

万能、高精度台肩铣削刀盘

High-Precision Shoulder Milling Cutter for General Purpose

SEC-波刃铣刀 **WEC**型 

SEC-WAVEMILL WEC series

超精致“万能”铣刀





特点

- 满足多种加工需求
可实现较大倾斜加工的刃径 $\phi 14 \sim \phi 160\text{mm}$ 的铣刀形成系列模块式、短柄型之外，玉米铣刀型新增28个型号
- 优异的加工品质
通过刀尖形状的优化设计和高精度造型技术的组合，实现优异的壁面精度和精加工面品质
- 低阻力和优异的锋利性
降低加工噪音，抑制毛刺发生
还有追求锋利性的研磨级刀片
- 可适用于各种被削材
通用材质AU2500之外，可适用于钢、不锈钢、铸铁、难削材等各种被削材。

系列构成(标准)

类型	型号	刃径(mm)																				
		$\phi 14$	$\phi 16$	$\phi 18$	$\phi 20$	$\phi 22$	$\phi 25$	$\phi 26$	$\phi 28$	$\phi 30$	$\phi 32$	$\phi 35$	$\phi 40$	$\phi 50$	$\phi 63$	$\phi 80$	$\phi 100$	$\phi 125$	$\phi 160$			
刀片式	WEC 11000RS												4	6	5	6	7	9				
	WEC 11000R <small>英寸</small>																7	9				
	WEC 17000RS												3	4	3	4	4	5	6	9	8	10
	WEC 17000R <small>英寸</small>																4	5	6	9	8	10
带柄式	WEC 11000E	1	2*	2	2	3	2	3*		4	4	2	3	5	2	4	5	8	10			
	WEC 11000ES <small>复合加工机用</small>	1	2*		3*		4*					2	3									
	WEC 11000EL	1	2*	2	2*	2	2*	3		2	2	2*	3	2	3							
	WEC 17000E						2*		2	3	2	3*	3	3	4	3	4*	5*	6*	7		
	WEC 17000ES <small>复合加工机用</small>						2					3										
	WEC 17000EL						2		2	2	2	2	3	2	2	3	3*	4*	5*	6*		
模块式	WEC 11000M		2	2	2	3	2	3	4	4	2	4	2	2	4							
	WEC 17000M						2	3		2	2	3	2	2	3							

●●内的数字为刃数 英寸 英寸安装 *印: 备有不同柄径

模块式 P36

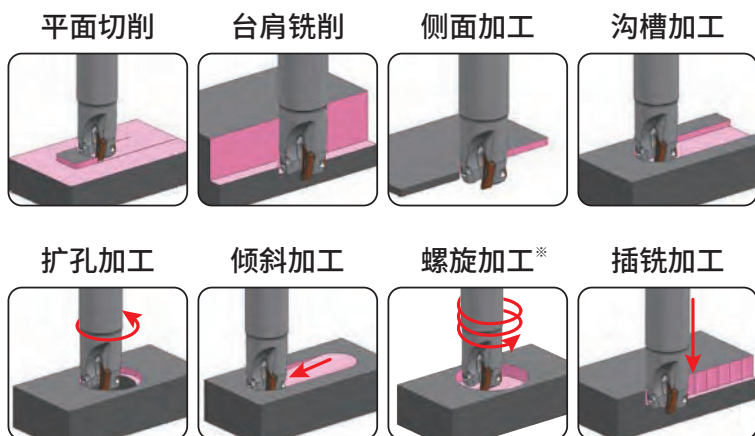
系列构成(玉米铣刀)

类型	型号	刃径(mm)																
		$\phi 20$	$\phi 25$	$\phi 30$	$\phi 32$	$\phi 35$	$\phi 40$	$\phi 50$	$\phi 63$	$\phi 80$								
刀片式	WE CR 11000RS							4		4								
	WE CR 17000RS											2	3	4	3	4	5	5
带柄式	WE CR 11000E	1	2	2	2	2	3	3		3	4							
	WE CR 17000E										2	3		2	3			
模块式	WE CR 11000M					3												
	WE CR 17000M										3							

●●内的数字为有效刃数

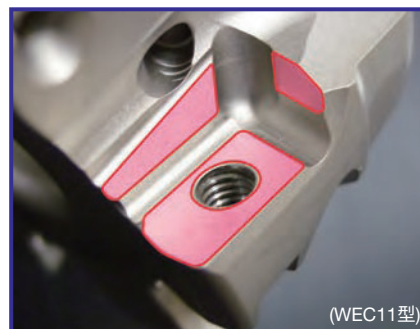
模块式 P36

■ 支持倾斜加工、螺旋加工、插铣加工，
可适用于各种应用！



※不推荐使用WECCR型进行螺旋加工。

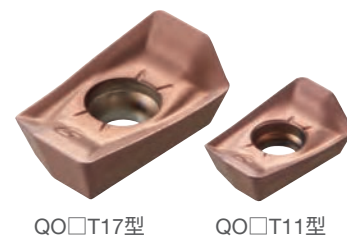
■ 优化刀体设计
接触面宽，
刀片夹持稳定



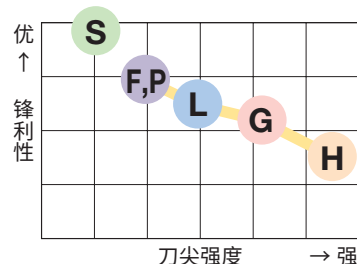
■ 断屑槽选型指南

被削材		P 钢、M 不锈钢、K 铸铁、S 耐热合金、钛合金、H 高硬度材料					N 非铁金属
用途	轻切削	通用~断续加工	重切削	轻切削	轻切削	非铁金属用	
特点	低刚性加工	标准	强断续加工 高硬度材料	半精加工 抑制毛刺	高精度加工 高壁面垂直度	低阻力	
断屑槽	L型	G型	H型	F型	P型	S型	
切刃截面形状	11型	无设定	0.05mm 28°	0.15mm 20°	28°	28°	
	17型	0.05mm 28°	0.15mm 20°	0.2mm 10°	28°	28°	

■ 刀片尺寸比较



■ 断屑槽选择基准



■ 系列构成(刀片)

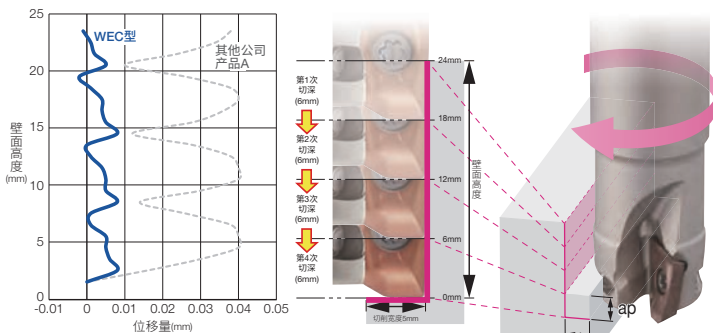
●: 标准库存品

规格	等级	型号	刀尖半径(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级	QOMT11T3 ○○ PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
		QOMT11T3 ○○ PEER-H		●		●		●	●							
	E级	QOET11T3 ○○ PEER-F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
		QOET11T3 ○○ PEER-P16	●	●	●	●	●	●								
		QOET11T3 ○○ PEER-P20	●	●	●	●	●	●								
		QOET11T3 ○○ PEER-P25	●	●	●	●	●	●								
		QOET11T3 ○○ PEFR-S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
17型	M级	QOMT1705 ○○ PEER-L	●	●		●		●	●							
		QOMT1705 ○○ PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		QOMT1705 ○○ PEER-H		●		●		●	●							
	E级	QOET1705 ○○ PEER-F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		QOET1705 ○○ PEER-P25	●	●	●	●	●	●								
		QOET1705 ○○ PEER-P32	●	●	●	●	●	●								
QOET1705 ○○ PEFR-S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		

P型断屑槽的型号因刃径而异。详情请确认P5的“P型断屑槽选型指南”。

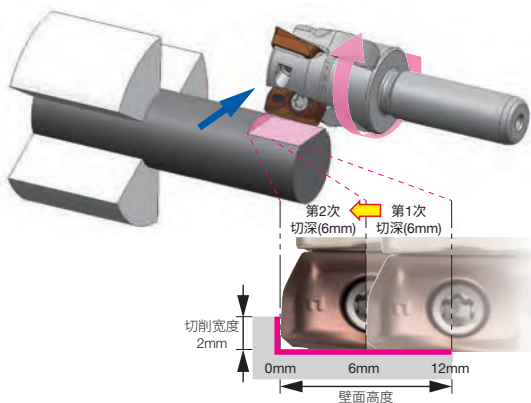
■ 切削性能

● 良好的壁面精度



使用设备: 立式M/C BT40 被削材: S50C
使用刀具: WEC 11020E03($\phi 20$ 、3刃)
刀片: QOMT 11T308PEER-G (AU2500)
切削条件: $vc=150\text{m/min}$, $fz=0.15\text{mm/t}$, $ap=6\text{mm} \times 4$ 次走刀, $ae=5\text{mm}$, Dry

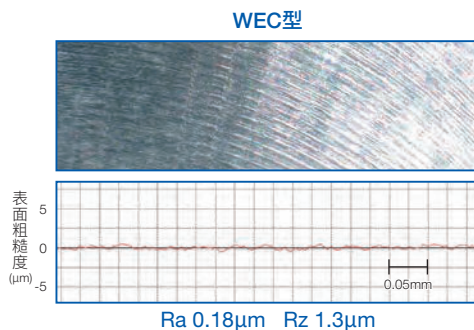
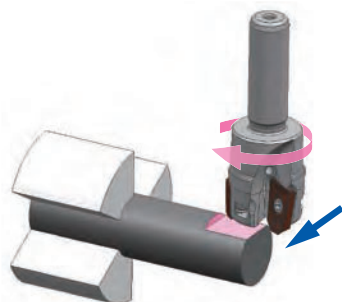
● 良好的壁面精度(复合加工机用)



使用设备: 复合加工机 被削材: SUS304 $\phi 16$ 圆棒
使用刀具: WEC 11020ES03-10($\phi 20$ 3刃)
刀片: QOET 11T308PEER-F(AU2500)
切削条件: $vc=100\text{m/min}$, $fz=0.08\text{mm/t}$, $ap=6\text{mm} \times 2$ 次走刀, $ae=2\text{mm}$, Wet

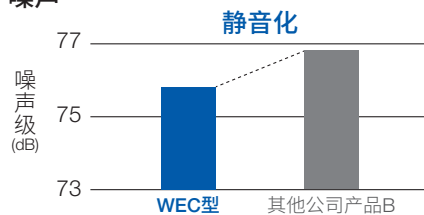
● 良好的加工面品质(复合加工机用)

刀具直径比硬质合金整体立铣刀大, 可减少走刀数, 实现高效加工!
壁面精度、加工面品质良好, 可省略精加工!



