

兼顾高效率加工和高品位精加工面  
For Both High Efficiency Machining and High Quality Surface Finish

# SEC-波刃铣刀 **WEX** 型

SEC-WAVEMILL WEX Series 第20版

## WEX1000

系列扩充



**通过刃口强化的低阻力刀片和高刚性刀体，  
实现稳定的高效加工！**

通过提高刀片和刀体精度，实现平滑的高精度精加工面。  
刀片种类丰富齐全，有6种断屑槽及9种材质，支持多样化加工。



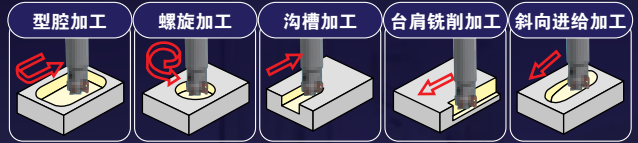
# SEC-WAVEMILL WEX Series

切削影像公开中  
VIDEO OF CUTTING



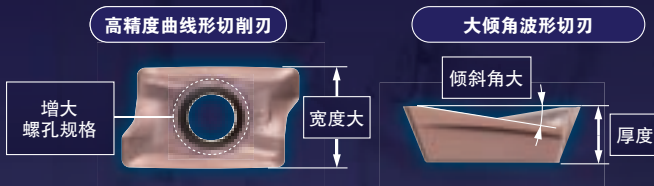
通过刃口强化的低阻力刀片和高刚性刀体，  
实现稳定的高效加工！

## 适用于广泛领域的加工



## 刃口强化，低阻力的高精度切削

采用独创的曲线形切削刃，提高刃口强度并降低切削阻力  
通过高精度切削刃实现接近精加工水准的高品质加工面  
可顺畅进行深槽加工、适用于低刚性设备



## 高耐久性刀体

通过特殊表面处理提高耐腐蚀性、耐磨损性  
加大锁紧螺钉尺寸提高锁紧力及耐久性

## 全型号带气孔

通过气流或冷却液提高排屑性能

*New*

## WEX1000型系列化

刃数较多，可实现加工余量小的高效率加工

## 丰富的刀片种类

6种断屑槽形状、  
9种材质对应广泛的  
加工用途和各种被削材

断屑槽	L	G	E	EH	H	S
	轻切削用	通用(标准)	难削材用	难削材用 高强度型	重切削用	非铁金属用
材质	P	ACP100 ACP200 ACP300				
	K	ACK200 ACK300				
	M S	ACM200 ACM300				
	N	DL1000 H1				



## 系列构成

●内的数字为刃数

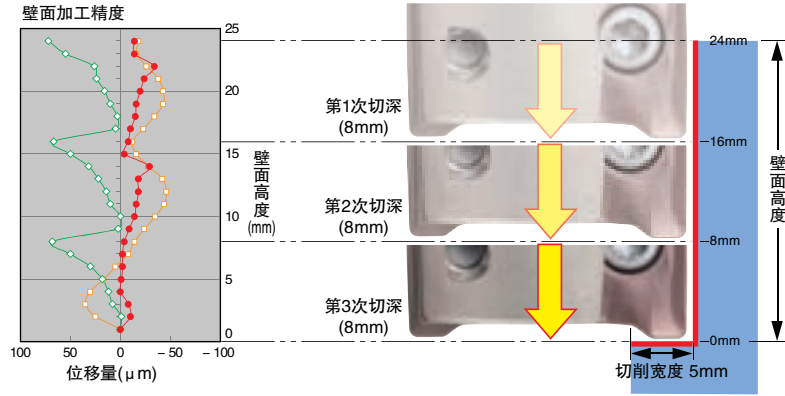
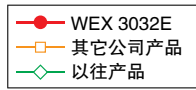
型号	内容	库存刃径(mm)														形状					
		φ10	φ12	φ14	φ16	φ18	φ20	φ22	φ25	φ28	φ30	φ32	φ35	φ40	φ50		φ63	φ80	φ100	φ125	
刀片式	WEX 1000F P6										8		10	12	14						
	WEX 2000F P7												6	7	8						
	WEX 3000F P8												4	5	6						
	WEX 3000R P8																4	5	6		
	WEXF3000R P8	超密齿型															7	8	9		
带柄式	WEX 1000E P9	2	3	3	4	4	5		7												
	WEX 1000EL P9	2	2	3	3	3	4														
	WEX 2000E P10			1	2	2	3	3	4	4	4	5		6	7	8					
	WEX 2000EL P10			1	2	2	2	2	2	2	2	2		2							
	WEX 3000E P11								2	2	3	3	3	4	5	6					
	WEX 3000ES P11														5	6					
	WEX 3000EL P11								2	2	2	2	2	2							
	WEX 3000E-C P11	大间距型													3	3	4				
WEX 3000ES-C P11	短柄大间距型														3	4					
模块化式	WEX 2000M P13				2	2	3	3	4	4	4	5		6							
	WEX 3000M P14								2	2	3	3	3	4							

※印：不同柄径备有库存

## ■ 切削性能

### ① 壁面加工精度

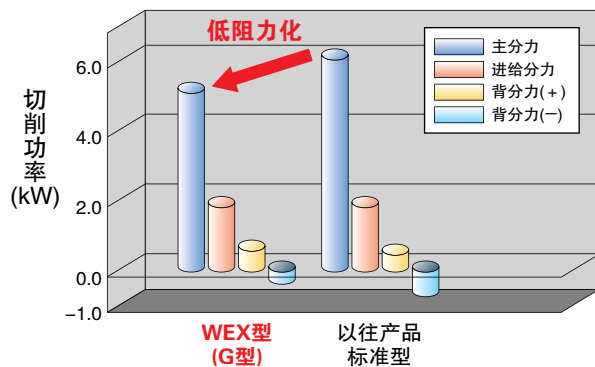
高精度切削刃  
使加工段差变小  
(和其它公司相比为1/2以下)



切削条件	被削材: SS400
刀具:	WEX 3032E(φ32)
刀片:	AXMT 170508PEER-G
材质:	ACP200
切削速度:	$v_c=150\text{m/min}$
进给量:	$f_z=0.15\text{mm/t}$ ( $v_f=675\text{mm/min}$ )
切削宽度:	$a_e=5\text{mm}$
切深:	$a_p=8\text{mm}\times 3\text{次}$ Dry

### ② 切削功率

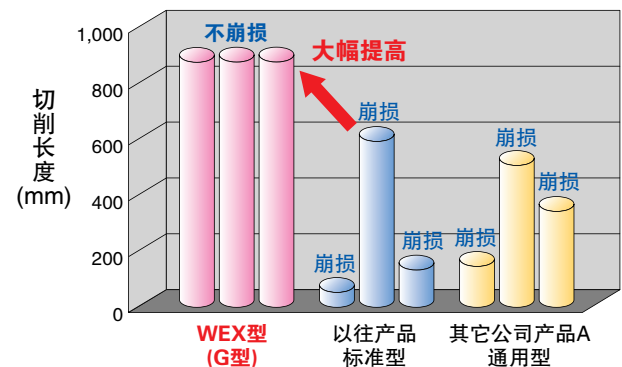
切削阻力比以往产品降低(主分力)约15%



切削条件	被削材: S50C	切削速度: $v_c=200\text{m/min}$
刀具:	WEX 3032E(φ32)	进给量: $f_z=0.2\text{mm/t}$
刀片:	AXMT 170508PEER-G	( $v_f=1,200\text{mm/min}$ )
材质:	ACP200	切削宽度: $a_e=8\text{mm}$
		切深: $a_p=10\text{mm}$ Dry

### ③ 耐崩损性

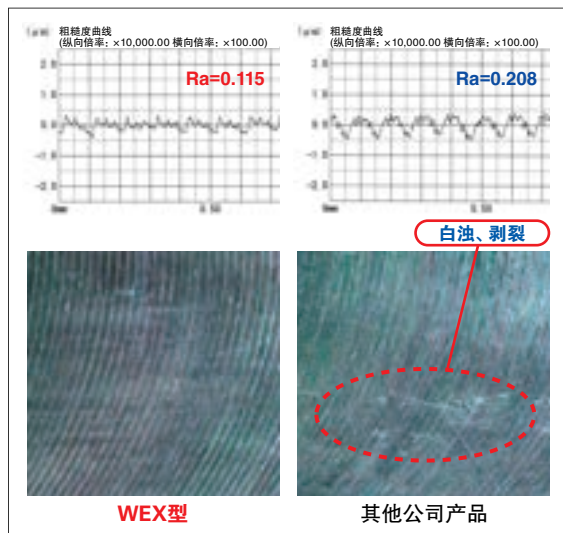
刃口强度的提升大幅提高了耐崩损性



切削条件	被削材: SCM440	切削速度: $v_c=100\text{m/min}$
刀具:	WEX 3032E(φ32)	进给量: $f_z=0.4\text{mm/t}$
刀片:	AXMT 170508PEER-G	( $v_f=1,260\text{mm/min}$ )
材质:	ACP200	切削宽度: $a_e=25\text{mm}$
		切深: $a_p=3\text{mm}$ Dry

