

万能・高精度隅削りカッタ

High-Precision Shoulder Milling Cutter for General Purpose

SEC-ウェーブミル **WEZ** 型

SEC-WAVEMILL WEZ series 第7版

精緻を極めた“万能”カッタ



New リピータタイプ WEZR型
28アイテム登場



■ 特長

- 様々な加工に対応
大きな傾斜加工が可能な刃径φ14~φ160mmまでのカッタをラインアップ モジュラータイプ、ショートシャフトタイプに加え、リピータタイプ28アイテムが新登場
- 優れた加工品位
刃先形状の最適設計と高精度造形技術の組み合わせにより、優れた壁面精度と仕上げ面品位を実現
- 低抵抗で優れた切れ味
加工音の低減とバリの発生を抑制
切れ味を追求した研磨級インサートもラインアップ
- 様々な被削材に適用可能
汎用材種ACU2500に加え、新世代コーティング材種XCU2500/XCK2000が登場 鋼、ステンレス鋼、鋳鉄、難削材等、様々な被削材に対応可能。

■ シリーズ構成 (標準)

タイプ	型式	刃径(mm)																			
		φ14	φ16	φ18	φ20	φ22	φ25	φ26	φ28	φ30	φ32	φ35	φ40	φ50	φ63	φ80	φ100	φ125	φ160		
シェル	WEZ 11000RS											4	6	5	6	7	9				
	WEZ 11000R 📏															7	9				
	WEZ 17000RS											3	4	3	4	4	5	6	9	8	10
	WEZ 17000R 📏															4	5	6	9	8	10
柄付き	WEZ 11000E	1	2*	2	2*	3	2	3*	4	4	2	3	5	2	4	5	8	10			
	WEZ 11000ES <small>複合加工機用</small>	1	2*	3*	4*																
	WEZ 11000EL	1	2*	2	2*	2	2	3	2	2	2	3	2	3							
	WEZ 17000E						2*	2	3	2	3*	3	3	4	3	4*	6*	7			
	WEZ 17000ES <small>複合加工機用</small>						2					3									
	WEZ 17000EL						2	2	2	2	3	2	2	3	3	4*	5*	6*			
モジュラー	WEZ 11000M		2	2	2	3	2	3	4	4	2	4	2	2	4						
	WEZ 17000M						2	3	2	2	3	2	2	3							

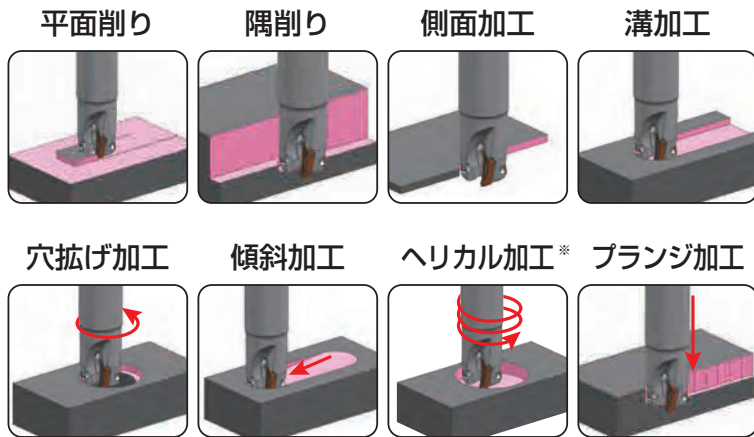
●●●内の数字は刃数 (赤字は拡充品) 📏 インチ取付 *印:シャフト径違い在庫あり

■ シリーズ構成 (リピータ) New

タイプ	型式	刃径(mm)											
		φ20	φ25	φ30	φ32	φ35	φ40	φ50	φ63	φ80			
シェル	WEZR 11000RS						4	4					
	WEZR 17000RS							2	3	4	3	4	5
柄付き	WEZR 11000E	1	2	2	2	3	3	4					
	WEZR 17000E						2	3	2	3			
モジュラー	WEZR 11000M				3								
	WEZR 17000M						3						

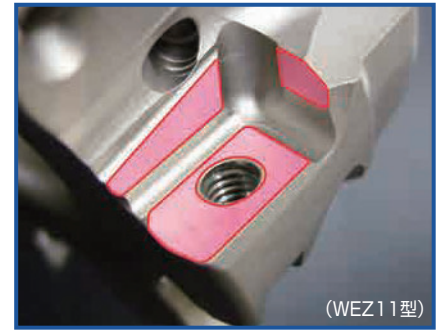
●●●内の数字は有効刃数

■ 傾斜加工・ヘリカル加工・プランジ加工に対応
様々なアプリケーションへ適用可能!



*WEZR型でのヘリカル加工は推奨いたしません。

■ ボディ設計最適化
広い当たり面で
インサートクランプが安定



(WEZ11型)

■ プレーカ選択ガイド

被削材	P 鋼, M ステンレス鋼, K 鋳鉄, S 耐熱合金, チタン合金, H 高硬度材					N 非鉄金属
用途	軽切削	汎用～断続加工	重切削	軽切削	軽切削	非鉄金属用
特徴	低剛性加工	標準	強断続加工 高硬度材	中仕上げ加工 バリ対策	高精度加工 高い壁面直角度	低抵抗
プレーカ	L 型	G 型	H 型	F 型	P 型	S 型
切れ刃断面形状	11型	設定なし	0.05mm 28°	0.15mm 20°	28°	28°
	17型	0.05mm 28°	0.15mm 20°	0.2mm 10°	28°	28°

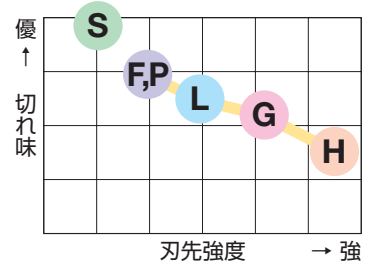
■ インサートサイズ比較



AO□T17型

AO□T11型

■ プレーカ選択の目安



■ シリーズ構成 (インサート)

● : 標準在庫品

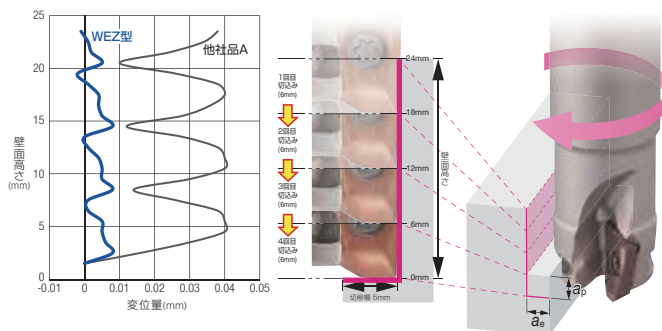
型式	コーナー半径(mm)														
	R0.2	R0.4	R0.5	R0.8	R1.0	R1.2	R1.6	R2.0	R2.4	R3.0	R3.2	R4.0	R5.0	R6.4	
11型	M級	AOMT11T3 ○○ PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
		AOMT11T3 ○○ PEER-H		●		●		●	●						
	E級	AOET11T3 ○○ PEER-F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
		AOET11T3 ○○ PEER-P16	●	●	●	●	●	●							
		AOET11T3 ○○ PEER-P20	●	●	●	●	●	●							
		AOET11T3 ○○ PEER-P25	●	●	●	●	●	●							
		AOET11T3 ○○ PEFR-S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
17型	M級	AOMT1705 ○○ PEER-L	●	●		●		●	●						
		AOMT1705 ○○ PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		AOMT1705 ○○ PEER-H		●		●		●	●						
	E級	AOET1705 ○○ PEER-F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		AOET1705 ○○ PEER-P25	●	●	●	●	●	●							
		AOET1705 ○○ PEER-P32	●	●	●	●	●	●							
		AOET1705 ○○ PEFR-S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

P型プレーカは刃径ごとに型番が異なります。詳しくはP5の「P型プレーカ選択ガイド」をご確認ください。

WEZ
WEZR
シェル
柄付き
モジュラー
使用実例
オーダー品

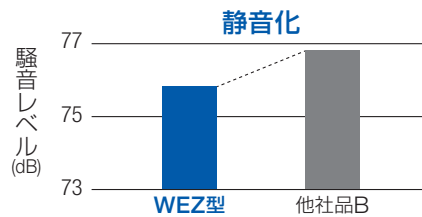
■ 切削性能

● 良好な壁面精度



使用設備：立形 M/C BT40 被削材：S50C
 使用工具：WEZ 11020E03 (φ20, 3 枚刃)
 インサート：AOMT 11T308PEER-G (ACU2500)
 切削条件： $v_c=150\text{m/min}$, $f_z=0.15\text{mm/t}$, $a_p=6\text{mm} \times 4$ パス, $a_e=5\text{mm}$, Dry

● 低抵抗化により騒音を低減



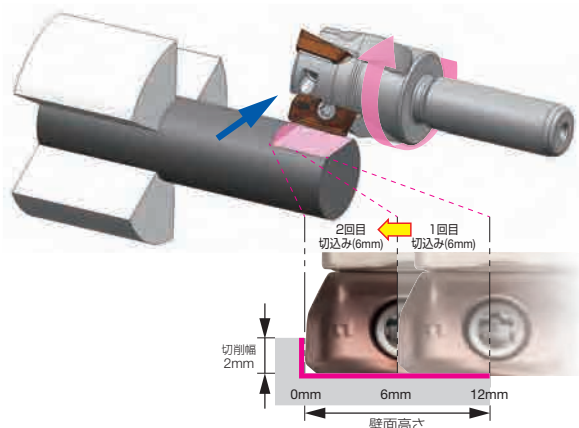
使用設備：立形 M/C BT40 被削材：S50C
 使用工具：WEZ 11020E03 (φ20, 3 枚刃)
 インサート：AOMT 11T308PEER-G (ACU2500)
 切削条件： $v_c=150\text{m/min}$, $f_z=0.15\text{mm/t}$, $a_p=8\text{mm}$, $a_e=5\text{mm}$, Dry

● 良好な加工面品位

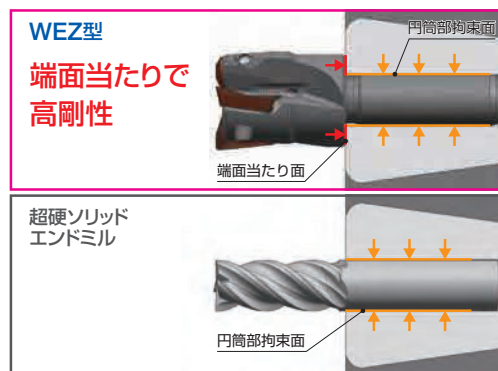
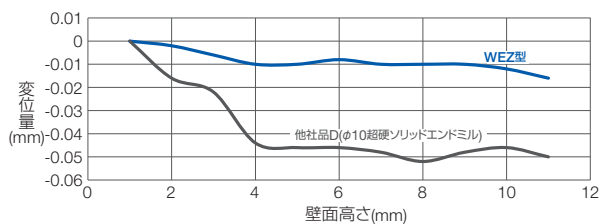


使用設備：立形 M/C BT50 被削材：SCM440
 使用工具：WEZ 17100RS08 (φ100, 8 枚刃)
 インサート：AOMT 170508PEER-G (ACU2500)
 切削条件： $v_c=250\text{m/min}$, $f_z=0.15\text{mm/t}$, $a_p=2\text{mm}$, $a_e=85\text{mm}$, Dry

● 良好な壁面精度(複合加工機用)

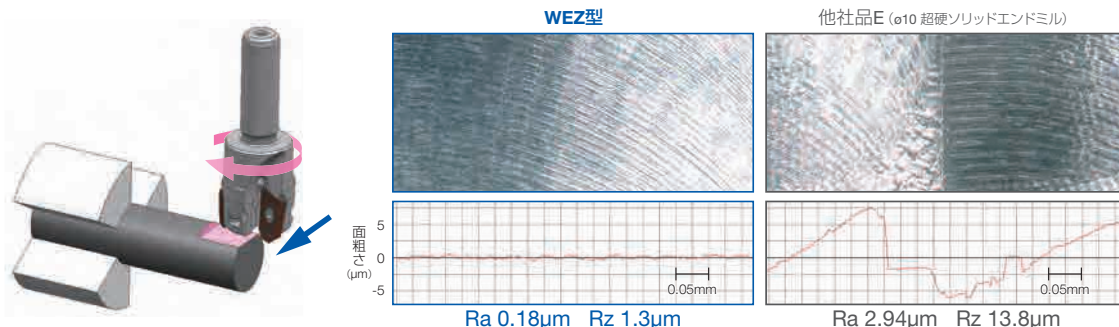


使用設備：複合加工機 被削材：SUS304 φ16 丸棒
 使用工具：WEZ 11020ES03-10 (φ20 3 枚刃)
 インサート：AOET 11T308PEER-F (ACU2500)
 切削条件： $v_c=100\text{m/min}$, $f_z=0.08\text{mm/t}$, $a_p=6\text{mm} \times 2$ パス, $a_e=2\text{mm}$, Wet



● 良好な加工面品位(複合加工機用)

超硬ソリッドエンドミルより工具径が大きくパス数を減らして高能率加工が可能!
 壁面精度、加工面品位が良好で仕上げ加工の省略が可能!

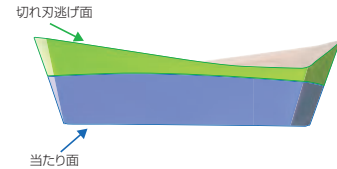


使用設備：複合加工機 被削材：SUS304 φ16 丸棒 使用工具：WEZ 11020ES03-10 (φ20 3 枚刃)
 インサート：AOET 11T308PEER-F (ACU2500)
 切削条件：WEZ型 $v_c=100\text{m/min}$, $f_z=0.05\text{mm/t}$, $a_p=2\text{mm}$, $a_e=12\text{mm}$, Wet
 他社品E $v_c=100\text{m/min}$, $f_z=0.05\text{mm/t}$, $a_p=2\text{mm}$, $a_e=6\text{mm} \times 2$ パス, Wet (超硬ソリッドエンドミル)

■ 鋭い切れ味 高精度研磨級インサート

● 切れ刃・当たり面を研磨仕上げ

切れ刃だけでなく当たり面にも仕上げ研磨を施し、ボディ取り付け時のコーナー差を極小化。安定した刃振れ精度・加工品位を実現！

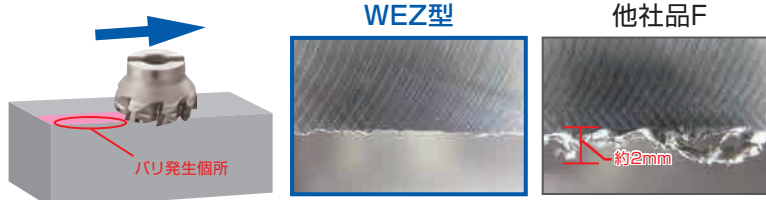


■ 研磨級インサート用ブレード ラインアップ

● F型ブレード 切れ味に特化した切れ刃



- ・ 研磨仕上げによるシャープな切れ味がバリを抑制
- ・ あらゆる刃径で良好な壁面精度

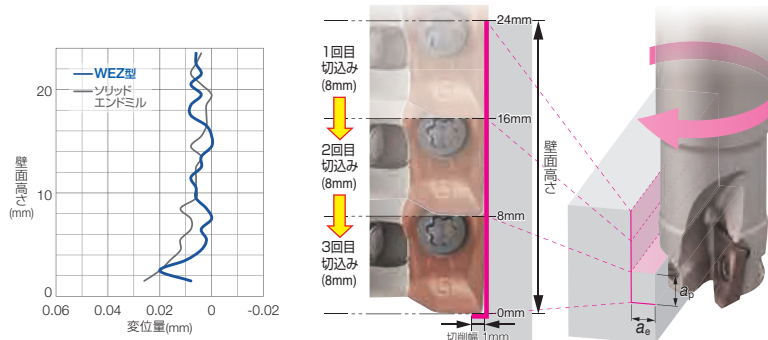


使用設備：立形 M/C BT50 被削材：SUS304
 使用工具：WEZ 11050RS07 (φ50, 7枚刃)
 インサート：AOET 11T308PEER-F (ACU2500)
 切削条件： $v_c=120\text{m/min}$, $f_z=0.12\text{mm/t}$, $a_p=1\text{mm}$, $a_e=30\text{mm}$, Dry

● P型ブレード ソリッドエンドミル同等の壁面直角度を実現



- ・ F型ブレードの切れ味はそのままに、刃径ごとに切れ刃形状を最適化した高精度タイプ
- ・ 刃径ごとに最適化された切刃形状により、ソリッドエンドミル並みの壁面直角度を可能に



使用設備：立形 M/C BT50 被削材：S50C
 使用工具：WEZ 11020E03 (φ20, 3枚刃)
 インサート：AOET 11T308PEER-P20 (ACU2500)
 切削条件： $v_c=150\text{m/min}$, $f_z=0.1\text{mm/t}$, $a_p=8\text{mm} \times 3$ パス, $a_e=1\text{mm}$, Dry

P型ブレード選択ガイド

型式	刃径 (mm)										
	φ14	φ16	φ18	φ20	φ22	φ25	φ28	φ30	φ32	φ35	φ40以上
AOET11T3○○PEER-P○○	-P16		-P20	非対応		-P25				非対応	
AOET1705○○PEER-P○○			非対応			-P25		-P32			非対応

● S型ブレード 耐溶着性能に優れた非鉄金属用シャープエッジブレード



- ・ ラッピング処理によりすくい面への溶着を抑制
- ・ さらに耐溶着性を高める DLC コート品もラインアップ



使用設備：立形 M/C BT30 被削材：ADC12
 使用工具：WEZ 11020E03 (φ20, 3枚刃)
 インサート：AOET 11T308PEFR-S (H20)
 切削条件： $v_c=350\text{m/min}$, $f_z=0.1\text{mm/t}$, $a_p=3\text{mm}$, $a_e=10\text{mm}$, Dry

■ 材種適用領域

新世代コーティング材種 **XCU2500/XCK2000** が新登場!
鋼、ステンレス鋼、鋳鉄、アルミニウム合金加工用コーティングに加え、超硬合金とサーメットでラインアップ充実!

被削材	仕上げ～軽切削	中切削	粗～重切削
P 鋼	ACU2500 XCU2500 ACP2000	ACP3000	
	T2500A		
M ステンレス鋼	ACU2500 XCU2500 ACM200	ACM300	
	ACU2500 XCU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000		
N 非鉄金属	DL2000	H20	

材種端のC・Pはコーティング種類を表します。▽:CVD ▲:PVD

■ 材種の特長

絶対的な安定性を実現する新コーティング技術
Absotech® (absolute technology)

ABSOTECH CVD

特殊表面処理
高圧縮応力導入により熱亀裂を抑制
従来比 2 倍以上の耐チッピング性

結晶配向制御 Al₂O₃
成長方向の抑制により Al₂O₃ を高強度化
従来比 2 倍以上の耐クレータ摩耗性

高硬度 TiCN
C-rich 組成により TiCN を高硬度化
従来比 2 倍以上の耐逃げ面摩耗性

適用材種: ACP2000, ACK2000

ABSOTECH PVD

新組成超多層膜
微細結晶組織の AlTiCrBN 系
ナノ積層コーティングにより高硬度化
従来比 2 倍以上の耐摩耗性

高密度強度
コーティングの密着性を大幅に向上
従来比 2 倍以上の耐チッピング性

適用材種: ACU2500, ACP3000, ACK3000

ABSOTECH X CVD

純立方晶 高 Al 含有 AlTiN
独自の組織制御技術により組成の異なる AlTiN を
ナノメートルオーダーで積層。
平均 Al 含有量 80% を超える高い Al 組成であり
ながら立方晶構造を維持し優れた耐熱性と高い
硬度を両立。
耐摩耗性を大幅に向上。

特殊表面処理
独自の表面処理により膜中に高い圧縮応力を導入
することで亀裂の進展を抑制。
耐久損性、耐熱亀裂性を大幅に向上。

適用材種: XCU2500, XCK2000

■ 材種 特性値

CVD

被削材	材種	硬さ(HRA)	抗折力(GPa)	膜種	膜厚(μm)	特長	旧材種
P 鋼	ACP2000	89.5	3.2	Absotech	10	・ 鋼の高速加工用 ・ 耐熱亀裂性に優れた強靱超硬母材と新コーティングの採用により、高速加工での安定長寿命を実現	ACP100
	XCU2500	89.5	3.2	Absotech X	6	・ 鋼、鋳鉄、ステンレス鋼など幅広い加工に対応できる汎用材種 ・ 耐摩耗性、耐久損性を両立した新コーティングにより中速～高速加工で長寿命を実現	—
M ステンレス鋼	ACM200	89.8	3.4	スーパー FFコート	6	・ 高硬度ステンレス鋼加工用 ・ 新開発の高強度超硬合金の採用により、耐摩耗性と耐熱性に優れ、高硬度ステンレス鋼加工で抜群の安定性を実現	AC230
K 鋳鉄	ACK2000	91.7	3.1	Absotech	10	・ 鋳鉄の高速加工用 ・ 耐熱性に優れた強靱超硬母材と新コーティングの採用により、高速加工での安定長寿命を実現	ACK100 ACK200
	XCK2000	91.7	2.5	Absotech X	6	・ 鋳鉄の高速加工用 ・ 高硬度な超硬母材と耐摩耗性と耐久損性を両立した新コーティングにより中速～高速加工で圧倒的な長寿命を実現	—

PVD

被削材	材種	硬さ(HRA)	抗折力(GPa)	膜種	膜厚(μm)	特長	旧材種
P 鋼	ACU2500	91.6	3.8	Absotech	3	・ 鋼、ステンレス鋼、鋳鉄の加工に対応する汎用材種 ・ 耐摩耗性、耐チッピング性に優れた新コーティングと耐摩耗性、耐久損性に優れた超硬母材を採用、様々な被削材種で安定長寿命を実現	—
	ACP3000	89.5	3.2	Absotech	3	・ 鋼転削加工の第一推奨材種 ・ 耐摩耗性と耐チッピング性に優れた新コーティングと耐熱亀裂性に優れた超硬母材により、幅広い切削条件で安定長寿命を実現	ACP200 ACP300
M ステンレス鋼	ACM300	89.8	3.4	(New) スーパー ZXコート	3	・ ステンレス鋼転削加工の第一推奨材種 ・ 高強度超硬合金と超多層コーティングの採用により、耐摩耗性と耐久損性を高次で両立	—
K 鋳鉄	ACK3000	91.7	3.1	Absotech	3	・ 鋳鉄転削加工の第一推奨材種 ・ 耐摩耗性、耐チッピング性に優れた新コーティングと高熱伝導率の超硬母材を採用、鋳鉄のあらゆる加工で安定長寿命を実現	ACK300
N 非鉄金属	DL2000	91.6	3.8	オーロラコート (DLC)	0.5	・ 摩擦係数が低く、耐溶着性に優れたDLCコートを採用した非鉄金属加工用材種	—

サーメット

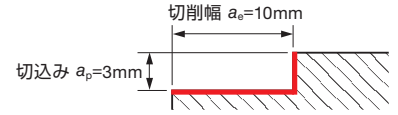
被削材	材種	硬さ(HRA)	抗折力(GPa)	膜種	膜厚(μm)	特長	旧材種
P 鋼	M ステンレス鋼	T2500A	91.8	2.4	—	・ 鋼とステンレス鋼の仕上げ加工用 ・ 緻密かつ均粒な組織により靱性を大幅に向上、優れた仕上げ面と長寿命を実現	T250A

■ 推奨切削条件(WEZ型)

WEZ11型

工具：WEZ11020E03 インサート：AO□T11T3型

切削条件：切込み $a_p=3\text{mm}$ ，切削幅 $a_e=10\text{mm}$ ，Dry



ISO分類	被削材	被削材硬度 (HB)	ブリーカ形状	材種													
				ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	T2500A	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	DL2000			
				一刃当りの送り量 f_s (mm/t) 下限 - 推奨 - 上限													
				切削速度 v_c (m/min) 下限 - 推奨 - 上限													
P	鋼、炭素鋼 S15C	125	G	270-320-370	300-350-400	300-350-400	250-300-350	230-280-330									
	S45C	190	G	170-220-270	200-250-300	200-250-300	150-200-250	130-180-230									
	S45C 焼入れ	250	G	140-180-220	160-200-245	160-200-245	120-160-200	105-145-185									
	S75C	270	G	110-145-175	130-165-195	130-165-195	100-130-165	85-115-150									
	S75C 焼入れ	300	G	70-90-110	80-100-120	80-100-120	60-80-100	50-70-90									
	低合金鋼 SCM, SNCM	180	G	160-205-255	190-235-280	190-235-280	140-190-235	120-170-215									
	SCM, SNCM 焼入れ	275	G	95-120-150	110-135-165	110-135-165	80-110-140	70-100-125									
	SCM, SNCM 焼入れ	300	G	85-110-130	100-125-150	100-125-150	75-100-125	65-90-115									
	SCM, SNCM 焼入れ	350	G	60-80-100	70-90-110	70-90-110	50-70-90	45-65-85									
	高合金鋼 SKD, SKT, SKH	200	G	140-180-220	160-200-245	160-200-245	120-160-205										
SKD, SKT, SKH 焼入れ	325	G	55-70-85	60-80-100	60-80-100	50-65-80											
M	SUS430 他 ステンレス鋼 (マルテンサイト / フェライト系)	200	G	110-140-170	160-190-210							140-170-190	90-110-140				
	SUS403 他 (マルテンサイト系焼入れ)	240	G	100-125-150	145-170-190							125-150-170	80-100-125				
	SUS304, SUS316 (オーステナイト系)	180	G	120-150-180	170-200-220							150-180-200	100-120-150				
K	鋳鉄		G	150-200-250	250-300-350				250-300-350	250-300-350	170-220-270						
	ダクタイル鋳鉄		G	90-120-150	150-180-210				150-180-210	150-180-210	100-130-160						
S	難削材 耐熱合金		G	30-40-55								35-45-60	25-35-50				
	Ti 合金		G	60-80-100								70-90-110	50-70-90				
N	アルミ合金 Si含有量 12.6% 以下		S													500-750-1000	
	Si含有量 12.6% 超え		S													170-200-250	
	銅合金		S													300-330-350	