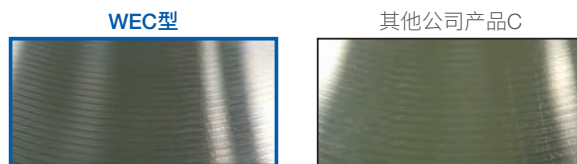
使用设备: 复合加工机 被削材: SUS304 $\phi 16$ 圆棒 使用刀具: WEC 11020ES03-10($\phi 20$ 3刃)
刀片: QOET 11T308PEER-F(AU2500)
切削条件: WEC型 $vc=100\text{m/min}$, $fz=0.05\text{mm/t}$, $ap=2\text{mm}$, $ae=12\text{mm}$, Wet
其他公司产品E $vc=100\text{m/min}$, $fz=0.05\text{mm/t}$, $ap=2\text{mm}$, $ae=6\text{mm} \times 2$ 次走刀, Wet(硬质合金整体立铣刀)

● 低阻力降低了噪声

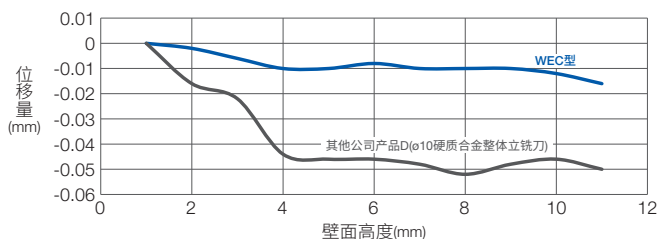


使用设备: 立式M/C BT40 被削材: S50C
使用刀具: WEC 11020E03($\phi 20$ 、3刃)
刀片: QOMT 11T308PEER-G (AU2500)
切削条件: $vc=150\text{m/min}$, $fz=0.15\text{mm/t}$, $ap=8\text{mm}$, $ae=5\text{mm}$, Dry

● 良好的加工面品质



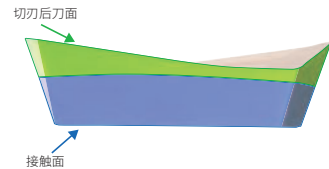
使用设备: 立式M/C BT50 被削材: SCM440
使用刀具: WEC 17100RS08($\phi 100$ 、8刃)
刀片: QOMT 170508PEER-G (AU2500)
切削条件: $vc=250\text{m/min}$, $fz=0.15\text{mm/t}$, $ap=2\text{mm}$, $ae=85\text{mm}$, Dry



■ 锐利的锋利性 高精度研磨级刀片

● 切刃・接触面经研磨加工处理

对切刃和接触面均实施研磨加工处理，使安装刀体时的刀尖差降至极小。实现稳定的刀刃跳动精度和加工品质！



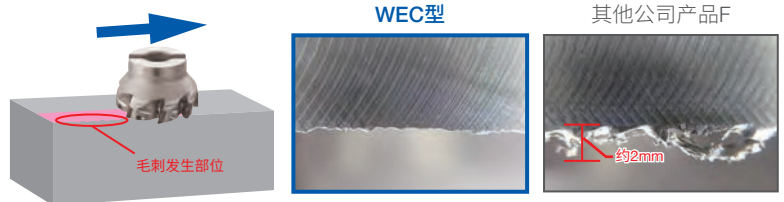
■ 研磨级刀片用断屑槽系列

● F型断屑槽 强化了锋利性的切刃



- 研磨精加工带来锋利性，抑制毛刺
- 在各种刃径下实现良好的壁面精度

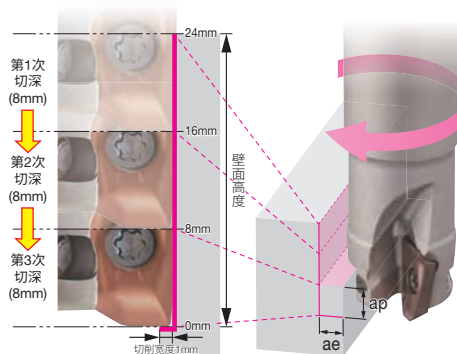
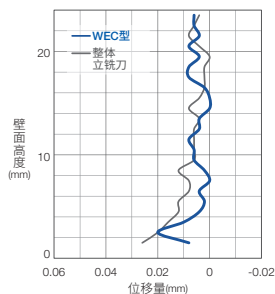
使用设备：立式M/C BT50 被削材：SUS304
 使用刀具：WEC 11050RS07(φ50、7刃)
 刀片：QOET 11T308PEER-F (AU2500)
 切削条件：vc=120m/min, fz=0.12mm/t, ap=1mm, ae=30mm, Dry



● P型断屑槽 实现整体立铣刀同等的壁面垂直度



- 在保持 F 型断屑槽的锋利性的同时，按不同刃径优化了切刃形状的高精度型
- 凭借按不同刃径优化的切刃形状，实现与整体立铣刀相当的壁面垂直度



使用设备：立式M/C BT50 被削材：S50C
 使用刀具：WEC 11020E03(φ20、3刃)
 刀片：QOET 11T308PEER-P20 (AU2500)
 切削条件：vc=150m/min, fz=0.1mm/t, ap=8mm×3次走刀, ae=1mm, Dry

P 型断屑槽选型指南

型号	刃径(mm)										
	φ14	φ16	φ18	φ20	φ22	φ25	φ28	φ30	φ32	φ35	φ40以上
QOET11T3○○PEER-P○○	-P16	-P20	不对应	-P25	不对应						
QOET1705○○PEER-P○○	不对应				-P25	-P32	不对应				

● S型断屑槽 耐溶着性优异的非铁金属用锋利刃断屑槽



- 通过抛光处理，抑制前刀面的粘屑
- 还有进一步提高耐溶着性的 DLC 涂层产品

使用设备：立式M/C BT30 被削材：ADC12
 使用刀具：WEC 11020E03(φ20、3刃)
 刀片：QOET 11T308PEFR-S (H20)
 切削条件：vc=350m/min, fz=0.1mm/t, ap=3mm, ae=10mm, Dry



WEC

WECR

刀盘式

带柄式

模块式

使用实例

订购品

■ 材质适用领域

钢、不锈钢、铸铁、铝合金加工用涂层
以及硬质合金和金属陶瓷,大幅扩充产品阵容!

被削材	精加工~轻切削	中切削	粗切削~重切削
P 钢	涂层 AU2500 AP2000	AP3000	
	金属陶瓷 T2500A		
M 不锈钢	涂层 AU2500 AM200	AM300	
	K 铸铁	涂层 AU2500 AK2000	AK3000
N 非铁金属		涂层 DL2000	H20

材质牌号上下角的C、P表示涂层种类。▽: CVD ▲: PVD

■ 材质的特点

实现绝对稳定性的新涂层技术
Absotech® (absolute technology)

ABSOTECH CVD

特殊表面处理
通过导入高压应力抑制热龟裂, 实现以往产品2倍以上的耐崩损性

晶体定向控制 Al₂O₃
通过限制成长方向, 使 Al₂O₃ 高强度化, 实现以往产品2倍以上的耐月牙磨损性

高硬度 TiCN
通过 C-rich 成分使 TiCN 高硬度化, 实现以往产品2倍以上的后刀面耐磨损性

适用材质: AP2000、AK2000

ABSOTECH PVD

新组成超多层膜
通过精细结晶组织 AlTiCrBN 类纳米多层涂层实现高硬度化, 以往产品2倍以上的耐磨损性

高贴合强度
大幅提高涂层的粘合性, 实现以往产品2倍以上的耐崩损性

适用材质: AU2500、AP3000、AK3000

■ 材质特性值

CVD

被削材	材质	硬度(HRA)	抗折力(GPa)	膜种	膜厚(μm)	特点	旧材质
P 钢	AP2000	89.5	3.2	Absotech	10	• 钢的高速加工用 • 采用新涂层和耐热龟裂性优良的强韧性硬质合金母材, 在高速加工中实现稳定长寿命	AP100
M 不锈钢	AM200	89.8	3.4	超级FF涂层	6	• 高硬度不锈钢加工用 • 采用新开发的高强度硬质合金, 耐磨损性和耐热性良好, 在高硬度不锈钢加工中实现出众的稳定性	AC230
K 铸铁	AK2000	91.7	3.1	Absotech	10	• 铸铁的高速加工用 • 采用新涂层和耐热性优良的强韧性硬质合金母材, 在高速加工中实现稳定长寿命	AK100 AK200

PVD

被削材	材质	硬度(HRA)	抗折力(GPa)	膜种	膜厚(μm)	特点	旧材质
P 钢	AU2500	91.6	3.8	Absotech	3	• 适用于钢、不锈钢、铸铁加工的通用材质 • 采用耐磨损性、耐崩损性优良的新涂层和耐磨损性、耐崩损性优良的硬质合金母材, 在各种被削材加工中实现稳定长寿命	—
	AP3000	89.5	3.2	Absotech	3	• 钢铁切削加工的第一推荐材质 • 采用耐磨损性、耐崩损性优良的新涂层和耐热龟裂性优良的硬质合金母材, 在多种切削条件下实现稳定长寿命	AP200 AP300
M 不锈钢	AM300	89.8	3.4	(New) 超级ZX涂层	3	• 不锈钢切削加工的第一推荐材质 • 采用高强度硬质合金和超多层涂层, 兼具了高水准的耐磨损性和耐崩损性	—
K 铸铁	AK3000	91.7	3.1	Absotech	3	• 铸铁切削加工的第一推荐材质 • 采用耐磨损性、耐崩损性优良的新涂层和高导热率的硬质合金母材, 在铸铁的各种类型加工中实现稳定长寿命	AK300
N 非铁金属	DL2000	91.6	3.8	极光涂层(DLC)	0.5	• 采用了摩擦系数低、耐熔着性优良的DLC涂层的非铁金属加工用材质	—

