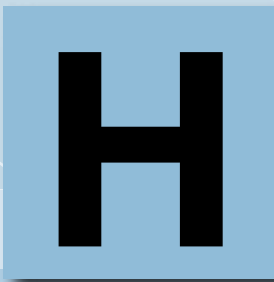


模块化铣刀

H253~H274



模块化铣刀

H

台肩铣削

高进给

圆角型铣刀

倒角

非铁金属

		SEC-模块化铣刀	H254
台肩铣削	钢·模具钢·铸铁·不锈钢·非铁金属高精度加工用	SEC-波刃铣刀 WEC型	H256
	钢·模具钢·铸铁·不锈钢的高进给加工用	SEC-波刃铣刀 WECR型	H260
	钢·铸铁·不锈钢·非铁金属高效加工用	SEC-波刃铣刀 WEX型	H264
	钢·模具钢·铸铁·不锈钢·非铁金属加工用	SEC-波刃铣刀 WFX型	H266
高进给	钢·模具钢·铸铁·不锈钢·非铁金属高精度加工用	SEC-住友双刃铣刀 DMSL型	H267
	钢·模具钢·铸铁·不锈钢的高进给加工用	SEC-住友双刃铣刀 DMSW型	H268
	钢·模具钢·铸铁·不锈钢·非铁金属高进给加工用	SEC-波刃铣刀 WFXH型	H269
	钢·铸铁·不锈钢高速加工用	SEC-高速进给铣刀 MSX型	H270
圆角型铣刀	难削材用	SEC-波刃圆刀片铣刀 RSX(F)型	H271
	钢·铸铁·不锈钢·非铁金属加工用	SEC-波刃圆刀片铣刀 WRCX型	H272
倒角	钢·模具钢·铸铁·不锈钢·非铁金属倒角加工用	SEC-波刃铣刀 WFXC型	H273
非铁金属	铝合金·非铁金属高速高效加工用	ALNEX ANXS型	H274

库存标识和记号

- 记号：标准库存品
- 记号：计划在将来被各页记载的新产品替换
- ▲记号：计划在将来被新产品替换、改为接单生产或停止生产(请确认有无库存)

- *记号：准标准库存品(请确认有无库存)
- 记号：计划备库品(请确认有无库存)
- 无记号：接单生产品
- 记号：不生产

SEC- 模块化铣刀

模块化铣刀

H

台肩铣削

高进给

圆角型铣刀

倒角

非铁金属



■ 特长

- 12种刀头可换式模块化铣刀已系列化!

WEC型

DMSL型

RSX型

WECD型

DMSW型

WRCX型

WEX型

WFXH型

WFXC型

WFX型

MSX型

ANXS型

- 硬质合金刀柄、钢制刀柄之外，还有BBT一体型刀柄形成产品系列，可实现多种组合
- 可适用于所有被削材的通用材质
可适用于钢、不锈钢和铸铁的新材质ACU2500登场
可应对更广领域的加工

通过与硬质合金刀柄、钢刀柄的结合，对应 **长悬伸量加工!!**

通过与BBT一体型刀柄的结合，对应 **高负荷加工!!**

为螺钉锁紧式，可方便地进行更换



WEX型+硬质合金刀柄

模块化型+ 硬质合金刀柄

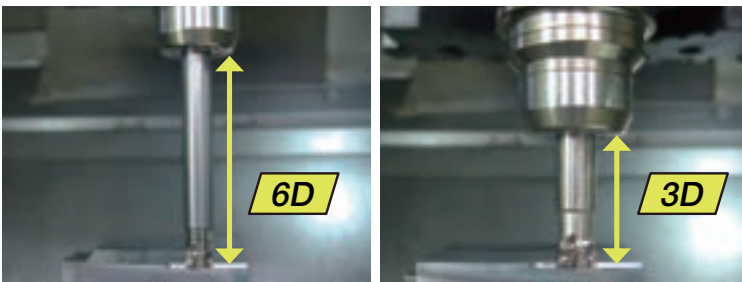
标准型(一体型)



RSX型+BBT30一体型刀柄

■ 螺钉尺寸和安装铣刀尺寸

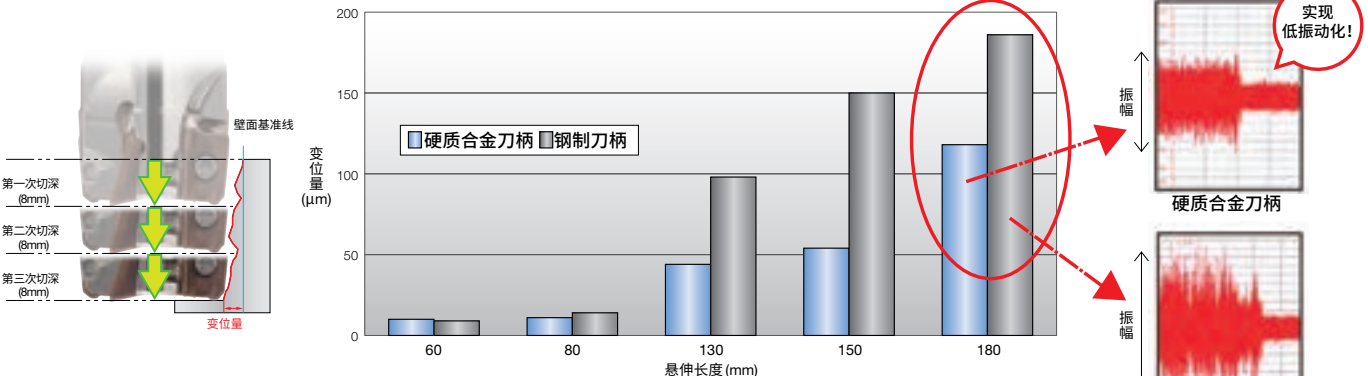
螺纹 CRKS	适用铣刀尺寸(DC)
M8	φ16, φ18
M10	φ20, φ22
M12	φ24, φ28
M16	φ30, φ32, φ35, φ40



(注) 因使用刀具、设备刚性和工件刚性等不同，悬伸长度有所不同。

■ 切削性能 ● 通过使用硬质合金刀柄，与钢制刀柄相比，实现了高精度及稳定加工

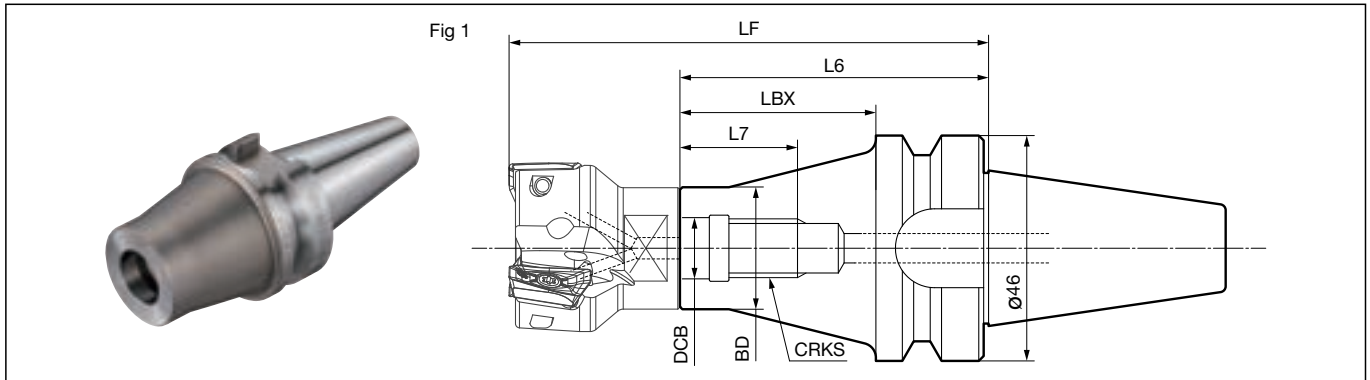
● 台肩加工时的壁面加工精度



被削材：S50C
使用刀具：WEX2025M12Z4(φ25×4刀)
切削条件：vc=100m/min fz=0.1mm/t ap=8mm×3次 ae=2.0mm 设备：M/C BT50

SEC-模块化铣刀

BBT 一体型-SEC-模块化铣刀专用刀柄



BBT一体型刀柄

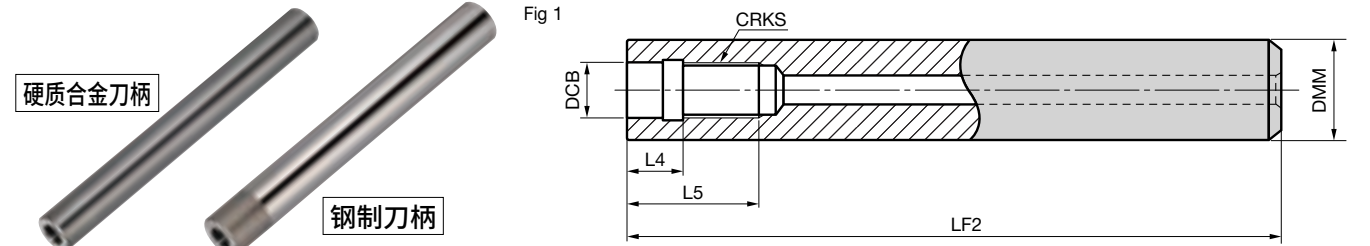
型号	库存	螺纹	孔径	外径	刀体悬伸量	长度	螺钉孔深	悬伸量	气孔	尺寸(mm)	Fig
		CRKS	DCB	BD	L6	LBX	L7	LF*1			
BBT30-M8-50	●	M8	8.5	15.9	72	50	18	97	有		1
M10-45	●	M10	10.5	19.9	67	45	20	97	有		1
M12-40	●	M12	12.5	24.9	62	40	22	97	有		1
M16-35	●	M16	17	31.9	57	35	24	97	有		1