●使用環境 (設備、被削材形状、クランプ方法) によって、推奨切削条件では加工できない場合があります。

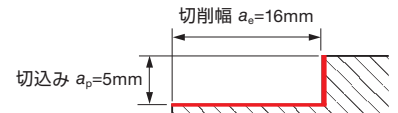
●溝加工の場合は、送り速度を上記数値の 70%程度としてください。

※注意 上記切削条件は目安であり、機械剛性やワーク剛性、切込みなどにより調整が必要です。

WEZ17型

工具：WEZ17032E03 インサート：AO□T1705型

切削条件：切込み $a_p=5\text{mm}$ ，切削幅 $a_e=16\text{mm}$ ，Dry



ISO分類	被削材	被削材硬度 (HB)	ブリーカ形状	材種													
				ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	T2500A	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	DL2000			
				一刃当りの送り量 f_s (mm/t) 下限 - 推奨 - 上限													
				切削速度 v_c (m/min) 下限 - 推奨 - 上限													
P	鋼、炭素鋼 S15C	125	G	285-335-390	315-360-420	315-360-420	265-315-370	240-295-345									
	S45C	190	G	180-230-285	210-265-315	210-265-315	160-210-265	135-190-240									
	S45C 焼入れ	250	G	145-190-230	170-210-255	170-210-255	130-170-215	110-155-195									
	S75C	270	G	115-150-185	135-170-205	135-170-205	100-135-170	90-125-155									
	S75C 焼入れ	300	G	70-90-115	85-105-125	85-105-125	65-85-105	55-75-95									
	低合金鋼 SCM, SNCM	180	G	170-220-265	200-245-295	200-245-295	150-200-250	130-180-225									
	SCM, SNCM 焼入れ	275	G	100-130-155	115-145-175	115-145-175	85-115-145	75-105-135									
	SCM, SNCM 焼入れ	300	G	90-115-140	105-130-155	105-130-155	75-105-130	65-90-120									
	SCM, SNCM 焼入れ	350	G	65-85-100	75-95-115	75-95-115	55-75-95	50-70-85									
	高合金鋼 SKD, SKT, SKH	200	G	145-185-230	170-215-255	170-215-255	130-170-215										
SKD, SKT, SKH 焼入れ	325	G	55-75-90	65-85-100	65-85-100	50-65-85											
M	SUS430 他 ステンレス鋼 (マルテンサイト / フェライト系)	200	G	115-145-175	165-195-215							145-175-195	100-115-145				
	SUS403 他 (マルテンサイト系焼入れ)	240	G	105-130-155	150-175-195							130-155-175	85-105-130				
	SUS304, SUS316 (オーステナイト系)	180	G	125-155-190	180-210-230							160-190-210	105-125-160				
K	鋳鉄		G	160-210-265	265-315-370				265-315-370	265-315-370	180-230-285						
	ダクタイル鋳鉄		G	95-125-160	160-190-220				160-190-220	160-190-220	105-140-170						
S	難削材 耐熱合金		G	30-40-60								35-45-60	25-35-50				
	Ti 合金		G	60-85-105								75-95-115	50-75-95				
N	アルミ合金 Si含有量 12.6% 以下		S													500-750-1000	
	Si含有量 12.6% 超え		S													170-200-250	
	銅合金		S													300-330-350	

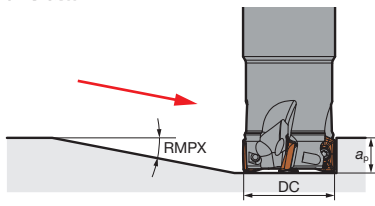
●使用環境 (設備、被削材形状、クランプ方法) によって、推奨切削条件では加工できない場合があります。

●溝加工の場合は、送り速度を上記数値の 70%程度としてください。

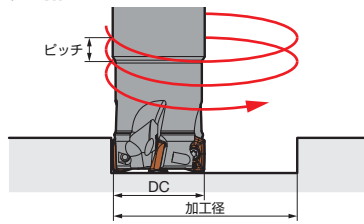
※注意 上記切削条件は目安であり、機械剛性やワーク剛性、切込みなどにより調整が必要です。

■ 傾斜・ヘリカル加工の上限

傾斜加工



平底の加工



WEZ11型

刃径 DC (mm)	最大傾斜角度 RMPX(°)	最大加工径 (mm)	最大ピッチ (mm/rev)	基準径 (mm)	最大ピッチ (mm/rev)	最小加工径 (mm)	最大ピッチ (mm/rev)
14	8.0	25.3	5.0	23.1	3.4	19.0	1.5
16	10.5	29.3	7.6	27.0	5.6	21.7	1.5
18	8.1	33.3	6.7	30.9	5.0	25.2	1.4
20	6.5	37.3	6.0	34.9	4.6	29.1	1.3
22	5.3	41.3	5.4	38.8	4.3	32.9	1.3
25	4.1	47.3	4.8	44.8	3.9	38.9	1.3
28	3.4	53.3	4.4	50.7	3.6	44.9	1.3
30	3.0	57.3	4.2	54.7	3.5	48.8	1.3
32	2.7	61.3	4.0	58.7	3.3	52.8	1.2
35	2.3	67.3	3.8	64.6	3.1	58.8	1.2
40	1.8	77.3	3.4	74.6	2.9	68.8	1.2
50	1.2	97.3	3.0	94.6	2.6	88.8	1.1
63	0.8	123.3	2.8	120.5	2.5	114.7	1.1
80	推奨いたしません						
100	推奨いたしません						

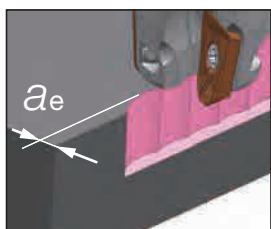
※上記表はコーナー半径0.8mmの値です。WEZR型でのヘリカル加工は推奨いたしません。

WEZ17型

刃径 DC (mm)	最大傾斜角度 RMPX(°)	最大加工径 (mm)	最大ピッチ (mm/rev)	基準径 (mm)	最大ピッチ (mm/rev)	最小加工径 (mm)	最大ピッチ (mm/rev)
25	10.8	47.3	13.0	41.0	8.3	33.1	1.8
28	8.1	53.3	11.1	46.9	7.5	39.0	1.8
30	7.0	57.3	10.2	50.9	7.0	43.0	1.8
32	6.1	61.3	9.5	54.9	6.7	47.0	1.7
35	5.1	67.3	8.7	60.8	6.2	53.0	1.7
40	4.0	77.3	7.7	70.8	5.7	63.0	1.7
50	2.5	97.3	6.5	90.7	5.0	83.0	1.6
63	1.8	123.3	5.6	116.7	4.5	109.0	1.6
80	1.2	156.0	5.0	149.4	4.1	141.8	1.5
100	0.9	197.3	4.7	190.7	4.0	183.1	1.5
125	推奨いたしません						
160	推奨いたしません						

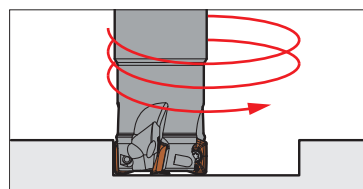
※上記表はコーナー半径0.8mmの値です。WEZR型でのヘリカル加工は推奨いたしません。

■ プランジ加工の上限



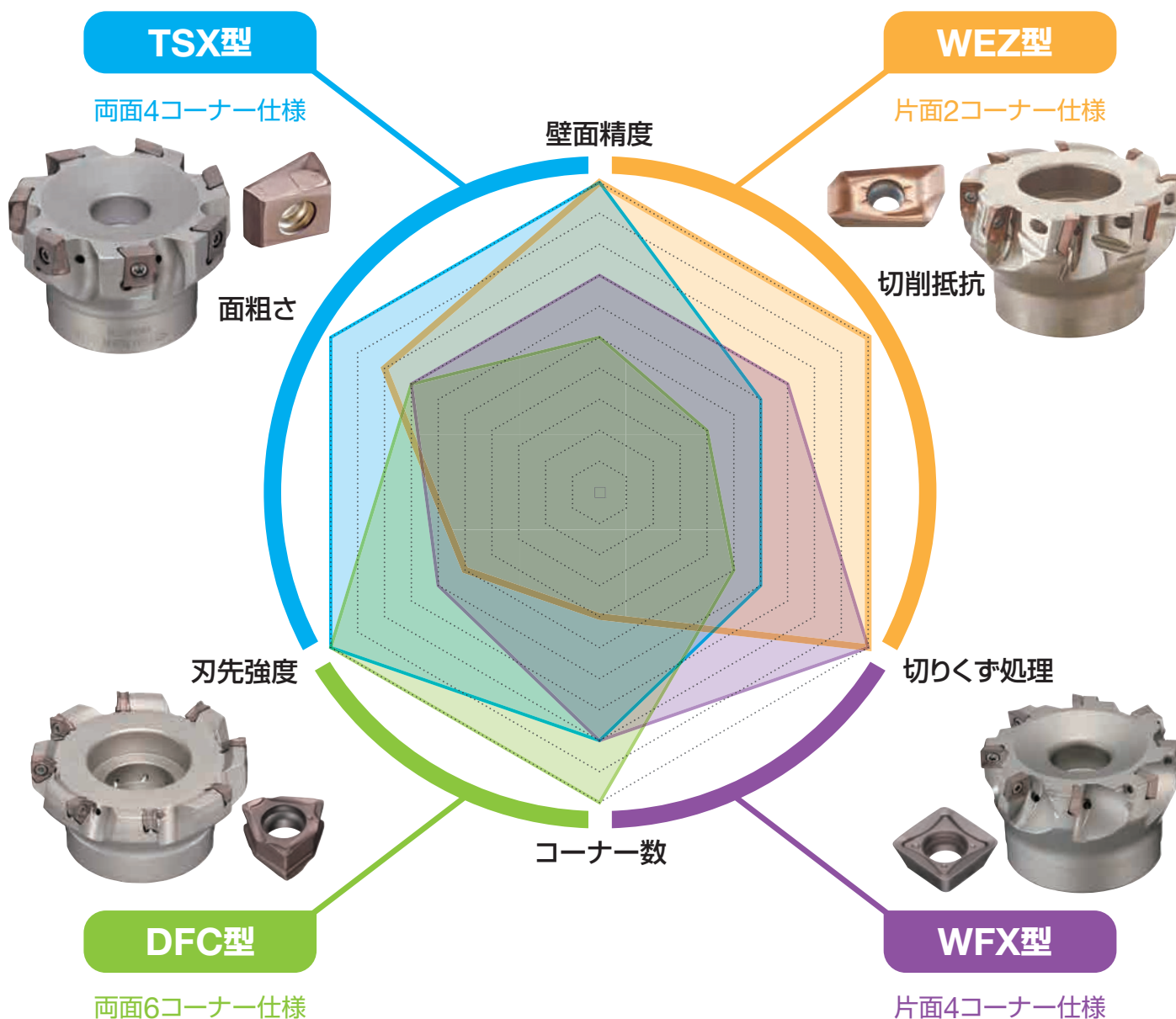
	最大 ae (mm)
WEZ11型	3
WEZ17型	5

■ 平底の加工時注意点



- ・平底の加工にて、加工径が基準径以下の場合、中央部にへそ残りが発生します。
- ・下穴加工を行ってください。
- ・基準径以上の場合同一カット横送りでの削除可能です。

■隅削りカッタ 選択ガイド



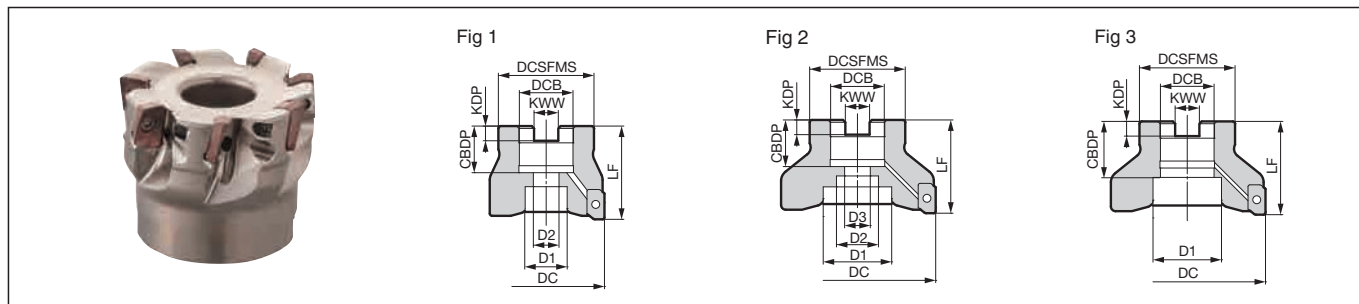
WEZ
WEZR
シェル
柄付き
モジュラー
使用実例
オーダー品

★★★：第一推奨

	面粗さ	壁面精度	切削抵抗	切りくず処理	コーナー数	刃先強度
WEZ型	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★	★★★
TSX型	★★★★	★★★★	★★★	★★★	★★★	★★★★
DFC型	★★★	★	★	★★★	★★★★	★★★★
WFX型	★★★	★★★	★★★	★★★★	★★★	★★★

*各製品詳細は、TSX型(イゲタロイニュースNo.523) DFC型(イゲタロイニュースNo.513) WFX型(イゲタロイニュースNo.491)をご覧ください。

すくい角 半径方向 -7°~11°
軸方向 14°~15°
10mm 90°



■本体 (シェルタイプ)

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	ボス DCSFMS	高さ LF	穴径 DCB	溝幅 KWW	溝深さ KDP	取付深さ CBDDP	ボルト D1	ボルト D2	ボルト D3	刃数	重量 (kg)	Fig
WEZ 11040RS04	●	40	33	40(39.7)	16	8.4	5.6	18	14	9	—	4	0.21	1
11040RS06	●	40	33	40(39.7)	16	8.4	5.6	18	14	9	—	6	0.20	1
11050RS05	●	50	41	40(39.7)	22	10.4	6.3	20	18	11	—	5	0.32	1
11050RS07	●	50	41	40(39.7)	22	10.4	6.3	20	18	11	—	7	0.31	1
11063RS06	●	63	50	40(39.7)	22	10.4	6.3	20	18	11	—	6	0.58	1
11063RS08	●	63	50	40(39.7)	22	10.4	6.3	20	18	11	—	8	0.57	1
11080RS07	●	*80	55	50(49.7)	27	12.4	7	22	20	14	—	7	1.08	1
11080RS10	●	*80	55	50(49.7)	27	12.4	7	22	20	14	—	10	1.07	1
11100RS09	●	*100	70	50(49.7)	32	14.4	8	32	46	—	—	9	1.57	3
11100RS12	●	*100	70	50(49.7)	32	14.4	8	32	46	—	—	12	1.56	3
WEZ 11080R07	●	*80	55	50(49.7)	25.4	9.5	6	25	20	14	—	7	1.09	1
11080R10	●	*80	55	50(49.7)	25.4	9.5	6	25	20	14	—	10	1.08	1
11100R09	●	*100	70	63(62.7)	31.75	12.7	8	32	46	27	18	9	2.12	2
11100R12	●	*100	70	63(62.7)	31.75	12.7	8	32	46	27	18	12	2.10	2

LFの()内寸法は、RE=3.0/3.2のインサートを使用時の寸法です。RE=3.0/3.2のインサート使用時は最大切込み9.5となります。

カッタを選択する際、保持具取り付けサイズ(DCB)をご確認ください。 本体にインサートは組み込んでありません。

●印の本体φ80、φ100mmサイズのアーバへの締め付けには、JIS B 1176「六角穴付きボルト」(φ80→M12×30~35mm、φ100→M16×40~45mm)をご使用ください。

■部品

インサート用皿ねじ	レンチ	焼付防止剤
BFTX0306IP	1.5	TRDR08IP SUMI-P

■型番の呼び方

WEZ 11 050 R S 07

型式記号 インサートサイズ 刃径 勝手 メトリック 刃数 仕様

*コーナー半径2.4以上のインサートを取り付ける際にはボディの修正が必要です。



C面取追加加工をしてください。

WEZ11型

追加加工の目安

コーナー半径2.4の場合：C1

(AOMT11T324PEER)

コーナー半径3.0の場合：C2.5

(AOMT11T330PEER)

コーナー半径3.2の場合：C2.5

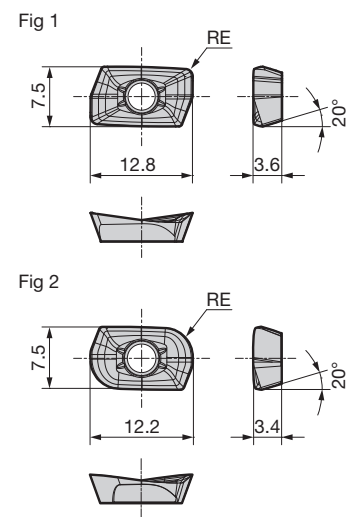
(AOMT11T332PEER)

標準：R1となっています。

■インサート

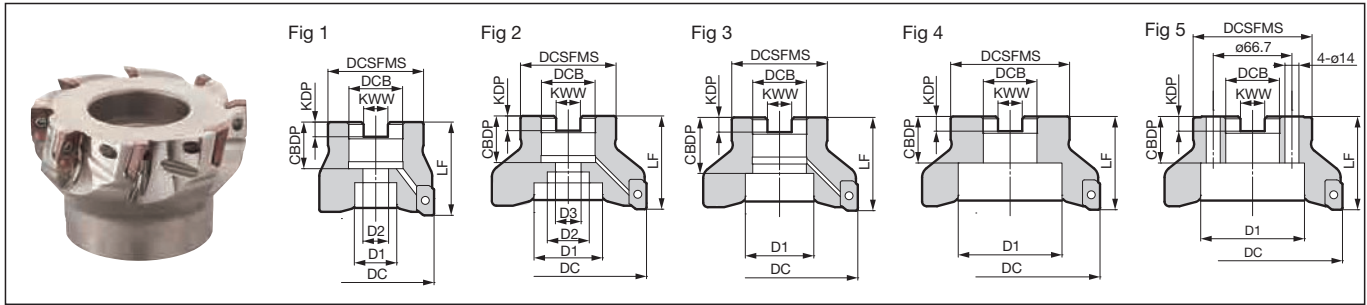
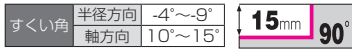
寸法(mm)

適用加工	材質分類		コーティング							超硬合金	DLC	サーメット	コーナー半径 RE	Fig
	高速・軽切削	汎用切削	KP PM P	K K	K K	MS MS	MS MS		N	P				
	粗切削		P	K	K	MS	MS		N	P				
型番	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A		
AOET 11T302PEFR-S	●									●	●		0.2	1
AOET 11T304PEFR-S	●									●	●		0.4	1
AOET 11T305PEFR-S	●									●	●		0.5	1
AOET 11T308PEFR-S	●									●	●		0.8	1
AOET 11T310PEFR-S	●									●	●		1.0	1
AOET 11T312PEFR-S	●									●	●		1.2	1
AOET 11T316PEFR-S	●									●	●		1.6	1
AOET 11T320PEFR-S	●									●	●		2.0	1
AOET 11T324PEFR-S	●									●	●		2.4	1
AOET 11T330PEFR-S	●									●	●		3.0	2
AOET 11T332PEFR-S	●									●	●		3.2	2
AOET 11T302PEER-G	●											●	0.2	1
AOET 11T304PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	0.4	1
AOET 11T305PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	0.5	1
AOET 11T308PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	0.8	1
AOET 11T310PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●				1.0	1
AOET 11T312PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●				1.2	1
AOET 11T316PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●				1.6	1
AOET 11T320PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●				2.0	1
AOET 11T324PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●				2.4	1
AOET 11T330PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●				3.0	2
AOET 11T332PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●				3.2	2
AOET 11T304PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●				0.4	1
AOET 11T308PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●				0.8	1
AOET 11T312PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●				1.2	1
AOET 11T316PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●				1.6	1
AOET 11T302PEER-F	●												0.2	1
AOET 11T304PEER-F	●												0.4	1
AOET 11T305PEER-F	●												0.5	1
AOET 11T308PEER-F	●												0.8	1
AOET 11T310PEER-F	●												1.0	1
AOET 11T312PEER-F	●												1.2	1
AOET 11T316PEER-F	●												1.6	1
AOET 11T320PEER-F	●												2.0	1
AOET 11T324PEER-F	●												2.4	1
AOET 11T330PEER-F	●												3.0	2
AOET 11T332PEER-F	●												3.2	2



末尾-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-P16/-P20/-P25は高精度加工用、-Sは非鉄金属用です。

インサート取付時のご注意 P49 推奨切削条件 P7



■本体 (シェルタイプ)

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	ボス DCSFMS	高さ LF	穴径 DCB	溝幅 KWW	溝深さ KDP	取付深さ CBBDP	ボルト D1	ボルト D2	ボルト D3	刃数	重量 (kg)	Fig
WEZ 17040RS03	●	40	33	40(39.3)	16	8.4	5.6	18	14	9	—	3	0.19	1
17040RS04	●	40	33	40(39.3)	16	8.4	5.6	18	14	9	—	4	0.16	1
17050RS03	●	50	41	40(39.3)	22	10.4	6.3	20	18	11	—	3	0.30	1
17050RS05	●	50	41	40(39.3)	22	10.4	6.3	20	18	11	—	5	0.26	1
17063RS04	●	63	50	40(39.3)	22	10.4	6.3	20	18	11	—	4	0.54	1
17063RS06	●	63	50	40(39.3)	22	10.4	6.3	20	18	11	—	6	0.51	1
17080RS04	●	*80	55	50(49.3)	27	12.4	7	22	20	14	—	4	1.10	1
17080RS07	●	*80	55	50(49.3)	27	12.4	7	22	20	14	—	7	1.05	1
17100RS05	●	100	70	50(49.3)	32	14.4	8	32	46	—	—	5	1.58	3
17100RS08	●	100	70	50(49.3)	32	14.4	8	32	46	—	—	8	1.57	3
17125RS06	●	125	80	63(62.3)	40	16.4	9	29	52	29	—	6	3.04	1
17125RS09	●	125	80	63(62.3)	40	16.4	9	29	52	29	—	9	3.07	1
17125RS11	●	125	80	63(62.3)	40	16.4	9	29	52	29	—	11	3.02	1
17160RS08	●	160	130	63(62.3)	40	16.4	9	29	90	—	—	8	5.24	5
17160RS10	●	160	130	63(62.3)	40	16.4	9	29	90	—	—	10	5.31	5
17160RS12	●	160	130	63(62.3)	40	16.4	9	29	90	—	—	12	5.26	5
WEZ 17080R04	●	*80	55	50(49.3)	25.4	9.5	6	25	20	14	—	4	1.10	1
17080R07	●	*80	55	50(49.3)	25.4	9.5	6	25	20	14	—	7	1.06	1
17100R05	●	*100	70	63(62.3)	31.75	12.7	8	32	46	27	18	5	2.08	2
17100R08	●	*100	70	63(62.3)	31.75	12.7	8	32	46	27	18	8	2.07	2
17125R06	●	125	80	63(62.3)	38.1	15.9	10	35.5	55	30	—	6	3.09	1
17125R09	●	125	80	63(62.3)	38.1	15.9	10	35.5	55	30	—	9	3.11	1
17125R11	●	125	80	63(62.3)	38.1	15.9	10	35.5	55	30	—	11	3.06	1
17160R08	●	160	100	63(62.3)	50.8	19.1	11	38	72	—	—	8	5.04	4
17160R10	●	160	100	63(62.3)	50.8	19.1	11	38	72	—	—	10	5.09	4
17160R12	●	160	100	63(62.3)	50.8	19.1	11	38	72	—	—	12	5.04	4

LFの()内寸法は、RE=5.0/6.4のインサートを使用時の寸法です。RE=5.0/6.4のインサート使用時は最大切込み14.5となります。カッタを選択する際、保持具取り付けサイズ(DCB)をご確認ください。本体にインサートは組み込んでありません。

*印の本体φ80、φ100mmサイズのアーバへの締め付けには、JIS B 1176「六角穴付きボルト」(φ80→M12×30~35mm、φ100→M16×40~45mm)をご使用ください。

■部品

適用カッタ	インサート用皿ねじ		一体型レンチ	脱着式レンチ ハンドグリップ	脱着式レンチ ビット	焼付防止剤
		N-m				
WEZ17040RS03 WEZ17040RS04 WEZ17050RS03 WEZ17050RS05 WEZ17063RS04 WEZ17063RS06 WEZ17080R(S)04 WEZ17080R(S)07 WEZ17100R(S)05 WEZ17100R(S)08 WEZ17125R(S)06 WEZ17125R(S)09 WEZ17125R(S)11 WEZ17160R(S)08 WEZ17160R(S)10 WEZ17160R(S)12	BFTX0409IP	3.0	—	HPS1015	TRB15IP	SUMI-P
			TRDR15IP	—	—	

推奨締め付けトルク(N-m) ●印: 標準在庫品

■型番の呼び方

WEZ 17 100 R S 05

型式記号 インサートサイズ 刃径 勝手 メトリック仕様 刃数

*コーナー半径2.4以上のインサートを取り付ける際にはボディの修正が必要です。



C面取追加加工をしてください。

WEZ17型

追加加工の目安

- コーナー半径2.4の場合: C1 (AOMT170524PEER)
- コーナー半径3.0の場合: C1.5 (AOMT170530PEER)
- コーナー半径3.2の場合: C1.5 (AOMT170532PEER)
- コーナー半径4.0の場合: C2 (AOMT170540PEER)
- コーナー半径5.0の場合: C5 (AOMT170550PEER)
- コーナー半径6.4の場合: C5 (AOMT170564PEER)