### ④ 精加工面粗糙度(铝合金加工)

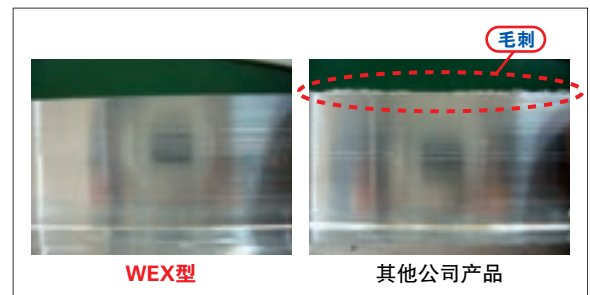
平滑、无白油、无剥裂的优异精加工面



切削条件	被削材: A5052	切削速度: $v_c=800\text{m/min}$
刀具:	WEX 3032E(φ32)	进给量: $f_z=0.1\text{mm/t}$
刀片:	AXET 170504PEFR-S(H1)	( $v_f=2,400\text{mm/min}$ )
		切削宽度: $a_e=16\text{mm}$
		切深: $a_p=10\text{mm}$ Dry

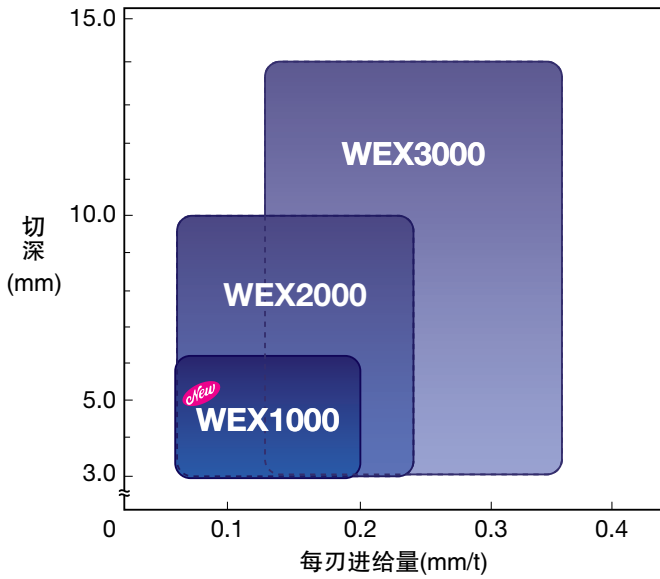
### ⑤ 壁面毛刺(铝合金加工)

通过大前角波形刃型, 大幅降低毛刺



切削条件	被削材: A5052	切削速度: $v_c=800\text{m/min}$
刀具:	WEX 3032E(φ32)	进给量: $f_z=0.1\text{mm/t}$
刀片:	AXET 170504PEFR-S(H1)	( $v_f=2,400\text{mm/min}$ )
		切削宽度: $a_e=5\text{mm}$
		切深: $a_p=12\text{mm}$ Dry

### WEX型系列适用领域(台肩铣削)



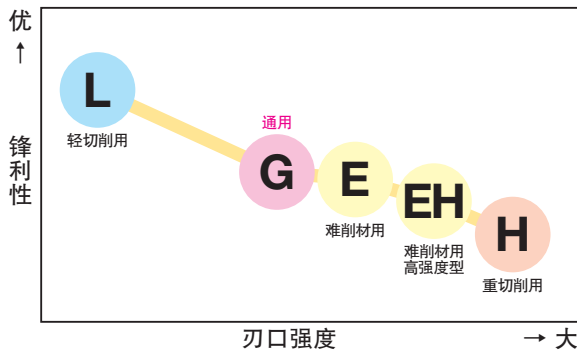
### WEX1000型的刃数比较

刃径	刃数		
	WEX1000E 标准型 $a_p \text{max}=6.0\text{mm}$	WEX1000EL 长柄型 $a_p \text{max}=6.0\text{mm}$	WEX2000E 标准型 $a_p \text{max}=10.0\text{mm}$
$\phi 10\text{mm}$	2	2	-
$\phi 12\text{mm}$	3	2	-
$\phi 14\text{mm}$	3	3	1
$\phi 16\text{mm}$	4	3	2

### 刀体尺寸比较



### 刀片断屑槽选型指南



### 刀片尺寸比较



### 刀片断屑槽系列

被削材	P钢、K 铸铁			M 不锈钢、S 难削材		N 铝合金
	L型	G型	H型	E型	EH型	S型
断屑槽						
特点	低阻力型	通用型	高强度型	难削材用通用型	难削材用高强度型	大前角型
1000型截面形状				无设定	无设定	
2000型截面形状	无设定					
3000型截面形状						
用途	轻切削、低刚性加工 抑制毛刺	通用 ~ 断续加工	重切削、强断续加工 高硬度材料	轻切削 ~ 通用	强断续加工	铝合金、非铁金属

## ■ 材质适用领域

被削材	材质	精切削~轻切削	中切削	粗切削~重切削
P 钢	涂层	ACP100		
			ACP200	
				ACP300
M 不锈钢	涂层	ACM200		
				ACM300

※仅WEX 1000□型为 ACP100/ ACP200/ ACP300/ ACK200/ ACK300。

被削材	材质	精切削~轻切削	中切削	粗切削~重切削
K 铸铁	涂层	ACK200		
				ACK300
N 非铁金属	涂层	DL1000		
				H1
	硬质合金			

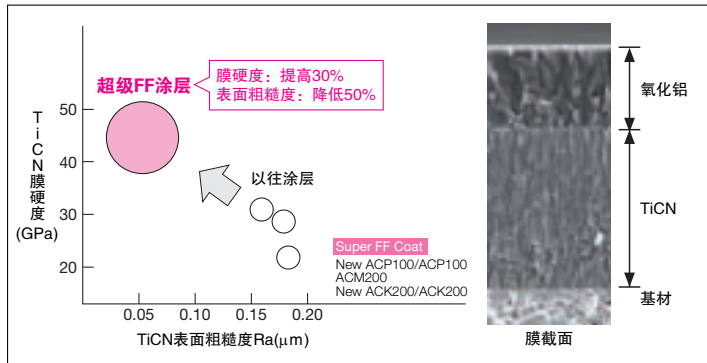
材质牌号上下角的C、P表示涂层种类。▽: CVD ▲: PVD 无印: 无涂层

## ■ 涂层的特点

### C 超级FF涂层(CVD: 化学气相沉积法(Chemical Vapor Deposition))

通过本公司独创的CVD工艺“超级FF涂层”技术，实现结晶粒子的超微粒化；同时采用涂层膜应力控制技术，实现优异的耐磨损性与高可靠性

#### 膜的特点

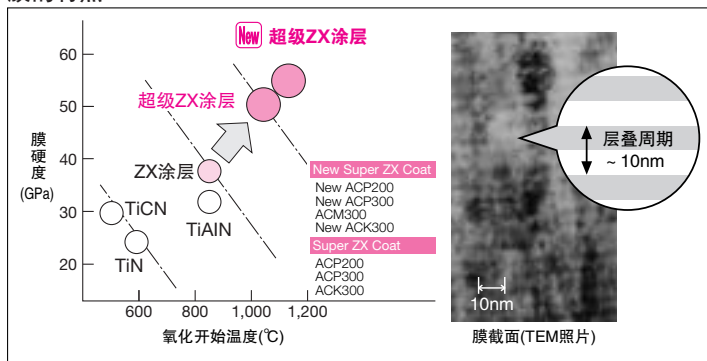


- ▶ 凭借涂层膜的平滑化及应力控制技术，实现了优异的耐崩损性
- ▶ 通过涂层膜的高硬化化，实现以往产品1.5倍以上的高速、高效率加工
- ▶ 在同一切削条件下，实现以往产品2倍以上的长寿命

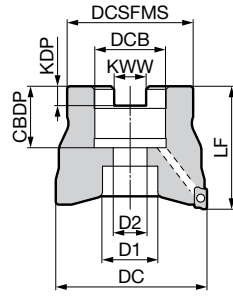
### P NEW超级ZX涂层/超级ZX涂层(PVD: 物理气相沉积法(Physical Vapor Deposition))

使用本公司独创的薄膜涂层技术与先进的纳米技术，采用纳米级(1纳米等于十亿分之一米)的超薄膜相互交叠数千层形成的超多层膜“New超级ZX涂层”

#### 膜的特点



- ▶ 与以往产品相比，涂层膜的硬度提高40%，氧化开始温度提高200°C
- ▶ 实现以往产品1.5倍以上的高速、高效率加工
- ▶ 在同一切削条件下，实现以往产品2倍以上的长寿命



■ 刀体(标准间距)

尺寸(mm)

型号	库存	刃径	刀柄接合面直径	高度	孔径	槽宽	槽深	安装深度	螺栓	螺栓	刃数	重量 (kg)
		DC	DCSFMS	LF	DCB	KWW	KDP	CBDP	D1	D2		
WEX 1032F	●	32	31	40	16	8.4	5.6	18	14	9	8	0.16
1040F	●	40	32	40	16	8.4	5.6	18	14	9	10	0.21
1050F	●	50	38	40	22	10.4	6.3	20	18	11	12	0.30
1063F	●	63	48	40	22	10.4	6.3	20	18	11	14	0.52

刀体未组装刀片。

■ 刀片

P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 非铁金属 S 难削材 H 高硬度材料

适用加工	材质分类		涂层						硬质合金	DLC
	高速、轻切削	通用切削	P	M	K	N	S	H	N	
粗切削			P	M	K	N	S	H	N	
型号	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	RE
AXMT 060204PDER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4
060208PDER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8
060212PDER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2
AXMT 060202PDER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.2
060204PDER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4
060208PDER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8
060212PDER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2
AXMT 060204PDER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4
060208PDER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8
060212PDER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2
AXMT 060202PDFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0.2

