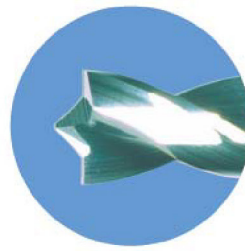


Sweep Cut Drill

for Non-Ferrous & Resin

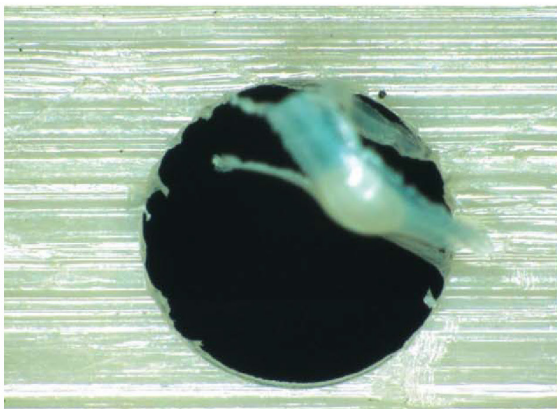


- Leaves a cleaner hole edge minimizing exit burrs remarkably.
- Prevents drill walking when it hits the material and provides accurate positioning and hole diameter.
- Prevents off-angle hole.

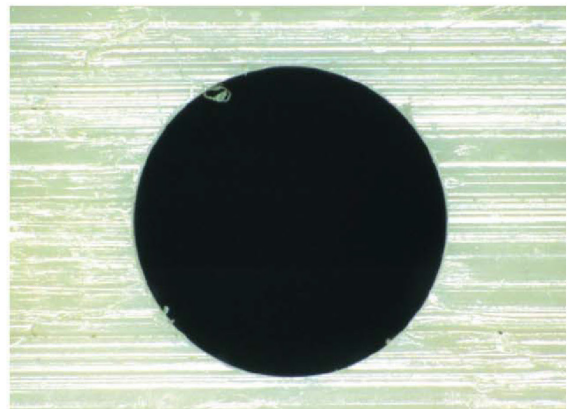
Work Materials : Peek (Resin)

Hole : 2.0mm Cutting Condition : 3200rpm F=160mm/min

General Purpose Drill



Sweep Cut Drill



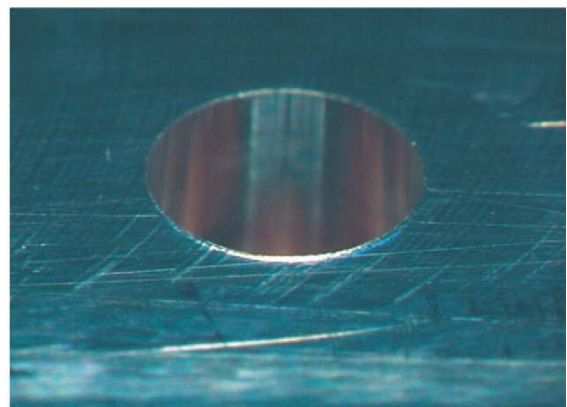
Work Materials : Aluminium A5052

Hole : 1.0mm Cutting Condition : 6,400rpm F=320mm/min

General Purpose Drill



Sweep Cut Drill



小径ローソク型ドリル

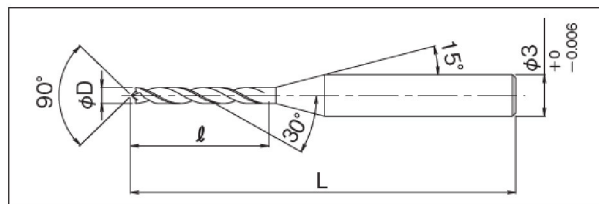
スweepカッタドリル〈ルーマタイプ〉

Sweep Cut Drill (3mm shank)

ASWR



非鉄・樹脂用
for Non-Ferrous & Resin



■ 貫通穴の抜けバリを大幅に削減します。
Leaves a cleaner hole edge minimizing exit burrs remarkably.

■ 穴曲がりを抑制します。
Prevents off-angle hole.

刃径公差: +0~-0.005
ΦD Tolerance

NEW

φ1.0以上に0.05トビサイズ
20アイテムを追加!