*1 LF 为安装刀头时的悬伸量。

也适用于BT30主轴的机械。

注意：红字数值与2021-2022年综合产品目录不同。

SEC-模块化铣刀专用刀柄(硬质合金刀柄/ 钢制刀柄)



硬质合金刀柄

钢制刀柄

硬质合金刀柄

型号	库存	螺纹	孔径	刀杆	全长	深度	螺钉孔深	悬伸量	尺寸(mm)	Fig
		CRKS	DCB	DMM	LF2	L4	L5	LF*2		
MA15M08L120C	●	M8	8.5	15	120	10	18	145		1
15M08L160C	●	M8	8.5	15	160	10	18	185		1
16M08L120C	●	M8	8.5	16	120	10	18	145		1
16M08L160C	●	M8	8.5	16	160	10	18	185		1
MA18M10L150C	●	M10	10.5	18	150	10	20	180		1
18M10L200C	●	M10	10.5	18	200	10	20	230		1
20M10L150C	●	M10	10.5	20	150	10	20	180		1
20M10L200C	●	M10	10.5	20	200	10	20	230		1
MA23M12L200C	●	M12	12.5	23	200	10	22	235		1
23M12L250C	●	M12	12.5	23	250	10	22	285		1
25M12L200C	●	M12	12.5	25	200	10	22	235		1
25M12L250C	●	M12	12.5	25	250	10	22	285		1
MA28M16L200C	●	M16	17	28	200	10	24	240		1
28M16L300C	●	M16	17	28	300	10	24	340		1
32M16L200C	●	M16	17	32	200	10	24	240		1
32M16L300C	●	M16	17	32	300	10	24	340		1

钢制刀柄

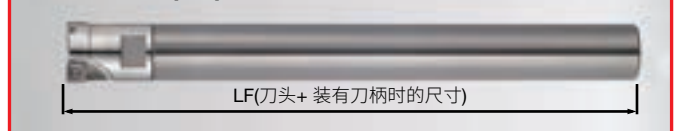
型号	库存	螺纹	孔径	刀杆	全长	深度	螺钉孔深	悬伸量	尺寸(mm)	Fig
		CRKS	DCB	DMM	LF2	L4	L5	LF*2		
MA16M08L120S	●	M8	8.5	16	120	10	18	145		1
20M10L150S	●	M10	10.5	20	150	10	20	180		1
25M12L200S	●	M12	12.5	25	200	10	22	235		1
32M16L200S	●	M16	17	32	200	10	24	240		1

型号的称呼方法

MA 15 M08 L120 C

型号记号 柄径 安装螺钉尺寸 刀柄全长 刀柄材质
C：硬质合金
S：钢

● 安装尺寸(*2)



推荐锁紧扭力(N·m)

※ 请注意刀头部的锁紧。

- 将刀头装夹到刀柄上时，请按照下表的“锁紧扭力规定值”进行。
- 安装前，请确认刀头和刀柄的“安装螺钉直径”。

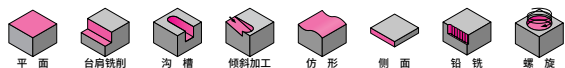
螺钉尺寸	锁紧扭力规定值 (N·m)
M8	23
M10	46
M12	60
M16	80



New

前角 半径方向 -7°~18°
轴方向 6°~15°

10mm 90°



模块化铣刀

H

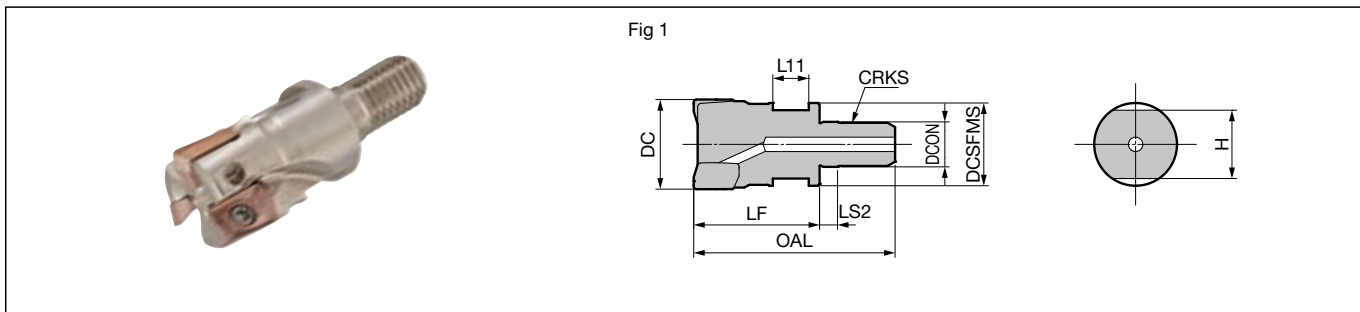
台肩铣削

高进给

圆角型铣刀

倒角

非铁金属



刀头

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	孔缘 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平面直径 L11	宽度 H	刃数	重量 (kg)	Fig
WEC 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	18.0	10.5	M10	49(48.7)	30(29.7)	5	8	15	2	0.06	1
11020M10Z3	●	20	18.0	10.5	M10	49(48.7)	30(29.7)	5	8	15	3	0.05	1
11022M10Z3	●	22	18.0	10.5	M10	49(48.7)	30(29.7)	5	8	15	3	0.06	1
11025M12Z2	●	25	23.0	12.5	M12	56(55.7)	35(34.7)	5	10	19	2	0.11	1
11025M12Z3	●	25	23.0	12.5	M12	56(55.7)	35(34.7)	5	10	19	3	0.10	1
11025M12Z4	●	25	23.0	12.5	M12	56(55.7)	35(34.7)	5	10	19	4	0.10	1
11026M12Z4	●	26	23.0	12.5	M12	56(55.7)	35(34.7)	5	10	19	4	0.10	1
11026M12Z5	●	26	23.0	12.5	M12	56(55.7)	35(34.7)	5	10	19	5	0.09	1
11028M12Z4	●	28	23.0	12.5	M12	56(55.7)	35(34.7)	5	10	19	4	0.11	1
11028M12Z5	●	28	23.0	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的()内尺寸为使用RE=3.0/3.2的刀片时的尺寸。使用RE=3.0/3.2的刀片时，最大切深量9.5mm。

刀体不含刀片。

刀柄 H255

零件

适用铣刀	刀片用平头螺钉		扳手
WEC11016M08Z2, WEC11018M08Z2	BFTX0305IP	1.5	TRDR08IP
WEC11020M10Z2 ~ WEC11040M16Z6	BFTX0306IP		

*不包含扳手，需另行购买。

型号的称呼方法

WEC 11 016 M08 Z2
 型号记号 刀片尺寸 刃径 安装螺钉尺寸 刃数

*在安装刀尖半径2.4以上的刀片时，需要修正刀体。



请追加C倒角加工。

WEC11型

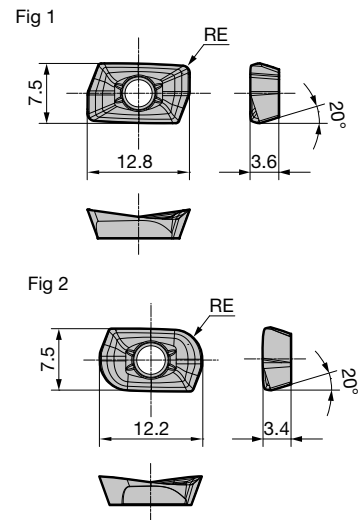
追加加工参考基准
 刀尖半径2.4时: C1 (QOMT11T324PEER)
 刀尖半径3.0时: C2.5 (QOMT11T330PEER)
 刀尖半径3.2时: C2.5 (QOMT11T332PEER)

标准: 为R1。

刀片

尺寸(mm)

适用加工	材质分类		涂层					硬质合金	DLC	金属陶瓷	刀尖半径 RE	Fig	
	高速·轻切削		P	K	S		N	P					
	通用切削		P	K	S		N						
	粗切削		P	K	S								
型号		AU2500	AP2000	AP3000	AK2000	AK3000	AM200	AM300	H20	DL2000	T2500A		
QOMT	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
QOMT	11T304PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	1
	11T308PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1
	11T312PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	1
	11T316PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.6	1
QOET	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
QOET	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
QOET	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
QOET	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
QOET	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为通用型, -H为高强度型, -F为中精加工用, -P16/-P20/-P25为高精度加工用, -S为非铁金属用。
 ※-P16适用于本体刃径φ14,φ16。-P20适用于本体刃径φ18,φ20。-P25适用于本体刃径φ25,φ28。