末尾L: 低阻力型 G: 通用型 H: 高强度型 S: 铝合金用

■ 附件

(另售)

平头螺钉	扳手	防烧结剂	扭矩扳手
BFTX01804IP	TRX06IP	SUMI-P	TRDR06IP05

(N·m) 推荐锁紧扭矩(N·m)

**安装WEX1000型刀片时的注意事项**

1 沿A方向按压刀片上表面。

2 利用扳手B锁紧，避免在刀片底面与刀盘本体基座C间产生间隙(锁紧扭矩0.5N·m)

注意避免间隙

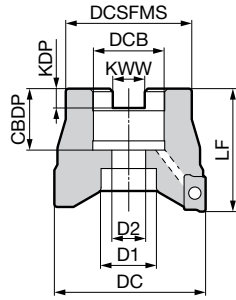
备有选购件专用扭矩扳手(另售)。

■ 型号的称呼方法

**WEX 1 032 F**

型式记号 刀片尺寸 刃径 公制

■ 推荐切削条件



■ 刀体(标准间距)

尺寸(mm)

型号	库存	刃径	刀柄接合面直径	高度	孔径	槽宽	槽深	安装深度	螺栓	螺栓	刃数	重量 (kg)
		DC	DCSFMS	LF	DCB	KWW	KDP	CBDP	D1	D2		
WEX 2040F	●	40	32	40	16	8.4	5.6	18	14	9	6	0.19
2050F	●	50	40	40	22	10.4	6.3	20	18	11	7	0.29
2063F	●	63	50	40	22	10.4	6.3	20	18	11	8	0.51

刀体未组装刀片。

■ 刀片

P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 非铁金属 S 难削材 H 高硬度材料

适用加工	材质分类		涂层						硬涂层	DLC
	高速、轻切削	通用切削	P	M	K	N	S	H	N	
粗切削			P	M	K	N	S	H	N	
型号	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	RE
AXMT 123504PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0.4
123508PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0.8
123512PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	1.2
AXMT 123504PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0.4
123508PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0.8
123512PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	-	-	1.2
AXMT 123504PEER-E						●	●	-	-	0.4
123508PEER-E						●	●	-	-	0.8
123512PEER-E						●	●	-	-	1.2
AXMT 123508PEER-EH						●	●	-	-	0.8
AXET 123502PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0.2
123504PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0.4
123508PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0.8

末尾G: 通用型 H: 高强度型 E/EH: 难削材用 S: 铝合金用

■ 附件

平头螺钉	扳手	防烧结剂
BFTX0306IP	2.0	TRDR08IP

(N·m) 推荐锁紧扭矩(N·m)

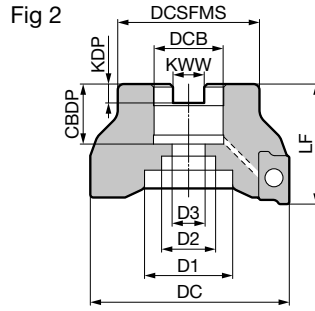
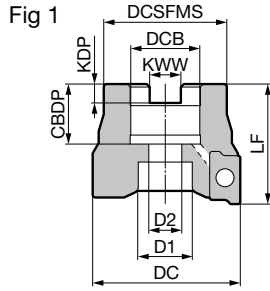
■ 型号的称呼方法

**WEX 2040 F**  
 型式记号 刀片尺寸 刃径 公制

■ 推荐切削条件

P.16

前角	半径方向	12°~15°
	轴方向	29°~24°



### 刀体(标准间距)

尺寸(mm)

型号	库存	刃径		高度	孔径	槽宽	槽深	安装深度	螺栓			刃数	重量(kg)	Fig	
		DC	DCSFMS						D1	D2	D3				
公制	WEX 3040F	●	40	32	40	16	8.4	5.6	18	14	9	-	4	0.16	1
	3050F	●	50	40	40	22	10.4	6.3	20	18	11	-	5	0.25	1
	3063F	●	63	50	40	22	10.4	6.3	20	18	11	-	6	0.48	1
英制	WEX 3080R	●	*80	60	50	25.4	9.5	6	25	35	26	13.5	4	1.06	2
	3100R	●	*100	70	63	31.75	12.7	8	32.5	46	28	17	5	1.99	2
	3125R	●	125	80	63	38.1	15.9	10	35.5	55	30	-	6	2.89	1

### 刀体(超密齿型)

英制	WEXF 3080R	●	*80	60	50	25.4	9.5	6	25	35	26	13.5	7	0.98	2
	3100R	●	*100	70	63	31.75	12.7	8	32.5	46	28	17	8	1.91	2
	3125R	●	125	80	63	38.1	15.9	10	35.5	55	30	-	9	2.80	1

刀体未组装刀片。



在锁紧带\*标记刀体φ80、φ100mm尺寸的刀柄时，请使用JIS B1176的“内六角螺栓”(φ80→M12×30 ~ 35mm、φ100→M16×40 ~ 45mm)。

### 刀片

P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 非铁金属 S 难削材 H 高硬度材料

适用加工	材质分类		涂层						硬质合金		DLC
	高速、轻切削	通用切削	P	M	K	N	S	H	MS	HS	N
粗切削			P	M	K	N	S	H	MS	HS	N
型号	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	刀片半径	
AXMT 170508PEER-L	●	●	●	●	●					0.8	
AXMT 170504PEER-G	●	●	●	●	●					0.4	
170508PEER-G	●	●	●	●	●					0.8	
170512PEER-G	●	●	●	●	●					1.2	
170516PEER-G	●	●	●	●	●					1.6	
170520PEER-G*	●	●	●	●	●					2.0	
170530PEER-G*	●	●	●	●	●					3.0	
AXMT 170508PEER-H	●	●	●	●	●					0.8	
170512PEER-H	●	●	●	●	●					1.2	
AXMT 170504PEER-E						●	●			0.4	
170508PEER-E						●	●			0.8	
170512PEER-E						●	●			1.2	
170516PEER-E						●	●			1.6	
170520PEER-E*						●	●			2.0	
170530PEER-E*						●	●			3.0	
AXMT 170508PEER-EH						●	●			0.8	
AXET 170502PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0.2	
170504PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0.4	
170508PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0.8	

末尾L: 低阻力型 G: 通用型 H: 高强度型 E/EH: 难削材用 S: 铝合金用  
使用带\*标记刀片时，必须修正刀体。

### 附件

平头螺钉	扳手	防烧剂
BFTX0409IP	TRDR15IP	SUMI-P
3.0		

(N·m) 推荐锁紧扭矩(N·m)

\*安装刀尖半径为2.0、3.0的刀片时，需要修正刀体。



请追加加工该倒角。

追加加工标准

刀尖半径为2.0时: C1

(AXMT 170520PEER)

刀尖半径为3.0时: C1.5

(AXMT 170530PEER)

标准: 为C0.5。

### 型号的称呼方法

**WEX 3 040 F**

型式记号    刀片尺寸    刃径    F: 公制    R: 英制

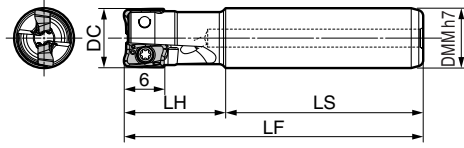
### 推荐切削条件

参 P.17





前角	半径方向	7° ~ 17°	6mm	90°	P	M	K	N	S	H
	轴方向	9° ~ 17°			钢	不锈钢	铸铁	非铁	钛	难削材



### 刀体(标准型)

尺寸(mm)

型号	库存	尺寸(mm)						刃数	重量(kg)
		刃径 DC	柄径 DMM	刀头长 LH	柄长 LS	全长 LF	7mm处刃径 DMM7		
WEX 1010E	●	10	10	17	33	50	2	0.03	
1012E	●	12	12	20	60	80	3	0.06	
1014E	●	14	16	22	59	80	3	0.10	
1016E	●	16	16	20	70	90	4	0.12	
1018E	●	18	20	20	80	100	4	0.21	
WEX 1020E	●	20	20	22	78	100	5	0.22	
1025E	●	25	20	25	90	115	7	0.27	

刀体未组装刀片。

### 刀体(长柄型)

尺寸(mm)

型号	库存	尺寸(mm)						刃数	重量(kg)
		刃径 DC	柄径 DMM	刀头长 LH	柄长 LS	全长 LF	7mm处刃径 DMM7		
WEX 1010EL	●	10	8	17	83	100	2	0.03	
1012EL	●	12	10	20	100	120	2	0.06	
1014EL	●	14	12	20	125	145	3	0.11	
1016EL	●	16	14	20	140	160	3	0.17	
1018EL	●	18	16	20	160	180	3	0.25	
WEX 1020EL	●	20	18	25	175	200	4	0.36	