単位 Unit : mm

追加 *	型番	径 ΦD	刃長 ℓ	全長 L	シャンク φd	定価 ¥
	ASWR-0010	0.1	1.2	38	3	10,430
	ASWR-0011	0.11	1.2	38	3	9,940
	ASWR-0012	0.12	1.4	38	3	9,940
	ASWR-0013	0.13	1.4	38	3	9,940
	ASWR-0014	0.14	1.4	38	3	9,940
	ASWR-0016	0.16	1.8	38	3	9,700
	ASWR-0017	0.17	1.8	38	3	9,700
	ASWR-0018	0.18	2.1	38	3	9,700
	ASWR-0019	0.19	2.1	38	3	9,700
	ASWR-0021	0.21	2.4	38	3	9,000
	ASWR-0022	0.22	2.6	38	3	9,000
	ASWR-0023	0.23	2.6	38	3	9,000
	ASWR-0024	0.24	2.6	38	3	9,000
	ASWR-0026	0.26	3	38	3	8,270
	ASWR-0027	0.27	3	38	3	8,270
	ASWR-0028	0.28	3.3	38	3	8,270
	ASWR-0029	0.29	3.3	38	3	8,270
	ASWR-0030	0.3	5	38	3	7,870
	ASWR-0035	0.35	5	38	3	7,870
	ASWR-0040	0.4	6	38	3	7,870
	ASWR-0045	0.45	6	38	3	7,870
	ASWR-0050	0.5	6	38	3	7,870
	ASWR-0055	0.55	6	38	3	7,870
	ASWR-0060	0.6	7	38	3	7,870
	ASWR-0065	0.65	7	38	3	7,870
	ASWR-0070	0.7	8	38	3	7,870
	ASWR-0075	0.75	8	38	3	7,870
	ASWR-0080	0.8	8	38	3	7,870
	ASWR-0085	0.85	8	38	3	7,870
	ASWR-0090	0.9	8	38	3	7,870
	ASWR-0095	0.95	8	38	3	7,870
	ASWR-0100	1	10	38	3	7,730
*	ASWR-0105	1.05	10	38	3	7,730
	ASWR-0110	1.1	10	38	3	7,730
*	ASWR-0115	1.15	10	38	3	7,730
	ASWR-0120	1.2	10	38	3	7,730

追加 *	型番	径 ΦD	刃長 ℓ	全長 L	シャンク φd	定価 ¥
*	ASWR-0125	1.25	10	38	3	7,730
	ASWR-0130	1.3	10	38	3	7,730
*	ASWR-0135	1.35	10	38	3	7,730
	ASWR-0140	1.4	10	38	3	7,730
*	ASWR-0145	1.45	10	38	3	7,730
	ASWR-0150	1.5	15	45	3	8,730
*	ASWR-0155	1.55	15	45	3	8,730
	ASWR-0160	1.6	15	45	3	8,730
*	ASWR-0165	1.65	15	45	3	8,730
	ASWR-0170	1.7	15	45	3	8,730
*	ASWR-0175	1.75	15	45	3	8,730
	ASWR-0180	1.8	15	45	3	8,730
*	ASWR-0185	1.85	15	45	3	8,730
	ASWR-0190	1.9	15	45	3	8,730
*	ASWR-0195	1.95	15	45	3	8,730
	ASWR-0200	2	22	50	3	9,370
*	ASWR-0205	2.05	22	50	3	9,370
	ASWR-0210	2.1	22	50	3	9,370
*	ASWR-0215	2.15	22	50	3	9,370
	ASWR-0220	2.2	22	50	3	9,370
*	ASWR-0225	2.25	22	50	3	9,370
	ASWR-0230	2.3	22	50	3	9,370
*	ASWR-0235	2.35	22	50	3	9,370
	ASWR-0240	2.4	22	50	3	9,370
*	ASWR-0245	2.45	22	50	3	9,370
	ASWR-0250	2.5	22	50	3	9,370
*	ASWR-0255	2.55	22	50	3	9,370
	ASWR-0260	2.6	22	50	3	9,370
*	ASWR-0265	2.65	22	50	3	9,370
	ASWR-0270	2.7	25	50	3	9,370
*	ASWR-0275	2.75	25	50	3	9,370
	ASWR-0280	2.8	25	50	3	9,370
*	ASWR-0285	2.85	25	50	3	9,370
	ASWR-0290	2.9	25	50	3	9,370
*	ASWR-0295	2.95	25	50	3	9,370
	ASWR-0300	3	25	50	3	9,370

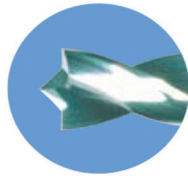
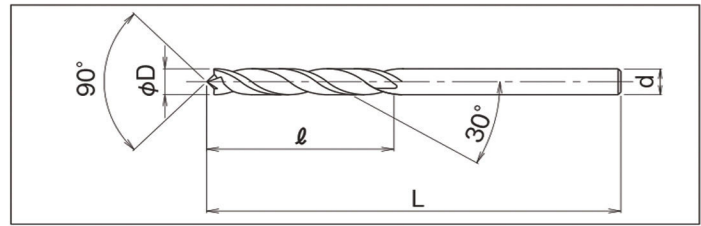
*: Added size

小径ローソク型ドリル

スイープカットドリル〈ストレートシャンク〉

Sweep Cut Drill (Straight shank)

ASWD

非鉄・樹脂用
for Non-Ferrous & Resin

■ 貫通穴の抜けバリを大幅に削減します。

Leaves a cleaner hole edge minimizing exit burrs remarkably.