標準: R1となっています。

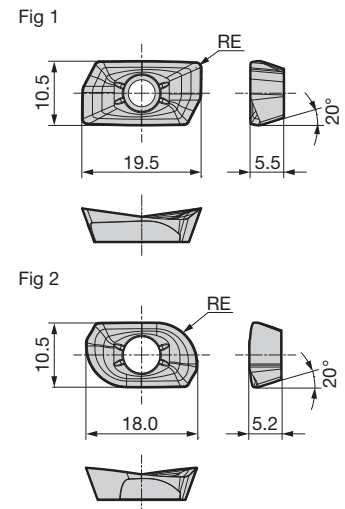
■インサート

寸法(mm)

材質分類		コーティング								超硬合金	DLC	サーメット	コーナー半径 RE	Fig	
適用加工	高速・軽切削	KP	P	K	K	MS	MS	MS		N	P				
	汎用切削	KP	P	K	K	MS	MS	MS	N	N					
	粗切削	KP	P		K	MS	MS	MS							
型番		ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A		
AOMT	170502PEER-L	●							●	●				0.2	1
	170504PEER-L	●	●		●	●		●	●	●			●	0.4	1
	170508PEER-L	●	●		●	●		●	●	●			●	0.8	1
	170512PEER-L	●												1.2	1
	170516PEER-L	●												1.6	1
AOMT	170502PEER-G	●			●			●	●	●				0.2	1
	170504PEER-G	●	●	●	●	●		●	●	●			●	0.4	1
	170505PEER-G	●						●	●	●				0.5	1
	170508PEER-G	●	●	●	●	●		●	●	●			●	0.8	1
	170510PEER-G	●						●	●	●				1.0	1
	170512PEER-G	●			●			●	●	●				1.2	1
	170516PEER-G	●			●			●	●	●				1.6	1
	170520PEER-G	●			●			●	●	●				2.0	1
	170524PEER-G	●			●			●	●	●				2.4	1
	170530PEER-G	●			●			●	●	●				3.0	1
	170532PEER-G	●			●			●	●	●				3.2	1
	170540PEER-G	●			●			●	●	●				4.0	1
	170550PEER-G	●			●			●	●	●				5.0	2
	170564PEER-G	●			●			●	●	●				6.4	2
AOMT	170504PEER-H	●	●	●	●	●		●	●	●				0.4	1
	170508PEER-H	●	●	●	●	●		●	●	●				0.8	1
	170512PEER-H	●												1.2	1
	170516PEER-H	●							●	●				1.6	1
AOET	170502PEER-F	●												0.2	1
	170504PEER-F	●												0.4	1
	170505PEER-F	●												0.5	1
	170508PEER-F	●												0.8	1
	170510PEER-F	●												1.0	1
	170512PEER-F	●												1.2	1
	170516PEER-F	●												1.6	1
	170520PEER-F	●												2.0	1
	170524PEER-F	●												2.4	1
	170530PEER-F	●												3.0	1
	170532PEER-F	●												3.2	1
	170540PEER-F	●												4.0	1
	170550PEER-F	●												5.0	2
	170564PEER-F	●												6.4	2
AOET	170502PEFR-S								●	●				0.2	1
	170504PEFR-S								●	●				0.4	1
	170505PEFR-S								●	●				0.5	1
	170508PEFR-S								●	●				0.8	1
	170510PEFR-S								●	●				1.0	1
	170512PEFR-S								●	●				1.2	1
	170516PEFR-S								●	●				1.6	1
	170520PEFR-S								●	●				2.0	1
	170524PEFR-S								●	●				2.4	1
	170530PEFR-S								●	●				3.0	1
	170532PEFR-S								●	●				3.2	1
	170540PEFR-S								●	●				4.0	1
	170550PEFR-S								●	●				5.0	2
	170564PEFR-S								●	●				6.4	2

末尾-Lは低抵抗型、-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-Sは非鉄金属用です。

インサート取付時のご注意 P49 推奨切削条件 P7

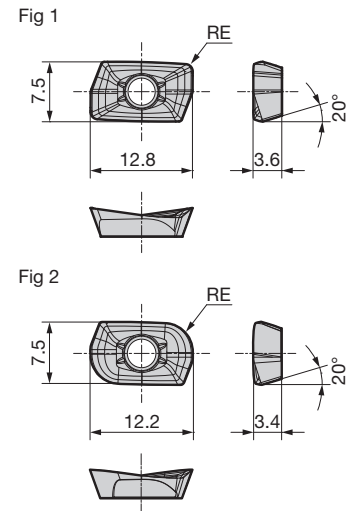


WEZ
 WEZR
 シェル
 柄付き
 モジュラー
 使用実例
 オーダー品

■インサート

寸法(mm)

適用加工	材質分類		コーティング						超硬合金	DLC	サーメット	コーナー半径 RE	Fig	
	高速・軽切削	汎用切削	KP	P	K	K	MS		N	P				
	粗切削													
型番	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A		
AOMT 11T302PEER-G	●											●	0.2	1
11T304PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	0.4	1
11T305PEER-G	●							●	●				0.5	1
11T308PEER-G	●	●			●	●	●	●	●			●	0.8	1
11T310PEER-G	●							●	●				1.0	1
11T312PEER-G	●			●			●	●	●				1.2	1
11T316PEER-G	●			●			●	●	●				1.6	1
11T320PEER-G	●			●			●	●	●				2.0	1
11T324PEER-G	●						●	●	●				2.4	1
11T330PEER-G	●			●			●	●	●				3.0	2
11T332PEER-G	●						●	●	●				3.2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●				0.4	1
11T308PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●				0.8	1
11T312PEER-H	●						●	●	●				1.2	1
11T316PEER-H	●						●	●	●				1.6	1
AOET 11T302PEER-F	●												0.2	1
11T304PEER-F	●												0.4	1
11T305PEER-F	●												0.5	1
11T308PEER-F	●												0.8	1
11T310PEER-F	●												1.0	1
11T312PEER-F	●												1.2	1
11T316PEER-F	●												1.6	1
11T320PEER-F	●												2.0	1
11T324PEER-F	●												2.4	1
11T330PEER-F	●												3.0	2
11T332PEER-F	●												3.2	2
AOET 11T302PEER-P16	●												0.2	1
11T304PEER-P16	●												0.4	1
11T305PEER-P16	●												0.5	1
11T308PEER-P16	●												0.8	1
11T310PEER-P16	●												1.0	1
11T312PEER-P16	●												1.2	1
AOET 11T302PEER-P20	●												0.2	1
11T304PEER-P20	●												0.4	1
11T305PEER-P20	●												0.5	1
11T308PEER-P20	●												0.8	1
11T310PEER-P20	●												1.0	1
11T312PEER-P20	●												1.2	1
AOET 11T302PEER-P25	●												0.2	1
11T304PEER-P25	●												0.4	1
11T305PEER-P25	●												0.5	1
11T308PEER-P25	●												0.8	1
11T310PEER-P25	●												1.0	1
11T312PEER-P25	●												1.2	1
AOET 11T302PEFR-S										●	●		0.2	1
11T304PEFR-S										●	●		0.4	1
11T305PEFR-S										●	●		0.5	1
11T308PEFR-S										●	●		0.8	1
11T310PEFR-S										●	●		1.0	1
11T312PEFR-S										●	●		1.2	1
11T316PEFR-S										●	●		1.6	1
11T320PEFR-S										●	●		2.0	1
11T324PEFR-S										●	●		2.4	1
11T330PEFR-S										●	●		3.0	2
11T332PEFR-S										●	●		3.2	2

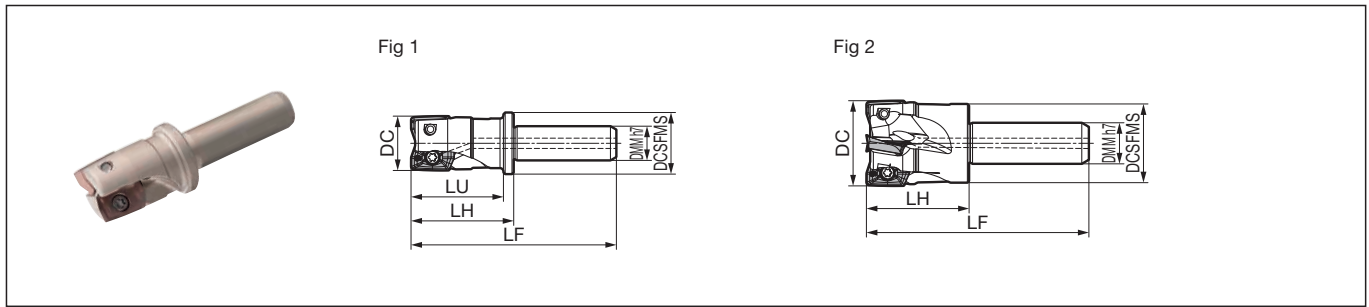


末尾-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-P16/-P20/-P25は高精度加工用、-Sは非鉄金属用です。
 ※-P16は本体刃径φ14,φ16に適用。-P20は本体刃径φ18,φ20に適用。-P25は本体刃径φ25,φ28に適用。

インサート取付時のご注意 P49 推奨切削条件 P7

すくい角 半径方向・14°~18°
 軸方向 6°~10°

10mm
 90°



■本体 (ショートシャンクタイプ)

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	ボス DCSFMS	シャンク DMM	頭部 LH	首下 LU	全長 LF	刃数	重量 (kg)	Fig
WEZ 11014ES01-12	●	14	18	12	30(29.7)	27	65(64.7)	1	0.05	1
11016ES02-10	●	16	18	10	25(24.7)	22	55(54.7)	2	0.04	1
11016ES02-12	●	16	18	12	30(29.7)	27	65(64.7)	2	0.05	1
11020ES03-10	●	20	18	10	25(24.7)	—	55(54.7)	3	0.04	2
11020ES03-12	●	20	18	12	30(29.7)	—	65(64.7)	3	0.06	2
11020ES03-16	●	20	23	16	30(29.7)	27	70(69.7)	3	0.10	1
11025ES04-12	●	25	23	12	30(29.7)	—	65(64.7)	4	0.09	2
11025ES04-16	●	25	23	16	30(29.7)	—	70(69.7)	4	0.12	2

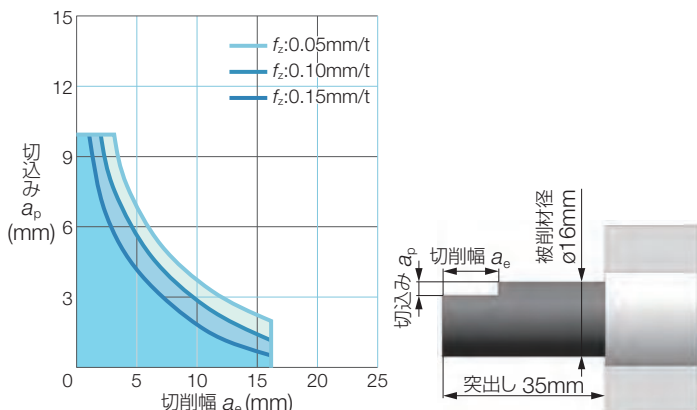
LH, LFの()内寸法は、RE=3.0/3.2のインサートを使用時の寸法です。RE=3.0/3.2のインサート使用時は最大切込み9.5となります。本体にインサートは組み込んでありません。

■部品

適用カッタ	インサート用皿ねじ		レンチ	焼付防止剤
	WEZ11014ES01-12 WEZ11016ES02-10 WEZ11016ES02-12 WEZ11020ES03-10 WEZ11020ES03-12 WEZ11020ES03-16 WEZ11025ES04-12 WEZ11025ES04-16	BFTX0305IP BFTX0306IP	1.5	TRDR08IP

■推奨切削条件

使用工具:WEZ11016ES02-10
 インサート:AOMT11T3〇〇PEER-G



・被削材ごとの切削条件は、P7をご覧ください。
 ・使用環境(設備、被削材形状、クランプ方法)によって、推奨切削条件では加工できない場合があります。

■型番の呼び方

WEZ 11 020 E S 03 -12

型式記号 インサートサイズ 刃径 柄付き ショートシャンク 刃数 シャンク径

*コーナー半径2.4以上のインサートを取り付ける際にはボディの修正が必要です。

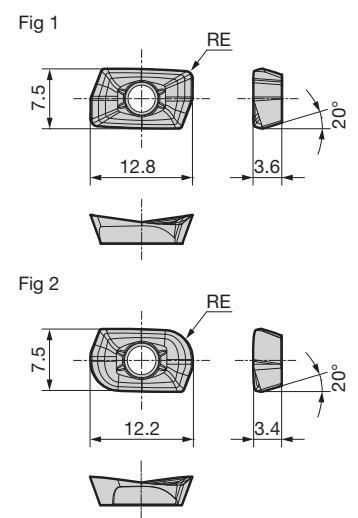
C面取追加加工をしてください。

WEZ 11型
 追加加工の目安
 コーナー半径2.4の場合: C1 (AOMT11T324PEER)
 コーナー半径3.0の場合: C2.5 (AOMT11T330PEER)
 コーナー半径3.2の場合: C2.5 (AOMT11T332PEER)
 標準: R1となっています。

■インサート

寸法(mm)

適用加工	材質分類		コーティング						超硬合金	DLC	サーメット	コーナー半径 RE	Fig	
	高速・軽切削	汎用切削	KP	P	K	K	MS		N	P				
	粗切削													
型番	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A		
AOMT 11T302PEER-G	●											●	0.2	1
11T304PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	0.4	1
11T305PEER-G	●							●	●				0.5	1
11T308PEER-G	●	●			●	●	●	●	●			●	0.8	1
11T310PEER-G	●							●	●				1.0	1
11T312PEER-G	●				●			●	●				1.2	1
11T316PEER-G	●				●			●	●				1.6	1
11T320PEER-G	●				●			●	●				2.0	1
11T324PEER-G	●				●			●	●				2.4	1
11T330PEER-G	●				●			●	●				3.0	2
11T332PEER-G	●				●			●	●				3.2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●				0.4	1
11T308PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●				0.8	1
11T312PEER-H	●							●	●				1.2	1
11T316PEER-H	●							●	●				1.6	1
AOET 11T302PEER-F	●												0.2	1
11T304PEER-F	●												0.4	1
11T305PEER-F	●												0.5	1
11T308PEER-F	●												0.8	1
11T310PEER-F	●												1.0	1
11T312PEER-F	●												1.2	1
11T316PEER-F	●												1.6	1
11T320PEER-F	●												2.0	1
11T324PEER-F	●												2.4	1
11T330PEER-F	●												3.0	2
11T332PEER-F	●												3.2	2
AOET 11T302PEER-P16	●												0.2	1
11T304PEER-P16	●												0.4	1
11T305PEER-P16	●												0.5	1
11T308PEER-P16	●												0.8	1
11T310PEER-P16	●												1.0	1
11T312PEER-P16	●												1.2	1
AOET 11T302PEER-P20	●												0.2	1
11T304PEER-P20	●												0.4	1
11T305PEER-P20	●												0.5	1
11T308PEER-P20	●												0.8	1
11T310PEER-P20	●												1.0	1
11T312PEER-P20	●												1.2	1
AOET 11T302PEER-P25	●												0.2	1
11T304PEER-P25	●												0.4	1
11T305PEER-P25	●												0.5	1
11T308PEER-P25	●												0.8	1
11T310PEER-P25	●												1.0	1
11T312PEER-P25	●												1.2	1
AOET 11T302PEFR-S								●	●				0.2	1
11T304PEFR-S								●	●				0.4	1
11T305PEFR-S								●	●				0.5	1
11T308PEFR-S								●	●				0.8	1
11T310PEFR-S								●	●				1.0	1
11T312PEFR-S								●	●				1.2	1
11T316PEFR-S								●	●				1.6	1
11T320PEFR-S								●	●				2.0	1
11T324PEFR-S								●	●				2.4	1
11T330PEFR-S								●	●				3.0	2
11T332PEFR-S								●	●				3.2	2

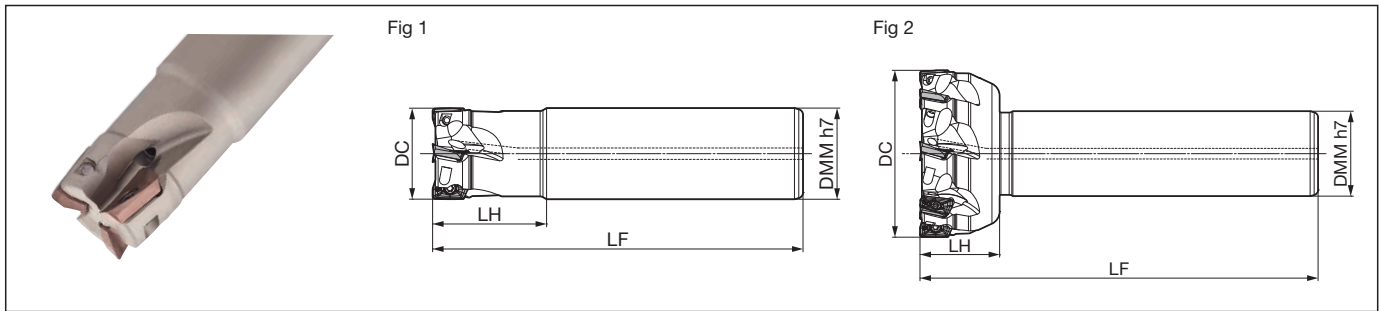


末尾-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-P16/-P20/-P25は高精度加工用、-Sは非鉄金属用です。
 ※-P16は本体刃径φ14,φ16に適用。-P20は本体刃径φ20に適用。-P25は本体刃径φ25に適用。

インサート取付時のご注意 P49 推奨切削条件 P7

すくい角 半径方向 -7°~18°
 軸方向 6°~15°

10mm 90°



■本体 (ロングシャンクタイプ)

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	シャンク DMM	頭部 LH	全長 LF	刃数	重量 (kg)	Fig
WEZ 11014EL01	●	14	16	25(24.7)	120(119.7)	1	0.16	1
11016EL02	●	16	16	25(24.7)	145(144.7)	2	0.19	1
11016EL02-14	●	16	14	25(24.7)	145(144.7)	2	0.15	2
11018EL02	●	18	16	25(24.7)	145(144.7)	2	0.20	2
11020EL02	●	20	20	40(39.7)	150(149.7)	2	0.31	1
11020EL02-18	●	20	18	25(24.7)	150(149.7)	2	0.26	2
11022EL02	●	22	20	30(29.7)	150(149.7)	2	0.32	2
11025EL02	●	25	25	50(49.7)	170(169.7)	2	0.57	1
11025EL02-22	●	25	22	30(29.7)	170(169.7)	2	0.46	2
11025EL03	●	25	25	50(49.7)	170(169.7)	3	0.57	1
11028EL02	●	28	25	30(29.7)	170(169.7)	2	0.60	2
11030EL02	●	30	25	30(29.7)	170(169.7)	2	0.62	2
11032EL02	●	32	32	60(59.7)	170(169.7)	2	0.97	1
11032EL02-30	●	32	30	30(29.7)	170(169.7)	2	0.88	2
11032EL03	●	32	32	60(59.7)	170(169.7)	3	0.96	1
11035EL02	●	35	32	30(29.7)	170(169.7)	2	1.02	2
11035EL03	●	35	32	30(29.7)	170(169.7)	3	1.00	2
11040EL02	●	40	32	30(29.7)	170(169.7)	2	1.08	2
11050EL03	●	50	32	30(29.7)	170(169.7)	3	1.19	2

LH, LFの()内寸法は、RE=3.0/3.2のインサートを使用時の寸法です。RE=3.0/3.2のインサート使用時は最大切込み9.5となります。本体にインサートは組み込んでありません。

■部品

適用カット	インサート用皿ねじ				レンチ	焼付防止剤
	ねじ	トルク (N-m)	ねじ	焼付防止剤		
WEZ11014EL01	BFTX0305IP	1.5	TRDR08IP	SUMI-P	●	●
WEZ11016EL02(-14)						
WEZ11018EL02						
WEZ11020EL02(-18)						
WEZ11022EL02						
WEZ11025EL02(-22)						
WEZ11025EL03						
WEZ11028EL02						
WEZ11030EL02						
WEZ11032EL02(-30)						
WEZ11032EL03						
WEZ11035EL02						
WEZ11035EL03						
WEZ11040EL02						
WEZ11050EL03						

■型番の呼び方

WEZ 11 025 E L 02 -22
 型式記号 インサート サイズ 刃径 柄付き ロング シャンク 刃数 シャンク径

***コーナー半径2.4以上のインサートを取り付ける際にはボディの修正が必要です。**



C面取追加加工をしてください。

WEZ11型

追加加工の目安

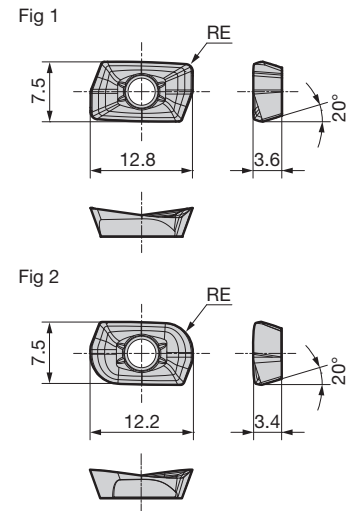
- コーナー半径2.4の場合：C1 (AOMT11T324PEER)
- コーナー半径3.0の場合：C2.5 (AOMT11T330PEER)
- コーナー半径3.2の場合：C2.5 (AOMT11T332PEER)

標準：R1となっています。

■インサート

寸法(mm)

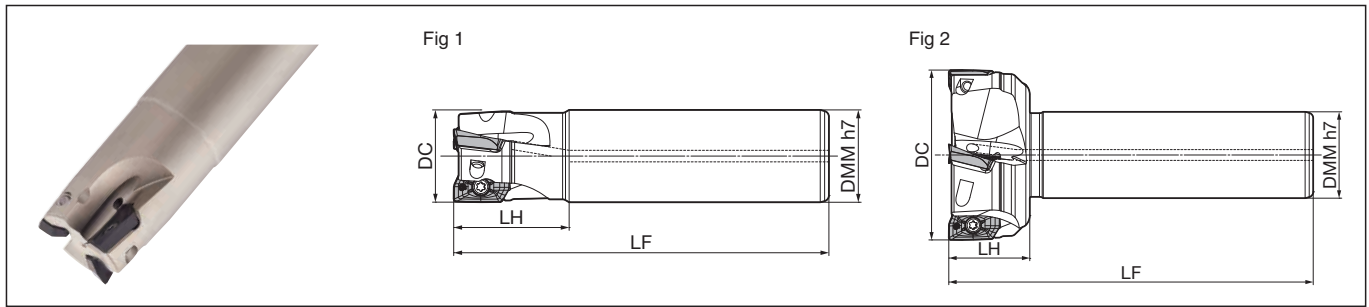
適用加工	材質分類		コーティング						超硬合金	DLC	サーメット	コーナー半径 RE	Fig	
	高速・軽切削	汎用切削	KP	P	K	K	MS		N	P				
	粗切削													
型番	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A		
AOMT 11T302PEER-G	●											●	0.2	1
11T304PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	0.4	1
11T305PEER-G	●							●	●				0.5	1
11T308PEER-G	●	●			●	●	●	●	●			●	0.8	1
11T310PEER-G	●							●	●				1.0	1
11T312PEER-G	●			●			●	●	●				1.2	1
11T316PEER-G	●			●			●	●	●				1.6	1
11T320PEER-G	●			●			●	●	●				2.0	1
11T324PEER-G	●			●			●	●	●				2.4	1
11T330PEER-G	●			●			●	●	●				3.0	2
11T332PEER-G	●			●			●	●	●				3.2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●				0.4	1
11T308PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●				0.8	1
11T312PEER-H	●						●	●	●				1.2	1
11T316PEER-H	●						●	●	●				1.6	1
AOET 11T302PEER-F	●												0.2	1
11T304PEER-F	●												0.4	1
11T305PEER-F	●												0.5	1
11T308PEER-F	●												0.8	1
11T310PEER-F	●												1.0	1
11T312PEER-F	●												1.2	1
11T316PEER-F	●												1.6	1
11T320PEER-F	●												2.0	1
11T324PEER-F	●												2.4	1
11T330PEER-F	●												3.0	2
11T332PEER-F	●												3.2	2
AOET 11T302PEER-P16	●												0.2	1
11T304PEER-P16	●												0.4	1
11T305PEER-P16	●												0.5	1
11T308PEER-P16	●												0.8	1
11T310PEER-P16	●												1.0	1
11T312PEER-P16	●												1.2	1
AOET 11T302PEER-P20	●												0.2	1
11T304PEER-P20	●												0.4	1
11T305PEER-P20	●												0.5	1
11T308PEER-P20	●												0.8	1
11T310PEER-P20	●												1.0	1
11T312PEER-P20	●												1.2	1
AOET 11T302PEER-P25	●												0.2	1
11T304PEER-P25	●												0.4	1
11T305PEER-P25	●												0.5	1
11T308PEER-P25	●												0.8	1
11T310PEER-P25	●												1.0	1
11T312PEER-P25	●												1.2	1
AOET 11T302PEFR-S										●	●		0.2	1
11T304PEFR-S										●	●		0.4	1
11T305PEFR-S										●	●		0.5	1
11T308PEFR-S										●	●		0.8	1
11T310PEFR-S										●	●		1.0	1
11T312PEFR-S										●	●		1.2	1
11T316PEFR-S										●	●		1.6	1
11T320PEFR-S										●	●		2.0	1
11T324PEFR-S										●	●		2.4	1
11T330PEFR-S										●	●		3.0	2
11T332PEFR-S										●	●		3.2	2



末尾-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-P16/-P20/-P25は高精度加工用、-Sは非鉄金属用です。
 ※-P16は本体刃径φ14,φ16に適用。-P20は本体刃径φ18,φ20に適用。-P25は本体刃径φ25,φ28に適用。