金属陶瓷

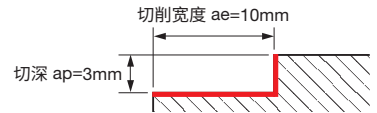
被削材	材质	硬度(HRA)	抗折力(GPa)	膜种	膜厚(μm)	特点	旧材质
P 钢	M 不锈钢	T2500A	91.8	2.4	—	• 钢和不锈钢的精加工用 • 采用致密、均匀粒子组织, 大幅提高韧性, 实现优异的精加工面和长寿命	T250A

推荐切削条件

WEC11型

刀具: WEC11020E03 刀片: QO□T11T3型

切削条件: 切深 ap=3mm, 切削宽度 ae=10mm, Dry



ISO 分类	被削材	被削材硬度 (HB)	断屑槽形状	材质								
				AU2500	AP2000	AP3000	T2500A	AK2000	AK3000	AM200	AM300	DL2000
				每刃进给量 fz(mm/t) 下限-推荐-上限								
				0.08 - 0.15 - 0.20	0.08 - 0.15 - 0.20	0.08 - 0.15 - 0.20	0.08 - 0.12 - 0.18	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 - 0.10 - 0.15
				切削速度 vc(m/min) 下限-推荐-上限								
P	钢、碳素钢 S15C	125	G	270 - 320 - 370	300 - 350 - 400	250 - 300 - 350	230 - 280 - 330					
	S45C	190	G	170 - 220 - 270	200 - 250 - 300	150 - 200 - 250	130 - 180 - 230					
	S45C 淬火	250	G	140 - 180 - 220	160 - 200 - 245	120 - 160 - 200	105 - 145 - 185					
	S75C	270	G	110 - 145 - 175	130 - 165 - 195	100 - 130 - 165	85 - 115 - 150					
	S75C 淬火	300	G	70 - 90 - 110	80 - 100 - 120	60 - 80 - 100	50 - 70 - 90					
	低合金钢 SCM、SNCM	180	G	160 - 205 - 255	190 - 235 - 280	140 - 190 - 235	120 - 170 - 215					
	SCM、SNCM 淬火	275	G	95 - 120 - 150	110 - 135 - 165	80 - 110 - 140	70 - 100 - 125					
	SCM、SNCM 淬火	300	G	85 - 110 - 130	100 - 125 - 150	75 - 100 - 125	65 - 90 - 115					
	SCM、SNCM 淬火	350	G	60 - 80 - 100	70 - 90 - 110	50 - 70 - 90	45 - 65 - 85					
	高合金钢 SKD、SKT、SKH	200	G	140 - 180 - 220	160 - 200 - 245	120 - 160 - 205						
SKD、SKT、SKH 淬火	325	G	55 - 70 - 85	60 - 80 - 100	50 - 65 - 80							
M	不锈钢 SUS430等 (马氏体/铁素体类)	200	G	110 - 140 - 170					140 - 170 - 190	90 - 110 - 140		
	SUS403等 (马氏体类淬火)	240	G	100 - 125 - 150					125 - 150 - 170	80 - 100 - 125		
	SUS304、SUS316 (奥氏体类)	180	G	120 - 150 - 180					150 - 180 - 200	100 - 120 - 150		
K	铸铁		G	150 - 200 - 250				250 - 300 - 350	170 - 220 - 270			
	球墨铸铁		G	90 - 120 - 150				150 - 180 - 210	100 - 130 - 160			
S	难削材 耐热合金		G	30 - 40 - 55						35 - 45 - 60	25 - 35 - 50	
	钛合金		G	60 - 80 - 100						70 - 90 - 110	50 - 70 - 90	
N	铝合金 Si含有量 12.6% 以下		S									500 - 750 - 1000
	Si含有量大于 12.6%		S									170 - 200 - 250
	铜合金		S									300 - 330 - 350

●使用环境(设备、被削材形状、夹紧方法)的不同,有时无法在推荐切削条件下进行加工。

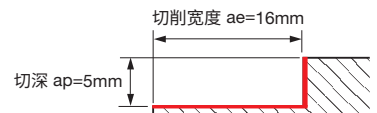
●进行沟槽加工时, 请将进给速度设为上述数值的 70%左右。

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。
 以上是 WEC11 型的全部推荐条件。请勿超过容许最大转速。

WEC17型

刀具: WEC17032E03 刀片: QO□T1705型

切削条件: 切深 ap=5mm, 切削宽度 ae=16mm, Dry



ISO 分类	被削材	被削材硬度 (HB)	断屑槽形状	材质								
				AU2500	AP2000	AP3000	T2500A	AK2000	AK3000	AM200	AM300	DL2000
				每刃进给量 fz(mm/t) 下限-推荐-上限								
				0.10 - 0.20 - 0.28	0.10 - 0.20 - 0.28	0.10 - 0.20 - 0.28	0.10 - 0.15 - 0.22	0.10 - 0.20 - 0.28	0.10 - 0.20 - 0.28	0.10 - 0.20 - 0.28	0.10 - 0.20 - 0.28	0.05 - 0.10 - 0.15
				切削速度 vc(m/min) 下限-推荐-上限								
P	钢、碳素钢 S15C	125	G	285 - 335 - 390	315 - 360 - 420	265 - 315 - 370	240 - 295 - 345					
	S45C	190	G	180 - 230 - 285	210 - 265 - 315	160 - 210 - 265	135 - 190 - 240					
	S45C 淬火	250	G	145 - 190 - 230	170 - 210 - 255	130 - 170 - 215	110 - 155 - 195					
	S75C	270	G	115 - 150 - 185	135 - 170 - 205	100 - 135 - 170	90 - 125 - 155					
	S75C 淬火	300	G	70 - 90 - 115	85 - 105 - 125	65 - 85 - 105	55 - 75 - 95					
	低合金钢 SCM、SNCM	180	G	170 - 220 - 265	200 - 245 - 295	150 - 200 - 250	130 - 180 - 225					
	SCM、SNCM 淬火	275	G	100 - 130 - 155	115 - 145 - 175	85 - 115 - 145	75 - 105 - 135					
	SCM、SNCM 淬火	300	G	90 - 115 - 140	105 - 130 - 155	75 - 105 - 130	65 - 90 - 120					
	SCM、SNCM 淬火	350	G	65 - 85 - 100	75 - 95 - 115	55 - 75 - 95	50 - 70 - 85					
	高合金钢 SKD、SKT、SKH	200	G	145 - 185 - 230	170 - 215 - 255	130 - 170 - 215						
SKD、SKT、SKH 淬火	325	G	55 - 75 - 90	65 - 85 - 100	50 - 65 - 85							
M	不锈钢 SUS430等 (马氏体/铁素体类)	200	G	115 - 145 - 175						145 - 175 - 195	100 - 115 - 145	
	SUS403等 (马氏体类淬火)	240	G	105 - 130 - 155						130 - 155 - 175	85 - 105 - 130	
	SUS304、SUS316 (奥氏体类)	180	G	125 - 155 - 190						160 - 190 - 210	105 - 125 - 160	
K	铸铁		G	160 - 210 - 265				265 - 315 - 370	180 - 230 - 285			
	球墨铸铁		G	95 - 125 - 160				160 - 190 - 220	105 - 140 - 170			
S	难削材 耐热合金		G	30 - 40 - 60						35 - 45 - 60	25 - 35 - 50	
	钛合金		G	60 - 85 - 105						75 - 95 - 115	50 - 75 - 95	
N	铝合金 Si含有量 12.6% 以下		S									500 - 750 - 1000
	Si含有量大于 12.6%		S									170 - 200 - 250
	铜合金		S									300 - 330 - 350

●使用环境(设备、被削材形状、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。

容许最大转速

WEC11型

刃径 DC(mm)	n max(min ⁻¹)	刃径 DC(mm)	n max(min ⁻¹)
14	12,000(7,500)	32	17,200
16	29,000	35	16,250
18	26,150	40	14,950
20	24,000	50	13,100
22	22,300	63	11,500
25	20,300	80	10,050
28	18,800	100	8,900
30	17,950		

※上述()内为WEC11014EL01时的数值。

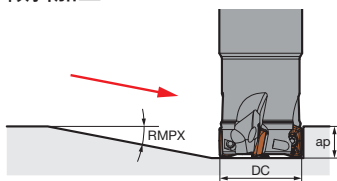
※容许最大转速以不会因离心力导致刀片飞散为条件进行设定。

WEC17型

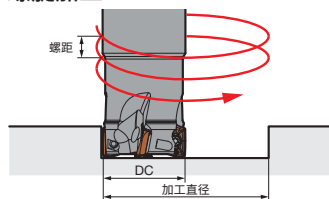
刃径 DC(mm)	n max(min ⁻¹)	刃径 DC(mm)	n max(min ⁻¹)
25	15,700	80	7,250
28	14,350	100	6,400
30	13,650	125	5,650
32	13,000	160	4,950
35	12,200		
40	11,100		
50	9,600		
63	8,350		

倾斜、螺旋加工的上限

倾斜加工



螺旋加工



WEC11型

刃径 DC (mm)	最大倾斜角度 RMPX(°)	螺旋加工					
		最大加工直径 (mm)	最大螺距 (mm/rev)	基准直径 (mm)	最大螺距 (mm/rev)	最小加工直径 (mm)	最大螺距 (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				不推荐			
100				不推荐			

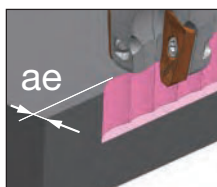
※上表为刀尖半径 0.8mm 的值。不推荐使用 WECR 型进行螺旋加工。

WEC17型

刃径 DC (mm)	最大倾斜角度 RMPX(°)	螺旋加工					
		最大加工直径 (mm)	最大螺距 (mm/rev)	基准直径 (mm)	最大螺距 (mm/rev)	最小加工直径 (mm)	最大螺距 (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				不推荐			
160				不推荐			