刀体未组装刀片。

### 刀片

P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 非铁金属 S 难削材 H 高硬度材料

适用加工	材质分类		涂层						硬膜合金	DLC
	高速、轻切削	通用切削	P	M	K	N	S	H	N	
粗切削			P	M	K	N	S	H	N	
型号	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	HT	DL1000	RE
AXMT 060204PDER-L	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0.4
060208PDER-L	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0.8
060212PDER-L	●	●	●	●	●	●	●	-	-	1.2
AXMT 060202PDER-G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0.2
060204PDER-G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0.4
060208PDER-G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0.8
060212PDER-G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	1.2
AXMT 060204PDER-H	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0.4
060208PDER-H	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0.8
060212PDER-H	●	●	●	●	●	●	●	-	-	1.2
AXMT 060202PDRF-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0.2

末尾L: 低阻力型 G: 通用型 H: 高强度型 S: 铝合金用

### 附件

(另售)

平头螺钉	扳手	防烧剂	适用铣刀	扭矩扳手
BFTX01804IP	0.5	TRX061P		SUMI-P
推荐锁紧扭矩(N·m)				TRDR061P05

推荐锁紧扭矩(N·m)

#### 安装WEX1000型刀片时的注意事项

**1**

沿A方向按压刀片上表面。

**2**

利用扳手B锁紧，避免在刀片底面与刀盘本体基座C间产生间隙(锁紧扭矩0.5N·m)

注意避免间隙

备有选购件专用扭矩扳手(另售)。

### 型号的称呼方法

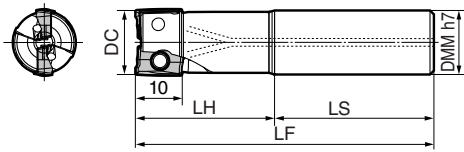
# WEX 1 010 E (L)

型式记号 刀片尺寸 刃径 带柄 长柄型

### 推荐切削条件

P.16

前角	半径方向	10° ~ 18°	10mm	90°	<table border="1"> <tr> <td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td> </tr> <tr> <td>钢</td><td>不锈钢</td><td>铸铁</td><td>非铁金属</td><td>难削材</td><td>超硬材料</td> </tr> </table>	P	M	K	N	S	H	钢	不锈钢	铸铁	非铁金属	难削材	超硬材料
	P	M				K	N	S	H								
钢	不锈钢	铸铁	非铁金属	难削材	超硬材料												
轴方向		14° ~ 25°															



模块式 P.13

### 刀体(标准型)

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	柄径 DMM	刀头长 LH	柄长 LS	全长 LF	刃数	重量 (kg)
WEX 2014E	●	14	16	25	55	80	1	0.10
2016E	●	16	16	25	75	100	2	0.13
2018E	●	18	16	25	75	100	2	0.14
2020E	●	20	20	30	80	110	3	0.22
2022E	●	22	20	30	80	110	3	0.23
WEX 2025E	●	25	25	35	85	120	4	0.38
2028E	●	28	25	35	85	120	4	0.39
2030E	●	30	25	35	85	120	4	0.40
2032E	●	32	32	40	90	130	5	0.70
2040E	●	40	32	30	120	150	6	0.91
WEX 2050E	●	50	32	30	120	150	7	1.02
2063E	●	63	32	30	120	150	8	1.22

刀体未组装刀片。

### 刀体(长柄型)

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	柄径 DMM	刀头长 LH	柄长 LS	全长 LF	刃数	重量 (kg)
WEX 2014EL	●	14	16	25	95	120	1	0.14
2016EL	●	16	16	25	120	145	2	0.19
2018EL	●	18	16	25	120	145	2	0.19
2020EL	●	20	20	40	110	150	2	0.32
2022EL	●	22	20	30	120	150	2	0.33
WEX 2025EL	●	25	25	50	120	170	2	0.55
2028EL	●	28	25	30	140	170	2	0.59
2030EL	●	30	25	30	140	170	2	0.60
2032EL	●	32	32	60	120	180	2	0.99
2040EL	●	40	32	30	150	180	2	1.12

刀体未组装刀片。

### 刀片

P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 非铁金属 S 难削材 H 高硬度材料

适用加工	材质分类		涂层						硬质合金	DLC
	高速、轻切削	通用切削	P	M	K	N	S	H		
粗切削										
型号	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	RE
AXMT 123504PEER-G	●	●	●	●	●					0.4
123508PEER-G	●	●	●	●	●					0.8
123512PEER-G	●	●	●	●	●					1.2
AXMT 123504PEER-H	●	●	●	●	●					0.4
123508PEER-H	●	●	●	●	●					0.8
123512PEER-H	●	●	●	●	●					1.2
AXMT 123504PEER-E						●	●			0.4
123508PEER-E						●	●			0.8
123512PEER-E						●	●			1.2
AXMT 123508PEER-EH						●	●			0.8
AXET 123502PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0.2
123504PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0.4
123508PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0.8

末尾G: 通用型 H: 高强度型 E/EH: 难削材用 S: 铝合金用

### 附件

平头螺钉	扳手	防烧结剂	适用铣刀
 BFTX0305IP 2.0 BFTX0306IP 2.0	 TRDR08IP	 SUMI-P	

推荐紧固扭矩(N·m)

### 型号的称呼方法

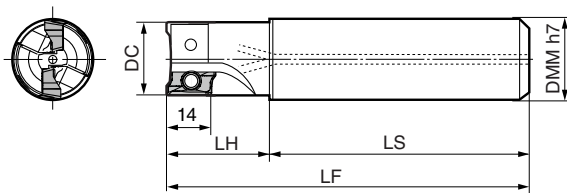
**WEX 2014 E (L)**

型式记号    刀片尺寸    刃径    带柄    长柄型

### 推荐切削条件

P.16

前角	半径方向	8° ~ 15°	14mm	90°	<table border="1"> <tr> <td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td> </tr> <tr> <td>钢</td><td>不锈钢</td><td>铸铁</td><td>非铁金属</td><td>难削材</td><td>高硬度材料</td> </tr> </table>	P	M	K	N	S	H	钢	不锈钢	铸铁	非铁金属	难削材	高硬度材料
	P	M				K	N	S	H								
钢	不锈钢	铸铁	非铁金属	难削材	高硬度材料												
轴方向		16° ~ 24°															



### 刀体(标准型)

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	柄径 DMM	刀头长 LH	柄长 LS	全长 LF	刃数	重量 (kg)
WEX 3025E-20	●	25	20	35	85	120	2	0.25
3025E	●	25	25	35	85	120	2	0.37
3028E	●	28	25	35	85	120	2	0.39
3030E	●	30	25	40	90	130	3	0.42
3032E-25	●	32	25	40	90	130	3	0.43
WEX 3032E	●	32	32	40	90	130	3	0.67
3035E	●	35	32	40	90	130	3	0.69
3040E	●	40	32	50	120	170	4	1.01
3050E	●	50	32	50	120	170	5	1.23
3063E	●	63	32	50	120	170	6	1.58

### 刀体(短柄型)

型号	库存	刃径 DC	柄径 DMM	刀头长 LH	柄长 LS	全长 LF	刃数	重量 (kg)
WEX 3050ES	●	50	32	25	110	135	5	0.86
3050ES-42	●	50	42	25	110	135	5	1.36
3063ES	●	63	32	25	110	135	6	1.02
3063ES-42	●	63	42	25	110	135	6	1.52

刀体未组装刀片。

### 刀体(长柄型)

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	柄径 DMM	刀头长 LH	柄长 LS	全长 LF	刃数	重量 (kg)
WEX 3025EL	●	25	25	50	120	170	2	0.54
3028EL	●	28	25	50	120	170	2	0.56
3030EL	●	30	25	60	120	180	2	0.60
3032EL	●	32	32	60	120	180	2	0.95
3035EL	●	35	32	60	120	180	2	0.98
WEX 3040EL	●	40	32	80	140	220	2	1.38

### 刀体(标准型/大间距)

型号	库存	刃径 DC	柄径 DMM	刀头长 LH	柄长 LS	全长 LF	刃数	重量 (kg)
WEX 3040E-C	●	40	32	50	120	170	3	1.04
3050E-C	●	50	32	50	120	170	3	1.28
3063E-C	●	63	32	50	120	170	4	1.64

### 刀体(短柄型/大间距)

型号	库存	刃径 DC	柄径 DMM	刀头长 LH	柄长 LS	全长 LF	刃数	重量 (kg)
WEX 3050ES-C	●	50	32	25	110	135	3	0.91
3050ES-C-42	●	50	42	25	110	135	3	1.41
3063ES-C	●	63	32	25	110	135	4	1.07
3063ES-C-42	●	63	42	25	110	135	4	1.57

刀体未组装刀片。

### 刀片

P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 非铁金属 S 难削材 H 高硬度材料

材质分类	涂层						硬合金	DLC				
	高速、轻切削	通用切削	粗切削	ACF100	ACP200	ACP300			ACK200	ACK300	ACM200	ACM300
适用加工	P	M	K	M	S	N						
型号	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	HT	DL1000	RE	尺寸(mm)	刀角半径
AXMT 170508PEER-L	●	●	●	●	●							0.8
AXMT 170504PEER-G	●	●	●	●	●							0.4
170508PEER-G	●	●	●	●	●							0.8
170512PEER-G	●	●	●	●	●							1.2
170516PEER-G	●	●	●	●	●							1.6
170520PEER-G*	●	●	●	●	●							2.0
170530PEER-G*	●	●	●	●	●							3.0
AXMT 170508PEER-H	●	●	●	●	●							0.8
170512PEER-H	●	●	●	●	●							1.2
AXMT 170504PEER-E						●	●					0.4
170508PEER-E						●	●					0.8
170512PEER-E						●	●					1.2
170516PEER-E						●	●					1.6
170520PEER-E*						●	●					2.0
170530PEER-E*						●	●					3.0
AXMT 170508PEER-EH						●	●					0.8
AXET 170502PEFR-S								●	●			0.2
170504PEFR-S								●	●			0.4
170508PEFR-S								●	●			0.8