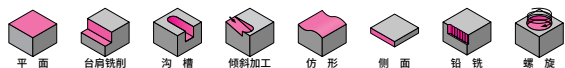
推荐切削条件 H58 允许最高转速 H59

安装刀片时的注意事项 H55

New

前角 半径方向 -6°~12°
轴方向 6°~15°

15mm 90°



模块化铣刀

H

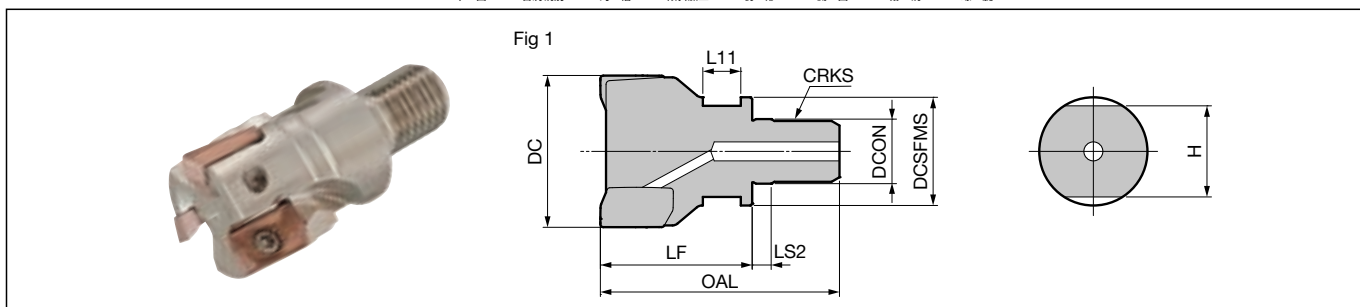
台肩铣削

高进给

圆角型铣刀

倒角

非铁金属



刀头

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	孔缘 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平固面 L11	宽度 H	刃数	重量 (kg)	Fig
WEC 17025M12Z2	●	25	23.0	12.5	M12	56(55.3)	35(34.3)	5	10	19	2	0.08	1
17025M12Z3	●	25	23.0	12.5	M12	56(55.3)	35(34.3)	5	10	19	3	0.07	1
17028M12Z2	●	28	23.0	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的()内尺寸为使用RE=5.0/6.4的刀片时的尺寸。使用RE=5.0/6.4的刀片时，最大切深14.5mm。刀体不含刀片。

刀柄 H255

零件

适用铣刀	刀片用平头螺钉		扳手
	WEC17025M12Z2 ~ WEC17030M16Z3 WEC17032M16Z2 ~ WEC17040M16Z4	BFTX0407IP BFTX0409IP	3.0

*不包含扳手，需另行购买。

型号的称呼方法

WEC 17 025 M12 Z2

型号记号 刀片尺寸 刃径 安装螺钉尺寸 刃数

*在安装刀尖半径2.4以上的刀片时，需要修正刀体。



请追加C倒角加工。

WEC17型

追加加工参考基准

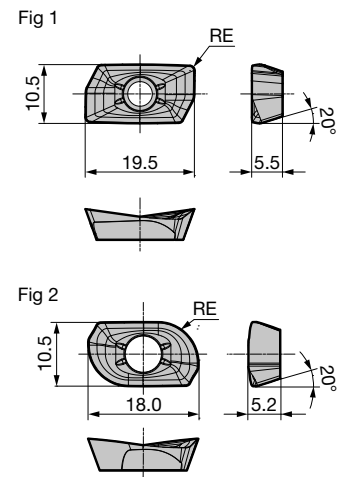
- 刀尖半径2.4时: C1 (QOMT170524PEER)
- 刀尖半径3.0时: C1.5 (QOMT170530PEER)
- 刀尖半径3.2时: C1.5 (QOMT170532PEER)
- 刀尖半径4.0时: C2 (QOMT170540PEER)
- 刀尖半径5.0时: C5 (QOMT170550PEER)
- 刀尖半径6.4时: C5 (QOMT170564PEER)

标准: 为R1。

刀片

尺寸(mm)

适用加工	材质分类		涂层						硬质合金	DLC	金属陶瓷	刀片半径 RE	Fig
	高速·轻切削		P	K	S			N	P				
	通用切削		P	K	S		N						
	粗切削		P	K	S								
型号		AU2500	AP2000	AP3000	AK2000	AK3000	AM200	AM300	H20	DL2000	T2500A		
QOMT	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
QOMT	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
QOMT	170504PEER-H	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4	1
	170508PEER-H	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	1
	170512PEER-H	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1
	170516PEER-H	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.6	1
QOET	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
QOET	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
QOET	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
QOET	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为低阻抗型，-G为通用型，-H为高强度型，-F为中精加工用，-P25/-P32为高精度加工用，-S为非铁金属用。
 ※-P25适用于刀体刀径φ25,φ28。-P32适用于刀体刀径φ30,φ32,φ35。

推荐切削条件 H58 允许最高转速 H59

安装刀片时的注意事项 H55

模块化铣刀

H

台肩铣削

高进给

圆角型铣刀

倒角

非铁金属

New

前角	半径方向	-12°
	轴方向	11°

27mm 90°



模块化铣刀

H

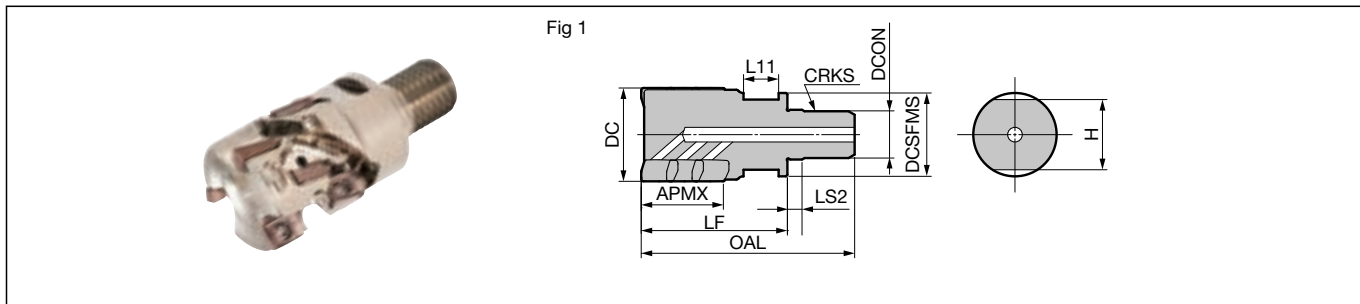
台肩铣削

高进给

圆角型铣刀

倒角

非铁金属



刀头

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	最大切深 APMX	孔缘 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平固面 L11	宽度 H	总刃数	段数	有效刃数	重量 (kg)	Fig
WECR 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的()内尺寸为使用RE=3.0/3.2的刀片时的尺寸。刀体不含刀片。

刀柄 H255

零件

刀片用平头螺钉	一体型扳手
BFTX0306IP	TRDR08IP

*不包含扳手，需另行购买。

型号的称呼方法

WECR 11 032 M16 27 Z3

型号记号 刀片尺寸 刃径 安装螺钉尺寸 最大切深 有效刃数

*在安装刀尖半径2.4以上的刀片时，需要修正刀体。



请追加C倒角加工。

WEC11型

追加加工参考基准
 刀尖半径2.4时: C1 (QOMT11T324PEER)
 刀尖半径3.0时: C2.5 (QOMT11T330PEER)
 刀尖半径3.2时: C2.5 (QOMT11T332PEER)

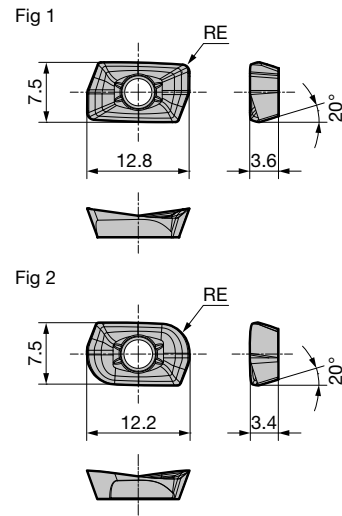
标准: 为R1。

刀片

尺寸(mm)

适用加工	材质分类		涂层						硬质合金	DLC	金属陶瓷	刀尖半径 RE	Fig
	高速·轻切削		P	K	M	S		N	P				
	通用切削		P	K	M	S	N	N					
	粗切削		P	K	M	S							
型号		AU2500	AP2000	AP3000	AK2000	AK3000	AM200	AM300	H20	DL2000	T2500A		
QOMT 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
QOMT 11T304PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	1
11T308PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1
11T312PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	1
11T316PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.6	1
QOET 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
QOET 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为通用型，-H为高强度型，-F为中精加工用，-S为非铁金属用。
 装夹在第2段以后的外周刃，请使用刀尖RE为0.8mm以下的刀片。



推荐切削条件 H82 安装刀片时的注意事项 H55

WECR 17000M型

SEC-模块化铣刀



New

前角	半径方向	-9°
	轴方向	10°

29mm 90°



模块化铣刀

H

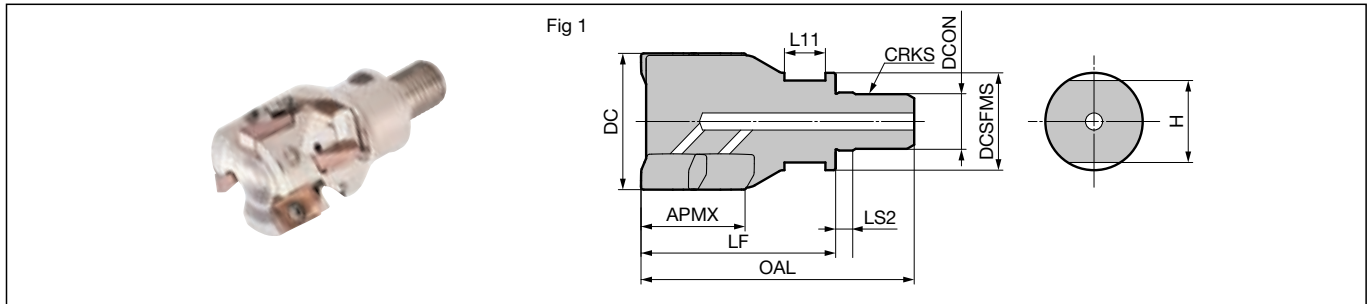
台肩铣削

高进给

圆角型铣刀

倒角

非铁金属



刀头

尺寸(mm)