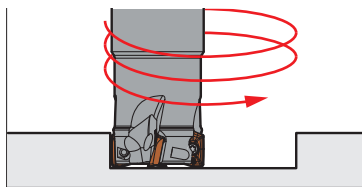
※上表为刀尖半径 0.8mm 的值。不推荐使用 WECR 型进行螺旋加工。

插铣加工的上限



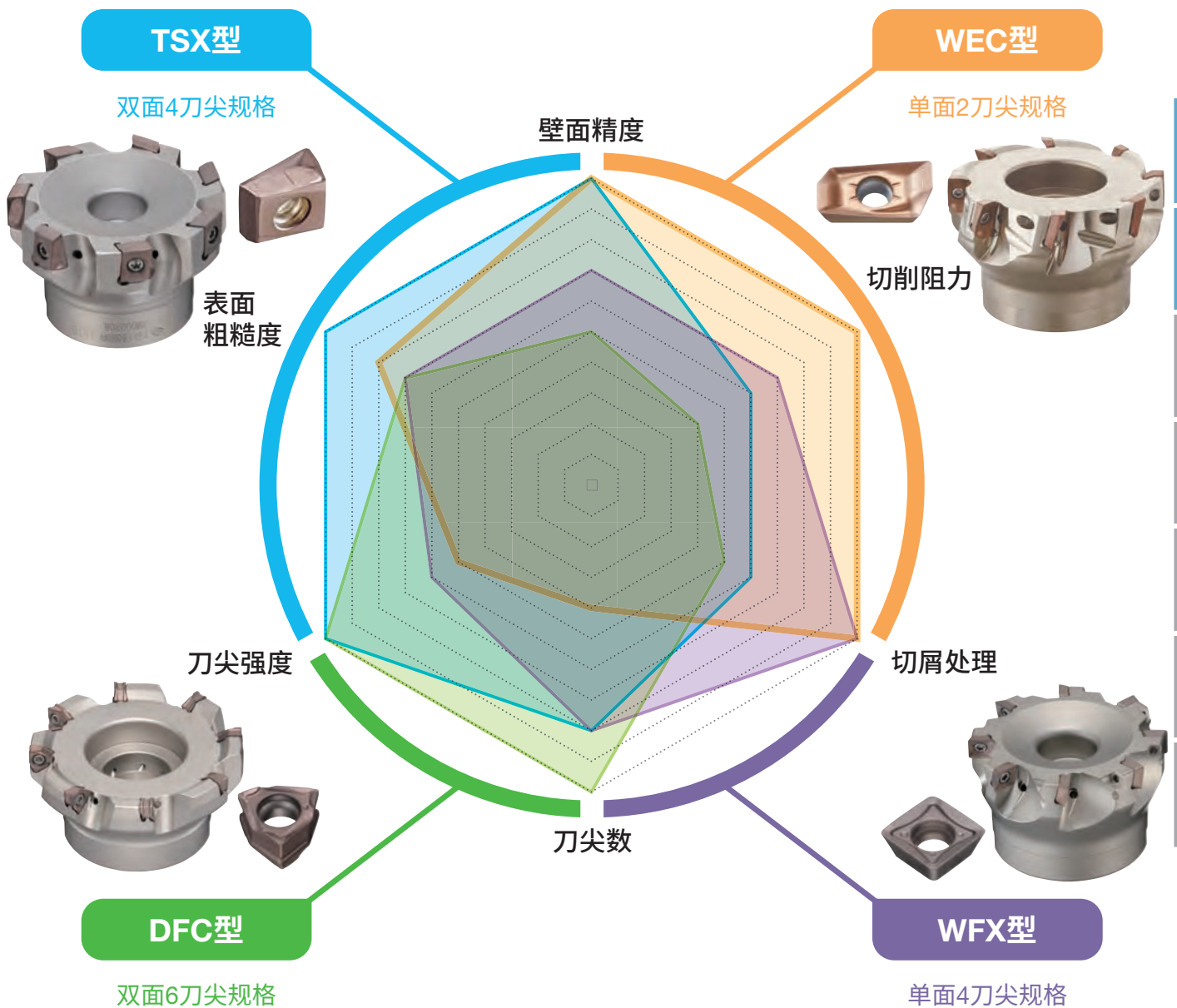
	最大 ae (mm)
WEC11 型	3
WEC17 型	5

螺旋加工时的注意事项



- 螺旋加工时,加工直径小于基准直径的场合,中央部位会产生突起残留。
- 请进行底孔加工。
- 大于基准直径的场合,可以用同一刀具横向进给消除。

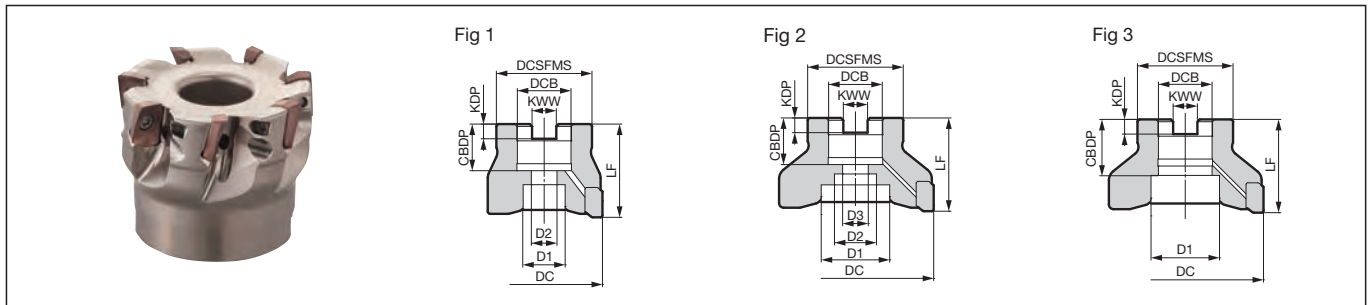
■ 台肩铣刀 选型指南



★★★★: 第一推荐

	表面粗糙度	壁面精度	切削阻力	切屑处理	刀尖数	刀尖强度
WEC 型	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★	★★★
TSX 型	★★★★	★★★★	★★★	★★★	★★★	★★★★
DFC 型	★★★	★	★	★★★	★★★★	★★★★
WFX 型	★★★	★★★	★★★	★★★★	★★★	★★★

*各产品详情请参照TSX型(Igetalloy News No.523) DFC型(Igetalloy News No.513) WFX型(Igetalloy News No.491)。



刀体(刀盘式)

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	接合面径 DCSFMS	高度 LF	孔径 DCB	槽宽 KWW	槽深 KDP	安装深度 CBDDP	螺栓 D1	螺栓 D2	螺栓 D3	刃数	重量 (kg)	Fig	
公制	WEC 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	
英制	WEC 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，最大切深为 9.5mm。

选择刀盘时，请确认夹头安装孔径(DCB)。刀体未组装刀片。

注意 *标记刀体的刀柄时，请使用JIS B1176“内六角螺栓”(ø80→M12×30~35mm、ø100→M16×40~45mm)。

部品

刀片用平头螺钉	扳手
	
BFTX0306IP	1.5 TRDR08IP

不包含扳手，需要另行购买

型号的称呼方法

WEC 11 050 R S 07
 型式记号 刀片尺寸 刃径 方向 公制规格 刃数

***安装刀尖半径为2.4以上的刀片时，需要修正刀体。**



请追加C倒角加工。

WEC11型

追加加工标准

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

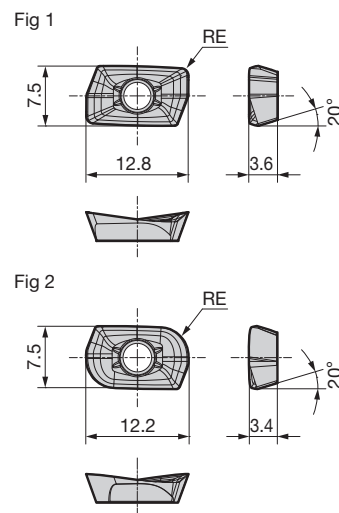
(QOMT11T332PEER)

标准: 为R1。

刀片

尺寸(mm)

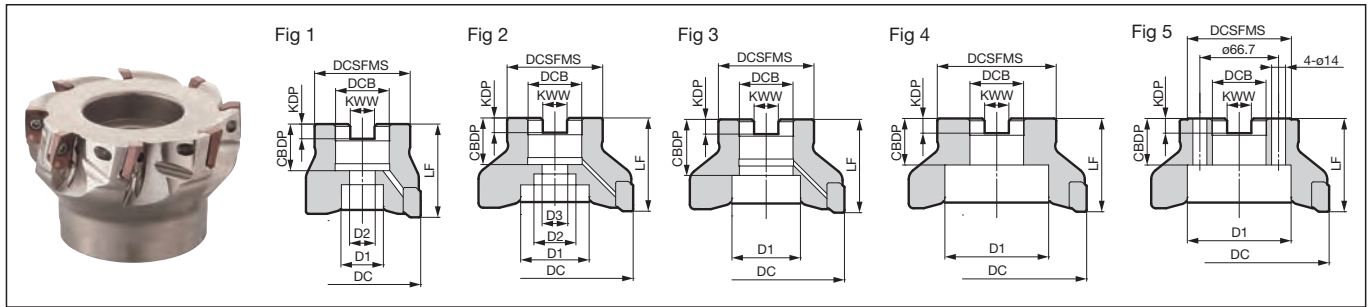
适用加工	材质分类		涂层						硬质合金	DLC	金属陶瓷	刀尖半径 RE	Fig
	高速、轻切削		P	K	M	S		N	P				
	通用切削		P	K	M	S	N	N					
	粗切削		P	K	M	S							
型号		AU2500	AP2000	AP3000	AK2000	AK3000	AM200	AM300	H20	DL2000	T2500A		
QOMT	11T302PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.2	1
	11T304PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.4	1
	11T305PEER-G	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	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 为半精加工用、-P16/-P20/-P25 为高精度加工用、-S 为非铁金属用。

推荐切削条件 **P7** 容许最大转速 **P8**
安装刀片时的注意事项 **P49**

WEC
WECR
刀片式
带柄式
模块式
使用实例
订购品



刀体(刀盘式)