■ 食い付き時のドリルの振れ回りを抑制し高い穴位置・穴径精度を実現します。

Prevents drill walking when it hits the material and provides accurate positioning and hole diameter.

■ 穴曲がりを抑制します。

Prevents off-angle hole.

刃径公差：+0～-0.01

φD Tolerance



単位 Unit : mm

型番 CODE NUMBER	径 φD	刃長 ℓ	全長 L	定価 ¥
ASWD-0100	1	16	50	5,500
ASWD-0110	1.1	16	50	5,500
ASWD-0120	1.2	18	50	5,500
ASWD-0130	1.3	18	50	5,500
ASWD-0140	1.4	18	50	5,500
ASWD-0150	1.5	24	55	6,270
ASWD-0160	1.6	24	55	6,270
ASWD-0170	1.7	24	55	6,270
ASWD-0180	1.8	24	55	6,270
ASWD-0190	1.9	24	55	6,270
ASWD-0200	2	24	55	6,330
ASWD-0210	2.1	24	55	6,330
ASWD-0220	2.2	26	58 (65)	6,330
ASWD-0230	2.3	26	58 (65)	6,330
ASWD-0240	2.4	26	61 (65)	6,670
ASWD-0250	2.5	26	61 (65)	6,670
ASWD-0260	2.6	28	64 (65)	7,000
ASWD-0270	2.7	28	64 (65)	7,000

型番 CODE NUMBER	径 φD	刃長 ℓ	全長 L	定価 ¥
ASWD-0280	2.8	30	67 (75)	7,030
ASWD-0290	2.9	30	71 (75)	7,130
ASWD-0300	3	30	71 (75)	7,130
ASWD-0350	3.5	35	73 (75)	7,570
ASWD-0400	4	40	83 (90)	9,230
ASWD-0450	4.5	42	86 (90)	9,700
ASWD-0500	5	45	92 (100)	11,170
ASWD-0550	5.5	45	95 (100)	11,400
ASWD-0600	6	50	102 (110)	14,430

※全長は（ ）内表示寸法に順次変更します。

ASWR/ASWD スイープカットドリル

Sweep Cut Drill

被削材 Work Materials	アルミ・銅合金 Aluminium Alloy		樹脂 Resin	
ドリル径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)
φ 0.1~0.25	20,000	0.001~0.003	17,000	0.001~0.003
φ 0.3~0.4	20,000	0.005~0.02	17,000	0.005~0.02
φ 0.5~0.7	17,000	0.01~0.03	14,500	0.01~0.03
φ 0.8~0.9	15,000	0.02~0.04	12,800	0.02~0.04
φ 1	12,000	0.03~0.05	10,000	0.03~0.05
φ 1.5	9,000	0.03~0.05	7,700	0.03~0.05
φ 2	6,500	0.03~0.05	5,500	0.03~0.05
φ 3	4,200	0.03~0.05	3,500	0.05
φ 4	3,200	0.05	2,900	0.05
φ 5	2,500	0.05	2,200	0.05
φ 6	2,200	0.05	1,900	0.05

☒ 送り量は基準切削条件の低い値に設定した方がより抜けバリの発生を抑制します。

Exit burrs can be minimized by setting the lower feed rate than upper feed rate in the standard drilling conditions.

▶ ステップ送り量：

φ0.1~φ0.45×10% (0.1D)

φ0.5~φ1.0×20% (0.2D)

φ1.0 以上×25%~50%

Step Feed

φ 0.1~φ 0.45x 10% (0.1D)

φ 0.5~φ 1.0 x 20% (0.2D)

φ 1.0 over x 25%~50%

備考

- 1) チャッキング時のドリル振れ精度は0.003mm 以下に抑えて下さい。
- 2) ご使用の機械の最高回転数が上記切削条件に達しない場合は、なるべく安定領域での高い回転数でご使用下さい。その場合送り量も同じ比率で下げて下さい。
- 3) ドリルφ0.5以下ご使用の場合は、上記切削条件よりもご使用のスピンドル精度が最も安定する回転数を優先させて下さい。

Remarks:

- 1) The run out with a drill in a spindle should be minimized to less than 0.003mm.
- 2) When machines can not achieve a recommended rotation speed, please set maximum speed but in stable rotation range and adjust the feed rate.
- 3) For smaller drills under φ 0.5, the most stable rotation speed of actually using spindle has priority over the recommended conditions indicated in the table.