インサート取付時のご注意 P49 推奨切削条件 P7

すくい角 半径方向 -6°~12° 軸方向 6°~15° 15mm 90°



■本体（柄付きタイプ）

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	シャンク DMM	頭部 LH	全長 LF	刃数	重量 (kg)	Fig
WEZ 17025E02	●	25	25	35(34.3)	120(119.3)	2	0.38	1
17025E02-20	●	25	20	35(34.3)	120(119.3)	2	0.25	2
17028E02	●	28	25	35(34.3)	120(119.3)	2	0.40	2
17030E03	●	30	25	40(39.3)	130(129.3)	3	0.43	2
17032E02	●	32	32	40(39.3)	130(129.3)	2	0.71	1
17032E03	●	32	32	40(39.3)	130(129.3)	3	0.69	1
17032E03-25	●	32	25	40(39.3)	130(129.3)	3	0.44	2
17035E03	●	35	32	40(39.3)	130(129.3)	3	0.72	2
17040E03	●	40	32	30(29.3)	135(134.3)	3	0.81	2
17040E04	●	40	32	30(29.3)	135(134.3)	4	0.79	2
17050E03	●	50	32	30(29.3)	135(134.3)	3	0.93	2
17050E03-42	●	50	42	30(29.3)	135(134.3)	3	1.41	2
17050E05	●	50	32	30(29.3)	135(134.3)	5	0.89	2
17050E05-42	●	50	42	30(29.3)	135(134.3)	5	1.37	2
17063E04	●	63	32	30(29.3)	135(134.3)	4	1.10	2
17063E04-42	●	63	42	30(29.3)	135(134.3)	4	1.58	2
17063E06	●	63	32	30(29.3)	135(134.3)	6	1.08	2
17063E06-42	●	63	42	30(29.3)	135(134.3)	6	1.56	2
17080E07	●	80	32	30(29.3)	135(134.3)	7	1.39	2

LH, LFの()内寸法は、RE=5.0/6.4のインサートを使用時の寸法です。RE=5.0/6.4のインサート使用時は最大切込み 14.5となります。本体にインサートは組み込んでありません。

■部品

適用カッタ	インサート用皿ねじ		レンチ	焼付防止剤
WEZ17025E02(-20) WEZ17028E02 WEZ17030E03 WEZ17032E02 WEZ17032E03(-25) WEZ17035E03 WEZ17040E03 WEZ17040E04 WEZ17050E03(-42) WEZ17050E05(-42) WEZ17063E04(-42) WEZ17063E06(-42) WEZ17080E07	BFTX0407IP BFTX0409IP	 3.0	 TRDR15IP	 SUMI-P

■型番の呼び方

WEZ 17 025 E 02 -20

型式記号 インサートサイズ 刃径 柄付き 刃数 シャンク径

*コーナー半径2.4以上のインサートを取り付ける際にはボディの修正が必要です。



C面取追加加工をしてください。

WEZ 17型

追加加工の目安

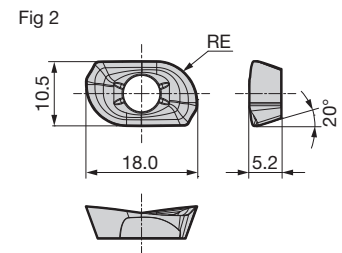
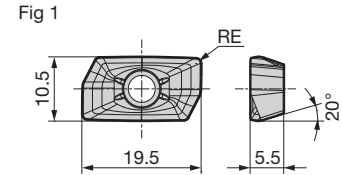
- コーナー半径2.4の場合：C1 (AOMT170524PEER)
- コーナー半径3.0の場合：C1.5 (AOMT170530PEER)
- コーナー半径3.2の場合：C1.5 (AOMT170532PEER)
- コーナー半径4.0の場合：C2 (AOMT170540PEER)
- コーナー半径5.0の場合：C5 (AOMT170550PEER)
- コーナー半径6.4の場合：C5 (AOMT170564PEER)

標準：R1となっています。

■インサート

寸法(mm)

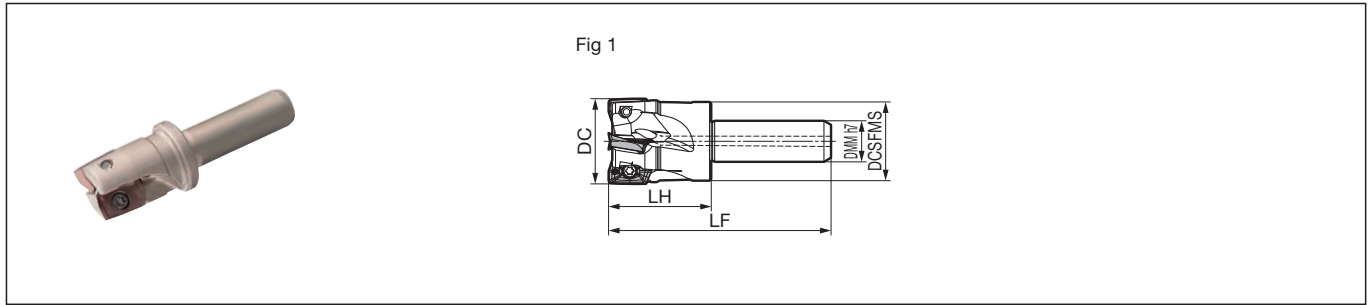
材質分類		コーティング						超硬合金	DLC	サーメット					
適用 加工	高速・軽切削	KP	P	K	K	MS		N	P						
	汎用切削	KM		P	K	MS		N							
	粗切削			P		K									
型番		ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE	Fig
AOMT	170502PEER-L	●												0.2	1
	170504PEER-L	●	●		●	●							●	0.4	1
	170508PEER-L	●	●		●	●							●	0.8	1
	170512PEER-L	●												1.2	1
	170516PEER-L	●												1.6	1
AOMT	170502PEER-G	●			●			●						0.2	1
	170504PEER-G	●	●	●	●	●		●					●	0.4	1
	170505PEER-G	●						●	●					0.5	1
	170508PEER-G	●	●	●	●	●		●					●	0.8	1
	170510PEER-G	●						●	●					1.0	1
	170512PEER-G	●			●			●	●					1.2	1
	170516PEER-G	●			●			●	●					1.6	1
	170520PEER-G	●			●			●	●					2.0	1
	170524PEER-G	●			●			●	●					2.4	1
	170530PEER-G	●			●			●	●					3.0	1
	170532PEER-G	●			●			●	●					3.2	1
	170540PEER-G	●			●			●	●					4.0	1
	170550PEER-G	●			●			●	●					5.0	2
	170564PEER-G	●			●			●	●					6.4	2
AOMT	170504PEER-H	●	●	●	●	●		●						0.4	1
	170508PEER-H	●	●	●	●	●		●						0.8	1
	170512PEER-H	●						●						1.2	1
	170516PEER-H	●						●						1.6	1
AOET	170502PEER-F	●												0.2	1
	170504PEER-F	●												0.4	1
	170505PEER-F	●												0.5	1
	170508PEER-F	●												0.8	1
	170510PEER-F	●												1.0	1
	170512PEER-F	●												1.2	1
	170516PEER-F	●												1.6	1
	170520PEER-F	●												2.0	1
	170524PEER-F	●												2.4	1
	170530PEER-F	●												3.0	1
	170532PEER-F	●												3.2	1
	170540PEER-F	●												4.0	1
	170550PEER-F	●												5.0	2
	170564PEER-F	●												6.4	2
AOET	170502PEER-P25	●												0.2	1
	170504PEER-P25	●												0.4	1
	170505PEER-P25	●												0.5	1
	170508PEER-P25	●												0.8	1
	170510PEER-P25	●												1.0	1
	170512PEER-P25	●												1.2	1
AOET	170502PEER-P32	●												0.2	1
	170504PEER-P32	●												0.4	1
	170505PEER-P32	●												0.5	1
	170508PEER-P32	●												0.8	1
	170510PEER-P32	●												1.0	1
	170512PEER-P32	●												1.2	1
AOET	170502PEFR-S								●	●				0.2	1
	170504PEFR-S								●	●				0.4	1
	170505PEFR-S								●	●				0.5	1
	170508PEFR-S								●	●				0.8	1
	170510PEFR-S								●	●				1.0	1
	170512PEFR-S								●	●				1.2	1
	170516PEFR-S								●	●				1.6	1
	170520PEFR-S								●	●				2.0	1
	170524PEFR-S								●	●				2.4	1
	170530PEFR-S								●	●				3.0	1
	170532PEFR-S								●	●				3.2	1
	170540PEFR-S								●	●				4.0	1
	170550PEFR-S								●	●				5.0	2
	170564PEFR-S								●	●				6.4	2



末尾-Lは低抵抗型、-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-P25/-P32は高精度加工用、-Sは非鉄金属用です。インサート取付時の注意 P49 推奨切削条件 P7

※-P25は本体刃径φ25,φ28に適用。-P32は本体刃径φ30,φ32,φ35に適用。

すくい角	半径方向	10°~12°	15mm	90°
	軸方向	6°~8°		



■本体 (ショートシャンクタイプ)

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	ポスト DCSFMS	シャンク DMM	頭部 LH	全長 LF	刃数	重量 (kg)	Fig
WEZ 17025ES02-16	●	25	23	16	30(29.3)	70(69.3)	2	0.11	1
17032ES03-16	●	32	27	16	30(29.3)	70(69.3)	3	0.14	1

LH、LFの()内寸法は、RE=5.0/6.4のインサートを使用時の寸法です。RE=5.0/6.4のインサート使用時は最大切込み 14.5となります。本体にインサートは組み込んでありません。

■部品

適用カッタ	インサート用皿ねじ	レンチ	焼付防止剤
	WEZ17025ES02-16 WEZ17032ES03-16	BFTX0407IP BFTX0409IP	3.0 TRDR15IP

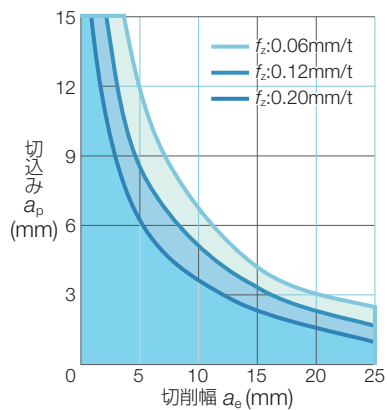
■型番の呼び方

WEZ 17 025 E S 02 -16

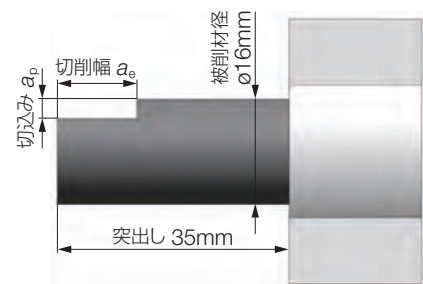
型式記号 インサートサイズ 刃径 柄付き ショート 刃数 シャンク径

■推奨切削条件

使用工具:WEZ17025ES02-16
インサート:AOMT1705〇〇PEER-G



・被削材ごとの切削条件は、P7をご覧ください。
・使用環境(設備、被削材形状、クランプ方法)によって、推奨切削条件では加工できない場合があります。



***コーナー半径2.4以上のインサートを取り付ける際にはボディの修正が必要です。**



C面取追加加工をしてください。

WEZ17型

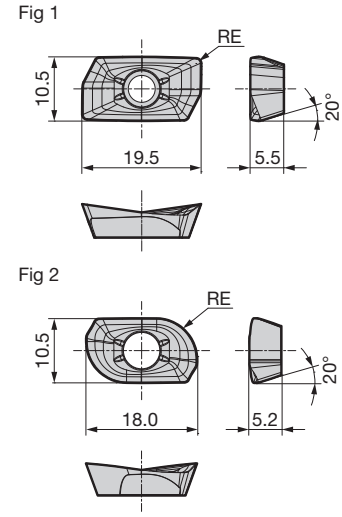
追加加工の目安

- コーナー半径2.4の場合: C1 (AOMT170524PEER)
- コーナー半径3.0の場合: C1.5 (AOMT170530PEER)
- コーナー半径3.2の場合: C1.5 (AOMT170532PEER)
- コーナー半径4.0の場合: C2 (AOMT170540PEER)
- コーナー半径5.0の場合: C5 (AOMT170550PEER)
- コーナー半径6.4の場合: C5 (AOMT170564PEER)

標準: R1となっています。

■インサート

適用加工	材質分類		コーティング							超硬合金	DLC	サーメット	寸法(mm)	
	高速・軽切削	汎用切削	KP	P	K	K	MS	MS	MS	N	N	P	コーナー半径 RE	Fig
粗切削														
型番	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A		
AOMT 170502PEER-L	●												0.2	1
170504PEER-L	●	●		●	●		●	●	●				0.4	1
170508PEER-L	●	●		●	●		●	●	●				0.8	1
170512PEER-L	●												1.2	1
170516PEER-L	●												1.6	1
AOMT 170502PEER-G	●			●			●	●	●				0.2	1
170504PEER-G	●	●	●	●	●		●	●	●			●	0.4	1
170505PEER-G	●							●	●				0.5	1
170508PEER-G	●	●	●	●	●		●	●	●			●	0.8	1
170510PEER-G	●							●	●				1.0	1
170512PEER-G	●			●			●	●	●				1.2	1
170516PEER-G	●			●			●	●	●				1.6	1
170520PEER-G	●			●			●	●	●				2.0	1
170524PEER-G	●			●			●	●	●				2.4	1
170530PEER-G	●			●			●	●	●				3.0	1
170532PEER-G	●			●			●	●	●				3.2	1
170540PEER-G	●			●			●	●	●				4.0	1
170550PEER-G	●			●			●	●	●				5.0	2
170564PEER-G	●						●	●	●				6.4	2
AOMT 170504PEER-H	●	●	●	●	●		●	●	●				0.4	1
170508PEER-H	●	●	●	●	●		●	●	●				0.8	1
170512PEER-H	●												1.2	1
170516PEER-H	●							●	●				1.6	1
AOET 170502PEER-F	●												0.2	1
170504PEER-F	●												0.4	1
170505PEER-F	●												0.5	1
170508PEER-F	●												0.8	1
170510PEER-F	●												1.0	1
170512PEER-F	●												1.2	1
170516PEER-F	●												1.6	1
170520PEER-F	●												2.0	1
170524PEER-F	●												2.4	1
170530PEER-F	●												3.0	1
170532PEER-F	●												3.2	1
170540PEER-F	●												4.0	1
170550PEER-F	●												5.0	2
170564PEER-F	●												6.4	2
AOET 170502PEER-P25	●												0.2	1
170504PEER-P25	●												0.4	1
170505PEER-P25	●												0.5	1
170508PEER-P25	●												0.8	1
170510PEER-P25	●												1.0	1
170512PEER-P25	●												1.2	1
AOET 170502PEER-P32	●												0.2	1
170504PEER-P32	●												0.4	1
170505PEER-P32	●												0.5	1
170508PEER-P32	●												0.8	1
170510PEER-P32	●												1.0	1
170512PEER-P32	●												1.2	1
AOET 170502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2	1
170504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4	1
170505PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.5	1
170508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	1
170510PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.0	1
170512PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.2	1
170516PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.6	1
170520PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.0	1
170524PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.4	1
170530PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3.0	1
170532PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3.2	1
170540PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	4.0	1
170550PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	5.0	2
170564PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	6.4	2



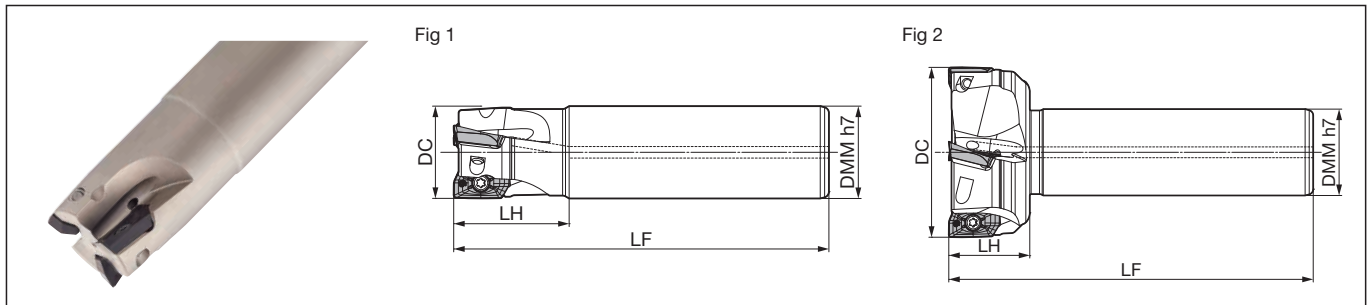
末尾-Lは低抵抗型、-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-P25/-P32は高精度加工用、-Sは非鉄金属用です。インサート取付時のご注意 P49 推奨切削条件 P7
 ※-P25は本体径φ25に適用、-P32は本体径φ32に適用。

●印: 標準在庫品 ●印: 標準在庫品(拡充品) 無印: 受注生産品 一印: 製作いたしません

WEZ
WEZR
シェル
柄付き
モジュラー
使用実例
オーダー品

傾斜角 半径方向 -6°~12°
 軸方向 6°~15°

15mm
90°



■本体（ロングシャンクタイプ）

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	シャンク DMM	頭部 LH	全長 LF	刃数	重量 (kg)	Fig
WEZ 17025EL02	●	25	25	50(49.3)	170(169.3)	2	0.55	1
17028EL02	●	28	25	50(49.3)	170(169.3)	2	0.57	2
17030EL02	●	30	25	50(49.3)	170(169.3)	2	0.59	2
17032EL02	●	32	32	60(59.3)	170(169.3)	2	0.94	1
17032EL02-30	●	32	30	50(49.3)	170(169.3)	2	0.85	2
17032EL03	●	32	32	60(59.3)	170(169.3)	3	0.92	1
17035EL02	●	35	32	50(49.3)	170(169.3)	2	0.98	2
17040EL02	●	40	32	50(49.3)	170(169.3)	2	1.09	2
17040EL03	●	40	32	50(49.3)	170(169.3)	3	1.08	2
17040EL04	●	40	32	50(49.3)	170(169.3)	4	1.05	2
17050EL03	●	50	32	50(49.3)	170(169.3)	3	1.29	2
17050EL03-42	●	50	42	50(49.3)	170(169.3)	3	1.83	2
17050EL05	●	50	32	50(49.3)	170(169.3)	5	1.25	2
17050EL05-42	●	50	42	50(49.3)	170(169.3)	5	1.79	2
17063EL04	●	63	32	50(49.3)	170(169.3)	4	1.61	2
17063EL04-42	●	63	42	50(49.3)	170(169.3)	4	2.16	2
17063EL06	●	63	32	50(49.3)	170(169.3)	6	1.58	2
17063EL06-42	●	63	42	50(49.3)	170(169.3)	6	2.13	2

LH、LFの()内寸法は、RE=5.0/6.4のインサートを使用時の寸法です。RE=5.0/6.4のインサート使用時は最大切込み 14.5となります。本体にインサートは組み込んでありません。

■部品

適用カッタ	インサート用皿ねじ	レンチ	焼付防止剤
WEZ17025EL02 WEZ17028EL02 WEZ17030EL02 WEZ17032EL02(-30) WEZ17032EL03 WEZ17035EL02 WEZ17040EL02 WEZ17040EL03 WEZ17040EL04 WEZ17050EL03(-42) WEZ17050EL05(-42) WEZ17063EL04(-42) WEZ17063EL06(-42)	BFTX0407IP BFTX0409IP	3.0 TRDR15IP	SUMI-P

■型番の呼び方

WEZ 17 032 E L 02 -30

型式記号 インサートサイズ 刃径 柄付き ロングシャンク 刃数 シャンク径

*コーナー半径2.4以上のインサートを取り付ける際にはボディの修正が必要です。

C面取追加加工をしてください。

WEZ 17型

追加加工の目安

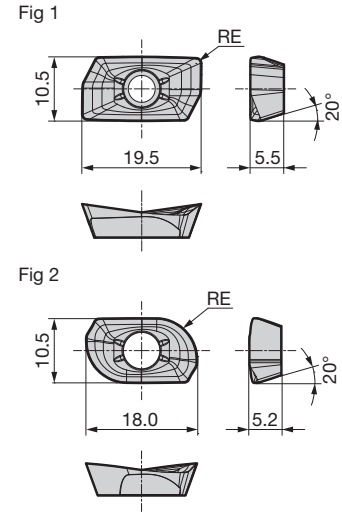
- コーナー半径2.4の場合：C1 (AOMT170524PEER)
- コーナー半径3.0の場合：C1.5 (AOMT170530PEER)
- コーナー半径3.2の場合：C1.5 (AOMT170532PEER)
- コーナー半径4.0の場合：C2 (AOMT170540PEER)
- コーナー半径5.0の場合：C5 (AOMT170550PEER)
- コーナー半径6.4の場合：C5 (AOMT170564PEER)

標準：R1となっています。

■インサート

寸法(mm)

適用加工	材質分類		コーティング						超硬合金	DLC	サーメット	コーナー半径 RE	Fig		
	高速・軽切削		K M P	K K	K K	M S		N	P						
	汎用切削		K M P	K K	K K	M S	N	N							
	粗切削		K M P	K K	K K	M S									
型番		ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A		
AOMT	170502PEER-L	●												0.2	1
	170504PEER-L	●	●			●	●						●	0.4	1
	170508PEER-L	●	●			●	●						●	0.8	1
	170512PEER-L	●												1.2	1
	170516PEER-L	●												1.6	1
AOMT	170502PEER-G	●			●			●	●					0.2	1
	170504PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●				●	0.4	1
	170505PEER-G	●							●	●				0.5	1
	170508PEER-G	●	●	●	●	●	●	●					●	0.8	1
	170510PEER-G	●							●	●				1.0	1
	170512PEER-G	●			●			●	●					1.2	1
	170516PEER-G	●			●			●	●					1.6	1
	170520PEER-G	●			●			●	●					2.0	1
	170524PEER-G	●			●			●	●					2.4	1
	170530PEER-G	●			●			●	●					3.0	1
	170532PEER-G	●			●			●	●					3.2	1
	170540PEER-G	●			●			●	●					4.0	1
	170550PEER-G	●			●			●	●					5.0	2
	170564PEER-G	●			●			●	●					6.4	2
AOMT	170504PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●					0.4	1
	170508PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●					0.8	1
	170512PEER-H	●							●	●				1.2	1
	170516PEER-H	●							●	●				1.6	1
AOET	170502PEER-F	●												0.2	1
	170504PEER-F	●												0.4	1
	170505PEER-F	●												0.5	1
	170508PEER-F	●												0.8	1
	170510PEER-F	●												1.0	1
	170512PEER-F	●												1.2	1
	170516PEER-F	●												1.6	1
	170520PEER-F	●												2.0	1
	170524PEER-F	●												2.4	1
	170530PEER-F	●												3.0	1
	170532PEER-F	●												3.2	1
	170540PEER-F	●												4.0	1
	170550PEER-F	●												5.0	2
	170564PEER-F	●												6.4	2
AOET	170502PEER-P25	●												0.2	1
	170504PEER-P25	●												0.4	1
	170505PEER-P25	●												0.5	1
	170508PEER-P25	●												0.8	1
	170510PEER-P25	●												1.0	1
	170512PEER-P25	●												1.2	1
AOET	170502PEER-P32	●												0.2	1
	170504PEER-P32	●												0.4	1
	170505PEER-P32	●												0.5	1
	170508PEER-P32	●												0.8	1
	170510PEER-P32	●												1.0	1
	170512PEER-P32	●												1.2	1
AOET	170502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●				0.2	1
	170504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●				0.4	1
	170505PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●				0.5	1
	170508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●				0.8	1
	170510PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●				1.0	1
	170512PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●				1.2	1
	170516PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●				1.6	1
	170520PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●				2.0	1
	170524PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●				2.4	1
	170530PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●				3.0	1
	170532PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●				3.2	1
	170540PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●				4.0	1
	170550PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●				5.0	2
	170564PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●				6.4	2



末尾-Lは低抵抗型、-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-P25/-P32は高精度加工用、-Sは非鉄金属用です。インサート取付時のご注意 P49 推奨切削条件 P7
 ※-P25は本体刃径φ25,φ28に適用。-P32は本体刃径φ30,φ32,φ35に適用。

●印：標準在庫品 ●印：標準在庫品（拡充品） 無印：受注生産品 一印：製作いたしません

WEZ
WEZR
シェル
柄付き
モジュラー
使用実例
オーダー品



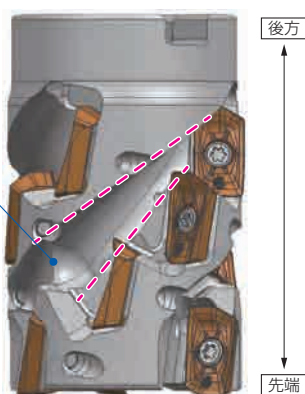
■ 特長

- 深い隅削りの高能率加工
SEC-ウェーブミルWEZR型用のインサートを多段配列した切刃長の長いカッタで、深い隅削りに対して高能率加工が可能
- 優れた耐びびり性能
鋭利なインサートと不等分割ボディの組み合わせによりびびり振動を抑制
- あらゆる被削材に対応
鋼、ステンレス鋼、鋳鉄に使用できる汎用材種ACU2500から各被削材専用の材種をラインアップ

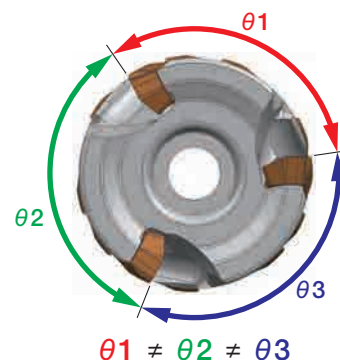
■ ボディの特長

- 剛性と切りくず排出性を両立したフルート形状

先端は切りくずポケットを大きく、後方はボディを厚くすることで切りくず排出性能と剛性を両立



- びびりを抑制する不等分割ボディ



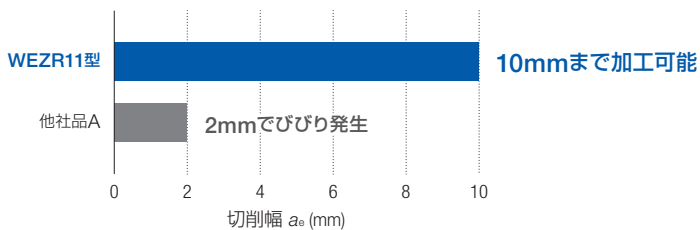
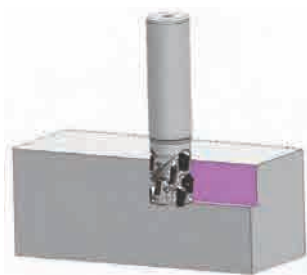
不等分割を採用し耐びびり性能向上