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	接合面径 DCSFMS	高度 LF	孔径 DCB	槽宽 KWW	槽深 KDP	安装深度 CBBDP	螺栓 D1	螺栓 D2	螺栓 D3	刃数	重量 (kg)	Fig
WEC 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	100	63(62.3)	40	16.4	9	29	90	—	—	8	5.24	5
17160RS10	●	160	100	63(62.3)	40	16.4	9	29	90	—	—	10	5.31	5
17160RS12	●	160	100	63(62.3)	40	16.4	9	29	90	—	—	12	5.26	5
WEC 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,最大切深为14.5mm。

选择刀盘时,请确认夹头安装孔径(DCB)。刀体未组装刀片。

注意 *标记刀体的刀柄时,请使用JIS B1176“内六角螺栓”(ø80→M12×30~35mm、ø100→M16×40~45mm)。

注意: 红色数值与Igetalloy News No.528 第8版不同。

部品

适用刀盘	刀片用平头螺钉		一体式扳手	拆装式扳手	
				握柄	扳手头
WEC17040RS03 WEC17040RS04 WEC17050RS03 WEC17050RS05 WEC17063RS04 WEC17063RS06 WEC17080R(S)04 WEC17080R(S)07 WEC17100R(S)05 WEC17100R(S)08 WEC17125R(S)06 WEC17125R(S)09 WEC17125R(S)11 WEC17160R(S)08 WEC17160R(S)10 WEC17160R(S)12	BFTX0409IP	3.0		HPS1015	TRB15IP
			TRDR15IP	—	—

不包含扳手,需要另行购买

型号的称呼方法

WEC 17 100 R S 05

型式记号 刀片尺寸 刃径 方向 公制规格 刃数

***安装刀尖半径为2.4以上的刀片时,需要修正刀体。**

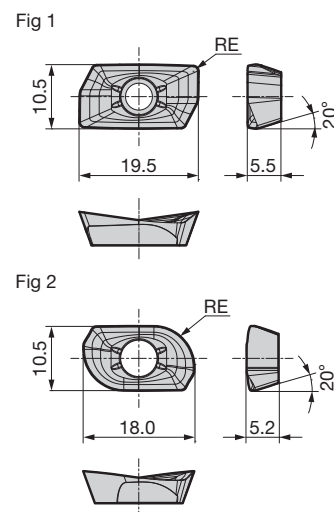
WEC17型
追加加工标准
刀尖半径2.4吋: C1 (QOMT170524PEER)
刀尖半径3.0吋: C1.5 (QOMT170530PEER)
刀尖半径3.2吋: C1.5 (QOMT170532PEER)
刀尖半径4.0吋: C2 (QOMT170540PEER)
刀尖半径5.0吋: C5 (QOMT170550PEER)
刀尖半径6.4吋: C5 (QOMT170564PEER)

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	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	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

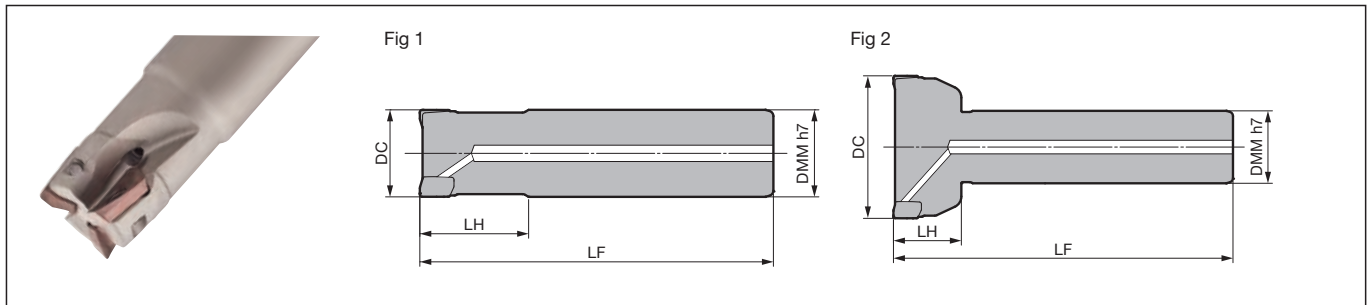


末尾 -L 为低阻力型, -G 为通用型, -H 为高强度型, -F 为半精加工用, -S 为非铁金属用。

推荐切削条件 **P7** 容许最大转速 **P8**

安装刀片时的注意事项 **P49**

WEC
WECR
刀片式
带柄式
模块式
使用实例
订购品



刀体(刀柄式)

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	刀柄 DMM	刀头长 LH	全长 LF	刃数	重量 (kg)	Fig
WEC 11014E01	●	14	16	25(24.7)	80(79.7)	1	0.10	1
11016E02	●	16	16	25(24.7)	100(99.7)	2	0.13	1
11016E02-12	●	16	12	25(24.7)	100(99.7)	2	0.07	2
11018E02	●	18	16	25(24.7)	100(99.7)	2	0.13	2
11020E02	●	20	20	30(29.7)	110(109.7)	2	0.23	1
11020E02-16	●	20	16	30(29.7)	110(109.7)	2	0.15	2
11020E03	●	20	20	30(29.7)	110(109.7)	3	0.22	1
11020E03-16	●	20	16	30(29.7)	110(109.7)	3	0.14	2
11022E03	●	22	20	30(29.7)	110(109.7)	3	0.23	2
11025E02	●	25	25	35(34.7)	120(119.7)	2	0.40	1
11025E03	●	25	25	35(34.7)	120(119.7)	3	0.40	1
11025E03-20	●	25	20	35(34.7)	120(119.7)	3	0.26	2
11025E04	●	25	25	35(34.7)	120(119.7)	4	0.39	1
11025E04-20	●	25	20	35(34.7)	120(119.7)	4	0.26	2
11028E04	●	28	25	35(34.7)	120(119.7)	4	0.41	2
11030E04	●	30	25	40(39.7)	130(129.7)	4	0.46	2
11032E02	●	32	32	40(39.7)	130(129.7)	2	0.74	1
11032E03	●	32	32	40(39.7)	130(129.7)	3	0.73	1
11032E04	●	32	32	40(39.7)	130(129.7)	4	0.73	1
11032E05	●	32	32	40(39.7)	130(129.7)	5	0.72	1
11032E05-25	●	32	25	40(39.7)	130(129.7)	5	0.46	2
11035E05	●	35	32	40(39.7)	130(129.7)	5	0.75	2
11040E02	●	40	32	30(29.7)	150(149.7)	2	0.96	2
11040E04	●	40	32	30(29.7)	150(149.7)	4	0.94	2
11040E06	●	40	32	30(29.7)	150(149.7)	6	0.93	2
11050E05	●	50	32	30(29.7)	150(149.7)	5	1.04	2
11050E07	●	50	32	30(29.7)	150(149.7)	7	1.04	2
11063E08	●	63	32	30(29.7)	150(149.7)	8	1.24	2
11080E10	●	80	32	30(29.7)	150(149.7)	10	1.52	2

LH、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，最大切深为9.5mm。

刀体未组装刀片。

部品

适用刀盘	刀片用平头螺钉		一体式扳手
WEC11014E01	BFTX0305IP	1.5	TRDR08IP
WEC11016E02(-12)			
WEC11018E02			
WEC11020E02(-16)			
WEC11020E03(-16)			
WEC11022E03			
WEC11025E02			
WEC11025E03(-20)			
WEC11025E04(-20)			
WEC11028E04			
WEC11030E04			
WEC11032E02			
WEC11032E03			
WEC11032E04			
WEC11032E05(-25)	BFTX0306IP	1.5	TRDR08IP
WEC11035E05			
WEC11040E02			
WEC11040E04			
WEC11040E06			
WEC11050E05			
WEC11050E07			
WEC11063E08			
WEC11080E10			

不包含扳手，需要另行购买

推荐锁紧扭力(N·m) ●印：标准库存品

型号的称呼方法

WEC 11 025 E 03 -20

型式记号 刀片尺寸 刃径 带柄式 刃数 柄径

*安装刀尖半径为2.4以上的刀片时，需要修正刀体。



请追加C倒角加工。

WEC11型

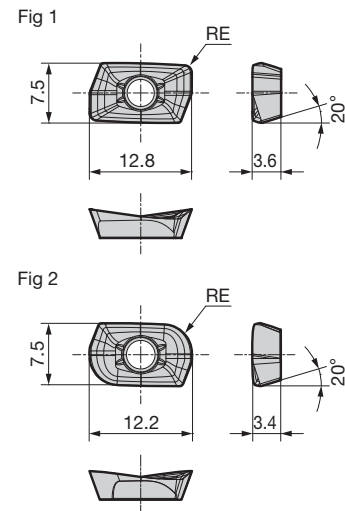
追加加工标准
 刀尖半径2.4时：C1
 (QOMT11T324PEER)
 刀尖半径3.0时：C2.5
 (QOMT11T330PEER)
 刀尖半径3.2时：C2.5
 (QOMT11T332PEER)

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	刀片半径 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	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 为半精加工用、-P16/-P20/-P25 为高精度加工用、-S 为非铁金属用。
 ※-P16 适用于刀体刃径 $\phi 14$ 、 $\phi 16$ 。-P20 适用于刀体刃径 $\phi 18$ 、 $\phi 20$ 。-P25 适用于刀体刃径 $\phi 25$ 、 $\phi 28$ 。

推荐切削条件 **P7** 容许最大转速 **P8**
 安装刀片时的注意事项 **P49**

WEC

WECR

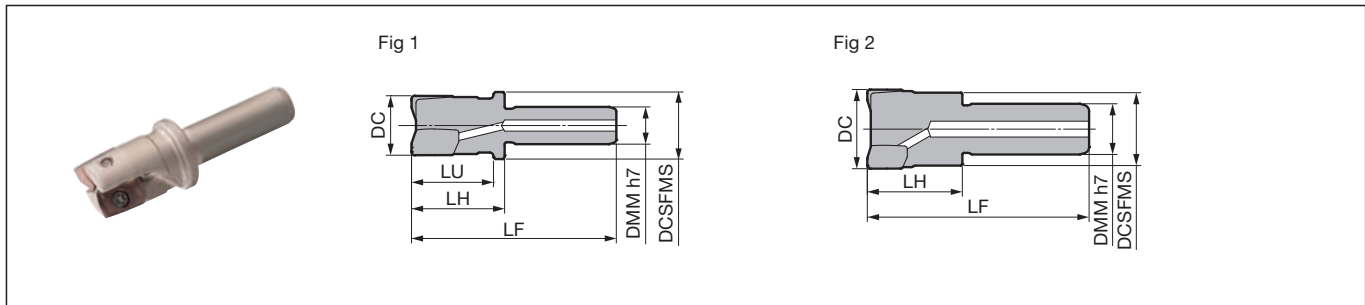
刀片式

带柄式

模块式

使用实例

订购品



刀体(短柄型)

