削条件表（面取り） Recommended cutting conditions（Chamfering）

| 被削材<br>WORK | 一般鋼<br>SS400/S50C（～200HB）    |                   | 合金鋼<br>SCM400（20～30HRC）      |                   | 工具鋼<br>SKD61/NAK/HPM（30～40HRC） |                   | ステンレス鋼<br>SUS304/SUS316      |                   | アルミ合金／非鉄金属<br>Aluminum Nonferrous Alloy |                   |
|-------------|------------------------------|-------------------|------------------------------|-------------------|--------------------------------|-------------------|------------------------------|-------------------|-----------------------------------------|-------------------|
| DIA         | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> ) | 送り速度<br>F(mm/min) | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> ) | 送り速度<br>F(mm/min) | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> )   | 送り速度<br>F(mm/min) | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> ) | 送り速度<br>F(mm/min) | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> )            | 送り速度<br>F(mm/min) |
| 3           | 4,770                        | 180               | 2,880                        | 90                | 1,440                          | 40                | 1,440                        | 40                | 7,200                                   | 360               |
| 4           | 3,600                        | 180               | 2,160                        | 90                | 1,080                          | 40                | 1,080                        | 40                | 5,400                                   | 360               |
| 5           | 2,880                        | 180               | 1,710                        | 90                | 860                            | 40                | 860                          | 40                | 4,320                                   | 360               |
| 6           | 2,430                        | 180               | 1,440                        | 90                | 720                            | 40                | 720                          | 40                | 3,600                                   | 360               |
| 8           | 1,800                        | 180               | 1,080                        | 90                | 540                            | 40                | 540                          | 40                | 2,700                                   | 360               |
| 10          | 1,440                        | 180               | 864                          | 90                | 430                            | 40                | 430                          | 40                | 2,160                                   | 360               |
| 12          | 1,170                        | 180               | 720                          | 90                | 360                            | 40                | 360                          | 40                | 1,800                                   | 360               |
| 16          | 900                          | 160               | 540                          | 90                | 270                            | 40                | 270                          | 40                | 1,350                                   | 360               |

※切削条件はあくまでも目安です。使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。

## 横走り時の加工範囲の目安



形状が出ないため、  
先端からh以上の位置から使用してください。  
（MAX取代：3mm以下）

| 一般鋼／铸铁<br>S45C, FC | 合金鋼／調質鋼<br>SCM400 | 工具鋼／熱処理鋼<br>SKD61, NAK | ステンレス鋼          | アルミニウム合金        |
|--------------------|-------------------|------------------------|-----------------|-----------------|
| HRC≤20             | HRC20～30          | HRC30～40               | Stainless Steel | Aluminum Rolled |
| ◎                  | ◎                 | ○                      | ○               | ○               |



ホームページはこちら



取扱い販売店

総販売元

丸一刃具工業株式会社  
MARUICHI CUTTING TOOLS CO.,LTD.

<http://www.thecut.co.jp>

e-mail : [info-thecut@thecut.co.jp](mailto:info-thecut@thecut.co.jp)