型号	库存	刀径 DC	最大切深 APMX	孔缘 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平圆面 L11	宽度 H	总刀数	段数	有效刃数	重量 (kg)	Fig
WECR 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的()内尺寸为使用RE=5.0/6.4的刀片时的尺寸。刀体不含刀片。

刀柄 H255

零件

刀片用平头螺钉	一体型扳手
BFTX0409IP	TRDR15IP

*不包含扳手，需另行购买。

型号的称呼方法

WECR 17 040 M16 29 Z3

型号记号 刀片尺寸 刃径 安装螺钉尺寸 最大切深 有效刃数

*在安装刀尖半径2.4以上的刀片时,需要修正刀体。



请追加C倒角加工。

WEC17型

- 追加加工参考基准
- 刀尖半径2.4时: C1 (QOMT170524PEER)
 - 刀尖半径3.0时: C1.5 (QOMT170530PEER)
 - 刀尖半径3.2时: C1.5 (QOMT170532PEER)
 - 刀尖半径4.0时: C2 (QOMT170540PEER)
 - 刀尖半径5.0时: C5 (QOMT170550PEER)
 - 刀尖半径6.4时: C5 (QOMT170564PEER)

标准: 为R1。

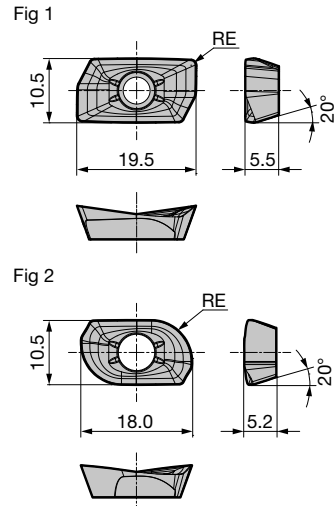
刀片

尺寸(mm)

适用加工	材质分类		涂层						硬质合金	DLC	金属陶瓷	刀片半径 RE	Fig
	高速·轻切削	通用切削	P	K	M/S			N	P				
	粗切削												
	型号	AU2500	AP2000	AP3000	AK2000	AK3000	AM200	AM300	H20	DL2000	T2500A		
	QOMT 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
	QOMT 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
	QOMT 170504PEER-H	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.4	1
	170508PEER-H	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.8	1
	170512PEER-H	●	—	—	—	●	●	—	—	—	—	1.2	1
	170516PEER-H	●	—	—	—	●	●	—	—	—	—	1.6	1
	QOET 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
	QOET 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为低阻抗型, -G为通用型, -H为高强度型, -F为中精加工用, -S为非铁金属用。
 装夹在第2段以后的外周刃, 请使用刀片半径RE为0.8mm以下的刀片。

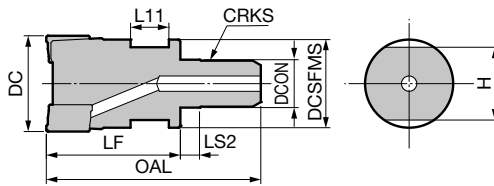
推荐切削条件 H84 安装刀片时的注意事项 H55



模块化铣刀
 H
 台肩铣削
 高进给
 圆角型铣刀
 倒角
 非铁金属



Fig 1



刀头

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	孔缘 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平固面 L11	宽度 H	刃数	Fig
WEX 2016M08Z2	●	16	15.0	8.5	M8	42	25	5	8	13	2	1
2018M08Z2	●	18	15.0	8.5	M8	42	25	5	8	13	2	1
2020M10Z3	●	20	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	3	1
2022M10Z3	●	22	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	3	1
2025M12Z4	●	25	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	4	1
2028M12Z4	●	28	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	4	1
2030M16Z4	●	30	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	4	1
2032M16Z5	●	32	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	5	1
2040M16Z6	●	40	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	6	1

刀体不含刀片。

刀柄 H255

刀片

尺寸(mm)

适用加工	材质分类		涂层						硬质合金	DLC	刀尖半径 RE	Fig
	高速·轻切削	通用切削	P	M	K	S	MS	HS	HN	DN		
粗切削												
型号	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000			
AXMT 123504PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.4	1	
123508PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.8	1	
123512PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	1.2	1	
AXMT 123504PEER-H	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.4	1	
123508PEER-H	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.8	1	
123512PEER-H	●	●	●	●	●	—	—	—	—	1.2	1	
AXMT 123504PEER-E	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.4	1	
123508PEER-E	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.8	1	
123512PEER-E	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1.2	1	
AXMT 123508PEER-EH	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.8	1	
AXET 123502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.2	1	
123504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.4	1	
123508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.8	1	

末尾-G为通用型 -H为高强度型 -E、-EH为难削材用 -S为铝合金加工用。

推荐切削条件 H88

型号的称呼方法

WEX 2 016 M08 Z2

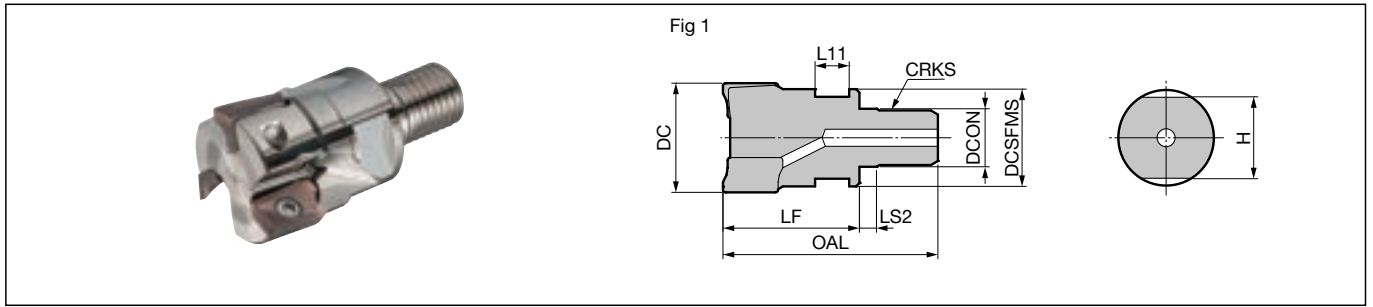
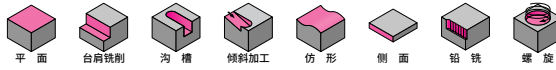
型号记号 刀片尺寸 刃径 安装螺钉尺寸 刃数

零件

适用铣刀	刀片用平头螺钉	扳手	烧灼防止剂
WEX2016M, WEX2018M WEX2020M~ WEX2040M	BFTX0305IP BFTX0306IP	2.0 TRDR08IP	SUMI-P

前角 半径方向 8°~15°
轴方向 16°~24°

14mm 90°



刀头

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	孔缘 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平圆面 L11	宽度 H	刃数	Fig
WEX 3025M12Z2	●	25	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
3028M12Z2	●	28	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
3030M16Z3	●	30	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
3032M16Z3	●	32	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
3035M16Z3	●	35	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
3040M16Z4	●	40	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	4	1

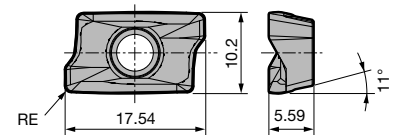
刀体不含刀片。

刀片

尺寸(mm)

适用加工	材质分类		涂层					硬质合金	DLC	刀片半径 RE	Fig
	高速·轻切削	通用切削	P	M	K	S	H	N			
	高速·轻切削	通用切削	●	●	●	●	●	●	●		
	粗切削		●	●	●	●	●	●	●		
型号	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	刀片半径 RE	Fig
AXMT 170508PEER-L	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.8	1
AXMT 170504PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.4	1
170508PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.8	1
170512PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	1.2	1
170516PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	1.6	1
170520PEER-G*	●	●	●	●	●	—	—	—	—	2.0	1
170530PEER-G*	●	●	●	●	●	—	—	—	—	3.0	1
AXMT 170508PEER-H	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.8	1
170512PEER-H	●	●	●	●	●	—	—	—	—	1.2	1
AXMT 170504PEER-E	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.4	1
170508PEER-E	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.8	1
170512PEER-E	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1.2	1
170516PEER-E	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1.6	1
170520PEER-E*	—	—	—	—	—	●	●	—	—	2.0	1
170530PEER-E*	—	—	—	—	—	●	●	—	—	3.0	1
AXMT 170508PEER-EH	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.8	1
AXET 170502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.2	1
170504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.4	1
170508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.8	1

Fig 1



末尾-L为低阻抗型 -G为通用型 -H为高强度型 -E、-EH为难削材用 -S为铝合金加工用。

*记号刀片使用时，需要修正刀体。

推荐切削条件 H89

型号的称呼方法

WEX 3 025 M12 Z2

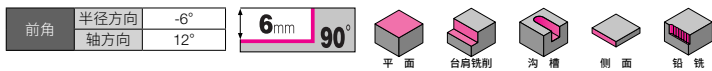
型号记号 刀片尺寸 刃径 安装螺钉尺寸 刃数

零件

适用铣刀	刀片用平头螺钉		扳手	烧灼防止剂
	WEX3025M~ WEX3030M WEX3032M~ WEX3040M	BFTX0407IP BFTX0409IP	3.0	TRDR15IP