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	接合面径 DCSFMS	刀柄 DMM	刀头长 LH	颈长 LU	全长 LF	刃数	重量 (kg)	Fig
WEC 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，最大切深为9.5mm。
刀体未组装刀片。

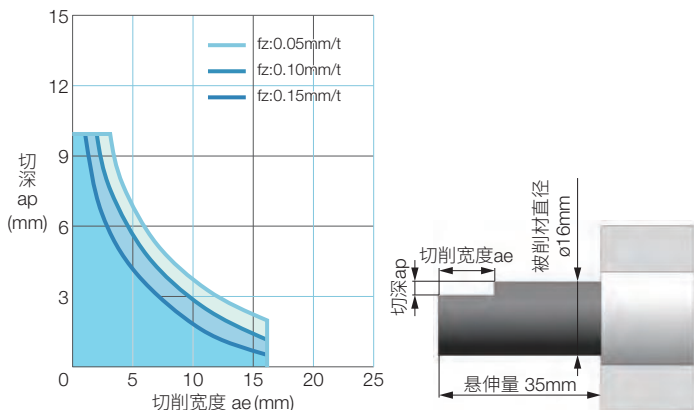
部品

适用刀盘	刀片用平头螺钉		扳手
WEC11014ES01-12 WEC11016ES02-10 WEC11016ES02-12	BFTX0305IP	1.5	
WEC11020ES03-10 WEC11020ES03-12 WEC11020ES03-16 WEC11025ES04-12 WEC11025ES04-16	BFTX0306IP		

不包含扳手，需要另行购买

推荐切削条件

使用刀具: WEC 11016ES02-10
刀片: QOET 11T3○○PEER-F



- 各被削材的切削条件请参见P7。
- 使用环境(设备、被削材形状、夹紧方法)的不同,有时无法在推荐切削条件下进行加工。

型号的称呼方法

WEC 11 020 E S 03 -12

型式记号 刀片尺寸 刃径 带柄式 短柄 刃数 柄径

***安装刀尖半径为2.4以上的刀片时,需要修正刀体。**



请追加C倒角加工。

WEC11型

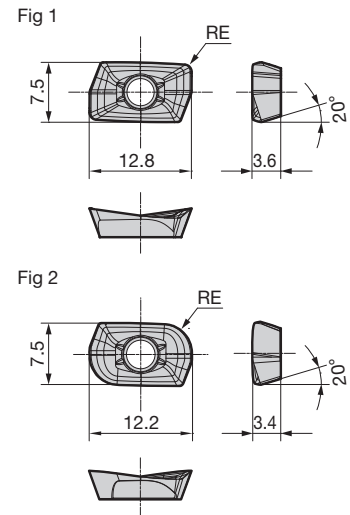
追加加工标准
 刀尖半径2.4时: C1 (QOMT11T324PEER)
 刀尖半径3.0时: C2.5 (QOMT11T330PEER)
 刀尖半径3.2时: C2.5 (QOMT11T332PEER)

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	刀片半径 RE	Fig
	高速、轻切削	通用切削	P	K	MS	NS		N	P				
	通用切削	粗切削	P	K	MS	NS	N	N					
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 为半精加工用、-P16/-P20/-P25 为高精度加工用、-S 为非铁金属用。
 ※-P16 适用于刀体刃径 $\phi 14$ 、 $\phi 16$ 。-P20 适用于刀体刃径 $\phi 18$ 、 $\phi 20$ 。-P25 适用于刀体刃径 $\phi 25$ 、 $\phi 28$ 。

推荐切削条件 **P7** 容许最大转速 **P8**
 安装刀片时的注意事项 **P49**

WEC

WECC

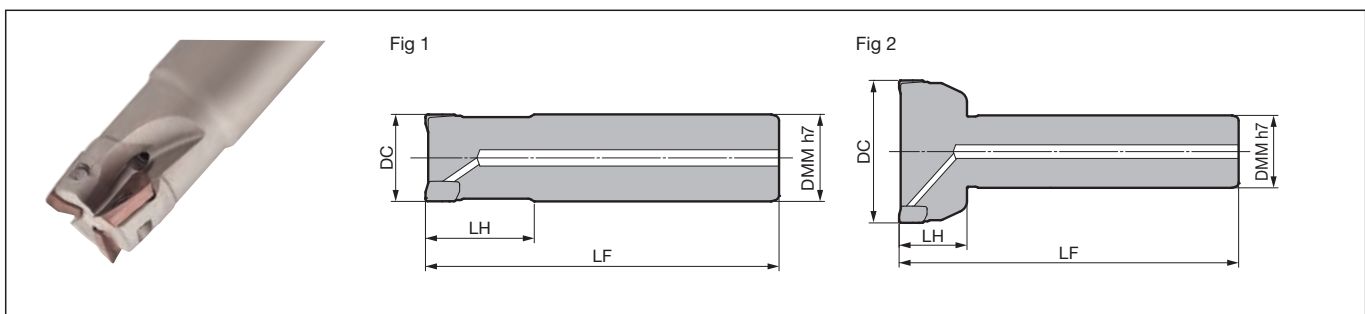
刀片式

带柄式

模块式

使用实例

订购品



刀体(长柄型)

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	刀柄 DMM	刀头长 LH	全长 LF	刃数	重量 (kg)	Fig
WEC 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，最大切深为9.5mm。
刀体未组装刀片。

部品

适用刀盘	刀片用平头螺钉		扳手
WEC11014EL01	BFTX0305IP	1.5	TRDR08IP
WEC11016EL02(-14)			
WEC11018EL02	BFTX0306IP	1.5	
WEC11020EL02(-18)			
WEC11022EL02			
WEC11025EL02(-22)			
WEC11025EL03			
WEC11028EL02			
WEC11030EL02			
WEC11032EL02(-30)			
WEC11032EL03			
WEC11035EL02			
WEC11035EL03			
WEC11040EL02			
WEC11050EL03			

不包含扳手，需要另行购买

型号的称呼方法

WEC 11 025 E L 02 -22

型式记号 刀片尺寸 刃径 带柄式 长柄 刃数 柄径

***安装刀尖半径为2.4以上的刀片时，需要修正刀体。**

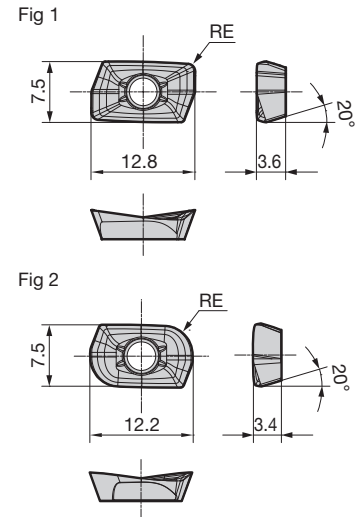
WEC11型
追加加工标准
刀尖半径2.4吋：C1 (QOMT11T324PEER)
刀尖半径3.0吋：C2.5 (QOMT11T330PEER)
刀尖半径3.2吋：C2.5 (QOMT11T332PEER)

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	刀片半径 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	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 为半精加工用、-P16/-P20/-P25 为高精度加工用、-S 为非铁金属用。
 ※-P16 适用于刀体刃径 $\phi 14$ 、 $\phi 16$ 。-P20 适用于刀体刃径 $\phi 18$ 、 $\phi 20$ 。-P25 适用于刀体刃径 $\phi 25$ 、 $\phi 28$ 。

推荐切削条件 **P7** 容许最大转速 **P8**
 安装刀片时的注意事项 **P49**

WEC

WECR

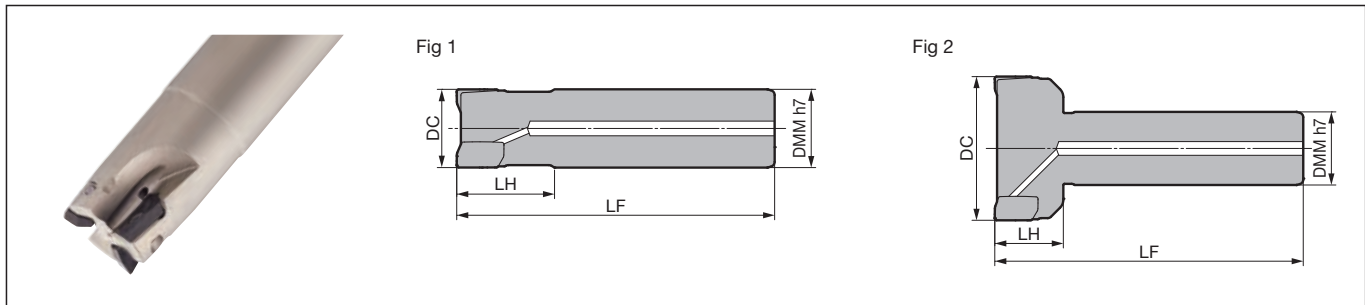
刀片式

带柄式

模块式

使用实例

订购品



刀体(刀柄式)

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	刀柄 DMM	刀头长 LH	全长 LF	刃数	重量 (kg)	Fig
WEC 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，最大切深为14.5mm。

刀体未组装刀片。

部品

适用刀盘	刀片用平头螺钉		扳手
WEC17025E02(-20)	BFTX0407IP	3.0	TRDR15IP
WEC17028E02			
WEC17030E03	BFTX0409IP	3.0	TRDR15IP
WEC17032E02			
WEC17032E03(-25)			
WEC17035E03			
WEC17040E03			
WEC17040E04			
WEC17050E03(-42)			
WEC17050E05(-42)			
WEC17063E04(-42)			
WEC17063E06(-42)			
WEC17080E07			