■ 切削性能

- 鋭利なインサートと不等分割ボディの組み合わせにより、優れた耐びびり性能を発揮

BT40主軸機でも安定加工可能

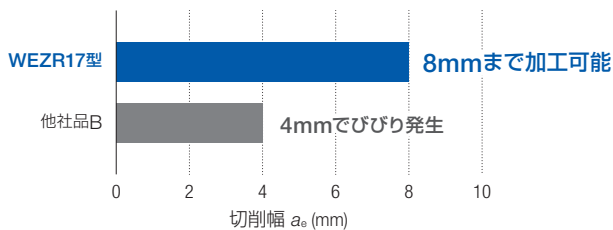
立形 M/C BT40



使用設備：立形 M/C BT40 被削材：S50C 突出し量：60mm
 使用工具：WEZR 11032E3632Z03 (φ32, 3枚刃 × 4段)
 インサート：AOMT 11T308PEER-G (ACU2500)
 切削条件：v_c=150m/min, f_z=0.1mm/t, a_p=30mm, Dry

突出しが長くても安定加工可能

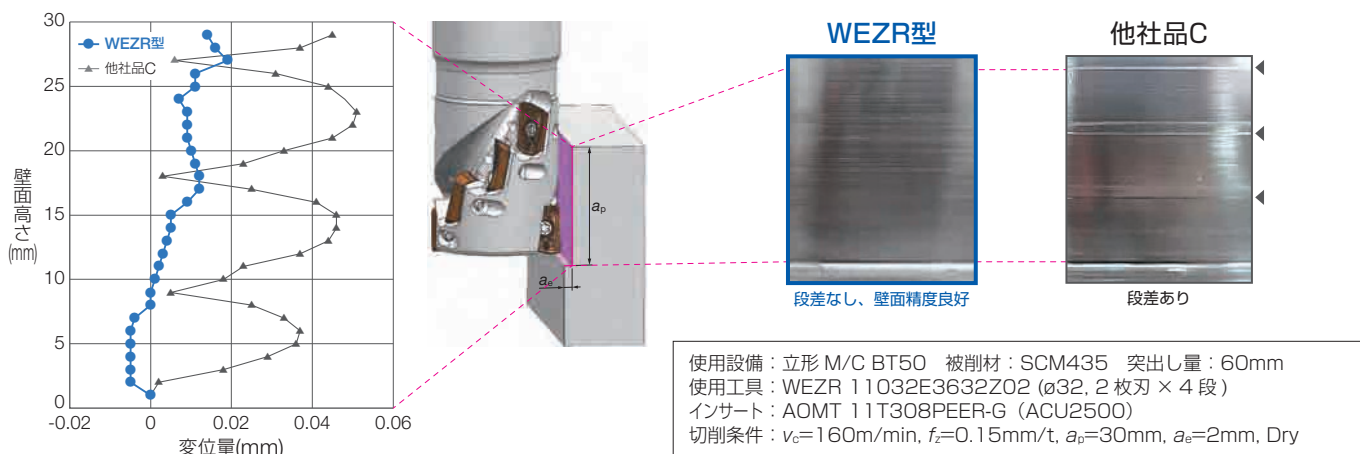
立形 M/C BT50



使用設備：立形 M/C BT50 被削材：SCM440 突出し量：235mm
 使用工具：WEZR 17063RS5727Z04 (φ63, 4枚刃 × 4段)
 インサート：AOMT 170508PEER-G (ACU2500)
 切削条件：v_c=150m/min, f_z=0.15mm/t, a_p=50mm, Dry

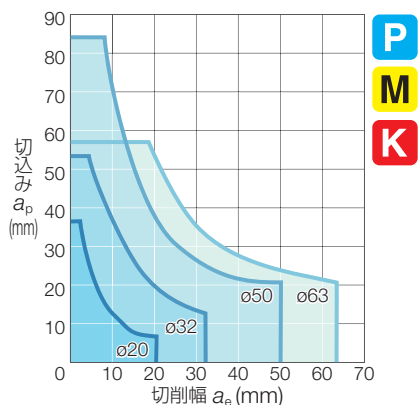
■ 切削性能

● 刃先形状の最適設計と高精度造形技術の組み合わせにより良好な壁面精度

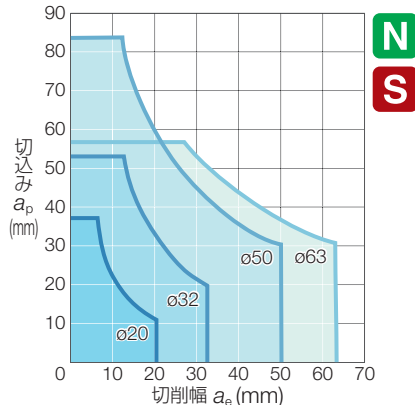


■ 適用領域

● 鋼、ステンレス鋼、鋳鉄



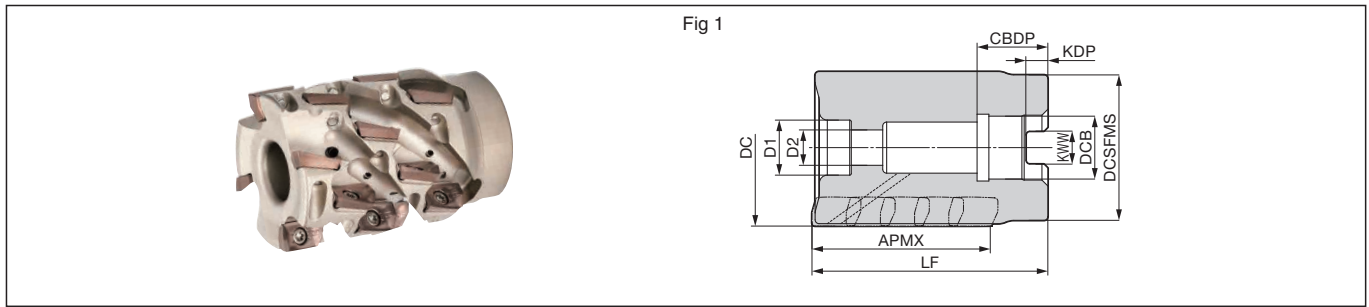
● アルミニウム合金、チタン合金



ご注意

- ・上記切込みは BT50 の工作機械を使用した場合の目安です、BT40 の場合は切込み 50% を目安としてください。
- ・工具突出しが $L/D=3$ の場合は切込みを 50% に、 $L/D=4$ の場合は 25% を目安としてください。
- ・機械剛性やワーク剛性によって、上記切込みでは加工できない場合があります。
- ・切削速度、送り量は P28、P30、P32、P34、P40、P42 をご参照ください。

すくい角 半径方向 -11°~9°
 軸方向 14°~15°
44-53mm 90°



■本体 (シェルタイプ)

型番		在庫	刃径 DC	最大切込み APMX	ボス DCSFMS	高さ LF	穴径 DCB	溝幅 KWW	幅深さ KDP	取付深さ CDBP	ボルト D1	ボルト D2	総刃数	段数	有効刃数	重量 (kg)	Fig
クモリ穴	WEZR 11040RS4416Z04	●	40	44(43)	37	60(59.7)	16	8.4	5.6	18	14	9	20	5	4	0.27	1
	11050RS5322Z04	●	50	53(52)	47	70(69.7)	22	10.4	6.3	20	18	11	24	6	4	0.57	1

APMX、LFの()内寸法は、RE=3.0/3.2のインサートを使用時の寸法です。
 カッタを選択する際、保持具取り付けサイズ(DCB)をご確認ください。 本体にインサートは組み込んでありません。

■部品

適用カッタ	インサート用皿ねじ	レンチ	ボルト	焼付防止剤
WEZR 11040RS4416Z04 WEZR 11050RS5322Z04	BFTX0306IP	1.5	TRDR08IP BX0850 BX1060	SUMI-P

■型番の呼び方

WEZR 11 040 R S 44 16 Z04
 型式記号 インサートサイズ 刃径 勝手 メトリック仕様 最大切込み 取付穴径 有効刃数

■推奨切削条件

ISO	被削材	硬度	仕上げ	切削速度 v_c (m/min) 下限 - 推奨 - 上限	送り量 f_z (mm/t) 下限 - 推奨 - 上限	インサート材種
P	炭素鋼	$\leq 280\text{HB}$	G	100 - 150 - 200	0.08 - 0.12 - 0.20	ACU2500 XCU2500 ACP2000 ACP3000
	合金鋼	$\leq 280\text{HB}$	G	80 - 100 - 120	0.08 - 0.12 - 0.20	
M	ステンレス鋼	$\leq 280\text{HB}$	G	80 - 120 - 160	0.08 - 0.12 - 0.20	ACU2500 ACM200 ACM300
K	鋳鉄 / ダクタイル 鋳鉄	—	G	100 - 150 - 200	0.08 - 0.12 - 0.20	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
S	難削材	—	G	40 - 50 - 60	0.08 - 0.12 - 0.20	ACU2500 ACM200 ACM300
N	アルミニウム 合金	$\text{Si} \leq 12.6\%$	S	300 - 500 - 800	0.05 - 0.10 - 0.15	DL2000 H20
		$\text{Si} > 12.6\%$	S	100 - 200 - 250	0.05 - 0.10 - 0.15	

■ 注意 ・ 上記切削条件は目安であり、機械剛性やワーク剛性、切込みなどにより調整が必要です。
 ・ 機械剛性やワーク剛性によって、推奨切削条件では加工できない場合があります。

***コーナー半径2.4以上のインサートを取り付ける際にはボディの修正が必要です。**



C面取追加加工をしてください。

WEZR 11型

追加工の目安

コーナー半径2.4の場合: C1

(AOMT11T324PEER)

コーナー半径3.0の場合: C2.5

(AOMT11T330PEER)

コーナー半径3.2の場合: C2.5

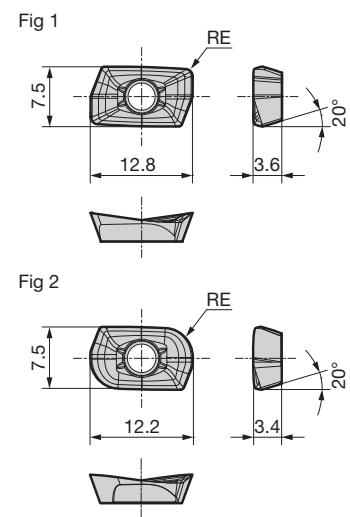
(AOMT11T332PEER)

標準: R1となっています。

■インサート

寸法(mm)

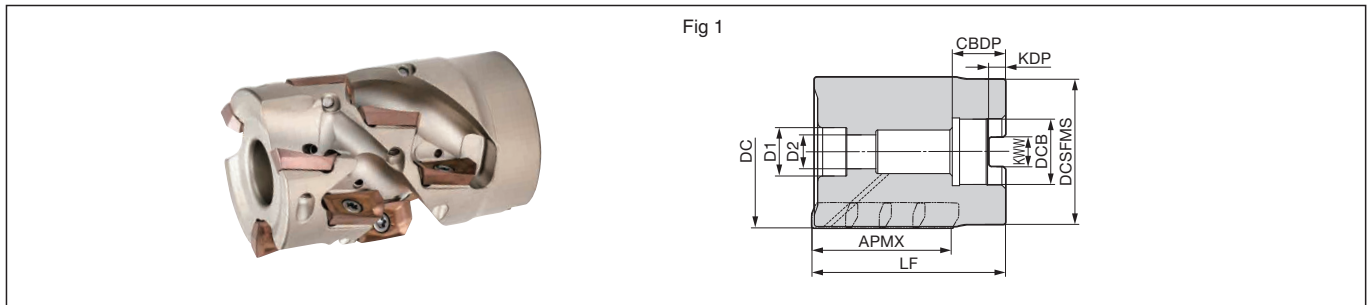
適用加工	材質分類		コーティング						超硬合金	DLC	サーメット	コーナー半径 RE	Fig	
	高速・軽切削	汎用切削	CP	PM	P	K	K	MS	MS	N	N			P
粗切削														
型番	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A		
AOMT 11T302PEER-G	●			●			●	●	●	—	—	●	0.2	1
11T304PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.4	1
11T305PEER-G	●							●	●	—	—	—	0.5	1
11T308PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.8	1
11T310PEER-G	●							●	●	—	—	—	1.0	1
11T312PEER-G	●			●			●	●	●	—	—	—	1.2	1
11T316PEER-G	●			●			●	●	●	—	—	—	1.6	1
11T320PEER-G	●			●			●	●	●	—	—	—	2.0	1
11T324PEER-G	●			●			●	●	●	—	—	—	2.4	1
11T330PEER-G	●			●			●	●	●	—	—	—	3.0	2
11T332PEER-G	●			●			●	●	●	—	—	—	3.2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	1
11T308PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1
11T312PEER-H	●							●	●	—	—	—	1.2	1
11T316PEER-H	●							●	●	—	—	—	1.6	1
AOET 11T302PEER-F	●									—	—	—	0.2	1
11T304PEER-F	●									—	—	—	0.4	1
11T305PEER-F	●									—	—	—	0.5	1
11T308PEER-F	●									—	—	—	0.8	1
11T310PEER-F	●									—	—	—	1.0	1
11T312PEER-F	●									—	—	—	1.2	1
11T316PEER-F	●									—	—	—	1.6	1
11T320PEER-F	●									—	—	—	2.0	1
11T324PEER-F	●									—	—	—	2.4	1
11T330PEER-F	●									—	—	—	3.0	2
11T332PEER-F	●									—	—	—	3.2	2
AOET 11T302PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2	1
11T304PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4	1
11T305PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.5	1
11T308PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	1
11T310PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.0	1
11T312PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.2	1
11T316PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.6	1
11T320PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.0	1
11T324PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.4	1
11T330PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3.0	2
11T332PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3.2	2



末尾-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-Sは非鉄金属用です。
2段目以降に装着する外周刃にはREが0.8mm以下のインサートをご使用ください。

インサート取付時のご注意 P49

すくい角	半径方向	-8°~6°	29-57mm	90°
	軸方向	7°~15°		



■本体 (シェルタイプ)

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	最大切込み APMX	ボス DCSFMS	高さ LF	穴径 DCB	溝幅 KWW	溝深さ KDP	取付深さ CBDP	ボルト D1	ボルト D2	総刃数	段数	有効刃数	重量 (kg)	Fig
WEZR 17050RS2922Z04	●	50	29(28)	47	50(49.3)	22	10.4	6.3	20	18	11	8	2	4	0.35	1
WEZR 17050RS5722Z02	●	50	57(56)	47	80(79.3)	22	10.4	6.3	20	18	11	8	4	2	0.70	1
WEZR 17050RS5722Z03	●	50	57(56)	47	80(79.3)	22	10.4	6.3	20	18	11	12	4	3	0.59	1
WEZR 17063RS2927Z05	●	63	29(28)	60	55(54.3)	27	12.4	7	22	20	14	10	2	5	0.74	1
WEZR 17063RS5727Z03	●	63	57(56)	60	80(79.3)	27	12.4	7	22	20	14	12	4	3	1.11	1
WEZR 17063RS5727Z04	●	63	57(56)	60	80(79.3)	27	12.4	7	22	20	14	16	4	4	1.05	1
WEZR 17080RS5627Z05	●	80	56(55)	70	80(79.3)	27	12.4	7	22	20	14	20	4	5	1.85	1
WEZR 17080RS5632Z05	●	80	56(55)	70	80(79.3)	32	14.4	8	26	25	18	20	4	5	1.76	1

APMX、LFの()内寸法は、RE=5.0/6.4のインサートを使用時の寸法です。
 カッタを選択する際、保持具取り付けサイズ(DCB)をご確認ください。 本体にインサートは組み込んでありません。

■部品

適用カッタ	インサート用 皿ねじ		一体型 レンチ	脱着式レンチ ハンドル グリップ		ビット	ボルト	焼付 防止剤			
	ねじ	トルク (N·m)		ハンドル	グリップ						
WEZR 17050RS2922Z04	BFTX0409IP	3.0	—	HPS1015	TRB15IP	—	BX1045	SUMI-P			
WEZR 17050RS5722Z02							BX1070				
WEZR 17050RS5722Z03							BX1240				
WEZR 17063RS2927Z05							BX1265				
WEZR 17063RS5727Z03							TRDR15IP		—	—	BX1265
WEZR 17063RS5727Z04											BX1660
WEZR 17080RS5627Z05											

■推奨切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 v_c (m/min) 下限 - 推奨 - 上限	送り量 f_z (mm/t) 下限 - 推奨 - 上限	インサート 材種
P	炭素鋼	≤280HB	G 100 - 150 - 200	0.10 - 0.20 - 0.30	ACU2500 XCU2500 ACP2000 ACP3000
		>280HB	G 80 - 100 - 120	0.10 - 0.20 - 0.30	
	合金鋼	≤280HB	G 100 - 150 - 180	0.10 - 0.20 - 0.30	
M	ステンレス鋼	≤280HB	G 80 - 120 - 160	0.10 - 0.20 - 0.30	ACU2500 ACM200 ACM300
K	鋳鉄 / ダクタイル 鋳鉄	—	G 100 - 150 - 200	0.10 - 0.20 - 0.30	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
S	難削材	—	G 40 - 50 - 60	0.10 - 0.20 - 0.30	ACU2500 ACM200 ACM300
N	アルミニウム 合金	Si ≤ 12.6%	S 300 - 500 - 800	0.05 - 0.10 - 0.15	DL2000 H20
		Si > 12.6%	S 100 - 200 - 250	0.05 - 0.10 - 0.15	

※注意 ・上記切削条件は目安であり、機械剛性やワーク剛性、切込みなどにより調整が必要です。
 ・機械剛性やワーク剛性によって、推奨切削条件では加工できない場合があります。

■型番の呼び方

WEZR 17 050 R S 29 22 Z04

型式記号 インサート サイズ 刃径 勝手 メトリック 仕様 最大 切込み 取付穴径 有効刃数

*コーナー半径2.4以上のインサートを取り付ける際にはボディの修正が必要です。



C面取追加加工をしてください。

WEZR 17型

追加工の目安

- コーナー半径2.4の場合: C1 (AOMT170524PEER)
- コーナー半径3.0の場合: C1.5 (AOMT170530PEER)
- コーナー半径3.2の場合: C1.5 (AOMT170532PEER)
- コーナー半径4.0の場合: C2 (AOMT170540PEER)
- コーナー半径5.0の場合: C5 (AOMT170550PEER)
- コーナー半径6.4の場合: C5 (AOMT170564PEER)

標準: R1となっています。

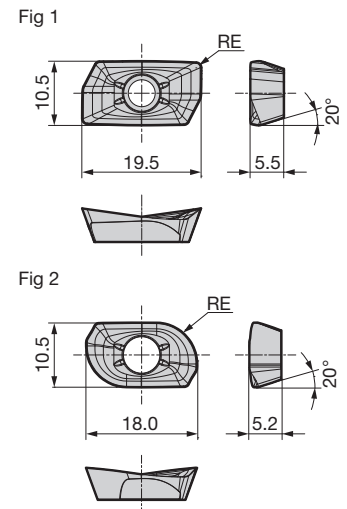
■インサート

寸法(mm)

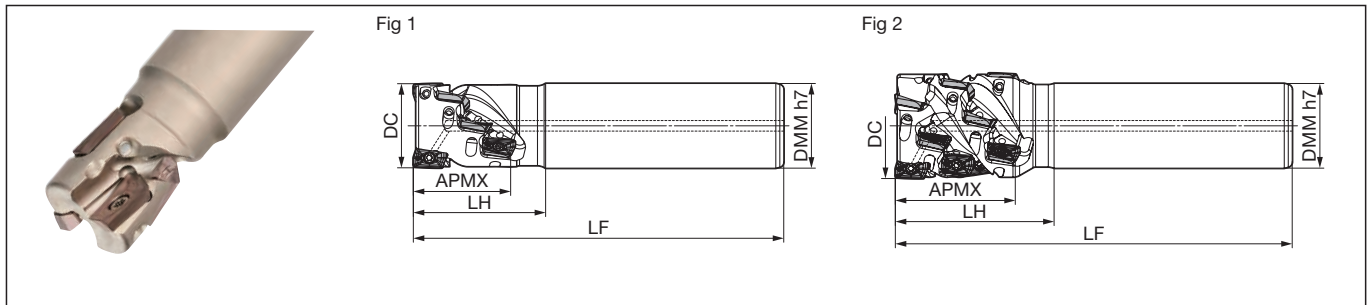
適用加工	材質分類		コーティング							超硬合金	DLC	サーメット	コーナー半径 RE	Fig	
	高速・軽切削	汎用切削	KP	P	K	K	M	S		N	P				
	粗切削														
	型番	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A		
AOMT	170502PEER-L	●							●	●				0.2	1
	170504PEER-L	●	●		●	●		●	●	●			●	0.4	1
	170508PEER-L	●	●		●	●		●	●	●			●	0.8	1
	170512PEER-L	●												1.2	1
	170516PEER-L	●												1.6	1
AOMT	170502PEER-G	●			●			●	●	●				0.2	1
	170504PEER-G	●	●	●	●	●		●	●	●			●	0.4	1
	170505PEER-G	●							●	●				0.5	1
	170508PEER-G	●	●	●	●	●		●	●	●			●	0.8	1
	170510PEER-G	●							●	●				1.0	1
	170512PEER-G	●			●			●	●	●				1.2	1
	170516PEER-G	●			●			●	●	●				1.6	1
	170520PEER-G	●			●			●	●	●				2.0	1
	170524PEER-G	●			●			●	●	●				2.4	1
	170530PEER-G	●			●			●	●	●				3.0	1
	170532PEER-G	●			●			●	●	●				3.2	1
	170540PEER-G	●			●			●	●	●				4.0	1
	170550PEER-G	●			●			●	●	●				5.0	2
	170564PEER-G	●			●			●	●	●				6.4	2
AOMT	170504PEER-H	●	●	●	●	●		●	●	●				0.4	1
	170508PEER-H	●	●	●	●	●		●	●	●				0.8	1
	170512PEER-H	●												1.2	1
	170516PEER-H	●							●	●				1.6	1
AOET	170502PEER-F	●												0.2	1
	170504PEER-F	●												0.4	1
	170505PEER-F	●												0.5	1
	170508PEER-F	●												0.8	1
	170510PEER-F	●												1.0	1
	170512PEER-F	●												1.2	1
	170516PEER-F	●												1.6	1
	170520PEER-F	●												2.0	1
	170524PEER-F	●												2.4	1
	170530PEER-F	●												3.0	1
	170532PEER-F	●												3.2	1
	170540PEER-F	●												4.0	1
	170550PEER-F	●												5.0	2
	170564PEER-F	●												6.4	2
AOET	170502PEFR-S										●	●		0.2	1
	170504PEFR-S										●	●		0.4	1
	170505PEFR-S										●	●		0.5	1
	170508PEFR-S										●	●		0.8	1
	170510PEFR-S										●	●		1.0	1
	170512PEFR-S										●	●		1.2	1
	170516PEFR-S										●	●		1.6	1
	170520PEFR-S										●	●		2.0	1
	170524PEFR-S										●	●		2.4	1
	170530PEFR-S										●	●		3.0	1
	170532PEFR-S										●	●		3.2	1
	170540PEFR-S										●	●		4.0	1
	170550PEFR-S										●	●		5.0	2
	170564PEFR-S										●	●		6.4	2

末尾-Lは低抵抗型、-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-Sは非鉄金属用です。
2段目以降に装着する外周刃にはREが0.8mm以下のインサートをご使用ください。

インサート取付時のご注意 P49



すくい角 半径方向 -15°~11° 軸方向 8°~14° **19-61mm** 90°



■本体（柄付きタイプ）

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	最大切込み APMX	シャンク径 DMM	頭部 LH	全長 LF	総刃数	段数	有効刃数	重量 (kg)	Fig
WEZR 11020E1920Z02	●	20	19(18)	20	30(29.7)	110(109.7)	4	2	2	0.22	1
11020E3620Z01	●	20	36(35)	20	45(44.7)	125(124.7)	4	4	1	0.24	1
11025E2725Z02	●	25	27(26)	25	40(39.7)	130(129.7)	6	3	2	0.41	1
11025E3625Z02	●	25	36(35)	25	50(49.7)	140(139.7)	8	4	2	0.42	1
11030E5325Z02	●	30	53(52)	25	65(64.7)	155(154.7)	12	6	2	0.52	2
11032E3632Z02	●	32	36(35)	32	50(49.7)	140(139.7)	8	4	2	0.74	1
11032E3632Z03	●	32	36(35)	32	50(49.7)	140(139.7)	12	4	3	0.71	1
11032E5332Z02	●	32	53(52)	32	70(69.7)	160(159.7)	12	6	2	0.90	1
11035E5332Z03	●	35	53(52)	32	65(64.7)	155(154.7)	18	6	3	0.88	2
11040E4432Z03	●	40	44(43)	32	60(59.7)	150(149.7)	15	5	3	0.87	2
11040E4432Z04	●	40	44(43)	32	60(59.7)	150(149.7)	20	5	4	0.85	2
11040E6132Z03	●	40	61(60)	32	75(74.7)	165(164.7)	21	7	3	0.95	2