WFX 08000M型

SEC-模块化铣刀



模块化铣刀

H

台肩铣削

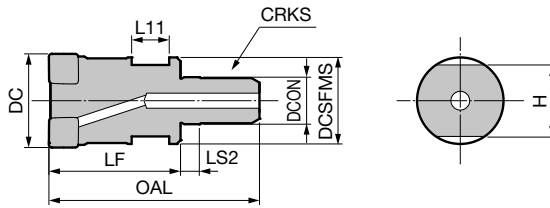
高进给

圆角型铣刀

倒角

非铁金属

Fig 1



刀头

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	孔缘 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平固面 L11	宽度 H	刃数	Fig
WFX 08020M10Z2	●	20	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	2	1
08022M10Z2	●	22	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	2	1
08025M12Z2	●	25	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
08028M12Z2	●	28	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
08030M16Z3	●	30	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
08032M16Z3	●	32	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
08040M16Z3	●	40	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1

刀体不含刀片。

刀柄 H255

刀片

尺寸(mm)

适用加工	材质分类		涂层										硬质合金	DLC	金属陶瓷	刀片半径 RE	Fig	
	高速·轻切削	通用切削	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P			P
粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
型号	ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCK2000	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	T4500A					
SOMT 080304PZER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	0.4	1
080308PZER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	0.8	1
SOMT 080304PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	0.4	1
080308PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	0.8	1
080312PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	1.2	1
SOMT 080308PZER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	0.8	1
080312PZER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	1.2	1
SOET 080304PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	—	—	—	0.4	1
080308PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	—	—	—	0.8	1
080312PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	—	—	—	1.2	1
SOET 080302PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	—	0.2	1
080304PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	—	0.4	1
080308PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	—	0.8	1
XOEW 080308PZTR-W	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	2

请参照H109“修光刀片使用注意事项”(安装注意)。

推荐切削条件 H115

Fig 1

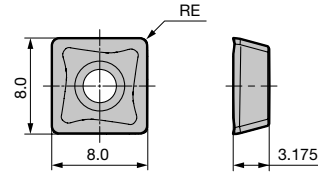
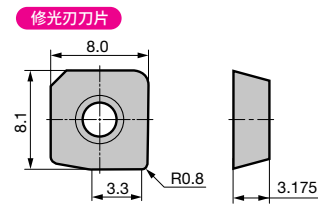


Fig 2



型号的称呼方法

WFX 08 020 M10 Z2

型号记号 刀片尺寸 刃径 安装螺钉尺寸 刃数

零件

刀片用平头螺钉	扳手	烧灼防止剂
BFTX0306IP	2.0	TRDR08IP/SUMI-P

DMSL 06000M型

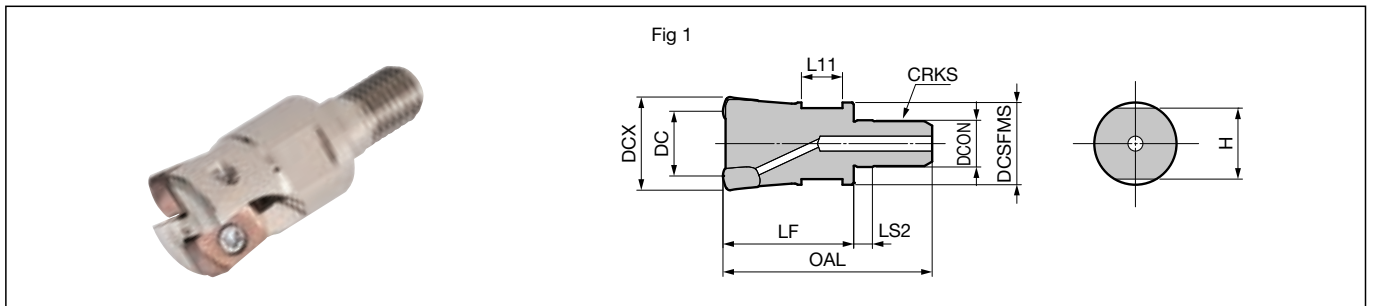
SEC-模块化铣刀

P 钢 **M** 不锈钢 **K** 铸铁 **S** 难削材 **H** 高硬度材料

New

前角	半径方向	-12.5°~-16.5°
	轴方向	-8°

1.5mm 17°



刀头

尺寸(mm)

型号	库存	最大刃径 DCX	刃径 DC	孔缘 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平圆面 L11	宽度 H	刃数	重量(kg)	Fig
DMSL 06016M08Z2	●	16	8.4	14.5	8.5	M8	42	25	5	8	13	2	0.03	1
06018M08Z2	●	18	10.4	14.5	8.5	M8	42	25	5	8	13	2	0.03	1
06020M10Z3	●	20	12.4	18	10.5	M10	49	30	5	10	15	3	0.05	1
06020M10Z4	●	20	12.4	18	10.5	M10	49	30	5	10	15	4	0.05	1
06022M10Z3	●	22	14.3	18	10.5	M10	49	30	5	10	15	3	0.06	1
06022M10Z4	●	22	14.3	18	10.5	M10	49	30	5	10	15	4	0.06	1
06025M12Z4	●	25	17.3	22	12.5	M12	56	35	5	11	19	4	0.10	1
06025M12Z5	●	25	17.3	22	12.5	M12	56	35	5	11	19	5	0.10	1
06026M12Z4	●	26	18.3	22	12.5	M12	56	35	5	11	19	4	0.10	1
06028M12Z4	●	28	20.3	22	12.5	M12	56	35	5	11	19	4	0.11	1
06028M12Z5	●	28	20.3	22	12.5	M12	56	35	5	11	19	5	0.11	1
06030M16Z5	●	30	22.3	28.5	17	M16	63	40	5	12	24	5	0.18	1
06032M16Z5	●	32	24.3	28.5	17	M16	63	40	5	12	24	5	0.20	1
06032M16Z6	●	32	24.3	28.5	17	M16	63	40	5	12	24	6	0.20	1
06035M16Z5	●	35	27.3	28.5	17	M16	63	40	5	12	24	5	0.21	1
06040M16Z6	●	40	32.3	28.5	17	M16	63	40	5	12	24	6	0.25	1
06042M16Z6	●	42	34.3	28.5	17	M16	63	40	5	12	24	6	0.26	1

刀体不含刀片。

刀柄 H255

零件

刀片用平头螺钉	一体型扳手	烧灼防止剂
BFTX02507IP	2.0 TRDR08IP	SUMI-P

型号的称呼方法

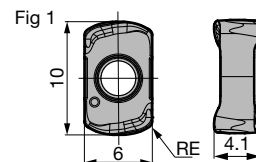
DMSL 06 025 M12 Z4

型号记号 刀片尺寸 最大刃径 安装螺钉尺寸 刃数

刀片

尺寸(mm)

适用加工	材质分类		涂层								型号	刀片半径 RE	Fig
	高速·轻切削	通用切削	K	M	P	K	K	M	M	M			
	通用切削	粗切削	K	M	P	K	K	M	M	M			
			ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	XCS2000	ACS2500	ACS3000	1.0	1



推荐切削条件 H171

DMSW 08000M型

SEC-
模块化
铣刀



扩充

前角	半径方向	-11°~-13°
	轴方向	-6°



模块化铣刀

H

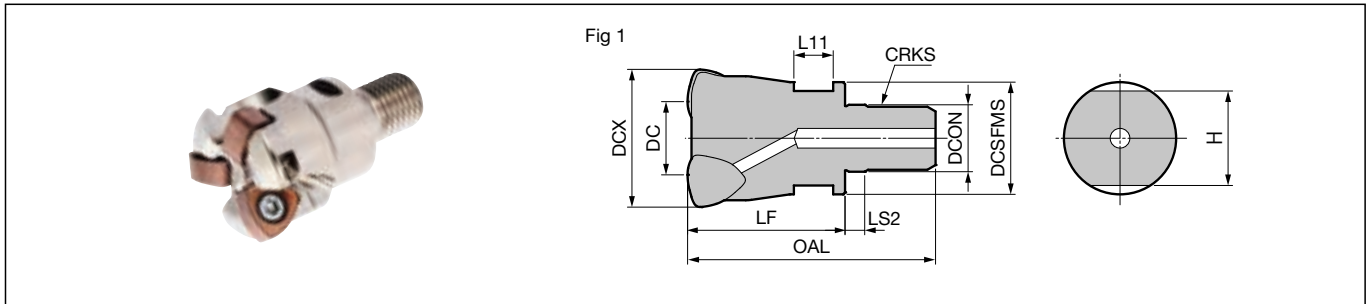
台肩铣削

高进给

圆角型铣刀

倒角

非铁金属



刀头

尺寸(mm)

型号	库存	最大刀径 DCX	刃径 DC	孔径 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平固面 L11	宽度 H	刃数	重量(kg)	Fig
DMSW 08035M16Z2	●	35	18.6	28.5	17	M16	63	40	5	10	24	2	0.19	1
08040M16Z3	●	40	23.5	28.5	17	M16	63	40	5	10	24	3	0.21	1
08042M16Z3	●	42	25.5	28.5	17	M16	63	40	5	10	24	3	0.23	1

刀体不含刀片。

注意：红字数值与2021-2022年综合产品目录不同。

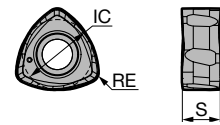
刀柄 H255

刀片

尺寸(mm)