末尾L: 低阻力型 G: 通用型 H: 高强度型 E/EH: 难削材用 S: 铝合金用  
使用带\*标记刀片时, 必须修正刀体。

### 零件

平头螺钉	扳手	防烧结剂	适用铣刀
BFTX0407IP 3.0 BFTX0409IP 3.0	TRDR15IP	SUMI-P	

(N·m) 推荐锁紧扭矩(N·m)

**\*安装刀尖半径为2.0、3.0的刀片时, 需要修正刀体。**

请追加加工该倒角。  
追加加工标准  
刀尖半径为 2.0 时: C1 (AXMT 170520PEER)  
刀尖半径为 3.0 时: C1.5 (AXMT 170530PEER)  
标准: 为C0.5。

### 型号的称呼方法

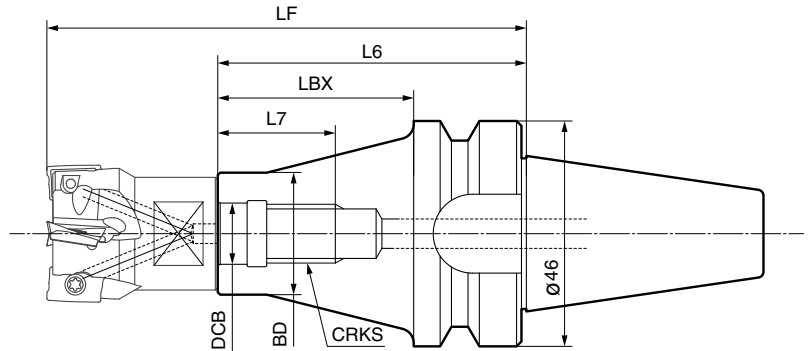
## WEX 3 025 E (L/S) (-C) (-20)

型式记号 刀片尺寸 刃径 带柄 L: 长柄型 粗间距型 柄径 S: 短柄型

### 推荐切削条件 P.17

■ BBT一体型 SEC-模块式刀具专用刀柄

New



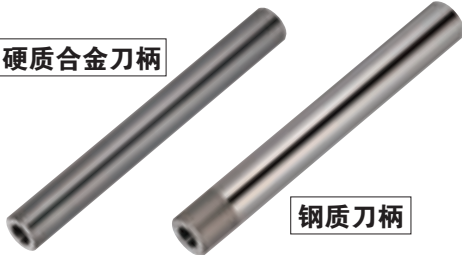
■ BBT一体型刀柄

型号	库存	尺寸(mm)								气孔
		螺钉 CRKS	孔径 DCB	外径 BD	刀体悬伸量 L6	长度 LBX	螺纹深度 L7	悬伸量 LF*1		
BBT30-M8-50	●	M8	8.5	15.9	73	50	18	98	有	
M10-45	●	M10	10.5	19.9	68	45	20	98	有	
M12-40	●	M12	12.5	24.9	63	40	22	98	有	
M16-35	●	M16	17	31.9	58	35	24	98	有	

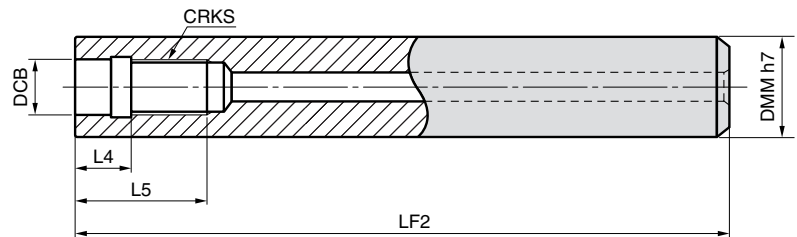
\*1 LF为安装刀头时的悬伸量。 ※也可用于BT30主轴的机械。

■ SEC-模块式刀具专用刀柄(硬质合金刀柄/钢刀柄)

硬质合金刀柄



钢质刀柄



■ 硬质合金刀柄

型号	库存	尺寸(mm)							
		螺钉 CRKS	孔径 DCB	柄径 DMM	全长 LF2	深度 L4	螺纹深度 L5	悬伸量 LF*2	
MA15M08L120C	●	M8	8.5	15	120	10	18	145	
15M08L160C	●	M8	8.5	15	160	10	18	185	
16M08L120C	●	M8	8.5	16	120	10	18	145	
16M08L160C	●	M8	8.5	16	160	10	18	185	
MA18M10L150C	●	M10	10.5	18	150	10	20	180	
18M10L200C	●	M10	10.5	18	200	10	20	230	
20M10L150C	●	M10	10.5	20	150	10	20	180	
20M10L200C	●	M10	10.5	20	200	10	20	230	
MA23M12L200C	●	M12	12.5	23	200	10	22	235	
23M12L250C	●	M12	12.5	23	250	10	22	285	
25M12L200C	●	M12	12.5	25	200	10	22	235	
25M12L250C	●	M12	12.5	25	250	10	22	285	
MA28M16L200C	●	M16	17.0	28	200	10	24	240	
28M16L300C	●	M16	17.0	28	300	10	24	340	
32M16L200C	●	M16	17.0	32	200	10	24	240	
32M16L300C	●	M16	17.0	32	300	10	24	340	

■ 钢质刀柄

型号	库存	尺寸(mm)							
		螺钉 CRKS	孔径 DCB	柄径 DMM	全长 LF2	深度 L4	螺纹深度 L5	悬伸量 LF*2	
MA16M08L120S	●	M8	8.5	16	120	10	18	145	
20M10L150S	●	M10	10.5	20	150	10	20	180	
25M12L200S	●	M12	12.5	25	200	10	22	235	
32M16L200S	●	M16	17.0	32	200	10	24	240	

■ 型号的称呼方法

**MA 15 M08 L120 C**

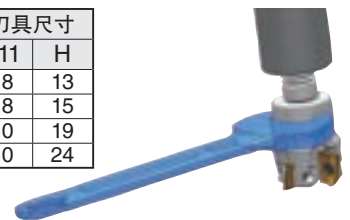
型式记号    柄径    安装螺钉规格    刀柄全长    刀柄材质  
(C: 硬质合金, S: 钢)

■ 推荐锁紧扭矩 (N·m)

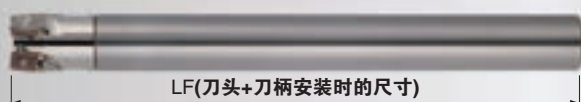
※ 刀头部分锁紧时请注意。

- 在刀柄上安装刀头时，请按照下表的“紧固扭矩规定值”进行。
- 安装前请确认刀头与刀柄的“安装螺钉直径”。
- 下表的“刀具尺寸”请参照P13-14的“■刀头”型号表。

螺钉规格	锁紧扭矩规定值 (N·m)	刀具尺寸	
		L11	H
M8	23	8	13
M10	46	8	15
M12	60	10	19
M16	80	10	24

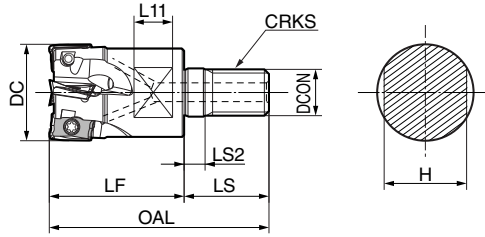


● 安装尺寸(\*2)



LF(刀头+刀柄安装时的尺寸)

前角	半径方向	10° ~ 18°	10mm	90°	<table border="1"> <tr> <td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td> </tr> <tr> <td>钢</td><td>不锈钢</td><td>铸铁</td><td>非铁金属</td><td>难削材</td><td>高硬度材料</td> </tr> </table>	P	M	K	N	S	H	钢	不锈钢	铸铁	非铁金属	难削材	高硬度材料
	P	M				K	N	S	H								
钢	不锈钢	铸铁	非铁金属	难削材	高硬度材料												
轴方向	14° ~ 25°																



### 刀头

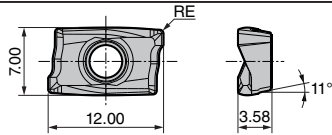
尺寸(mm)

型号	库存	刃径	连接直径	螺钉	全长	有效长度	长度	柄长	锁紧面	宽	刃数
		DC	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	LS	L11	H	
WEX 2016M08Z2	●	16	8.5	M8	42	25	5	17	8	13	2
2018M08Z2	●	18	8.5	M8	42	25	5	17	8	13	2
WEX 2020M10Z3	●	20	10.5	M10	49	30	5	19	8	15	3
2022M10Z3	●	22	10.5	M10	49	30	5	19	8	15	3
WEX 2025M12Z4	●	25	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	4
2028M12Z4	●	28	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	4
WEX 2030M16Z4	●	30	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	4
2032M16Z5	●	32	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	5
2040M16Z6	●	40	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	6