APMX, LH, LFの()内寸法は、RE=3.0/3.2のインサートを使用時の寸法です。本体にインサートは組み込んでありません。

■部品

インサート用皿ねじ	一体型レンチ	焼付防止剤
BFTX0306IP	1.5	TRDR08IP SUMI-P

■型番の呼び方

WEZR 11 032 E 36 32 Z02

型式記号 インサートサイズ 刃径 柄付き 最大切込み シャンク径 有効刃数

■推奨切削条件

ISO	被削材	硬度	フィラ	切削速度 v_c (m/min) 下限 - 推奨 - 上限	送り量 f_z (mm/t) 下限 - 推奨 - 上限	インサート材種
P	炭素鋼	$\leq 280\text{HB}$	G	100 - 150 - 200	0.08 - 0.12 - 0.20	ACU2500 XCU2500 ACP2000 ACP3000
	合金鋼	$> 280\text{HB}$	G	80 - 100 - 120	0.08 - 0.12 - 0.20	
M	ステンレス鋼	$\leq 280\text{HB}$	G	80 - 120 - 160	0.08 - 0.12 - 0.20	ACU2500 ACM200 ACM300
K	鋳鉄 / ダクタイル鋳鉄	—	G	100 - 150 - 200	0.08 - 0.12 - 0.20	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
S	難削材	—	G	40 - 50 - 60	0.08 - 0.12 - 0.20	ACU2500 ACM200 ACM300
N	アルミニウム合金	Si $\leq 12.6\%$	S	300 - 500 - 800	0.05 - 0.10 - 0.15	DL2000
		Si $> 12.6\%$	S	100 - 200 - 250	0.05 - 0.10 - 0.15	H20

ご注意 ・上記切削条件は目安であり、機械剛性やワーク剛性、切込みなどにより調整が必要です。
・機械剛性やワーク剛性によって、推奨切削条件では加工できない場合があります。

***コーナー半径2.4以上のインサートを取り付ける際にはボディの修正が必要です。**



C面取追加加工をしてください。

WEZR 11型

追加加工の目安

コーナー半径2.4の場合：C1

(AOMT11T324PEER)

コーナー半径3.0の場合：C2.5

(AOMT11T330PEER)

コーナー半径3.2の場合：C2.5

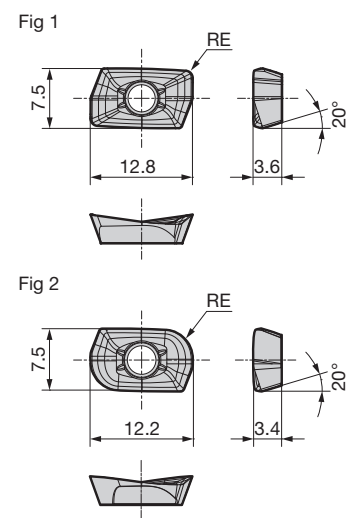
(AOMT11T332PEER)

標準：R1となっています。

■インサート

寸法(mm)

適用加工	材質分類		コーティング						超硬合金	DLC	サーメット	コーナー半径 RE	Fig			
	高速・軽切削	汎用切削	高速・軽切削	汎用切削	粗切削	汎用切削	粗切削	汎用切削	粗切削	汎用切削	粗切削					
			ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A		
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.2	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.4	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.5	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.8	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.0	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.6	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	2.0	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	2.4	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	3.0	2
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	3.2	2
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.6	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	2.0	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	2.4	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	3.0	2
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	3.2	2
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.2	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.5	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.0	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.2	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.5	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.0	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.6	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	2.0	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	2.4	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	3.0	2
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	3.2	2



末尾-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-P20/-P25は高精度加工用、-Sは非鉄金属用です。

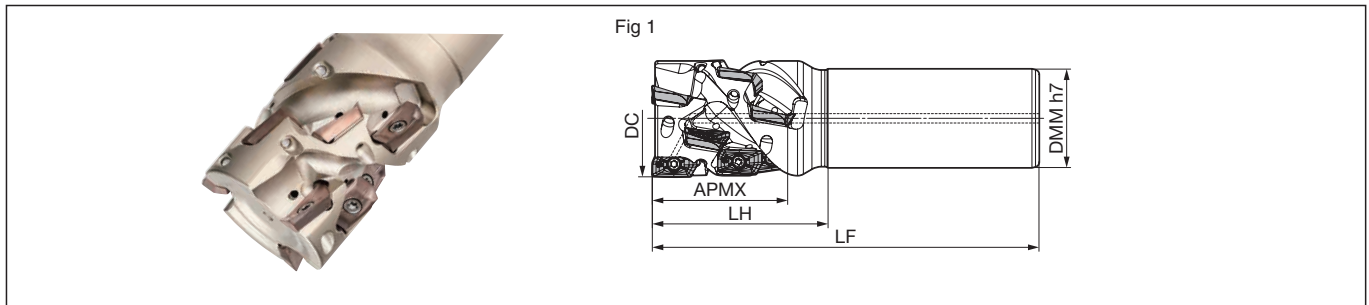
※-P20は本体刃径φ20に適用。-P25は本体刃径φ25に適用。

2段目以降に装着する外周刃にはREが0.8mm以下のインサートをご使用ください。

インサート取付時のご注意 P49

WEZ
WEZR
シェル
柄付き
モジュラー
使用実例
オーダー品

すくい角	半径方向	-9°~8°	29-84mm	90°
	軸方向	10°~12°		



■本体（柄付きタイプ）

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	最大切込み APMX	シャンク DMM	頭部 LH	全長 LF	総刃数	段数	有効刃数	重量 (kg)	Fig
WEZR 17040E2932Z03	●	40	29(28)	32	45(44.3)	135(134.3)	6	2	3	0.75	1
17040E4332Z02	●	40	43(42)	32	60(59.3)	150(149.3)	6	3	2	0.86	1
17050E5742Z03	●	50	57(56)	42	75(74.3)	165(164.3)	12	4	3	1.58	1
17050E8442Z02	●	50	84(83)	42	105(104.3)	195(194.3)	12	6	2	1.94	1

APMX、LH、LFの()内寸法は、RE=5.0/6.4のインサートを使用時の寸法です。本体にインサートは組み込んでおりません。

■部品

インサート用皿ねじ	一体型レンチ	焼付防止剤
BFTX0409IP	3.0	TRDR15IP SUMI-P

■型番の呼び方

WEZR 17 040 E 29 32 Z03

型式記号 インサートサイズ 刃径 柄付き 最大切込み シャンク径 有効刃数

■推奨切削条件

ISO	被削材	硬度	ブレキ	切削速度 v_c (m/min)		送り量 f_z (mm/t)		インサート材種
				下限 - 推奨 - 上限	下限 - 推奨 - 上限			
P	炭素鋼	$\leq 280\text{HB}$	G	100 - 150 - 200	0.10 - 0.20 - 0.30	ACU2500 XCU2500 ACP2000 ACP3000		
		$> 280\text{HB}$	G	80 - 100 - 120	0.10 - 0.20 - 0.30			
	合金鋼	$\leq 280\text{HB}$	G	100 - 150 - 180	0.10 - 0.20 - 0.30			
M	ステンレス鋼	$\leq 280\text{HB}$	G	80 - 120 - 160	0.10 - 0.20 - 0.30	ACU2500 ACM200 ACM300		
K	鋳鉄 / タクタイル / 鋳鉄	—	G	100 - 150 - 200	0.10 - 0.20 - 0.30	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000		
S	難削材	—	G	40 - 50 - 60	0.10 - 0.20 - 0.30	ACU2500 ACM200 ACM300		
N	アルミニウム合金	$\text{Si} \leq 12.6\%$	S	300 - 500 - 800	0.05 - 0.10 - 0.15	DL2000 H20		
		$\text{Si} > 12.6\%$	S	100 - 200 - 250	0.05 - 0.10 - 0.15			

ご注意 ・上記切削条件は目安であり、機械剛性やワーク剛性、切込みなどにより調整が必要です。
・機械剛性やワーク剛性によって、推奨切削条件では加工できない場合があります。

***コーナー半径2.4以上のインサートを取り付ける際にはボディの修正が必要です。**



C面取追加工をしてください。

WEZ17型

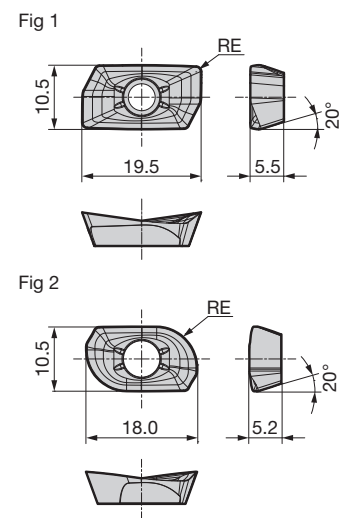
追加工の目安

- コーナー半径2.4の場合：C1 (AOMT170524PEER)
 - コーナー半径3.0の場合：C1.5 (AOMT170530PEER)
 - コーナー半径3.2の場合：C1.5 (AOMT170532PEER)
 - コーナー半径4.0の場合：C2 (AOMT170540PEER)
 - コーナー半径5.0の場合：C5 (AOMT170550PEER)
 - コーナー半径6.4の場合：C5 (AOMT170564PEER)
- 標準：R1となっています。

■インサート

寸法(mm)

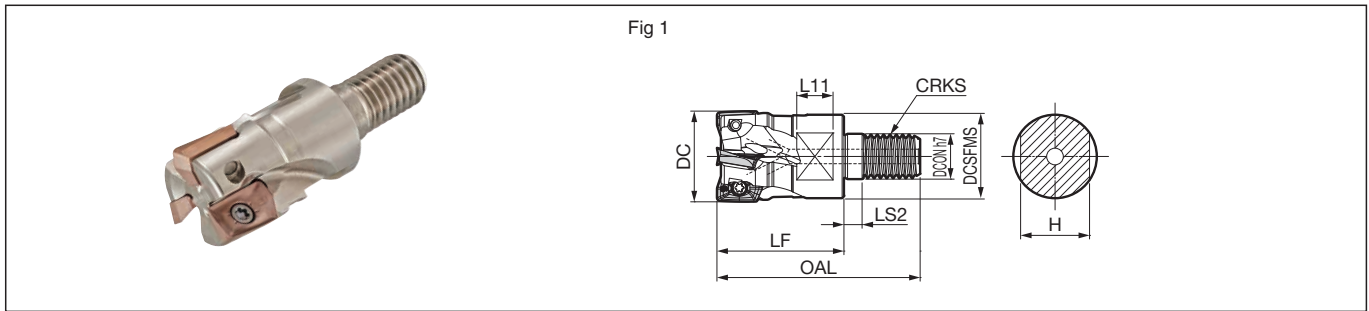
材質分類		コーティング								超硬合金	DLC	サーメット	寸法(mm)		
適用加工	高速・軽切削	KP	P	K	K	MS				N	P	型番	コーナー半径 RE	Fig	
	汎用切削	KP	P	K	K	MS	N	N							
	粗切削	KP	P	K	K	MS									
型番		ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A		
AOMT	170502PEER-L	●							●	●				0.2	1
	170504PEER-L	●	●		●	●		●	●	●			●	0.4	1
	170508PEER-L	●	●		●	●		●	●	●			●	0.8	1
	170512PEER-L	●												1.2	1
	170516PEER-L	●												1.6	1
AOMT	170502PEER-G	●			●			●	●	●				0.2	1
	170504PEER-G	●	●	●	●	●		●	●	●			●	0.4	1
	170505PEER-G	●							●	●				0.5	1
	170508PEER-G	●	●	●	●	●		●	●	●			●	0.8	1
	170510PEER-G	●							●	●				1.0	1
	170512PEER-G	●			●			●	●	●				1.2	1
	170516PEER-G	●			●			●	●	●				1.6	1
	170520PEER-G	●			●			●	●	●				2.0	1
	170524PEER-G	●			●			●	●	●				2.4	1
	170530PEER-G	●			●			●	●	●				3.0	1
	170532PEER-G	●			●			●	●	●				3.2	1
	170540PEER-G	●			●			●	●	●				4.0	1
	170550PEER-G	●			●			●	●	●				5.0	2
	170564PEER-G	●			●			●	●	●				6.4	2
AOMT	170504PEER-H	●	●	●	●	●		●	●	●				0.4	1
	170508PEER-H	●	●	●	●	●		●	●	●				0.8	1
	170512PEER-H	●												1.2	1
	170516PEER-H	●							●	●				1.6	1
AOET	170502PEER-F	●												0.2	1
	170504PEER-F	●												0.4	1
	170505PEER-F	●												0.5	1
	170508PEER-F	●												0.8	1
	170510PEER-F	●												1.0	1
	170512PEER-F	●												1.2	1
	170516PEER-F	●												1.6	1
	170520PEER-F	●												2.0	1
	170524PEER-F	●												2.4	1
	170530PEER-F	●												3.0	1
	170532PEER-F	●												3.2	1
	170540PEER-F	●												4.0	1
	170550PEER-F	●												5.0	2
	170564PEER-F	●												6.4	2
AOET	170502PEFR-S								●	●				0.2	1
	170504PEFR-S								●	●				0.4	1
	170505PEFR-S								●	●				0.5	1
	170508PEFR-S								●	●				0.8	1
	170510PEFR-S								●	●				1.0	1
	170512PEFR-S								●	●				1.2	1
	170516PEFR-S								●	●				1.6	1
	170520PEFR-S								●	●				2.0	1
	170524PEFR-S								●	●				2.4	1
	170530PEFR-S								●	●				3.0	1
	170532PEFR-S								●	●				3.2	1
	170540PEFR-S								●	●				4.0	1
	170550PEFR-S								●	●				5.0	2
	170564PEFR-S								●	●				6.4	2



末尾-Lは低抵抗型、-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-Sは非鉄金属用です。
2段目以降に装着する外周刃にはREが0.8mm以下のインサートをご使用ください。

インサート取付時のご注意 P49

すくい角	半径方向	-7°~18°	10mm	90°
	軸方向	6°~15°		



■ヘッド

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	ボス DCSFMS	取付部径 DCON	ねじ CRKS	全長 OAL	有効長さ LF	長さ LS2	平取 L11	幅 H	刃数	重量 (kg)	Fig
WEZ 11016M08Z2	●	16	14.5	8.5	M8	42(41.7)	25(24.7)	5	8	13	2	0.03	1
11018M08Z2	●	18	14.5	8.5	M8	42(41.7)	25(24.7)	5	8	13	2	0.03	1
11020M10Z2	●	20	18	10.5	M10	49(48.7)	30(29.7)	5	8	15	2	0.06	1
11020M10Z3	●	20	18	10.5	M10	49(48.7)	30(29.7)	5	8	15	3	0.05	1
11022M10Z3	●	22	18	10.5	M10	49(48.7)	30(29.7)	5	8	15	3	0.06	1
11025M12Z2	●	25	23	12.5	M12	56(55.7)	35(34.7)	5	10	19	2	0.11	1
11025M12Z3	●	25	23	12.5	M12	56(55.7)	35(34.7)	5	10	19	3	0.10	1
11025M12Z4	●	25	23	12.5	M12	56(55.7)	35(34.7)	5	10	19	4	0.10	1
11026M12Z4	●	26	23	12.5	M12	56(55.7)	35(34.7)	5	10	19	4	0.10	1
11026M12Z5	●	26	23	12.5	M12	56(55.7)	35(34.7)	5	10	19	5	0.09	1
11028M12Z4	●	28	23	12.5	M12	56(55.7)	35(34.7)	5	10	19	4	0.11	1
11028M12Z5	●	28	23	12.5	M12	56(55.7)	35(34.7)	5	10	19	5	0.10	1
11030M16Z2	●	30	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	2	0.20	1
11030M16Z4	●	30	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	4	0.19	1
11030M16Z5	●	30	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	5	0.17	1
11032M16Z2	●	32	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	2	0.22	1
11032M16Z3	●	32	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	3	0.20	1
11032M16Z4	●	32	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	4	0.20	1
11032M16Z5	●	32	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	5	0.19	1
11035M16Z2	●	35	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	2	0.24	1
11035M16Z5	●	35	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	5	0.22	1
11040M16Z2	●	40	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	2	0.28	1
11040M16Z4	●	40	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	4	0.26	1
11040M16Z5	●	40	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	5	0.26	1
11040M16Z6	●	40	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	6	0.25	1

OAL、LFの()内寸法は、RE=3.0/3.2のインサートを使用時の寸法です。RE=3.0/3.2のインサート使用時は最大切込み量9.5となります。本体にインサートは組み込んでありません。

アーバ P44

■部品

適用カッタ	インサート用皿ねじ		レンチ	焼付防止剤
WEZ11016M08Z2, WEZ11018M08Z2	BFTX0305IP	1.5	TRDR08IP	SUMI-P
WEZ11020M10Z2 ~ WEZ11040M16Z6	BFTX0306IP			

■型番の呼び方

WEZ 11 016 M08 Z2

型式記号 インサートサイズ 刃径 取付けねじサイズ 刃数

*コーナー半径2.4以上のインサートを取り付ける際にはボディの修正が必要です。



C面取追加加工をしてください。

WEZ11型

追加加工の目安

コーナー半径2.4の場合：C1

(AMT11T324PEER)

コーナー半径3.0の場合：C2.5

(AMT11T330PEER)

コーナー半径3.2の場合：C2.5

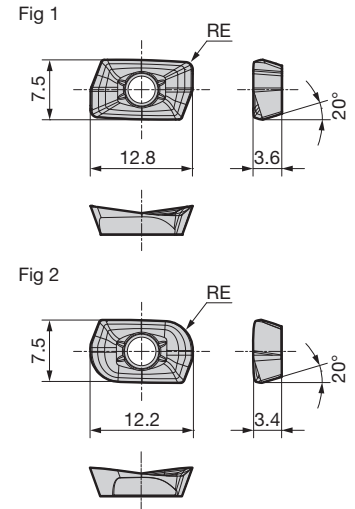
(AMT11T332PEER)

標準：R1となっています。

■インサート

寸法(mm)

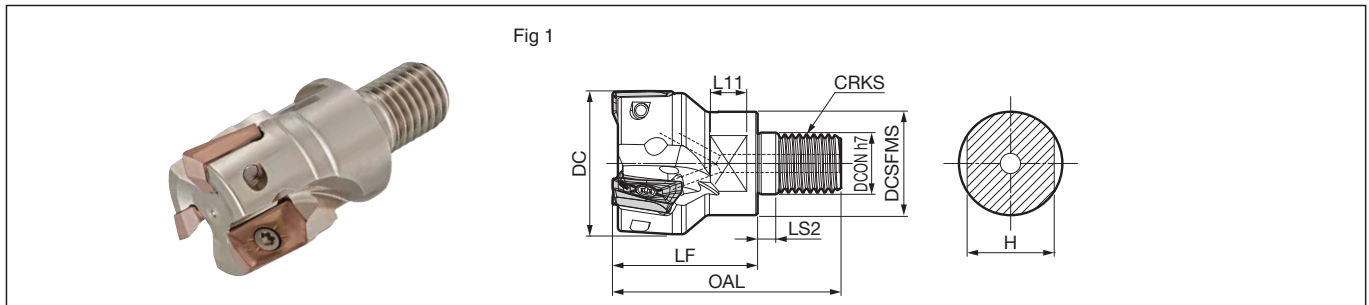
適用加工	材質分類		コーティング						超硬合金	DLC	サーメット	コーナー半径 RE	Fig	
	高速・軽切削	汎用切削	高速・軽切削	汎用切削	粗切削	汎用切削	粗切削	汎用切削	粗切削	汎用切削	粗切削			
型番	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A		
AOMT 11T302PEER-G	●											●	0.2	1
11T304PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	0.4	1
11T305PEER-G	●							●	●				0.5	1
11T308PEER-G	●	●			●	●	●	●	●			●	0.8	1
11T310PEER-G	●							●	●				1.0	1
11T312PEER-G	●				●			●	●				1.2	1
11T316PEER-G	●				●			●	●				1.6	1
11T320PEER-G	●				●			●	●				2.0	1
11T324PEER-G	●							●	●				2.4	1
11T330PEER-G	●				●			●	●				3.0	2
11T332PEER-G	●							●	●				3.2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●				0.4	1
11T308PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●				0.8	1
11T312PEER-H	●							●	●				1.2	1
11T316PEER-H	●							●	●				1.6	1
AOET 11T302PEER-F	●												0.2	1
11T304PEER-F	●												0.4	1
11T305PEER-F	●												0.5	1
11T308PEER-F	●												0.8	1
11T310PEER-F	●												1.0	1
11T312PEER-F	●												1.2	1
11T316PEER-F	●												1.6	1
11T320PEER-F	●												2.0	1
11T324PEER-F	●												2.4	1
11T330PEER-F	●												3.0	2
11T332PEER-F	●												3.2	2
AOET 11T302PEER-P16	●												0.2	1
11T304PEER-P16	●												0.4	1
11T305PEER-P16	●												0.5	1
11T308PEER-P16	●												0.8	1
11T310PEER-P16	●												1.0	1
11T312PEER-P16	●												1.2	1
AOET 11T302PEER-P20	●												0.2	1
11T304PEER-P20	●												0.4	1
11T305PEER-P20	●												0.5	1
11T308PEER-P20	●												0.8	1
11T310PEER-P20	●												1.0	1
11T312PEER-P20	●												1.2	1
AOET 11T302PEER-P25	●												0.2	1
11T304PEER-P25	●												0.4	1
11T305PEER-P25	●												0.5	1
11T308PEER-P25	●												0.8	1
11T310PEER-P25	●												1.0	1
11T312PEER-P25	●												1.2	1
AOET 11T302PEFR-S										●	●		0.2	1
11T304PEFR-S										●	●		0.4	1
11T305PEFR-S										●	●		0.5	1
11T308PEFR-S										●	●		0.8	1
11T310PEFR-S										●	●		1.0	1
11T312PEFR-S										●	●		1.2	1
11T316PEFR-S										●	●		1.6	1
11T320PEFR-S										●	●		2.0	1
11T324PEFR-S										●	●		2.4	1
11T330PEFR-S										●	●		3.0	2
11T332PEFR-S										●	●		3.2	2



末尾-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-P16/-P20/-P25は高精度加工用、-Sは非鉄金属用です。
 ※-P16は本体刃径φ16に適用。-P20は本体刃径φ18,φ20に適用。-P25は本体刃径φ25,φ28に適用。

インサート取付時のご注意 P49 推奨切削条件 P7

すくい角 半径方向 -6°~12° 軸方向 6°~15° **15mm** **90°**



■ヘッド

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	ボス DCSFMS	取付部径 DCON	ねじ CRKS	全長 OAL	有効長さ LF	長さ LS2	平取 L11	幅 H	刃数	重量 (kg)	Fig
WEZ 17025M12Z2	●	25	23	12.5	M12	56(55.3)	35(34.3)	5	10	19	2	0.08	1
17025M12Z3	●	25	23	12.5	M12	56(55.3)	35(34.3)	5	10	19	3	0.07	1
17028M12Z2	●	28	23	12.5	M12	56(55.3)	35(34.3)	5	10	19	2	0.10	1
17030M16Z2	●	30	28.5	17	M16	63(62.3)	40(39.3)	5	10	24	2	0.17	1
17030M16Z3	●	30	28.5	17	M16	63(62.3)	40(39.3)	5	10	24	3	0.15	1
17032M16Z2	●	32	28.5	17	M16	63(62.3)	40(39.3)	5	10	24	2	0.19	1
17032M16Z3	●	32	28.5	17	M16	63(62.3)	40(39.3)	5	10	24	3	0.16	1
17032M16Z4	●	32	28.5	17	M16	63(62.3)	40(39.3)	5	10	24	4	0.14	1
17035M16Z2	●	35	28.5	17	M16	63(62.3)	40(39.3)	5	10	24	2	0.21	1
17035M16Z3	●	35	28.5	17	M16	63(62.3)	40(39.3)	5	10	24	3	0.19	1
17040M16Z2	●	40	28.5	17	M16	63(62.3)	40(39.3)	5	10	24	2	0.25	1
17040M16Z3	●	40	28.5	17	M16	63(62.3)	40(39.3)	5	10	24	3	0.23	1
17040M16Z4	●	40	28.5	17	M16	63(62.3)	40(39.3)	5	10	24	4	0.21	1

OAL、LFの()内寸法は、RE=5.0/6.4のインサートを使用時の寸法です。RE=5.0/6.4のインサート使用時は最大切込み量14.5となります。 **アーバ P44**
本体にインサートは組み込んでありません。

■部品

適用カッタ	インサート用皿ねじ		レンチ	焼付防止剤
	WEZ17025M12Z2 ~ WEZ17030M16Z3 WEZ17032M16Z2 ~ WEZ17040M16Z4	BFTX0407IP BFTX0409IP	3.0	TRDR15IP

■型番の呼び方

WEZ 17 025 M12 Z2

型式記号 インサートサイズ 刃径 取付けねじサイズ 刃数

*コーナー半径2.4以上のインサートを取り付ける際にはボディの修正が必要です。



C面取追加加工をしてください。

WEZ17型

追加加工の目安

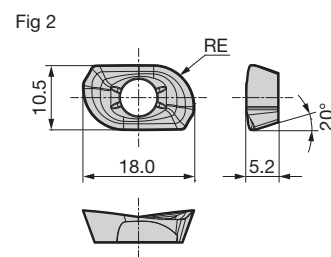
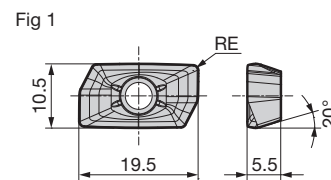
- コーナー半径2.4の場合: C1 (AOMT170524PEER)
- コーナー半径3.0の場合: C1.5 (AOMT170530PEER)
- コーナー半径3.2の場合: C1.5 (AOMT170532PEER)
- コーナー半径4.0の場合: C2 (AOMT170540PEER)
- コーナー半径5.0の場合: C5 (AOMT170550PEER)
- コーナー半径6.4の場合: C5 (AOMT170564PEER)

標準: R1となっています。

■インサート

寸法(mm)