材质分类		涂层												
适用加工	高速·轻切削									内切圆 IC	厚度 S	刀尖半径 RE	Fig	
	通用切削													
	粗切削													
型号		ACU2500	XCU2500	AGP2000	AGP3000	ACK2000	ACK3000	XCS2000	ACS2500	ACS3000				
WWMU 0807ZNER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	13	7	1.6	1
WWMU 0807ZNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	13	7	1.6	1
WWMU 0807ZNER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	13	7	1.6	1

Fig 1



推荐切削条件 H173

型号的称呼方法

DMSW 08 040 M16 Z3

型号记号 刀片尺寸 最大刀径 安装螺钉尺寸 刃数

零件

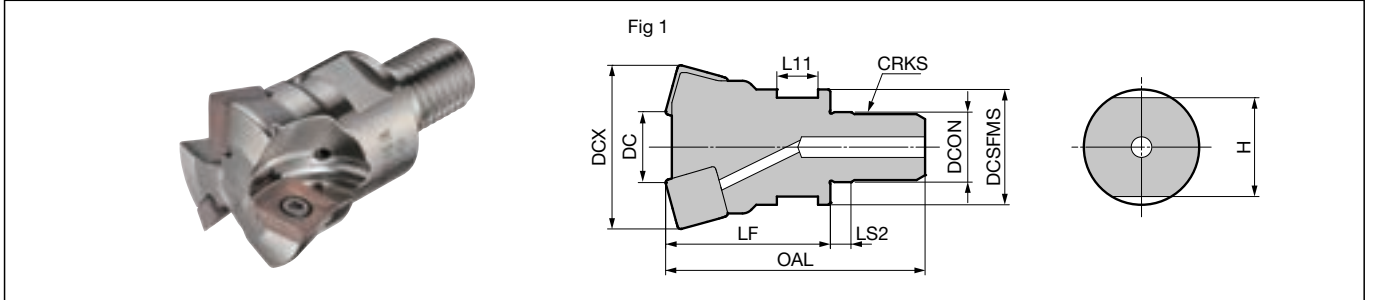
刀片用平头螺钉	一体型扳手	烧灼防止剂
BFTX0513IP	TRDR20IP	SUMI-P
5.0 N·m		

WFXH 08000M/12000M型

SEC-模块化铣刀



前角	半径方向	-6°
	轴方向	6°



刀头 适用刀片 SOMT08型

型号	库存	最大刃径 DCX	刃径 DC	孔缘 DCSFMS	锥柄直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平圆直径 L11	宽度 H	刃数	重量 (kg)	Fig
WFXH 08025M12Z2	●	25	11.5	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	0.1	1
08032M16Z3	●	32	18.5	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	0.2	1

※为安装刀尖半径1.2刀片时的数值。
详情请参照H175。

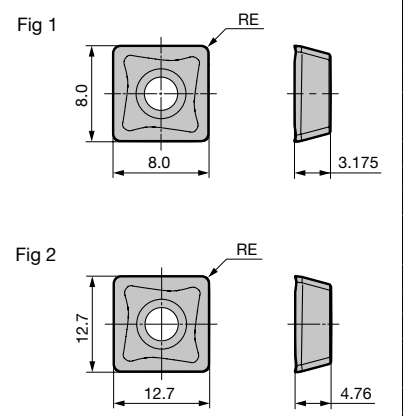
刀头 适用刀片 SOMT12型

型号	库存	最大刃径 DCX	刃径 DC	孔缘 DCSFMS	锥柄直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平圆直径 L11	宽度 H	刃数	重量 (kg)	Fig
WFXH 12040M16Z3	●	40	18.1	28.0	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	0.2	1

刀体不含刀片。
※为安装刀尖半径1.6刀片时的数值。
详情请参照H175。

刀片

适用加工	材质分类		涂层								硬质合金	DLC	金属陶瓷	刀片半径 RE	Fig	
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCK2000	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300			H1
粗切削	高速·轻切削	通用切削	粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	通用切削	粗切削	粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
通用切削	高速·轻切削	通用切削	粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



型号的称呼方法

WFXH 08 025 M12 Z2

型号记号 刀片尺寸 最大刃径 安装螺钉尺寸 刃数

零件

适用铣刀	刀片用平头螺钉	扳手	烧灼防止剂
WFXH08000M	BFTX0306IP 2.0	TRDR08IP	SUMI-P
WFXH12000M	BFTX03512IP 3.0	TRDR15IP	

推荐切削条件 H176 使用上的注意 H175

模块化铣刀
H
台肩铣削
高进给
圆角型铣刀
倒角
非铁金属

MSX 06000M/08000M/12000M型

SEC-模块化铣刀



模块化铣刀

H

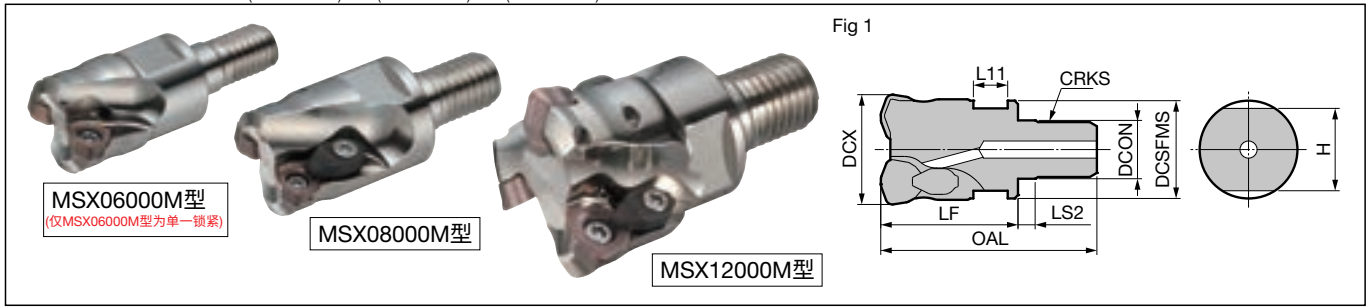
台肩铣削

高进给

圆角型铣刀

倒角

非铁金属



刀头 适用刀片 WDMT06型

尺寸(mm)

型号	库存	最大刃径 DCX	孔缘 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平固面 L11	宽度 H	刃数	Fig
MSX 06016M08Z2	●	16	15.0	8.5	M8	42	25	5	8	13	2	1
06018M08Z2	●	18	15.0	8.5	M8	42	25	5	8	13	2	1
MSX 06020M10Z3	●	20	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	3	1
06022M10Z3	●	22	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	3	1
06025M12Z3	●	25	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	3	1

刀体不含刀片。

注意：红字数值与2021-2022年综合产品目录不同。

刀头 适用刀片 WDMT08型

尺寸(mm)

型号	库存	最大刃径 DCX	孔缘 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平固面 L11	宽度 H	刃数	Fig
MSX 08025M12Z2	●	25	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
08028M12Z2	●	28	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
MSX 08030M16Z3	●	30	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
08032M16Z3	●	32	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
08035M16Z3	●	35	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1

刀体不含刀片。

刀头 适用刀片 WDMT12型

尺寸(mm)

型号	库存	最大刃径 DCX	孔缘 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平固面 L11	宽度 H	刃数	Fig
MSX 12032M16Z2	●	32	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	2	1
12035M16Z2	●	35	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	2	1
12040M16Z3	●	40	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1

刀体不含刀片。

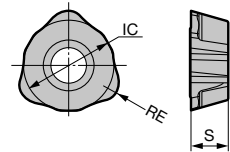
刀柄 H255

刀片

尺寸(mm)

适用加工	材质分类		涂层				内切圆 IC	厚度 S	刀尖半径 RE	适用铣刀	Fig
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	ACP200	ACP300	ACK200					
通用	高速·轻切削	通用切削	粗切削	●	●	●	6.35	3.0	1.5	MSX06000M型	1
	●	●	●	●	●	●	8.5	4.0	2.0	MSX08000M型	1
	●	●	●	●	●	●	12.00	5.0	2.0	MSX12000M型	1
强化型	高速·轻切削	通用切削	粗切削	●	●	●	6.35	3.0	1.5	MSX06000M型	1
	●	●	●	●	●	●	8.5	4.0	2.0	MSX08000M型	1
	●	●	●	●	●	●	12.00	5.0	2.0	MSX12000M型	1

Fig 1



型号的称呼方法

推荐切削条件 H181

MSX 06 016 M08 Z2

型号记号 刀片尺寸 最大刃径 安装螺钉尺寸 刃数

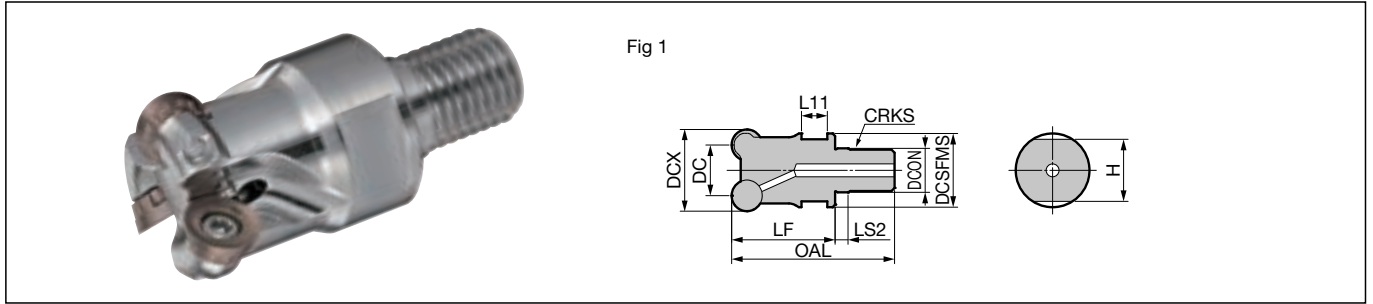
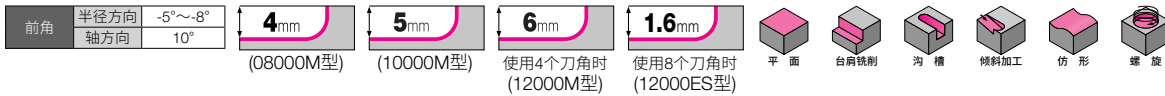
零件