不包含扳手，需要另行购买

型号的称呼方法

WEC 17 025 E 02 -20

型式记号 刀片尺寸 刃径 带柄式 刃数 柄径

***安装刀尖半径为2.4以上的刀片时，需要修正刀体。**

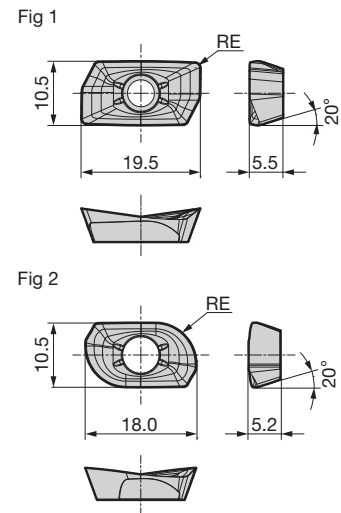
WEC17型
追加加工标准
刀尖半径2.4吋: C1 (QOMT170524PEER)
刀尖半径3.0吋: C1.5 (QOMT170530PEER)
刀尖半径3.2吋: C1.5 (QOMT170532PEER)
刀尖半径4.0吋: C2 (QOMT170540PEER)
刀尖半径5.0吋: C5 (QOMT170550PEER)
刀尖半径6.4吋: C5 (QOMT170564PEER)

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	刀尖半径 RE	Fig
	高速、轻切削	通用切削	P	K	M	S		N	P				
	通用切削	粗切削	P	K	M	S	N	N					
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 为低阻型、-G 为通用型、-H 为高强度型、-F 为半精加工用、-P25/-P32 为高精度加工用、-S 为非铁金属用。
 ※-P25 适用于刀体刃径 $\phi 25$ 、 $\phi 28$ 。-P32 适用于刀体刃径 $\phi 30$ 、 $\phi 32$ 、 $\phi 35$ 。

推荐切削条件 **P7** 容许最大转速 **P8**
 安装刀片时的注意事项 **P49**

WEC

WECC

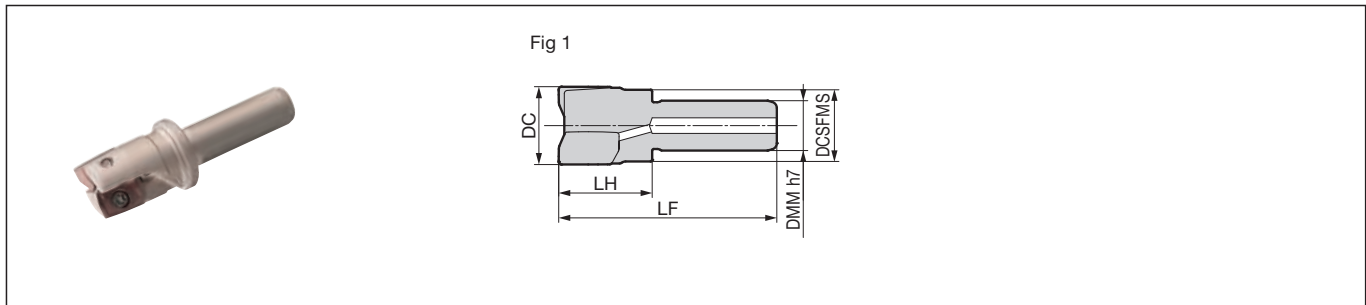
刀片式

带柄式

模块式

使用实例

订购品



刀体(短柄型)

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	接合面径 DCSFMS	刀柄 DMM	刀头长 LH	全长 LF	刃数	重量 (kg)	Fig
WEC 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，最大切深为14.5mm。
刀体未组装刀片。

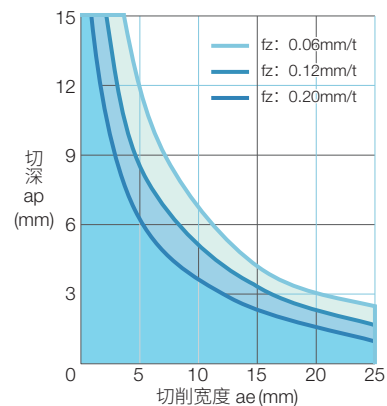
部品

适用刀盘	刀片用平头螺钉		扳手
	刀片	扭矩	
WEC17025ES02-16	BFTX0407IP	3.0	TRDR15IP
WEC17032ES03-16	BFTX0409IP	3.0	TRDR15IP

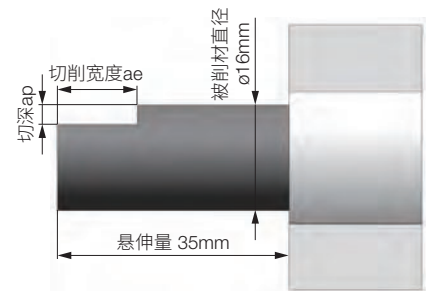
不包含扳手，需要另行购买

推荐切削条件

使用刀具: WEC17025ES02-16
刀片: QOET1705○○PEER-F



- 各被削材的切削条件请参见P7。
- 使用环境(设备、被削材形状、夹紧方法)的不同, 有时无法在推荐切削条件下进行加工。



型号的称呼方法

WEC 17 025 E S 02 -16
 型式记号 刀片尺寸 刃径 带柄式 短柄 刃数 柄径

*安装刀尖半径为2.4以上的刀片时, 需要修正刀体。



请追加C倒角加工。

WEC17型

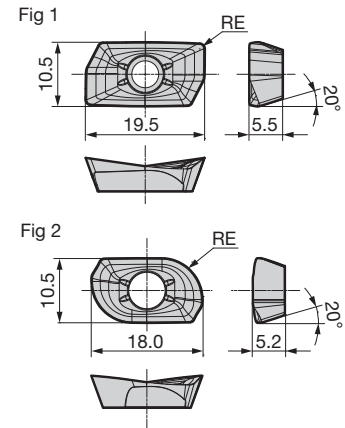
- 追加加工标准
- 刀尖半径2.4时: C1 (QOMT170524PEER)
 - 刀尖半径3.0时: C1.5 (QOMT170530PEER)
 - 刀尖半径3.2时: C1.5 (QOMT170532PEER)
 - 刀尖半径4.0时: C2 (QOMT170540PEER)
 - 刀尖半径5.0时: C5 (QOMT170550PEER)
 - 刀尖半径6.4时: C5 (QOMT170564PEER)

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	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 为低阻力型、-G 为通用型、-H 为高强度型、-F 为半精加工用、-P25/-P32 为高精度加工用、-S 为非铁金属用。
 ※-P25 适用于刀体刃径 $\phi 25$ 、 $\phi 28$ 。-P32 适用于刀体刃径 $\phi 30$ 、 $\phi 32$ 、 $\phi 35$ 。

推荐切削条件 P7

WEC

WECR

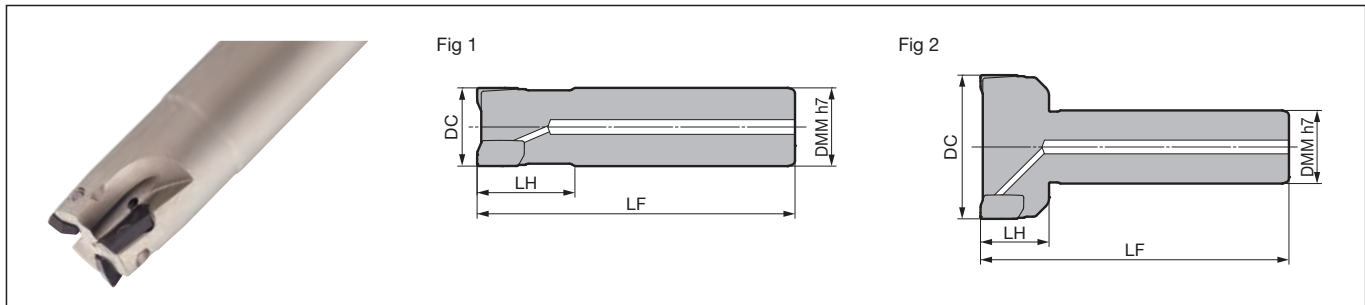
刀片式

带柄式

模块式

使用实例

订购品



刀体(长柄型)

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	刀柄 DMM	刀头长 LH	全长 LF	刃数	重量 (kg)	Fig
WEC 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，最大切深为14.5mm。刀体未组装刀片。

部品

适用刀盘	刀片用平头螺钉		扳手
WEC17025EL02	BFTX0407IP	3.0	TRDR15IP
WEC17028EL02			
WEC17030EL02			
WEC17032EL02(-30)			
WEC17032EL03			
WEC17035EL02			
WEC17040EL02			
WEC17040EL03			
WEC17040EL04			
WEC17050EL03(-42)			
WEC17050EL05(-42)			
WEC17063EL04(-42)			
WEC17063EL06(-42)			

不包含扳手，需要另行购买

型号的称呼方法

WEC 17 032 E L 02 -30

型式记号 刀片尺寸 刃径 带柄式 长柄 刃数 柄径

***安装刀尖半径为2.4以上的刀片时，需要修正刀体。**

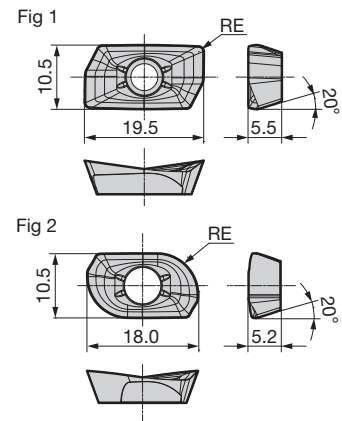
WEC17型
追加加工标准
 刀尖半径2.4时: C1 (QOMT170524PEER)
 刀尖半径3.0时: C1.5 (QOMT170530PEER)
 刀尖半径3.2时: C1.5 (QOMT170532PEER)
 刀尖半径4.0时: C2 (QOMT170540PEER)
 刀尖半径5.0时: C5 (QOMT170550PEER)
 刀尖半径6.4时: C5 (QOMT170564PEER)

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	刀尖半径 RE	Fig
	高速、轻切削	通用切削	P	K	M/S	N	N	P					
	粗切削		P	K	M/S	N	N						
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 为低阻力型、-G 为通用型、-H 为高强度型、-F 为半精加工用、-P25/-P32 为高精度加工用、-S 为非铁金属用。
 ※-P25 适用于刀体刃径 $\phi 25$ 、 $\phi 28$ 。-P32 适用于刀体刃径 $\phi 30$ 、 $\phi 32$ 、 $\phi 35$ 。