適用加工	材質分類		コーティング								超硬合金	DLC	サーメット	コーナー半径 RE	Fig
	高速・軽切削	汎用切削	P	K	K	M	S			N	N	P			
	汎用切削	粗切削	P	K	K	M	S			N	N				
型番	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A			
AOMT 170502PEER-L	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	0.2	1	
170504PEER-L	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	●	0.4	1	
170508PEER-L	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	●	0.8	1	
170512PEER-L	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	1.2	1	
170516PEER-L	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	1.6	1	
AOMT 170502PEER-G	●	●	—	●	—	—	●	●	●	—	—	—	0.2	1	
170504PEER-G	●	●	—	●	—	—	●	●	●	—	—	●	0.4	1	
170505PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	0.5	1	
170508PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	●	0.8	1	
170510PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	1.0	1	
170512PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	1.2	1	
170516PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	1.6	1	
170520PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	2.0	1	
170524PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	2.4	1	
170530PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	3.0	1	
170532PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	3.2	1	
170540PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	4.0	1	
170550PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	5.0	2	
170564PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	6.4	2	
AOMT 170504PEER-H	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	0.4	1	
170508PEER-H	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	0.8	1	
170512PEER-H	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	1.2	1	
170516PEER-H	●	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	1.6	1	
AOET 170502PEER-F	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	1	
170504PEER-F	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4	1	
170505PEER-F	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5	1	
170508PEER-F	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	1	
170510PEER-F	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0	1	
170512PEER-F	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1	
170516PEER-F	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.6	1	
170520PEER-F	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0	1	
170524PEER-F	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.4	1	
170530PEER-F	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0	1	
170532PEER-F	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.2	1	
170540PEER-F	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4.0	1	
170550PEER-F	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5.0	2	
170564PEER-F	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6.4	2	
AOET 170502PEER-P25	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	1	
170504PEER-P25	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4	1	
170505PEER-P25	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5	1	
170508PEER-P25	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	1	
170510PEER-P25	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0	1	
170512PEER-P25	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1	
AOET 170502PEER-P32	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	1	
170504PEER-P32	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4	1	
170505PEER-P32	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5	1	
170508PEER-P32	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	1	
170510PEER-P32	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0	1	
170512PEER-P32	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1	
AOET 170502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2	1	
170504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4	1	
170505PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.5	1	
170508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	1	
170510PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.0	1	
170512PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.2	1	
170516PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.6	1	
170520PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.0	1	
170524PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.4	1	
170530PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3.0	1	
170532PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3.2	1	
170540PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	4.0	1	
170550PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	5.0	2	
170564PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	6.4	2	



末尾-Lは低抵抗型、-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-P25/-P32は高精度加工用、-Sは非鉄金属用です。インサート取付時のご注意 P49 推奨切削条件 P7
 ※-P25は本体刃径φ25,φ28に適用。-P32は本体刃径φ30,φ32,φ35に適用。

●印：標準在庫品 ●印：標準在庫品(拡充品) 無印：受注生産品 一印：製作いたしません

WEZ

WEZR

シェル

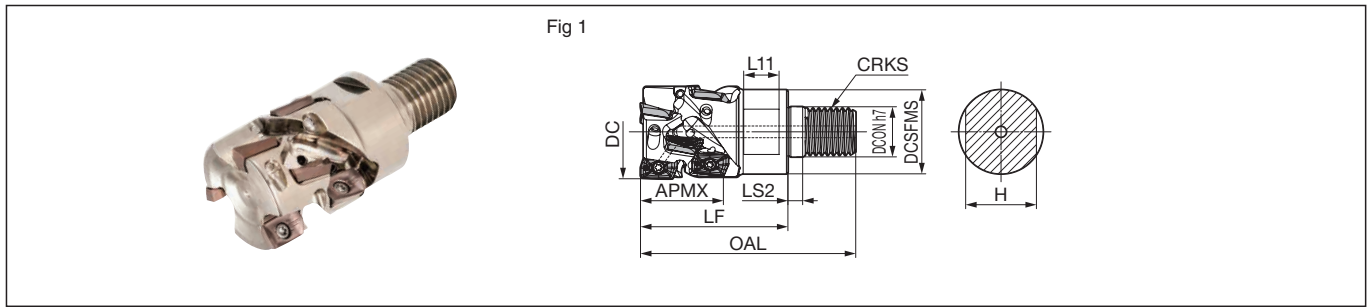
柄付き

モジュラー

使用実例

オーダー品

すくい角	半径方向	-12°	27mm	90°
	軸方向	11°		



■ヘッド

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	最大切込み APMX	ボス DCSFMS	取付部径 DCON	ねじ CRKS	全長 OAL	有効長さ LF	長さ LS2	平取 L11	幅 H	総刃数	段数	有効刃数	重量 (kg)	Fig
WEZR 11032M1627Z3	●	32	27(26)	28.5	17	M16	73(72.7)	50(49.7)	5	12	24	9	3	3	0.21	1

APMX、OAL、LFの()内寸法は、RE=3.0/3.2のインサートを使用時の寸法です。本体にインサートは組み込んでありません。

アーバ P44

■部品

インサート用皿ねじ	一体型レンチ	焼付防止剤
BFTX0306IP	1.5	TRDR08IP SUMI-P

■型番の呼び方

WEZR 11 032 M16 27 Z3

型式記号 インサートサイズ 刃径 取付ねじサイズ 最大切込み 有効刃数

■推奨切削条件

ISO	被削材	硬度	切削力	切削速度 v_c (m/min) 下限 - 推奨 - 上限	送り量 f_z (mm/t) 下限 - 推奨 - 上限	インサート材種
P	炭素鋼	$\leq 280\text{HB}$	G	100 - 150 - 200	0.08 - 0.12 - 0.20	ACU2500 XCU2500 ACP2000 ACP3000
		$> 280\text{HB}$	G	80 - 100 - 120	0.08 - 0.12 - 0.20	
	合金鋼	$\leq 280\text{HB}$	G	100 - 150 - 180	0.08 - 0.12 - 0.20	
M	ステンレス鋼	$\leq 280\text{HB}$	G	80 - 120 - 160	0.08 - 0.12 - 0.20	ACU2500 ACM200 ACM300
K	鋳鉄 / ダクタイル 鋳鉄	—	G	100 - 150 - 200	0.08 - 0.12 - 0.20	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
S	難削材	—	G	40 - 50 - 60	0.08 - 0.12 - 0.20	ACU2500 ACM200 ACM300
N	アルミニウム 合金	$\text{Si} \leq 12.6\%$	S	300 - 500 - 800	0.05 - 0.10 - 0.15	DL2000 H20
		$\text{Si} > 12.6\%$	S	100 - 200 - 250	0.05 - 0.10 - 0.15	

ご注意 ・上記切削条件は目安であり、機械剛性やワーク剛性、切込みなどにより調整が必要です。
・機械剛性やワーク剛性によって、推奨切削条件では加工できない場合があります。

***コーナー半径2.4以上のインサートを取り付ける際にはボディの修正が必要です。**



C面取追加加工をしてください。

WEZR 11型

追加加工の目安

コーナー半径2.4の場合：C1

(AOMT11T324PEER)

コーナー半径3.0の場合：C2.5

(AOMT11T330PEER)

コーナー半径3.2の場合：C2.5

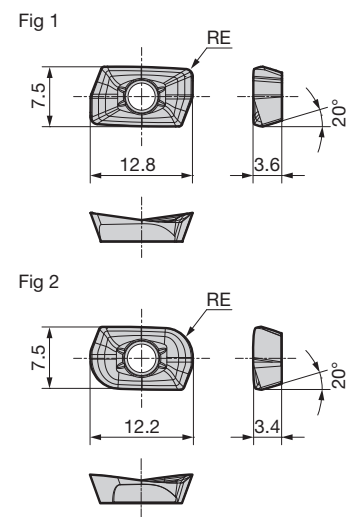
(AOMT11T332PEER)

標準：R1となっています。

■インサート

寸法(mm)

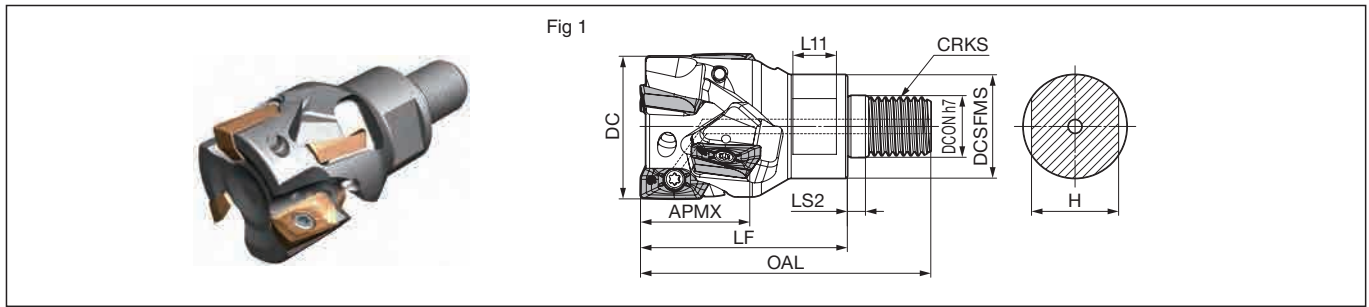
適用加工	材質分類		コーティング						超硬合金	DLC	サーメット	コーナー半径 RE	Fig	
	高速・軽切削	汎用切削	KP	P	K	K	MS		N	P				
	粗切削													
型番	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A		
AOMT 11T302PEER-G	●			●			●	●		—	—	●	0.2	1
11T304PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●		—	—	●	0.4	1
11T305PEER-G	●							●	●	—	—		0.5	1
11T308PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●		—	—	●	0.8	1
11T310PEER-G	●							●	●	—	—		1.0	1
11T312PEER-G	●			●			●	●		—	—		1.2	1
11T316PEER-G	●			●			●	●	●	—	—		1.6	1
11T320PEER-G	●			●			●	●	●	—	—		2.0	1
11T324PEER-G	●			●			●	●	●	—	—		2.4	1
11T330PEER-G	●			●			●	●	●	—	—		3.0	2
11T332PEER-G	●			●			●	●	●	—	—		3.2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●		—	—	—	0.4	1
11T308PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●		—	—	—	0.8	1
11T312PEER-H	●							●	●	—	—	—	1.2	1
11T316PEER-H	●							●	●	—	—	—	1.6	1
AOET 11T302PEER-F	●									—	—	—	0.2	1
11T304PEER-F	●									—	—	—	0.4	1
11T305PEER-F	●									—	—	—	0.5	1
11T308PEER-F	●									—	—	—	0.8	1
11T310PEER-F	●									—	—	—	1.0	1
11T312PEER-F	●									—	—	—	1.2	1
11T316PEER-F	●									—	—	—	1.6	1
11T320PEER-F	●									—	—	—	2.0	1
11T324PEER-F	●									—	—	—	2.4	1
11T330PEER-F	●									—	—	—	3.0	2
11T332PEER-F	●									—	—	—	3.2	2
AOET 11T302PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2	1
11T304PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4	1
11T305PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.5	1
11T308PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	1
11T310PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.0	1
11T312PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.2	1
11T316PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.6	1
11T320PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.0	1
11T324PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.4	1
11T330PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3.0	2
11T332PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3.2	2



末尾-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-Sは非鉄金属用です。
2段目以降に装着する外周刃にはREが0.8mm以下のインサートをご使用ください。

インサート取付時のご注意 P49

すくい角	半径方向	-9°	29mm	90°
	軸方向	10°		



■ヘッド

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	最大切込み APMX	ボス DCSFMS	取付部径 DCON	ねじ CRKS	全長 OAL	有効長さ LF	長さ LS2	平取 L11	幅 H	総刃数	段数	有効刃数	重量 (kg)	Fig
WEZR 17040M1629Z3	●	40	29(28)	28.5	17	M16	80(79.3)	57(56.3)	5	12	24	6	2	3	0.29	1

APMX、OAL、LFの()内寸法は、RE=5.0/6.4のインサートを使用時の寸法です。本体にインサートは組み込んでありません。

アーバ P44

■部品

インサート用皿ねじ	一体型レンチ	焼付防止剤
BFTX0409IP	3.0	TRDR15IP SUMI-P

■型番の呼び方

WEZR 17 040 M16 29 Z3

型式記号 インサートサイズ 刃径 取付ねじサイズ 最大切込み 有効刃数

■推奨切削条件

ISO	被削材	硬度	切削力	切削速度 v_c (m/min) 下限 - 推奨 - 上限	送り量 f_z (mm/t) 下限 - 推奨 - 上限	インサート材種
P	炭素鋼	$\leq 280\text{HB}$	G	100 - 150 - 200	0.10 - 0.20 - 0.30	ACU2500 XCU2500 ACP2000 ACP3000
	合金鋼	$> 280\text{HB}$	G	80 - 100 - 120	0.10 - 0.20 - 0.30	
M	ステンレス鋼	$\leq 280\text{HB}$	G	80 - 120 - 160	0.10 - 0.20 - 0.30	ACU2500 ACM200 ACM300
K	鋳鉄 / ダクタイル 鋳鉄	—	G	100 - 150 - 200	0.10 - 0.20 - 0.30	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
S	難削材	—	G	40 - 50 - 60	0.10 - 0.20 - 0.30	ACU2500 ACM200 ACM300
N	アルミニウム 合金	Si \leq 12.6%	S	300 - 500 - 800	0.05 - 0.10 - 0.15	DL2000 H20
		Si $>$ 12.6%	S	100 - 200 - 250	0.05 - 0.10 - 0.15	

ご注意 ・上記切削条件は目安であり、機械剛性やワーク剛性、切込みなどにより調整が必要です。
・機械剛性やワーク剛性によって、推奨切削条件では加工できない場合があります。

***コーナー半径2.4以上のインサートを取り付ける際にはボディの修正が必要です。**



C面取追加加工をしてください。

WEZR 17型

追加加工の目安

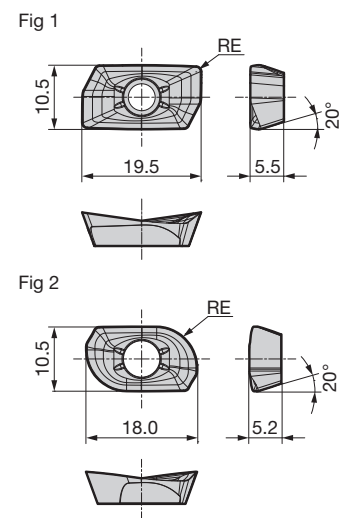
- コーナー半径2.4の場合：C1 (AOMT170524PEER)
- コーナー半径3.0の場合：C1.5 (AOMT170530PEER)
- コーナー半径3.2の場合：C1.5 (AOMT170532PEER)
- コーナー半径4.0の場合：C2 (AOMT170540PEER)
- コーナー半径5.0の場合：C5 (AOMT170550PEER)
- コーナー半径6.4の場合：C5 (AOMT170564PEER)

標準：R1となっています。

■インサート

寸法(mm)

適用加工	材質分類		コーティング								超硬合金	DLC	サーメット	コーナー半径 RE	Fig
	高速・軽切削	汎用切削	高速・軽切削	汎用切削	粗切削	高速・軽切削	汎用切削	粗切削	高速・軽切削	汎用切削	粗切削				
			ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
AOMT	170502PEER-L		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.2 1
	170504PEER-L		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4 1
	170508PEER-L		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8 1
	170512PEER-L		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2 1
	170516PEER-L		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.6 1
AOMT	170502PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.2 1
	170504PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4 1
	170505PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.5 1
	170508PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8 1
	170510PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.0 1
	170512PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2 1
	170516PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.6 1
	170520PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0 1
	170524PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.4 1
	170530PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0 1
	170532PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.2 1
	170540PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0 1
	170550PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0 2
	170564PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.4 2
AOMT	170504PEER-H		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4 1
	170508PEER-H		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8 1
	170512PEER-H		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2 1
	170516PEER-H		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.6 1
AOET	170502PEER-F		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.2 1
	170504PEER-F		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4 1
	170505PEER-F		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.5 1
	170508PEER-F		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8 1
	170510PEER-F		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.0 1
	170512PEER-F		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2 1
	170516PEER-F		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.6 1
	170520PEER-F		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0 1
	170524PEER-F		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.4 1
	170530PEER-F		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0 1
	170532PEER-F		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.2 1
	170540PEER-F		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0 1
	170550PEER-F		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0 2
	170564PEER-F		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.4 2
AOET	170502PEFR-S		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.2 1
	170504PEFR-S		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4 1
	170505PEFR-S		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.5 1
	170508PEFR-S		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8 1
	170510PEFR-S		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.0 1
	170512PEFR-S		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2 1
	170516PEFR-S		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.6 1
	170520PEFR-S		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0 1
	170524PEFR-S		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.4 1
	170530PEFR-S		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0 1
	170532PEFR-S		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.2 1
	170540PEFR-S		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0 1
	170550PEFR-S		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0 2
	170564PEFR-S		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.4 2



末尾-Lは低抵抗型、-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-Sは非鉄金属用です。
2段目以降に装着する外周刃にはREが0.8mm以下のインサートをご使用ください。

インサート取付時のご注意 P49

WEZ

WEZR

シエル

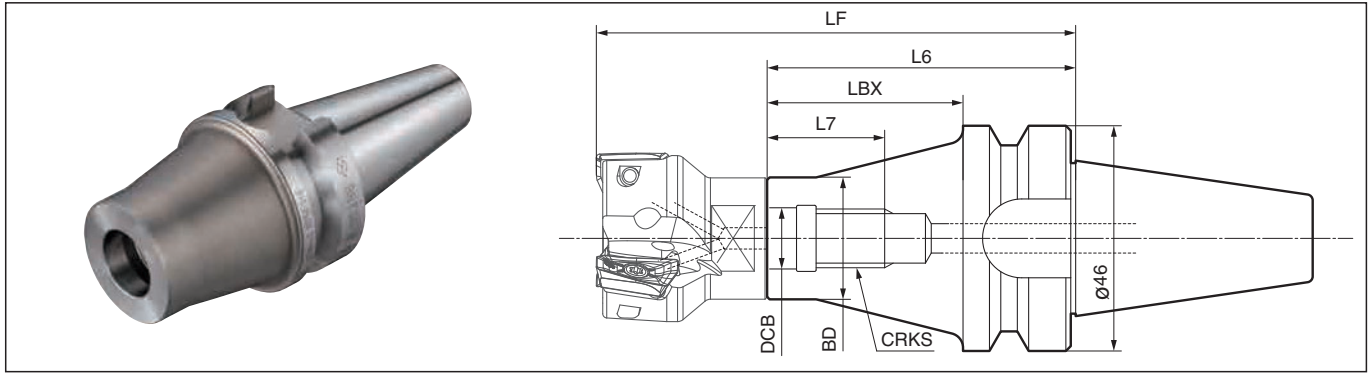
柄付き

モジュラー

使用実例

オーダー品

■BBT一体型 SEC-モジュラーツール専用アーバ

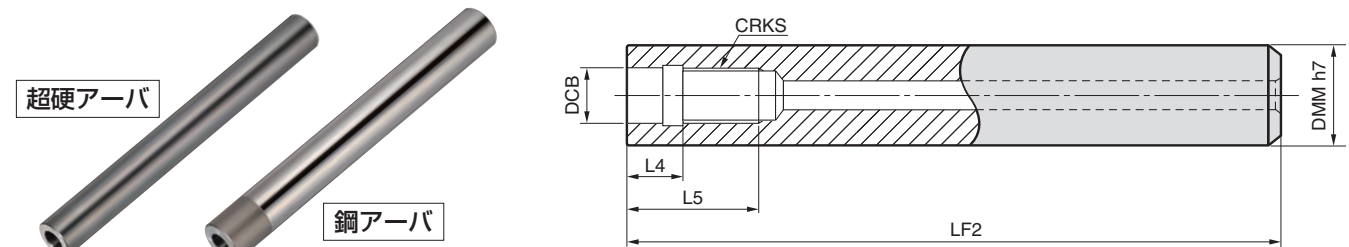


■BBT一体型アーバ

型番	在庫	寸法(mm)								エアー穴
		ねじ CRKS	穴径 DCB	外径 BD	本体突出し L6	長さ LBX	ねじ深さ L7	突出し LF*1		
BBT30-M8-50	●	M8	8.5	15.9	73	50	18	98	有	
BBT30-M10-45	●	M10	10.5	19.9	68	45	20	98	有	
BBT30-M12-40	●	M12	12.5	24.9	63	40	22	98	有	
BBT30-M16-35	●	M16	17	31.9	58	35	24	98	有	

*1 LF はヘッド装着時の突出し量となります。 *BT30主軸の機械にもご使用いただけます。

■SEC-モジュラーツール専用アーバ(超硬アーバ/鋼アーバ)



■超硬アーバ

型番	在庫	寸法(mm)							
		ねじ CRKS	穴径 DCB	シャク DMM	全長 LF2	長さ L4	ねじ深さ L5	セット寸法 LF*2	
MA15M08L120C	●	M8	8.5	15	120	10	18	145	
MA15M08L160C	●	M8	8.5	15	160	10	18	185	
MA16M08L120C	●	M8	8.5	16	120	10	18	145	
MA16M08L160C	●	M8	8.5	16	160	10	18	185	
MA18M10L150C	●	M10	10.5	18	150	10	20	180	
MA18M10L200C	●	M10	10.5	18	200	10	20	230	
MA20M10L150C	●	M10	10.5	20	150	10	20	180	
MA20M10L200C	●	M10	10.5	20	200	10	20	230	
MA23M12L200C	●	M12	12.5	23	200	10	22	235	
MA23M12L250C	●	M12	12.5	23	250	10	22	285	
MA25M12L200C	●	M12	12.5	25	200	10	22	235	
MA25M12L250C	●	M12	12.5	25	250	10	22	285	
MA28M16L200C	●	M16	17.0	28	200	10	24	240	
MA28M16L300C	●	M16	17.0	28	300	10	24	340	
MA32M16L200C	●	M16	17.0	32	200	10	24	240	
MA32M16L300C	●	M16	17.0	32	300	10	24	340	

■鋼アーバ

型番	在庫	寸法(mm)							
		ねじ CRKS	穴径 DCB	シャク DMM	全長 LF2	長さ L4	ねじ深さ L5	セット寸法 LF*2	
MA16M08L120S	●	M8	8.5	16	120	10	18	145	
MA20M10L150S	●	M10	10.5	20	150	10	20	180	
MA25M12L200S	●	M12	12.5	25	200	10	22	235	
MA32M16L200S	●	M16	17.0	32	200	10	24	240	

■型番の呼び方

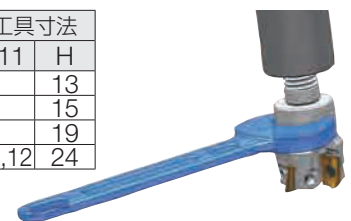
MA 15 M08 L120 C

型式記号 シャク径 取付ねじ アーバ全長 アーバ材質
サイズ サイズ (C:超硬 S:鋼)

※ヘッド部締め付けにご注意ください。

・ヘッドをアーバに取付ける際は、下表「締付けトルク規定値」にて行ってください。
・取付ける前にヘッドとアーバの「取付けねじサイズ」をご確認ください。
・下表「工具寸法」は、P36～42の「■ヘッド」型番表をご参照ください。

ねじサイズ	締付けトルク規定値 (N・m)	工具寸法	
		L11	H
M8	23	8	13
M10	46	8	15
M12	60	10	19
M16	80	10,12	24




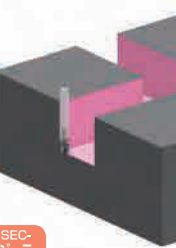
●セット寸法(*2)




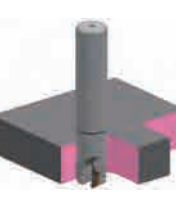
●印: 標準在庫品


■使用実例(WEZ型)


鋼 S50C 機械部品		当社品	他社品
立形M/C BT50 	使用工具	WEZ17032E03	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	32	32
	刃数	3	3
	v_c (m/min)	75	75
	v_f (mm/min)	225	225
	f_z (mm/t)	0.1	0.1
	a_p (mm)	4	4
	a_e (mm)	22	22
	クーラント	Wet	Wet
	結果	同数加工で刃先損傷大幅軽減 継続使用可能、長寿命化	


鋼 S50C 機械部品		当社品	他社品
5軸制御立形M/C HSK-A100  SEC-モジュラーツール	使用工具	WEZ11020M10Z3	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	20	20
	刃数	3	3
	v_c (m/min)	72	72
	v_f (mm/min)	4,000	4,000
	f_z (mm/t)	0.2	0.2
	a_p (mm)	0.7	0.7
	a_e (mm)	20	20
	クーラント	Dry	Dry
	結果	突出し量120mm(L/D=6)の 溝加工でもびびり発生せず安定	

ダイス鋼 SKD11(生材) 金型部品		当社品	他社品
立形M/C BT40 	使用工具	WEZ11020E03	両面4コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	H	—
	刃径 (mm)	20	20
	刃数	3	3
	v_c (m/min)	145	190
	v_f (mm/min)	1,035	3,000
	f_z (mm/t)	0.15	0.35
	a_p (mm)	6.0	0.5
	a_e (mm)	6.0	8.4
	クーラント	Dry	Dry
	結果	ヘリカル加工で能率3倍達成 面品位向上で工程集約実現	


鋼 SM490A 機械部品		当社品	他社品
立形M/C BT50 	使用工具	WEZ17032EL03	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	32	32
	刃数	3	2
	v_c (m/min)	150	150
	v_f (mm/min)	671	447
	f_z (mm/t)	0.15	0.15
	a_p (mm)	1.25	1.25
	a_e (mm)	32	32
	クーラント	Wet	Wet
	結果	能率1.5倍でも加工音が静かで 安定加工	


鋼 S45C 機械部品		当社品	他社品
自動旋盤 	使用工具	WEZ11020ES03-10	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	20	20
	刃数	3	3
	v_c (m/min)	250	190
	v_f (mm/min)	1,800	1,800
	f_z (mm/t)	0.15	0.2
	a_p (mm)	1	1
	a_e (mm)	10	10
	クーラント	Wet	Wet
	結果	面粗さRa4.1 μ mから Ra0.7 μ mに改善	

鋼 S40C ハブ		当社品	他社品
立形M/C BT40 	使用工具	WEZ17025E02	両面4コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	25	25
	刃数	2	2
	v_c (m/min)	120	120
	v_f (mm/min)	300	300
	f_z (mm/t)	0.066	0.066
	a_p (mm)	9	9
	a_e (mm)	5	5
	クーラント	Wet	Wet
	結果	薄肉ワーク特有の高いびびり音が 消え、安定した加工で長寿命化	