刀体未组装刀片。

### 刀片

P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 非铁金属 S 难削材 H 高硬度材料



适用加工	材质分类		涂层						硬质合金	DLC
	高速、轻切削	通用切削	P	M	K	N	S	H	N	
粗切削			M	M	K	N	S	H	N	
型号	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	
AXMT 123504PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	
123508PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	
123512PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	
AXMT 123504PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	-	-	
123508PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	-	-	
123512PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	-	-	
AXMT 123504PEER-E						●	●	-	-	
123508PEER-E						●	●	-	-	
123512PEER-E						●	●	-	-	
AXMT 123508PEER-EH						●	●	-	-	
AXET 123502PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	
123504PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	
123508PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	

末尾G: 通用型 H: 高强度型 E/EH: 难削材用 S: 铝合金用

### 附件

平头螺钉	扳手	防烧剂	适用刀头
BFTX0305IP 2.0	TRDR08IP	SUMI-P	WEX2016M, WEX2018M WEX2020M ~ WEX2040M

推荐锁紧扭矩 (N·m)

### 型号的称呼方法

## WEX 2 016 M08 Z2

型式记号 刀片尺寸 刃径 安装螺钉规格 刃数

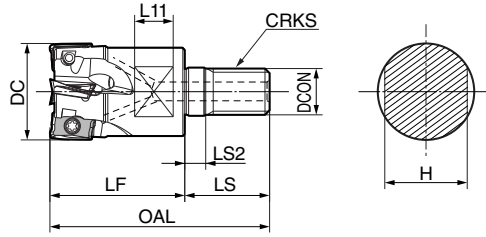
### 推荐切削条件

P.16

### 刀柄

P.12

前角	半径方向	8°~15°	14mm 90°	<table border="1"> <tr> <td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td> </tr> <tr> <td>钢</td><td>不锈钢</td><td>铸铁</td><td>非铁金属</td><td>铝</td><td>难削材</td><td>超硬材料</td> </tr> </table>	P	M	K	N	N	S	H	钢	不锈钢	铸铁	非铁金属	铝	难削材	超硬材料
	P	M			K	N	N	S	H									
钢	不锈钢	铸铁	非铁金属	铝	难削材	超硬材料												
轴方向		16°~24°																



■ 刀头

尺寸(mm)

型号	库存	刃径	连接直径	螺钉	全长	有效长度	长度	柄长	锁紧面	宽	刃数
		DC	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	LS	L11	H	
WEX 3025M12Z2	●	25	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	2
3028M12Z2	●	28	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	2
WEX 3030M16Z3	●	30	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	3
3032M16Z3	●	32	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	3
3035M16Z3	●	35	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	3
WEX 3040M16Z4	●	40	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	4

刀体未组装刀片。

■ 刀片

P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 非铁金属 S 难削材 H 高硬度材料

适用加工	材质分类		涂层						硬质合金	DLC
	高速、轻切削	通用切削	P	M	K	N	S	H		
粗切削										
型号	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	
AXMT 170508PEER-L	●	●	●	●	●					
AXMT 170504PEER-G	●	●	●	●	●					
170508PEER-G	●	●	●	●	●					
170512PEER-G	●	●	●	●	●					
170516PEER-G	●	●	●	●	●					
170520PEER-G*	●	●	●	●	●					
170530PEER-G*	●	●	●	●	●					
AXMT 170508PEER-H	●	●	●	●	●					
170512PEER-H	●	●	●	●	●					
AXMT 170504PEER-E						●	●			
170508PEER-E						●	●			
170512PEER-E						●	●			
170516PEER-E						●	●			
170520PEER-E*						●	●			
170530PEER-E*						●	●			
AXMT 170508PEER-EH						●	●			
AXET 170502PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	
170504PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	
170508PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	

末尾 L：低阻力型 G：通用型 H：高强度型 E/EH：难削材用 S：铝合金用  
 使用带\*标记刀片时，必须修正刀体。

■ 附件

平头螺钉	扳手	防烧剂	适用刀头
BFTX0407IP BFTX0409IP	TRDR15IP	SUMI-P	

推荐锁紧扭矩(N·m)

■ 型号的称呼方法

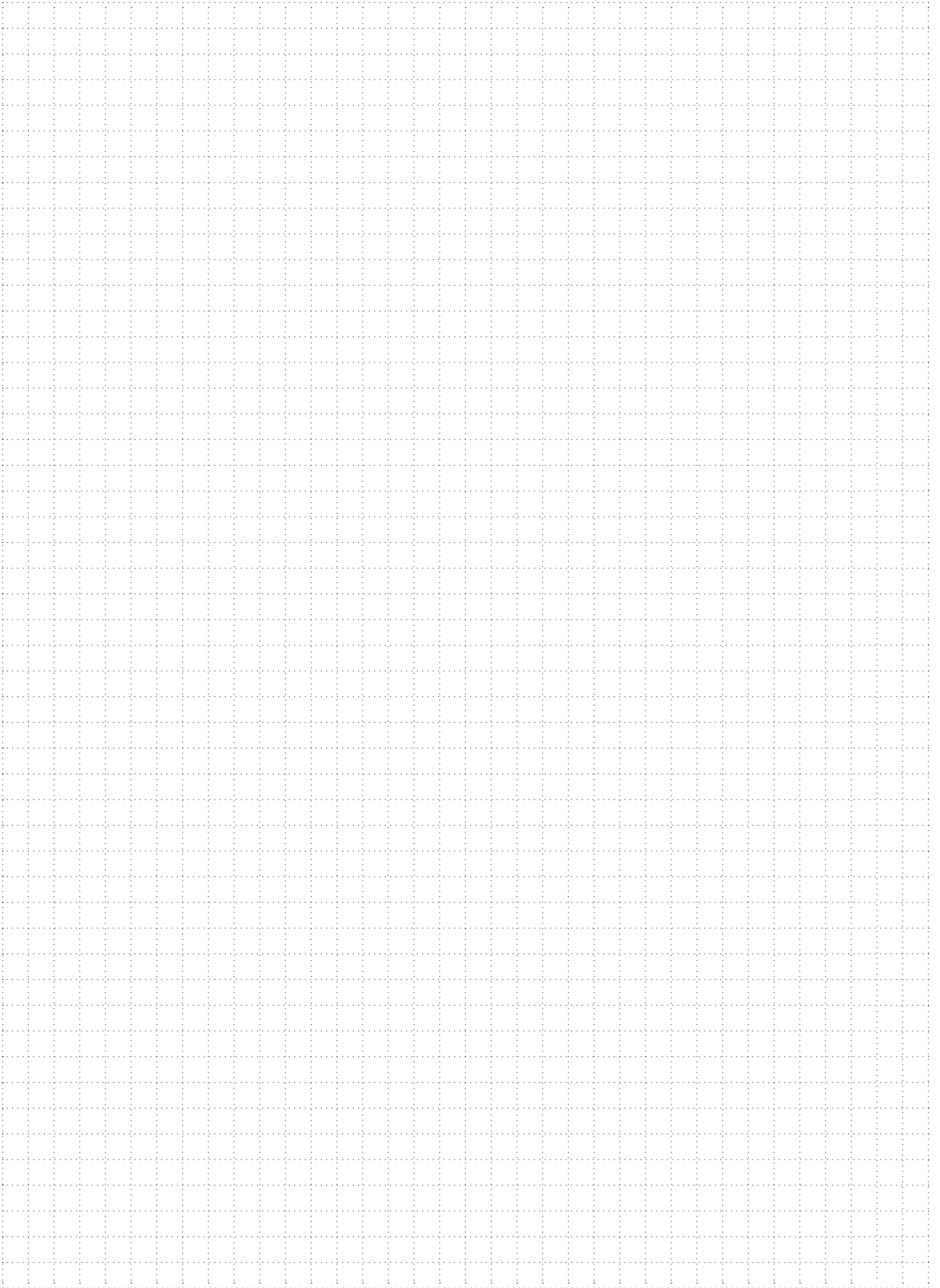
**WEX 3 025 M12 Z2**

型式记号 刀片尺寸 刃径 安装螺钉规格 刃数

■ 推荐切削条件 P.17

■ 刀柄 P.12

# MEMO

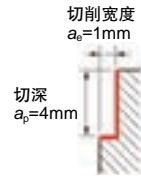


■ 推荐切削条件

**WEX1000型**

刀具: WEX1012E 刀片: AX□T0602型

切削条件: 切深4mm, 切削宽度1mm, Dry



ISO 分类	被削材	工件硬度 (HB)	断屑槽	材质																							
				ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	DL1000	每刃进给量 $f_z$ (mm/t)								切削速度 $v_c$ (m/min)							
				0.08	0.12	0.16	0.08	0.12	0.16	0.08	0.12	0.16	0.10	0.15	0.20	0.10	0.15	0.20	0.08	0.10	0.12	0.08	0.10	0.12	0.05	0.10	0.15
P	钢、碳素钢 S15C	125	G	260	240	220	240	220	200	220	200	180															
	S45C	190	G	200	180	160	180	160	140	180	160	140															
	S45C淬火	250	G	180	120	140	160	140	120	150	130	110															
	S75C	270	G	160	140	120	150	130	110	130	110	110															
	S75C淬火	300	G	100	80	70	90	70	60	70	60	50															
	低合金钢 SCM、SNCM	180	G	200	180	160	180	160	150	160	150	130															
	SCM、SNCM淬火	275	G	130	110	90	120	100	90	100	90	80															
	SCM、SNCM淬火	300	G	120	100	80	100	90	80	90	80	60															
高合金钢 SKD、SKT、SKH	200	G	180	170	160	170	160	130	150	140	120																
SKD、SKT、SKH淬火	325	G	100	80	60	80	60	50	60	50	30																
M	不锈钢 SUS430等(马氏体类/铁素体类)	200	E													170	150	120	140	130	110						
	SUS403等(马氏体类淬火)	240	E													140	120	100	120	100	90						
	SUS304、SUS316(奥氏体类)	180	E													180	160	140	160	140	130						
K	铸铁		G										240	220	200	220	200	180									
	球墨铸铁		G										160	140	120	140	120	100									
S	难削材		E													50	35	45	25								
N	铝合金 Si ≤ 12.6%		S																			800	600	400			
	Si > 12.6%		S																			240	200	160			
	铜合金		S																			330	300	270			

