

## 超硬2枚刃リーディングドリル 90° ロング

## D932X



材質	コート AlTiN X-nano	MG Carbide	加工形態								
仕様											
対応被削材表 (◎最適/○適)											
炭素鋼	工具鋼	プリハードン鋼			ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	アルミ合金	グラファイト	チタン合金	耐熱合金
合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼				ダクタイル 鋳鉄					
~40HRC		~48HRC	~56HRC	~70HRC							
◎	◎	○			○	○	○	○		○	○

## ● 製品特長

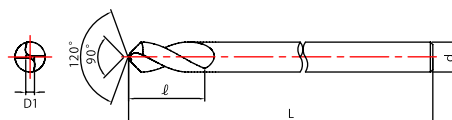
- 材質：MG（超微粒子超硬 micro grain 0.8μ）
- ネジレ角：30°

90°ロングシャンクリーディングドリル

先端部分を120°にすることで先端の欠けを防止します  
突出しを長くしてのリーディング切削加工が可能です  
ナノ粒子の多層被膜コート

潤滑性と耐摩耗性に優れています

一般的な切削加工で威力を発揮します



合計8アイテム

型 式	コードNo	刃 径 D(mm)	D1 (mm)	有効刃長 ℓ (mm)	全 長 L(mm)	シャンク径 d(mm)	定 価 (¥)
D932X-3	7-93210030	3	1.0	9	75	3	¥3,900
D932X-4	7-93210040	4	1.5	12	100	4	¥5,200
D932X-6	7-93210060	6	2.0	15	150	6	¥8,660
D932X-8	7-93210080	8	2.5	20	150	8	¥14,730
D932X-10	7-93210100	10	3.0	25	200	10	¥24,350
D932X-12	7-93210120	12	4.0	30	200	12	¥32,480
D932X-16	7-93210160	16	5.0	40	250	16	¥66,970
D932X-20	7-93210200	20	6.0	45	250	20	¥97,410

# ◆ 切削条件表 超硬 2 枚刃リーディングドリル 90° ロング

## ◆ センタリング

被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/一般鋼) (24~30HRC)		合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)		プリハードン鋼 (SKD/NAK) (35~45HRC)		鑄鉄 (FC/FCD)	
切削速度		40~85m/min		20~30m/min		15~25m/min		65~100m/min	
型式	外径 (mm)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )		送り速度 (mm/min)		回転速度 (min <sup>-1</sup> )		送り速度 (mm/min)	
		D932X-3	3	7500	0.04~0.085	2500	0.04~0.085	1500	0.04~0.085
D932X-4	4	5700	0.05~0.12	1900	0.05~0.12	1100	0.05~0.12	6500	0.07~0.15
D932X-6	6	3800	0.06~0.13	1300	0.06~0.13	750	0.06~0.13	4300	0.12~0.2
D932X-8	8	2800	0.08~0.16	1000	0.08~0.16	550	0.08~0.16	3200	0.15~0.2
D932X-10	10	2300	0.1~0.2	750	0.1~0.2	450	0.1~0.2	2600	0.1~0.25
D932X-12	12	1900	0.15~0.25	650	0.15~0.25	370	0.15~0.25	2200	0.2~0.3
D932X-16	16	1400	0.15~0.3	480	0.15~0.3	280	0.15~0.3	1600	0.25~0.35
D932X-20	20	1150	0.18~0.35	380	0.18~0.35	220	0.18~0.35	1300	0.28~0.4

※ロングタイプの為送り速度は低めに設定して下さい

※工具突出しが大きい場合は回転速度、送り速度を下げてください

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい
2. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものを選定して下さい
3. 加工形状、切り込み深さ、機械剛性、ワーク保持等使用状況により、異常な切削音、振動、びびりが発生する場合、回転速度、送り速度、切り込み深さを調整下さい
4. この切削条件は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では加工形状、目的、状況により条件を調整して下さい