鋼 S45C 機械部品		当社品	他社品
複合加工機 	使用工具	WEZ11025E03	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	25	25
	刃数	3	3
	v_c (m/min)	157	157
	v_f (mm/min)	300	300
	f_z (mm/t)	0.05	0.05
	a_p (mm)	5	5
	a_e (mm)	3.5	3.5
	クーラント	—	—
	結果	剛性の低い複合加工機、かつ薄肉部の 加工でもびびり発生せず、壁面精度良好	

合金工具鋼 SKT4 (45HRC) 機械部品		当社品	他社品
立形M/C HSK-A63 	使用工具	WEZ11022E03	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	22	22
	刃数	3	3
	v_c (m/min)	50	30
	v_f (mm/min)	217	130
	f_z (mm/t)	0.1	0.1
	a_p (mm)	3	3
	a_e (mm)	22	22
	クーラント	Wet	Wet
	結果	能率1.7倍、寿命2.5倍向上 45HRCの高硬度鋼も安定加工可能	

鋼 S50C 金型部品		当社品	他社品
ラム型フライスBT40 	使用工具	WEZ11022E03	片面2コーナー
	材種	T2500A	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	22	22
	刃数	3	3
	v_c (m/min)	83	75
	v_f (mm/min)	320	290
	f_z (mm/t)	0.09	0.09
	a_p (mm)	2.5	2.5
	a_e (mm)	10	10
	クーラント	—	—
	結果	サーメット材種により加工面品位 加工能率が向上	

鋼 S35C 機械部品		当社品	他社品
複合加工機 	使用工具	WEZ17032ES03-16	円形インサート(R5.0)
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	32	32
	刃数	3	3
	v_c (m/min)	220	160
	v_f (mm/min)	1,770	1,670
	f_z (mm/t)	0.27	0.35
	a_p (mm)	3	3
	a_e (mm)	12	12
	クーラント	Wet	Wet
	結果	ボディ端面当たりの効果が剛性 高くびびり抑制	

■使用実例(WEZ型)

ステンレス鋼 SUS304 半導体装置	当社品	他社品
横形M/C BT50	使用工具 WEZ17050RS05	両面4コーナー
材種	ACU2500	—
プレーカ	G	—
刃径 (mm)	50	50
刃数	5	5
v_c (m/min)	80	80
v_f (mm/min)	320	320
f_z (mm/t)	0.13	0.13
a_p (mm)	0.2	0.2
a_e (mm)	40	40
クーラント	Wet	Wet
結果	仕上げ面品位向上、バリ低減で後工程の時間を50%短縮	



ステンレス鋼 SUS316L 機械部品	当社品	—
立形M/C BT40	使用工具 WEZ17035E03	—
材種	ACU2500	—
プレーカ	P	—
刃径 (mm)	35	—
刃数	3	—
v_c (m/min)	100	—
v_f (mm/min)	410	—
f_z (mm/t)	0.15	—
a_p (mm)	9	—
a_e (mm)	0.1	—
クーラント	Wet	—
結果	壁面精度が良好で、仕上げ加工 ($a_e=0.1\text{mm}$)への適用可能	



ステンレス鋼 SUS304 機械部品	当社品	他社品
立形M/C BT40	使用工具 WEZ11028E04	—
材種	ACU2500	—
プレーカ	G	—
刃径 (mm)	28	28
刃数	4	4
v_c (m/min)	150	150
v_f (mm/min)	1,350	1,350
f_z (mm/t)	0.2	0.2
a_p (mm)	2	2
a_e (mm)	10	10
クーラント	Dry	Dry
結果	長寿命化 安定加工を実現	



ステンレス鋼 SUS304 機械部品	当社品	他社品
立形M/C BT30	使用工具 WEZ11020E03	片面2コーナー
材種	ACU2500	—
プレーカ	G	—
刃径 (mm)	20	20
刃数	3	3
v_c (m/min)	150	150
v_f (mm/min)	860	860
f_z (mm/t)	0.12	0.12
a_p (mm)	2	2
a_e (mm)	8	8
クーラント	Wet	Wet
結果	剛性の低いBT30設備でも面粗さ、切れ味良好	



ステンレス鋼 SUS304 機械部品	当社品	他社品
複合加工機	使用工具 WEZ11022E03	片面2コーナー
材種	ACU2500	—
プレーカ	G	—
刃径 (mm)	22	22
刃数	3	3
v_c (m/min)	120	120
v_f (mm/min)	1,562	1,562
f_z (mm/t)	0.3	0.3
a_p (mm)	2	2
a_e (mm)	22	22
クーラント	Wet	Wet
結果	見た目品質向上の結果、仕上げ加工を省略でき工程集約実現	



ステンレス鋼 SUS313 機械部品	当社品	他社品
立形M/C BT50	使用工具 WEZ11040E04	片面2コーナー
材種	ACM300	—
プレーカ	G	—
刃径 (mm)	40	40
刃数	4	4
v_c (m/min)	80	80
v_f (mm/min)	254	254
f_z (mm/t)	0.1	0.1
a_p (mm)	1	1
a_e (mm)	40	40
クーラント	—	—
結果	黒皮部の加工でもチッピングや欠けなく寿命向上	



ステンレス鋼 SUS 機械部品	当社品	他社品
立形M/C BT40	使用工具 WEZ11032E03	片面2コーナー
材種	T2500A	—
プレーカ	G	—
刃径 (mm)	32	32
刃数	3	3
v_c (m/min)	154	154
v_f (mm/min)	530	400
f_z (mm/t)	0.12	0.09
a_p (mm)	0.5	0.5
a_e (mm)	20	20
クーラント	—	—
結果	サーメット材種により加工面品位、加工能率が向上	



ステンレス鋼 SUS304 機械部品	当社品	他社品
立形M/C BT30	使用工具 WEZ11020E03	ハイスラフィングエンドミル
材種	ACU2500	—
プレーカ	G	—
刃径 (mm)	20	20
刃数	3	4
v_c (m/min)	150	60
v_f (mm/min)	860	340
f_z (mm/t)	0.12	0.09
a_p (mm)	2	2
a_e (mm)	8	8
クーラント	—	—
結果	ハイスエンドミルに対し工具寿命が延長し、加工時間も短縮	




ステンレス鋼 二相系SUS 機械部品	当社品	他社品
複合加工機	使用工具 WEZ11025ES02-16*	片面2コーナー
材種	ACU2500	—
プレーカ	F	—
刃径 (mm)	25	25
刃数	2	2
v_c (m/min)	90	90
v_f (mm/min)	300	300
f_z (mm/t)	0.13	0.13
a_p (mm)	1.5	1.5
a_e (mm)	25	25
クーラント	Wet	Wet
結果	バリ発生を抑制でき寿命1.6倍	



*オーダー品


■使用実例(WEZ型)

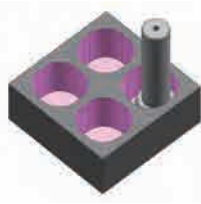
ダクタイル鋳鉄 FCD450 ストレートレール		当本品	他社品
立形M/C BT50 	使用工具	WEZ17040EL03	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	40	40
	刃数	3	3
	v_c (m/min)	130	130
	v_f (mm/min)	465	465
	f_z (mm/t)	0.15	0.15
	a_p (mm)	8	6
	a_e (mm)	40	40
	クーラント	Dry	Dry
	結果	加工中の振動が低減し、 能率1.3倍	

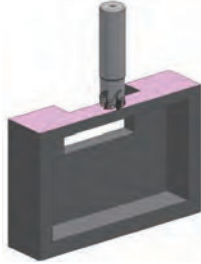
ねずみ鋳鉄 FC300 機械部品		当本品	他社品
立形M/C BT50 	使用工具	WEZ17063RS06	片面2コーナー
	材種	ACK3000	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	63	63
	刃数	6	4
	v_c (m/min)	150	175
	v_f (mm/min)	377	254
	f_z (mm/t)	0.08	0.07
	a_p (mm)	3.5	3.5
	a_e (mm)	50	50
	クーラント	Wet	Wet
	結果	ヘリカル加工で能率1.5倍 工具寿命2倍を達成	


ねずみ鋳鉄 FC250 機械部品合わせ面		当本品	他社品
構形M/C BT50 	使用工具	WEZ11050RS07	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	50	50
	刃数	7	5
	v_c (m/min)	180	180
	v_f (mm/min)	805	574
	f_z (mm/t)	0.1	0.1
	a_p (mm)	0.3	0.3
	a_e (mm)	10	10
	クーラント	Wet	Wet
	結果	加工音が静かで加工能率向上 平面度、仕上げ面品位も良好	

溶接構造用鋳鋼品 SCW480 プレスハウジング		当本品	他社品
門形5面M/C BT50 	使用工具	WEZ17160R08	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	60	60
	刃数	8	8
	v_c (m/min)	150.7	150.7
	v_f (mm/min)	500	500
	f_z (mm/t)	0.208	0.208
	a_p (mm)	7	7
	a_e (mm)	75	75
	クーラント	—	—
	結果	大型ワークでチッピングが 減少し安定加工可能	

ねずみ鋳鉄 FC250 シリンダーブロック		当本品	他社品
	使用工具	WEZ17125RS09	—
	材種	XCK2000	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	125	125
	刃数	9	9
	v_c (m/min)	300	300
	v_f (mm/min)	1,788	1,788
	f_z (mm/t)	0.26	0.26
	a_p (mm)	2.0	2.0
	a_e (mm)	—	—
	クーラント	Dry	Dry
	結果	優れた耐チッピング性を発揮し 寿命6.2倍を達成	

ダクタイル鋳鉄 FCD450 機械部品		当本品	他社品
立形M/C BT40 	使用工具	WEZ11050E05	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	F	—
	刃径 (mm)	50	50
	刃数	5	5
	v_c (m/min)	157	94
	v_f (mm/min)	300	270
	f_z (mm/t)	0.06	0.09
	a_p (mm)	1.2	1.2
	a_e (mm)	10	10
	クーラント	Wet	Wet
	結果	優れた切れ味でびびり抑制と 能率向上 仕上げ加工も対応	


ねずみ鋳鉄 FC250 取付台フレーム		当本品	他社品
立形M/C BT50 	使用工具	WEZ11032E05	片面2コーナー
	材種	ACK3000	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	32	32
	刃数	5	4
	v_c (m/min)	220	220
	v_f (mm/min)	1100	900
	f_z (mm/t)	0.1	0.1
	a_p (mm)	2	2
	a_e (mm)	20	20
	クーラント	Dry	Dry
	結果	能率向上 薄肉部でもびびりなく加工可能	

ねずみ鋳鉄 FC300 テーブル		当本品	他社品
5軸制御立形M/C HSK-A63 	使用工具	WEZ11040E06	—
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	40	40
	刃数	6	6
	v_c (m/min)	200	200
	v_f (mm/min)	1,300	1,300
	f_z (mm/t)	0.135	0.135
	a_p (mm)	2	2
	a_e (mm)	20	20
	クーラント	Wet	Wet
	結果	薄肉ワーク・低剛性設備でも 安定して加工が可能	


ねずみ鋳鉄 FC250 鉄道部品		当本品	他社品
立形M/C 	使用工具	WEZ11040M16Z6	片面4コーナー
	材種	ACK3000	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	40	40
	刃数	6	3
	v_c (m/min)	37	48
	v_f (mm/min)	707	344
	f_z (mm/t)	0.4	0.3
	a_p (mm)	2.5×1パス+1	1.5×2パス+0.5
	a_e (mm)	—	—
	クーラント	Wet	Wet
	結果	切れ味向上により能率4.5倍で 安定加工可能	

ねずみ鋳鉄 FC250 クランクシャフト		当本品	他社品
	使用工具	WEZ17050E05	—
	材種	XCK2000	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	50	50
	刃数	5	5
	v_c (m/min)	188	188
	v_f (mm/min)	898	898
	f_z (mm/t)	0.15	0.15
	a_p (mm)	1.0	1.0
	a_e (mm)	—	—
	クーラント	Wet	Wet
	結果	優れた耐摩耗性を発揮し、寿命 4.7倍を達成	

■使用実例(WEZ型)

アルミニウム合金 A2025 機械部品		当社品	他社品
	立形M/C BT40	WEZ17063RS04	片面2コーナー
	使用工具	WEZ17063RS04	片面2コーナー
	材種	H20	—
	プレーカ	S	—
	刃径 (mm)	63	63
	刃数	4	4
	v_c (m/min)	1,187	1,187
	v_f (mm/min)	1,920	1,920
	f_z (mm/t)	0.08	0.08
	a_p (mm)	1	1
	a_e (mm)	50	50
	クーラント	—	—
	結果	寸法のばらつきが小さく、加工精度が安定	


純銅(黒皮) 電力機械部品		当社品	他社品
	立形M/C BT40	WEZ17100R05	片面4コーナー
	使用工具	WEZ17100R05	片面4コーナー
	材種	DL2000	—
	プレーカ	S	—
	刃径 (mm)	100	100
	刃数	5	5
	v_c (m/min)	314	314
	v_f (mm/min)	400	400
	f_z (mm/t)	0.08	0.08
	a_p (mm)	0.5	0.5
	a_e (mm)	80	80
	クーラント	Wet	Wet
	結果	穴部分のバリが無くなり仕上げ工程を削減	


FRPP樹脂 産業機械部品		当社品	他社品
	横形M/C BT50	WEZ11020E02	片面2コーナー
	使用工具	WEZ11020E02	片面2コーナー
	材種	ACM300	—
	プレーカ	L	—
	刃径 (mm)	20	20
	刃数	2	3
	v_c (m/min)	200	37
	v_f (mm/min)	640	220
	f_z (mm/t)	0.1	0.091
	a_p (mm)	5~9×3パス	5~9×3パス
	a_e (mm)	0.95×1パス	0.95×1パス
	クーラント	—	—
	結果	壁面段差少なく、加工能率向上	

ニッケル基合金 インコネル718 航空機部品		当社品	他社品
	立形M/C BT50	WEZ17032E04(特製品)	片面2コーナー
	使用工具	WEZ17032E04(特製品)	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	H	—
	刃径 (mm)	32	32
	刃数	4	4
	v_c (m/min)	30	30
	v_f (mm/min)	120	120
	f_z (mm/t)	0.1	0.1
	a_p (mm)	5	5
	a_e (mm)	10	10
	クーラント	Wet	Wet
	結果	寿命が50%向上	


アルミニウム合金 A5052 機械部品		当社品	—
	5軸制御立形M/C HSK-A100	WEZ17025M12Z2	—
	使用工具	WEZ17025M12Z2	—
	材種	DL2000	—
	プレーカ	S	—
	刃径 (mm)	25	—
	刃数	2	—
	v_c (m/min)	785	—
	v_f (mm/min)	4,000	—
	f_z (mm/t)	0.2	—
	a_p (mm)	3.9	—
	a_e (mm)	25	—
	クーラント	Wet	—
	結果	突出し量100mm(L/D=4)でもびびり発生せず、安定加工可能	


樹脂 電子機器		当社品	他社品
	立形M/C BT40	WEZ11080R07	片面2コーナー
	使用工具	WEZ11080R07	片面2コーナー
	材種	DL2000	—
	プレーカ	S	—
	刃径 (mm)	80	80
	刃数	7	7
	v_c (m/min)	376	376
	v_f (mm/min)	1,050	1,050
	f_z (mm/t)	0.1	0.1
	a_p (mm)	3	3
	a_e (mm)	50	50
	クーラント	Wet	Wet
	結果	切れ味の向上により加工音が静か	

チタン合金 Ti-6Al-4V 航空機部品		当社品	他社品
	立形M/C BT50	WEZ11063RS08	片面2コーナー
	使用工具	WEZ11063RS08	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	63	63
	刃数	8	8
	v_c (m/min)	48	48
	v_f (mm/min)	310	310
	f_z (mm/t)	0.16	0.16
	a_p (mm)	2	2
	a_e (mm)	50	50
	クーラント	Wet	Wet
	結果	チッピングの発生がなく、バリも低減でき、長寿命化	

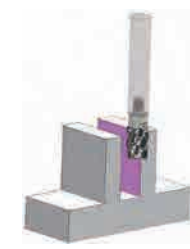
チタン合金 航空機部品		当社品	他社品
	複合旋盤	WEZ17035E03	片面2コーナー
	使用工具	WEZ17035E03	片面2コーナー
	材種	ACM300	—
	プレーカ	L	—
	刃径 (mm)	35	35
	刃数	3	3
	v_c (m/min)	45	45
	v_f (mm/min)	—	—
	f_z (mm/t)	0.16	0.16
	a_p (mm)	3	3
	a_e (mm)	17.5	17.5
	クーラント	Wet	Wet
	結果	寿命改善	

■使用実例(WEZR型)


鋼 SUM24L 機械部品		当社品	他社品
	使用工具	WEZR11032E3632Z03	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	32	25
	刃数	3枚×4段	2枚×3段
	v_c (m/min)	120	80
	v_f (mm/min)	716	102
	f_z (mm/t)	0.20	0.05
	a_p (mm)	32	32
	a_e (mm)	3.0	0.8
	クーラント	Wet	Wet
	結果	びびり発生せず能率12倍以上達成	

チタン合金 Ti-6Al-4V 航空機部品		当社品	他社品
	使用工具	WEZR11032M1618Z3*	片面2コーナー
	材種	ACM300	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	32	32
	刃数	3枚×2段	3枚×3段
	v_c (m/min)	40	40
	v_f (mm/min)	119	84
	f_z (mm/t)	0.10	0.07
	a_p (mm)	15	15
	a_e (mm)	24	24
	クーラント	Wet	Wet
	結果	切削抵抗低減でき、送り量1.4倍でも加工可能	

*オーダー品

鋳鉄 FC250 自動車部品		当社品	他社品
	使用工具	WEZR11032M1645Z3*	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	32	32
	刃数	3枚×5段	3枚×5段
	v_c (m/min)	80	80
	v_f (mm/min)	500	500
	f_z (mm/t)	0.2	0.2
	a_p (mm)	45	45
	a_e (mm)	0.5~6.0	0.5~6.0
	クーラント	Dry	Dry
	結果	工具突出し量200mmでもびびりの少ない加工が可能	

*オーダー品

アルミニウム合金 ADC12 自動車部品		当社品	他社品
	使用工具	WEZR11033E4525Z03*	ハイスリッドエンドミル
	材種	DL2000	—
	プレーカ	G	—
	刃径 (mm)	33	32
	刃数	3枚×5段	4枚
	v_c (m/min)	487	100
	v_f (mm/min)	800	224
	f_z (mm/t)	0.056	0.056
	a_p (mm)	25	25
	a_e (mm)	1	1
	クーラント	Wet	Wet
	結果	能率5倍以上達成で工具費低減	

*オーダー品

インサート取付時のご注意

- ① 取付座面や固定用部品を清掃して下さい。
- ② インサートを座面に確実に押えながら、付属のレンチでねじを締め込んで下さい。
- ③ ねじは焼付防止剤を塗布し、推奨トルクにて締め付けて下さい。
- ④ 締め付け後、座面に隙間が無いことを確認して下さい。



SEC-ウェーブミル WEZR 型 リピータ設計問い合わせシート①

ご希望の形状を選択し、 に寸法をご記入ください。

ご記入後は最寄の当社営業所または取扱い販売店までご連絡ください。

その他の形状、寸法などのご要望がございましたら、お気軽にお問い合わせください。

貴社名 / ご連絡先

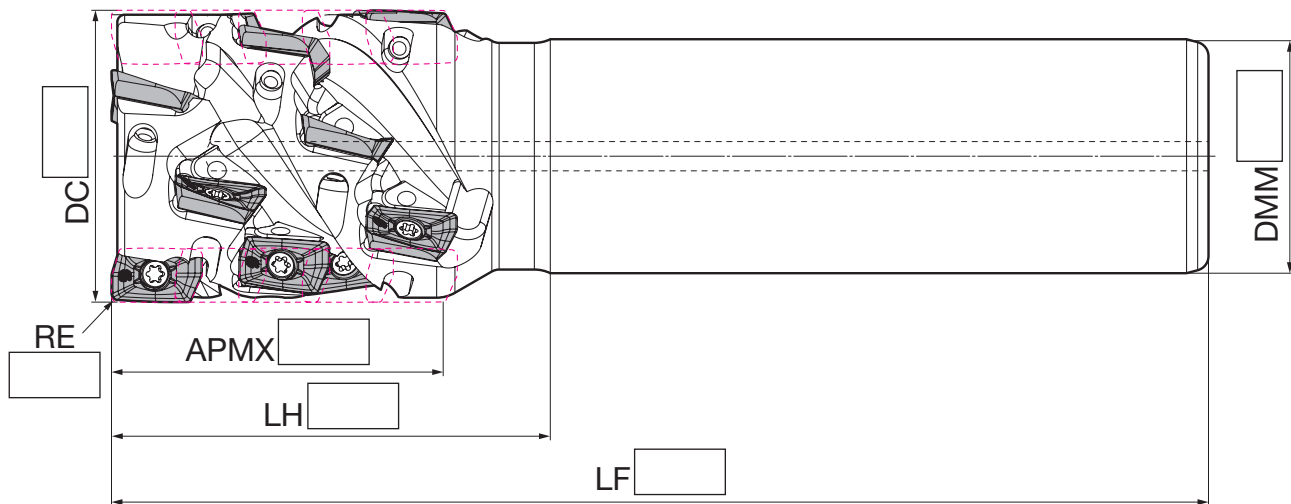
■基準仕様

*1 下記、最大有効刃数は段数が基準仕様の場合

適用インサート	刃径 (mm)	最大切込み (mm)	総刃数	段数	最大 有効刃数 *1	仕様	
	DC	APMX				シェル	柄付き
AOMT11 AOET11 (P33 参照)	20	19	4	2	2		○
	25	27	6	3	2		○
	32	36	12	4	3		○
	40	44	20	5	4	○	○
	50	53	24	6	4	○	
AOMT17 AOET17 (P35 参照)	40	43	6	3	2		○
	50	57	12	4	3	○	○
	63	57	16	4	4	○	
	80	56	20	4	5	○	



柄付き 上記、基準仕様を参考にご記入ください。



ご希望有効刃数： クーラント穴：有 無

■付属部品

インサート用皿ねじ	レンチ	焼付防止剤

・先端刃のコーナー半径(RE)を選択できます。
(適用サイズ：P3 ■シリーズ構成 参照)
他の刃はすべてRE=0.8mm 以下です。

SEC-ウェブミル WEZR 型 リピータ設計問い合わせシート②

ご希望の形状を選択し、 に寸法をご記入ください。

ご記入後は最寄の当社営業所または取扱い販売店までご連絡ください。
 その他の形状、寸法などのご要望がございましたら、お気軽にお問い合わせください。

貴社名 / ご連絡先

WEZ
 WEZR
 シェル
 柄付き
 モジュラー
 使用実例
 オーダー品

シェル P50 の基準仕様を参考にご記入ください。

ご希望有効刃数: クーラント穴: 有 無

一体型 P50 の基準仕様を参考にご記入ください。

ご希望有効刃数: クーラント穴: 有 無

■付属部品

インサート用皿ねじ	レンチ	焼付防止剤

・先端刃のコーナー半径(RE)を選択できます。
 (適用サイズ: P3 ■シリーズ構成 参照)
 他の刃はすべてRE=0.8mm 以下です。



住友電工 切削工具 公式アプリ for iOS/Android



加工計算アプリ

SumiTool Calculator



材種、チップブレーカ対照アプリ

SumiTool Converter



◆安全にお使いいただくために◆



●高温の切りくずが飛散したり長く伸びた切りくずが排出されることがありますので、安全カバーや保護メガネ等の保護具を使用し、防災・防火に十分ご注意ください。

● Very hot or lengthy chips may be discharged while the machine is in operation. Therefore, machine guards, safety goggles or other protective covers must be used. Fire safety precautions must also be considered.

●鋭い切れ刃を持っているため取扱いにご注意ください。
●使用方法を誤ったり、使用条件が不適切な場合、工具破損、飛散を招きますので推奨条件の範囲内でご使用ください。

● Please handle with care as this product has sharp edges.
● Improper cutting conditions or mis-handling of the tool may result in breakages or projectiles. Therefore, please use the tool within its recommended conditions.

●不水溶性の切削液をご使用になる場合は、自動消火装置を設置するなどの対策を講じて頂き、火災にくれぐれもご注意ください。

● When using non-water soluble cutting oil, precautions against fire must be taken and please ensure that a fire extinguisher is placed near the machine.

住友電気工業株式会社

営業所	東京営業グループ	〒107-8468	東京都港区元赤坂1-3-13	TEL (03)6406-2635	FAX (03)6406-4006
	名古屋営業グループ	〒451-6036	名古屋市西区牛島町6-1	TEL (052)589-3873	FAX (052)589-3874
	大阪営業グループ	〒541-0041	大阪市中央区北浜4-7-28	TEL (06)6221-3600	FAX (06)6221-3012
流通販売部	東京市販グループ	TEL (03)6406-2636		富士 ☎(0545)53-1152	岡山 ☎(086)221-3052
	名古屋市販グループ	TEL (052)589-3873		浜松 ☎(053)451-4395	広島 ☎(082)250-1022
	大阪市販グループ	TEL (06)6221-3700		北陸 ☎(076)264-3822	九州 ☎(092)481-8131
営業所	苫小牧	☎(0144)35-3322	北関東 ☎(0285)24-3627		
	仙台	☎(022)292-0128	熊谷 ☎(048)525-8213		
	福島	☎(0247)61-6337	横浜 ☎(045)680-1780		

住友電工ツールネット株式会社

東京営業部 TEL(03)6406-2814 FAX(03)6406-4037
中部営業部 TEL(052)589-3840 FAX(052)589-3841
大阪営業部 TEL(06)6221-3900 FAX(06)6221-3015

住友電工ハードメタル株式会社

〒664-0016 兵庫県伊丹市昆陽北1-1-1

>> 切削工具の最新情報を発信中 <<
<https://www.sumitool.com>

フリーダイヤル 110番
0120-159110
[夜間相談サービス] 9:00~12:00,13:00~17:00 (土・日・祝日を除く)