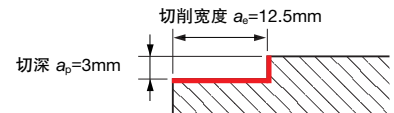
- 因使用环境(设备、工件形状、夹紧方法)的不同,有时无法在推荐切削条件下进行加工。
- 进行沟槽加工时,请将进给速度设为上述数值的70%左右。

注意 上表中的切削条件供参考,需根据机床和工件的刚性、切深等因素进行调整。

**WEX2000型**

刀具: WEX2025E 刀片: AX□T1235型

切削条件: 切深3mm、切削宽度12.5mm、Dry



ISO 分类	被削材	工件硬度 (HB)	断屑槽	材质																							
				ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	DL1000	每刃进给量 $f_z$ (mm/t)								切削速度 $v_c$ (m/min)							
				0.08	0.15	0.20	0.08	0.15	0.20	0.08	0.15	0.20	0.08	0.15	0.20	0.08	0.15	0.20	0.08	0.15	0.20	0.08	0.15	0.20	0.05	0.15	0.22
P	钢、碳素钢 S15C	125	G	380	350	330	350	330	315	330	315	295															
	S45C	190	G	285	255	235	255	235	220	235	220	200															
	S45C淬火	250	G	235	210	190	210	190	170	190	170	150															
	S75C	270	G	190	162	143	171	152	133	152	133	115															
	S75C淬火	300	G	145	115	95	115	95	75	95	75	55															
	低合金钢 SCM、SNCM	180	G	265	235	220	235	220	200	220	200	180															
	SCM、SNCM淬火	275	G	170	145	125	150	130	115	130	115	95															
	SCM、SNCM淬火	300	G	150	125	105	135	115	95	115	95	75															
高合金钢 SKD、SKT、SKH	200	G	235	210	190	210	190	170	190	170	150																
SKD、SKT、SKH淬火	325	G	125	95	75	95	75	55	75	55	35																
M	不锈钢 SUS430等(马氏体类/铁素体类)	200	E													175	155	125	155	140	110						
	SUS403等(马氏体类淬火)	240	EH													160	140	110	145	125	100						
	SUS304、SUS316(奥氏体类)	180	E													190	170	140	170	150	125						
K	铸铁		G										285	255	235	255	235	220									
	球墨铸铁		G										190	160	140	160	140	125									
S	难削材	300	E													50	40	45	35								
	(耐热合金、超合金、钛合金 etc.)	330	E													35	25	30	20								
N	铝合金 Si ≤ 12.6%		S																			1000	750	500			
	Si > 12.6%		S																			250	200	170			
	铜合金		S																			350	330	300			

- 因使用环境(设备、工件形状、夹紧方法)的不同,有时无法在推荐切削条件下进行加工。
- 进行沟槽加工时,请将进给速度设为上述数值的70%左右。

注意 上表中的切削条件供参考,需根据机床和工件的刚性、切深等因素进行调整。

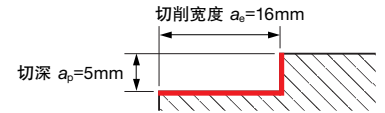


■ 推荐切削条件

**WEX3000型**

刀具: WEX3032E 刀片: AX□T1705型

切削条件: 切深5mm、切削宽度16mm、Dry



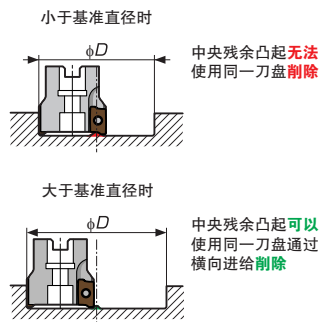
ISO 分类	被削材	工件 硬度 (HB)	断 屑 槽	材质																					
				ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	DL1000														
				每刃进给量 $f_r$ (mm/t)																					
				0.12	0.25	0.35	0.12	0.25	0.35	0.12	0.25	0.35	0.12	0.25	0.35	0.12	0.25	0.35	0.12	0.25	0.35	0.05	0.15	0.25	
				切削速度 $v_c$ (m/min)																					
P	钢、碳素钢 S15C	125	G	400	370	350	370	350	330	350	330	310													
	S45C	190	G	300	270	250	270	250	230	250	230	210													
	S45C淬火	250	G	250	220	200	220	200	180	200	180	160													
	S75C	270	G	200	170	150	180	160	140	160	140	120													
	S75C淬火	300	G	150	120	100	120	100	80	100	80	60													
	低合金钢 SCM、SNCM	180	G	280	250	230	250	230	210	230	210	190													
	SCM、SNCM淬火	275	G	180	150	130	160	140	120	140	120	100													
	SCM、SNCM淬火	300	G	160	130	110	140	120	100	120	100	80													
	SCM、SNCM淬火	350	G	130	100	80	110	90	70	90	70	50													
	高合金钢 SKD、SKT、SKH	200	G	250	220	200	220	200	180	200	180	160													
SKD、SKT、SKH淬火	325	G	130	100	80	100	80	60	80	60	40														
M	不锈钢 SUS430等(马氏体类/铁素体类)	200	E						185	165	135						185	165	135	165	150	120			
	SUS403等(马氏体类淬火)	240	EH						170	150	120						170	150	120	150	135	110			
	SUS304、SUS316(奥氏体类)	180	E						200	180	150						200	180	150	180	160	135			
K	铸铁		G														300	270	250	270	250	230			
	球墨铸铁		G														200	170	150	170	150	130			
S	难削材 (耐热合金、超合金、钛合金 etc.)	300	E														50	30	50	30	45	25			
	(耐热合金、超合金、钛合金 etc.)	330	E														50	30	50	30	45	25			
N	铝合金 $Si \leq 12.6\%$		S																			1000	750	500	
	$Si > 12.6\%$		S																			250	200	170	
	铜合金		S																			350	330	300	

- 因使用环境(设备、工件形状、夹紧方法)的不同,有时无法在推荐切削条件下进行加工。
- 进行沟槽加工时,请将进给速度设为上述数值的70%左右。

**注意** 上表中的切削条件供参考,需根据机床和工件的刚性、切深等因素进行调整。

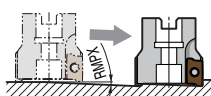
■ 螺旋和斜向进给加工的推荐值

螺旋加工时的注意事项



倾斜式进给加工时的注意事项

使用时请控制在下图所示的RMPX以下

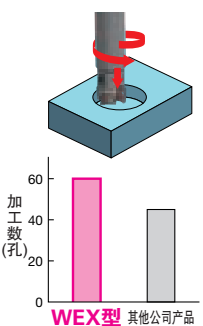


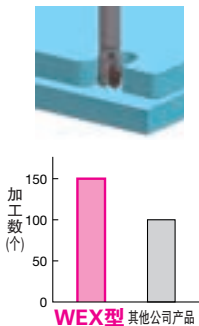
螺旋和倾斜式进给加工的推荐值

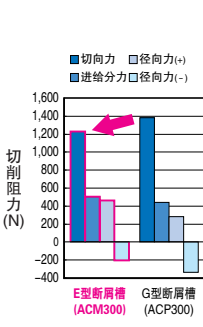
刃径(mm) DC	WEX1000(AX□T06……)			WEX2000(AX□T12……)			WEX3000(AX□T17……)		
	螺旋加工(mm)		倾斜进给加工	螺旋加工(mm)		倾斜进给加工	螺旋加工(mm)		倾斜进给加工
	加工直径 $\phi D$		最大倾角 RMPX	加工直径 $\phi D$		最大倾角 RMPX	加工直径 $\phi D$		最大倾角 RMPX
	最小直径	最大直径		最小直径	最大直径		最小直径	最大直径	
10	16.0	18.0	2°30'						
12	20.0	22.0	1°45'						
14	24.0	26.0	1°25'	25.0	27.0	1°40'			
16	28.0	30.0	1°00'	29.0	31.0	1°20'			
18	32.0	34.0	0°45'	33.0	35.0	1°10'			
20	36.0	38.0	0°30'	37.0	39.0	1°00'			
22				41.0	43.0	0°50'			
25	46.0	48.0	0°30'	47.0	49.0	0°45'	44.5	48.0	1°30'
28				53.0	55.0	0°45'	50.5	54.0	1°10'
30				57.0	59.0	0°40'	54.5	58.0	1°10'
32	60.0	62.0	0°25'	61.0	63.0	0°35'	58.5	62.0	1°00'
35							64.5	68.0	0°50'
40	76.0	78.0	0°20'	77.0	79.0	0°25'	74.5	78.0	0°45'
50	96.0	98.0	0°15'	97.0	99.0	0°20'	94.5	98.0	0°30'
63	122.0	124.0	0°10'	123.0	125.0	0°15'	120.5	124.0	0°20'
80							154.5	158.0	0°15'
100							不能使用	不能使用	不能使用
125							不能使用	不能使用	不能使用