适用铣刀	刀片用平头螺钉	扳手	压板	C环	装夹螺钉	烧灼防止剂
MSX06000M型	BFTX02505IP 1.5	TRDR08IP	—	—	—	—
MSX08000M型	BFTX03061P 2.0	TRDR15IP	CCH3.5	CR03	BFTX03510IP08	SUMI-P
MSX12000M型	BFTX04091P 3.0	TRDR15IP	CCH3.5	CR03	BFTX03510IP15	SUMI-P

RSX(F) 08000M/10000M/12000M型

SEC-模块化铣刀

P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 S 难削材



刀头 (标准间距) 适用刀片 IC=8mm型

型号	库存	最大刃径 DCX	刃径 DC	孔缘 DCSFMS	球状部 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平圆面 L11	宽度 H	刃数	重量 (kg)	Fig
RSX 08020M10Z2	●	20	12	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	2	0.1	1
08025M12Z3	●	25	17	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	3	0.1	1
08032M16Z4	●	32	24	28.9	17.0	M16	63	40	5	10	24	4	0.2	1

刀头 (超密齿型) 适用刀片 IC=8mm型

型号	库存	最大刃径 DCX	刃径 DC	孔缘 DCSFMS	球状部 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平圆面 L11	宽度 H	刃数	重量 (kg)	Fig
RSXF 08020M10Z3	●	20	12	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	3	0.1	1
08025M12Z4	●	25	17	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	4	0.1	1
08032M16Z5	●	32	24	28.9	17.0	M16	63	40	5	10	24	5	0.2	1

刀头 (标准间距) 适用刀片 IC=10mm型

型号	库存	最大刃径 DCX	刃径 DC	孔缘 DCSFMS	球状部 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平圆面 L11	宽度 H	刃数	重量 (kg)	Fig
RSX 10025M12Z2	●	25	15	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	0.1	1
10032M16Z3	●	32	22	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	0.2	1

刀头 (超密齿型) 适用刀片 IC=10mm型

型号	库存	最大刃径 DCX	刃径 DC	孔缘 DCSFMS	球状部 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平圆面 L11	宽度 H	刃数	重量 (kg)	Fig
RSXF 10025M12Z3	●	25	15	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	3	0.1	1
10032M16Z4	●	32	22	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	4	0.2	1

刀头 (标准间距) 适用刀片 IC=12mm型

型号	库存	最大刃径 DCX	刃径 DC	孔缘 DCSFMS	球状部 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平圆面 L11	宽度 H	刃数	重量 (kg)	Fig
RSX 12032M16Z2	●	32	20	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	2	0.2	1
12040M16Z3	●	40	28	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	0.3	1

刀头 (超密齿型) 适用刀片 IC=12mm型

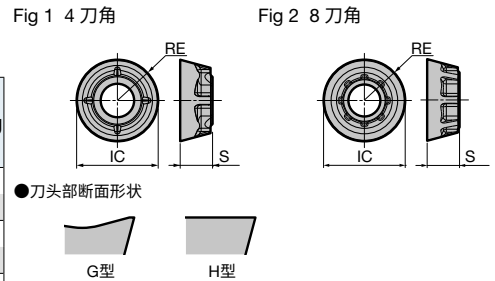
型号	库存	最大刃径 DCX	刃径 DC	孔缘 DCSFMS	球状部 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平圆面 L11	宽度 H	刃数	重量 (kg)	Fig
RSXF 12032M16Z3	●	32	20	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	0.2	1
12040M16Z4	●	40	28	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	4	0.3	1

刀体不含刀片。

刀柄 H255

刀片

适用加工	材质分类		涂层					内切圆 IC	刀尖半径 RE	厚度 S	适用铣刀	Fig
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	AC	MS	MS						
高速·轻切削	●	●	●	●	●	●	8	4.0	3.18	RSX(F)08000ES/M型	1	
通用切削	●	●	●	●	●	●	8	4.0	3.18	RSX(F)08000ES/M型	1	
粗切削	●	●	●	●	●	●	10	5.0	3.97	RSX(F)10000RS/ES/M型	1	
	●	●	●	●	●	●	10	5.0	3.97	RSX(F)10000RS/ES/M型	1	
	●	●	●	●	●	●	12	6.0	4.76	RSX(F)12000RS/ES/M型	2	
	●	●	●	●	●	●	12	6.0	4.76	RSX(F)12000RS/ES/M型	2	



推荐切削条件 H201 安装刀片时的注意事项 H196

型号的称呼方法

RSX F 10 025 M12 Z2

型号记号 超密齿型 刀片尺寸 最大刃径 安装螺钉尺寸 刃数

零件

适用铣刀	刀片用平头螺钉	扳手	烧灼防止剂
RSX(F)08000M	BFTX02506IP 1.5	TRDR08IP	SUMI-P
RSX(F)10000M 型	BFTX03584IP 3.0	TRDR15IP	
RSX(F)12000M 型	BFTX0409IP 3.0		

WRCX 08000M/10000M/12000M型

SEC-模块化铣刀



模块化铣刀

H

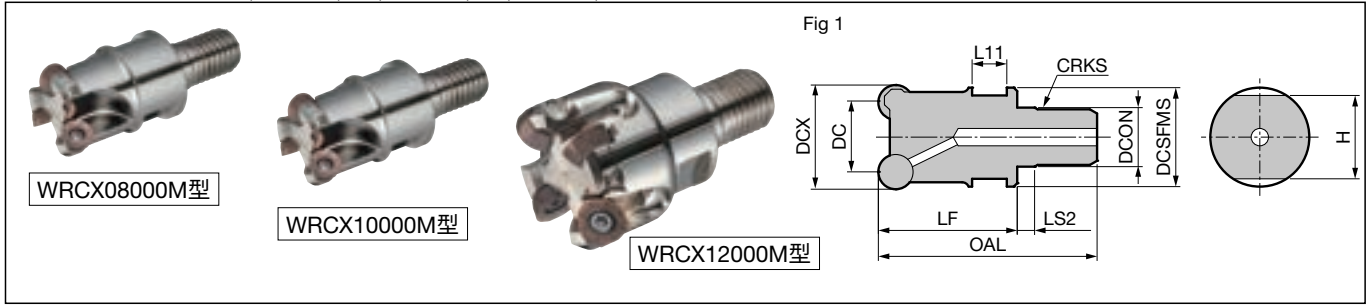
台肩铣削

高进给

圆角型铣刀

倒角

非铁金属



刀头 适用刀片 IC=8mm型

尺寸(mm)

型号	库存	最大刃径 DCX	刃径 DC	孔缘 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平圆面 L11	宽度 H	刃数	Fig
WRCX 08020M10Z2	●	20	12	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	2	1
08025M12Z3	●	25	17	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	3	1

刀体不含刀片。

刀头 适用刀片 IC=10mm型

尺寸(mm)

型号	库存	最大刃径 DCX	刃径 DC	孔缘 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平圆面 L11	宽度 H	刃数	Fig
WRCX 10025M12Z2	●	25	15	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
10028M12Z2	●	28	18	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
10030M16Z3	●	30	20	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
10032M16Z3	●	32	22	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1

刀体不含刀片。

刀头 适用刀片 IC=12mm型

尺寸(mm)

型号	库存	最大刃径 DCX	刃径 DC	孔缘 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平圆面 L11	宽度 H	刃数	Fig
WRCX 12040M16Z4	●	40	28	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	4	1

刀体不含刀片。

刀柄 H255

刀片

尺寸(mm)

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	DN	DN	N	N				
用途	型号	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	H	DL1000	内切圆 IC	刀尖半径 RE	厚度 S	适用铣刀	Fig
通用※1	QPMT 080330 PPEN	●	●	●	●	●	—	—	8	3.0	3.18	WRCX08000M型	1
	080330 PPEN-H	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	1
	QPMT 10T335 PPEN	●	●	●	●	●	—	—	10	3.5	3.97	WRCX10000M型	1
	10T335 PPEN-H	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	1
非铁金属用	QPMT 120440 PPEN	●	●	●	●	●	—	—	12	4.0	4.76	WRCX12000M型	1
	120440 PPEN-H	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	1
冲浪	QPET 10T350 PPFR-S	—	—	—	—	—	●	●	10	5.0	3.97	WRCX10000M型	2
	QPET 120460 PPFR-S	—	—	—	—	—	●	●	12	6.0	4.76	WRCX12000M型	2
	QPMT 120460 PPER-R	●	●	—	—	—	—	—	12	6.0	4.76	WRCX12000M型	3

※1末尾-H为刀头强化型。

Fig 1 8刀角

Fig 2 4刀角

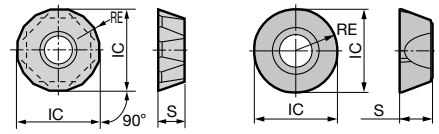
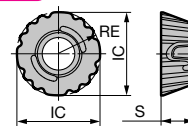