※上表为刀尖半径0.8mm的推荐值。

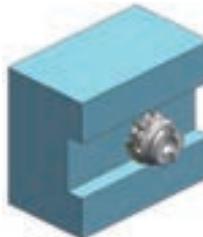
■ 使用实例

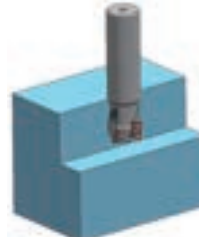
SUS304 机械部品		WEX1000
	使用刀具	WEX 1020E
	材质	ACM300
	刀片	AXMT 060204PDER-G
	刀具直径(mm)	20
	刃数	5
	$V_c$ (m/min)	60
	$f_z$ (mm/t)	0.18
	$a_p$ (mm)	1
	冷却液	Dry
	结果	螺旋加工中的寿命达到其他公司产品的1.3倍。


SS400 机械部品		WEX1000
	使用刀具	WEX 1010E
	材质	ACP200
	刀片	AXMT 060204PDER-L
	刀具直径(mm)	10
	刃数	2
	$V_c$ (m/min)	160
	$f_z$ (mm/t)	0.08
	$a_p$ (mm)	5
	冷却液	Dry
	结果	相比其他公司产品的动力不稳定, 可实现低阻力的稳定加工。寿命达到其他公司产品的1.5倍。

SUS316 块状材料		WEX2000
	使用刀具	WEX 2050F
	材质	ACM300
	刀片	AXMT 123508PEER-E
	刀具直径(mm)	50
	刃数	7
	$V_c$ (m/min)	180
	$f_z$ (mm/t)	0.15
	$a_p$ (mm)	3
	$a_e$ (mm)	20
	冷却液	Dry
结果	使用E型断屑槽, 切削阻力减小10%。	

SUS316 螺旋转子		WEX3000
	使用刀具	WEX 3050F
	材质	ACP300
	刀片	AXMT 170508PEER-G
	刀具直径(mm)	50
	刃数	5
	$V_c$ (m/min)	80
	$f_z$ (mm/t)	0.15
	$a_p$ (mm)	4
	$a_e$ (mm)	15 - 50
	冷却液	Dry
结果	切削声音小, 不易崩口, 加工时间可达5小时。	

SKT4 注塑成型用模具		WEX3000
	使用刀具	WEX 3080R
	材质	ACP200
	刀片	AXMT 170508PEER-G
	刀具直径(mm)	80
	刃数	4
	$V_c$ (m/min)	75
	$f_z$ (mm/t)	0.19
	$a_p$ (mm)	5
	$a_e$ (mm)	80
	冷却液	Dry
结果	切削声音小, 排屑性能良好。即使将切削条件提高约2倍, 也可实现稳定加工, 加工表面也优良。	



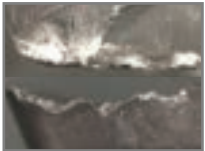

SCM440 块状材料		WEX3000
	使用刀具	WEX 3032E
	材质	ACP200
	刀片	AXMT 170508PEER-G
	刀具直径(mm)	32
	刃数	3
	$V_c$ (m/min)	200
	$f_z$ (mm/t)	0.15
	$a_p$ (mm)	10 x 3次
	$a_e$ (mm)	5
	冷却液	Dry
结果	和其它公司产品相比, 侧壁加工时接刀痕落差小, 因此同一刀具可对应精加工。	

低碳素钢 模具零件		WEX3000
	使用刀具	WEX 3032E
	材质	ACP100
	刀片	AXMT 170508PEER-G
	刀具直径(mm)	32
	刃数	3
	$V_c$ (m/min)	151
	$f_z$ (mm/t)	0.2
	$a_p$ (mm)	5
	$a_e$ (mm)	25
	冷却液	Wet
结果	以往产品由于崩损导致寿命较短, 此产品不易崩损, 寿命提高了约2倍。	

● 请注意因使用机械刚性、工件刚性及夹紧刚性等因素而可能出现无法按照使用实例进行加工的情况。

■ 使用实例

SUS304 机械部品		WEX3000	
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;"> <p style="background-color: #e91e63; color: white; padding: 2px;">切削长度: 4,500mm</p>  <p style="color: #e91e63; font-weight: bold;">WEX型</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p style="background-color: #e91e63; color: white; padding: 2px;">切削长度: 1,650mm</p>  <p style="color: #e91e63; font-weight: bold;">WEX型</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>其它公司产品 A</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>其它公司产品 B</p> </div> </div>		使用刀具	WEX 3032E
		材质	ACM300
		刀片	AXMT 170508PEER-E
		刀具直径(mm)	32
		刃数	3
		$V_c$ (m/min)	150
		$f_z$ (mm/t)	0.15
		$a_p$ (mm)	3
		$a_e$ (mm)	10
		冷却液	Dry
结果	通过耐崩损性优异的母材、高硬度涂层实现无崩损的稳定加工。		

SUS304 机械部品		WEX3000	
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;"> <p style="background-color: #e91e63; color: white; padding: 2px;">切削长度: 900mm</p>  <p style="color: #e91e63; font-weight: bold;">WEX型</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p style="background-color: #e91e63; color: white; padding: 2px;">切削长度: 600mm</p>  <p style="color: #e91e63; font-weight: bold;">WEX型</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>其它公司产品 A</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>其它公司产品 B</p> </div> </div>		使用刀具	WEX 3032E
		材质	ACM300
		刀片	AXMT 170508PEER-E
		刀具直径(mm)	32
		刃数	3
		$V_c$ (m/min)	150
		$f_z$ (mm/t)	0.15
		$a_p$ (mm)	3
		$a_e$ (mm)	10
		冷却液	Wet
结果	在易发生热龟裂的湿式加工中也可发挥优异的耐崩损性。		

### ◆安全使用注意事项◆



●加工时会出现高温切屑飞散、排出切屑过长等情况，请使用安全罩壳及防护眼镜等防护具，并务必注意防火、防灾。

● 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.

●使用时请务必小心锋利刀尖。

●使用方法错误、使用条件不当时，会造成刀具崩损、飞散，请在推荐的范围内使用。

● 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.

●使用非水溶性切削油的情况下，为防止火灾意外，请配置自动灭火装置。

● 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.



## 住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司

### 华北地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司北京分公司

地址：北京市朝阳区东三环北路3号幸福大厦B座1306室(邮编：100027)  
电话：010-6468-8500 传真：010-6468-9500

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司青岛分公司

地址：青岛市四方区山东路190号银华广场2栋212室(邮编：266033)  
电话：0532-5578-7866 传真：0532-5578-7865

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司天津分公司

地址：天津市空港经济区西四道168号融和广场5号楼2门905室(邮编：300300)  
电话：022-8494-9495 传真：022-8494-9493

### 东北地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司大连分公司

地址：大连市开发区金马路128号天成国际金融中心807D(邮编：116600)  
电话：0411-8792-6266 传真：0411-8792-6277

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司长春分公司

地址：长春市南关区人民大街207号(卫星广场)财富领域5A18A室(邮编：130000)  
电话：0431-8191-6558 传真：0431-8191-6559

### 华东地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司总公司

地址：上海市延安西路728号华敏·翰尊国际大厦6楼J座(邮编：200050)  
电话：021-5238-1199 传真：021-6212-9689

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司宁波分公司

地址：宁波市江北区大庆南路99号来福士广场办公楼709室(邮编：315020)  
电话：0574-8723-3856 传真：0574-8723-3935

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司南京分公司

地址：南京市秦淮区汉中路1号国际金融中心12楼D座(邮编：210029)  
电话：025-8586-0803 传真：025-8586-0881

### 西南地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司重庆分公司

地址：重庆市江北区建新北路一支路6号未来国际大厦9-1(邮编：400020)  
电话：023-6785-7656 传真：023-6785-7780

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司成都分公司

地址：成都市锦江区东大街紫东楼段11号东方广场A座2003号(邮编：610016)  
电话：028-8445-6626 传真：028-8443-6625

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司武汉分公司

地址：武汉市武昌区水果湖楚河汉街·汉街总部国际C座1808室(邮编：430077)  
电话：027-8711-0060 传真：027-8711-0090

### 华南地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司广州分公司

地址：广州市天河区林和西路3-15号耀中广场A座2221室(邮编：510610)  
电话：020-3891-0442 传真：020-3891-0449

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司厦门分公司

地址：厦门市思明区嘉禾路23号新景中心b栋1616室(邮编：362000)  
电话：0592-5602-190 传真：0592-5602-195

住友电工硬质合金(常州)有限公司

地址：常州市武进区技术产业开发区西湖路8号12号厂房(邮编：213164)  
电话：0519-8622-0306 传真：0519-8622-0305

中国刀具技术中心

地址：常州市武进高新技术产业开发区西湖路8号12号厂房(邮编：213164)  
电话：0519-8622-0306(分机：224)



微信扫一扫