Fig 3 4刀角

冲浪刀片



推荐切削条件 H206

型号的称呼方法

WRCX 08 020 M10 Z2

型号记号 刀片尺寸 最大刃径 安装螺钉尺寸 刃数

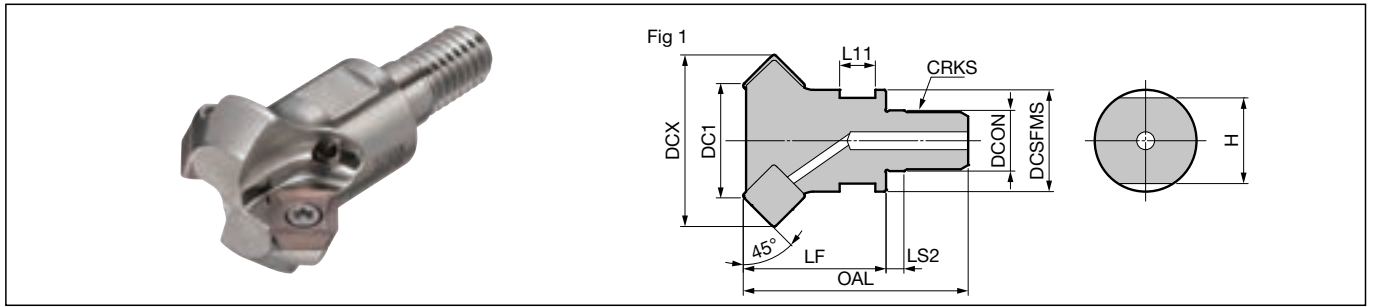
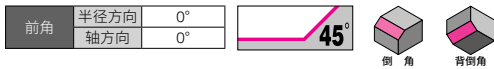
零件

适用铣刀	刀片用平头螺钉	扳手	烧灼防止剂
WRCX08000M	BFTX02506IP 1.5	TRDR08IP	
WRCX10000M	BFTX03584IP 3.0	TRDR15IP	SUMI-P
WRCX12000M	BFTX0409IP 3.0	TRDR15IP	

WFXC 08000M/12000M型

SEC-模块化铣刀

P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 非铁金属 S 难削材



刀头 适用刀片 SOMT08型

型号	库存	最小加工径 DC1	最大刃径 DCX	孔缘 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平固面 L11	宽度 H	刃数	重量 (kg)	Fig
WFXC 08016M08Z2	●	16	25.5	14.5	8.5	M8	42	25	5	8	13	2	0.1	1

DC1、DCX为安装刀尖半径0.8刀片时的尺寸。

刀头 适用刀片 SOMT12型

型号	库存	最小加工径 DC1	最大刃径 DCX	孔缘 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平固面 L11	宽度 H	刃数	重量 (kg)	Fig
WFXC 12025M12Z3	●	25	41.0	23.0	12.5	M12	56	32	5	10	19	3	0.1	1
12032M16Z3	●	32	48.0	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	0.2	1

DC1、DCX为安装刀尖半径0.8刀片时的尺寸。

刀柄 H255

刀片

适用加工	材质分类		涂层							硬质合金	DLC	金属陶瓷	刀片半径 RE	Fig		
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCK2000	ACK200	ACK300	ACM200			ACM300	H1
高速·轻切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
通用切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
型号	ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCK2000	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	T4500A	刀片半径 RE	Fig	
SOMT 080304PZER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	1	
080308PZER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1	
SOMT 080304PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	1	
080308PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1	
080312PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	1	
SOMT 080308PZER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1	
080312PZER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	1	
SOET 080304PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.4	1	
080308PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.8	1	
080312PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	1.2	1	
SOET 080302PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2	1	
080304PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4	1	
080308PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	1	
SOMT 120408PDER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	2	
SOMT 120404PDER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	2	
120408PDER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.8	2	
120412PDER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	2	
120416PDER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.6	2	
SOMT 120408PDER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	2	
SOET 120408PDER-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	2	

推荐切削条件 H220,221 使用上的注意 H219

型号的称呼方法

WFXC 08 016 M08 Z2

型号记号 刀片尺寸 最小加工径 安装螺钉尺寸 刃数

零件

适用铣刀	刀片用平头螺钉		扳手	烧灼防止剂
	WFXC08000M	BFTX0306IP	1.5	TRDR08IP
WFXC12000M	BFTX03512IP	3.0	TRDR15IP	

ANXS 16000M型



模块化铣刀

H

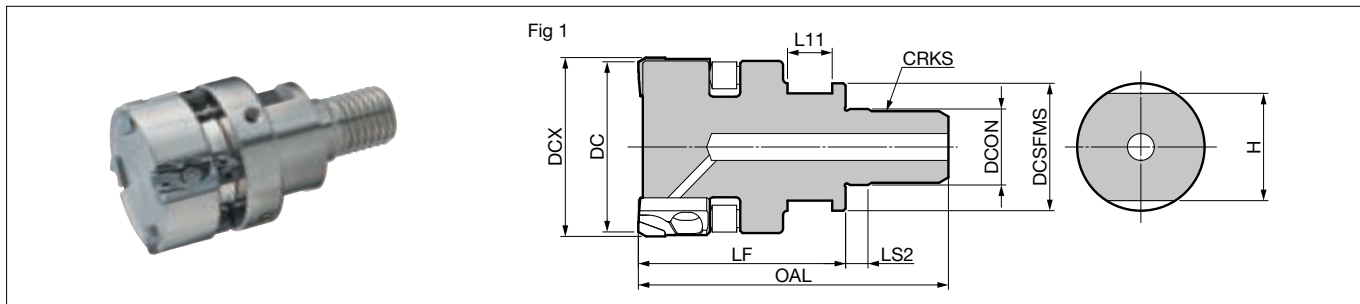
台肩铣削

高进给

圆角型铣刀

倒角

非铁金属



刀体(钢)

尺寸(mm)

型号	库存	最大刀径 DCX	刀径 DC	孔缘 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	平面面 L11	宽度 H	刃数	重量 (kg)	Fig
ANXS 16025M12Z02	●	25	23	23.0	12.5	M12	61	40	5	10	19	2	0.1	1
16030M16Z03	●	30	28	28.5	17.0	M16	70	47	5	10	24	3	0.2	1
16030M16Z04	●	30	28	28.5	17.0	M16	70	47	5	10	24	4	0.2	1
16032M16Z03	●	32	30	28.5	17.0	M16	70	47	5	10	24	3	0.3	1
16032M16Z04	●	32	30	28.5	17.0	M16	70	47	5	10	24	4	0.3	1
16040M16Z04	●	40	38	28.5	17.0	M16	70	47	5	10	24	4	0.4	1
16040M16Z06	●	40	38	28.5	17.0	M16	70	47	5	10	24	6	0.4	1

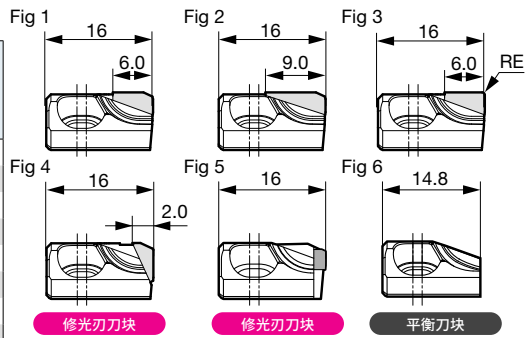
刀体不含刀块。
使用边角R加工用刀片(ANB1604R/ANB1608R)时, DC=DCX。
重量为包含刀片和零件的重量。

刀柄 H255

刀片 扩充

尺寸(mm)

适用加工	材质分类			型号	切刃长	刀尖半径 RE	修光刀形状	用途	Fig				
	高速·轻切削	住友金刚石	住友单晶金刚石										
通用	高速·轻切削	N	K/N	DA1000	6.0	—	直线	低阻力	1				
	通用切削	N	K/N	DA90						—	—	通用	1
	粗切削	N	K/N	SCV10									
倒角	—	—	—	ANB 1600R-L	6.0	—	直线	低阻力	1				
				ANB 1600R-G	6.0	—	圆弧	通用	1				
				ANB 1600R-GB	6.0	—	圆弧	共同切削*1	1				
				ANB 1600R-H	6.0	—	圆弧	刀头强化	1				
				ANB 1600R-GX	9.0	—	圆弧	长刃口	2				
				ANB 1604R	6.0	0.4	直线	边角R	3				
				ANB 1608R	6.0	0.8	直线	边角R	3				
ANB 1600R-W	—	—	圆弧	修光刀	4								
ANB 1600R-WS	—	—	圆弧	修光刀	5								
ANBD	—	—	—	平衡刀块	6								



*1 铸铁/铝合金 *2 WS型专用平衡刀块(硬质合金)请参照H228 “修光刀刀块 使用注意事项”(安装注意)。

推荐切削条件 H233

型号的称呼方法

ANX S 16 032 M16 Z03

型号记号 钢刀体 刀块尺寸 最大刀径 螺钉尺寸 刃数

零件

沉头螺钉	调整螺钉	扳手	调整扳手
BXA0310IP	2.0 HFJ	TRXW10IP	ANT

调整扳手(ANT)还可用于高速加工用铣刀RF型、高效加工用铣刀HF型的高度调整。

允许最高转速

型号	n max(min ⁻¹)
ANXS 16025M12Z02	10,000
16030M16Z03	10,000
16030M16Z04	10,000
16032M16Z03	10,000
16032M16Z04	10,000
16040M16Z04	10,000
16040M16Z06	10,000

※容许最高转速以不会因离心力导致刀片飞散为条件进行设定。