推荐切削条件 P7

WEC
WECR
刀片式
带柄式
模块式
使用实例
订购品



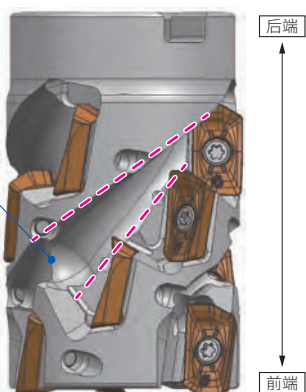
特点

- 深台肩铣削的高效率加工
阶梯式排列SEC-波刃铣刀WECR型刀片的长切刃铣刀，可高效率地完成深台肩铣削的加工。
- 优异的耐振刀性能
锋利的刀片和不均等刀体的组合抑制了振刀
- 适用于所有被削材
备有可适用于钢、不锈钢和铸铁的通用材质AU2500以及各种被削材专用材质

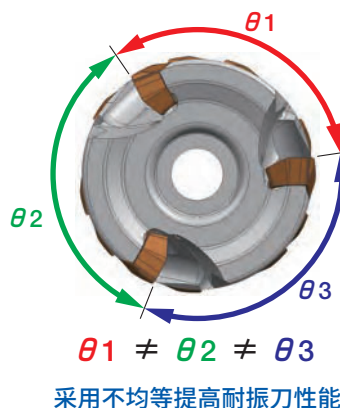
刀体的特长

- 兼顾刚性和排屑性的沟槽形状

通过扩大前端排屑槽、加厚后端刀体兼顾了排屑性和刚性



- 抑制振刀的不均等刀体

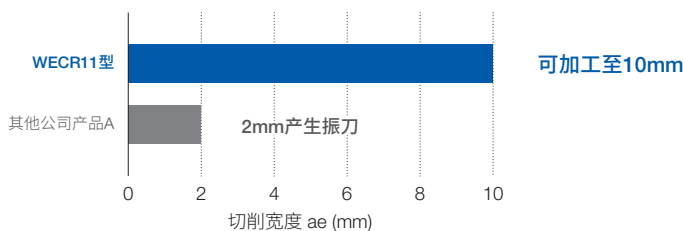
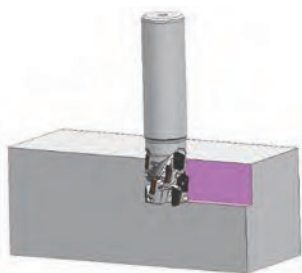


切削性能

- 锋利的刀片和不均等刀体的组合发挥了优异的耐振刀性能

BT40主轴机床也可稳定加工

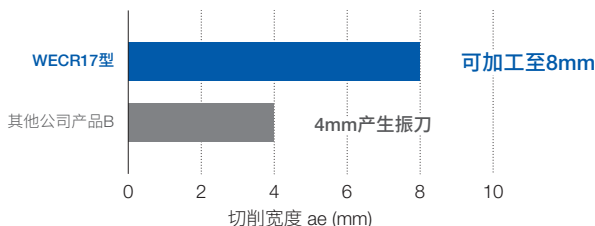
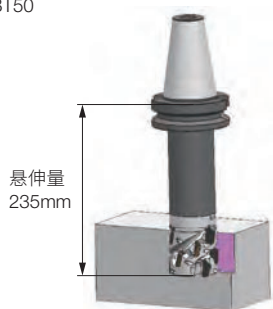
立式M/C BT40



使用设备：立式M/C BT40 被削材：S50C 悬伸量：60mm
使用刀具：WECR 11032E3632Z03 (ø32, 3刃×4段)
刀片：QOMT 11T308PEER-G(AU2500)
切削条件：vc=150m/min, fz=0.1mm/t, ap=30mm, Dry

长悬伸量也可稳定加工

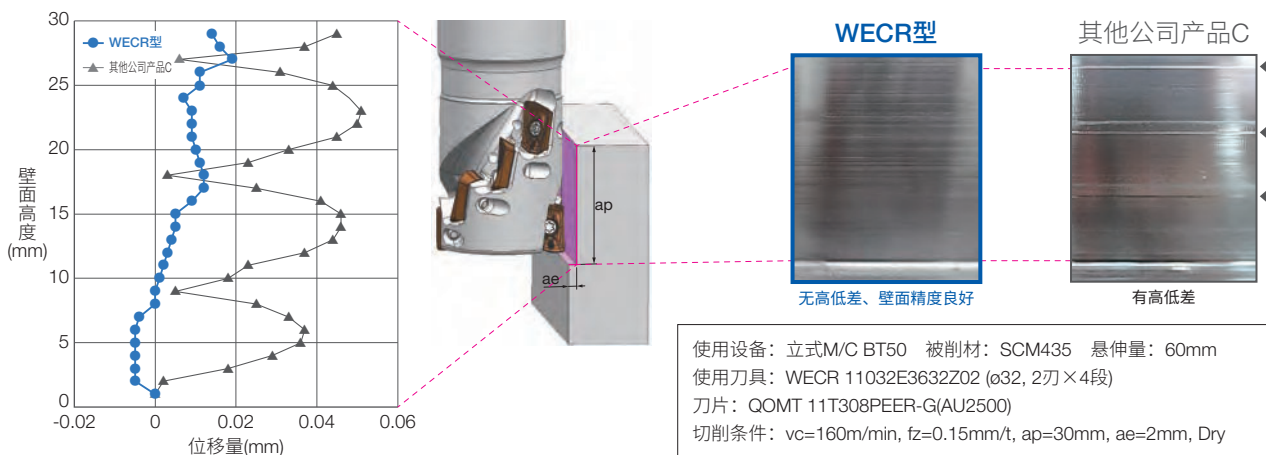
立式M/C BT50



使用设备：立式M/C BT50 被削材：SCM440 悬伸量：235mm
使用刀具：WECR 17063RS572Z04 (ø63, 4刃×4段)
刀片：QOMT 170508PEER-G(AU2500)
切削条件：vc=150m/min, fz=0.15mm/t, ap=50mm, Dry

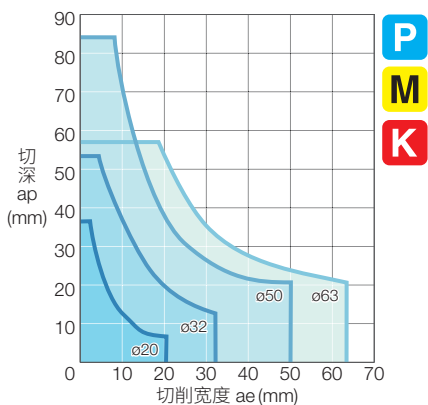
■ 切削性能

● 通过刀尖形状的优化设计和高精度造型技术的组合，实现良好的壁面精度

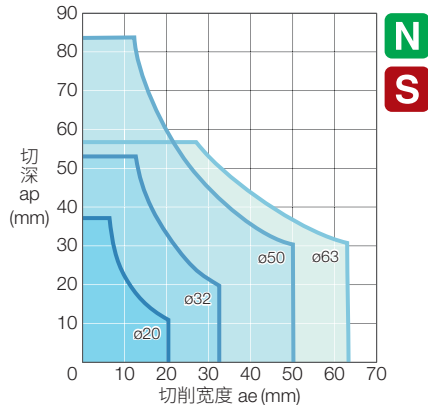


■ 适用领域

● 钢、不锈钢、铸铁

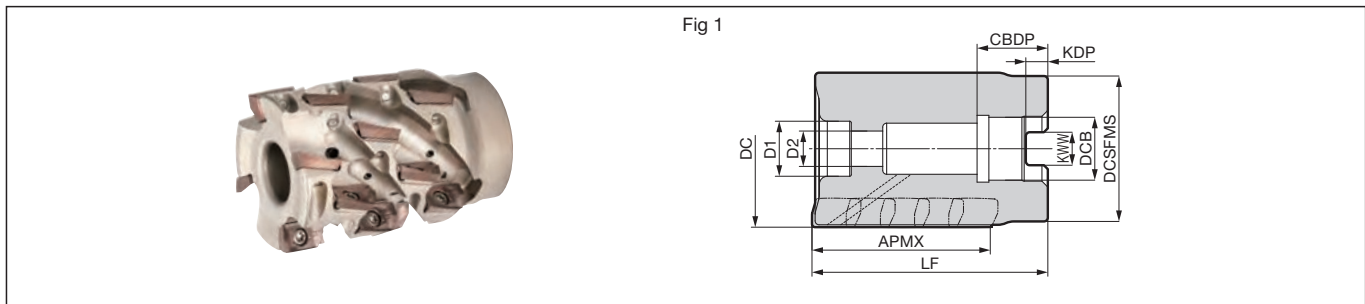


● 铝合金、钛合金



注意

- 上述切深是使用BT50 机床时的参考值，使用BT40 时以切深的 50%为参考。
- 刀具悬伸量为 L/D=3 时以切深的 50% 为参考，L/D=4 时以切深的 25% 为参考。
- 根据机床和工件的刚性，有时无法以上述切深进行加工。
- 切削速度、进给量请参见P7。



刀体(刀盘式)

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	最大切深 APMX	接合面径 DCSFMS	高度 LF	孔径 DCB	槽宽 KWW	槽深 KDP	安装深度 CDBP	螺栓 D1	螺栓 D2	总刃数	段数	有效刃数	重量 (kg)	Fig
WECR 11040RS4416Z04	●	40	44(43)	37	60(59.7)	16	8.4	5.6	18	14	9	20	5	4	0.27	1
WECR 11050RS5322Z04	●	50	53(52)	47	70(69.7)	22	10.4	6.3	20	18	11	24	6	4	0.57	1

APMX、LF的()内尺寸为使用RE=3.0/3.2的刀片时的尺寸。
选择刀盘时请确认刀柄安装尺寸(DCB)。刀体未组装刀片。

部品

适用刀盘	刀片用平头螺钉		扳手	螺栓
WECR 11040RS4416Z04 WECR 11050RS5322Z04	BFTX0306IP	1.5	TRDR08IP	BX0850 BX1060

不包含扳手, 需要另行购买

型号的称呼方法

WECR 11 040 R S 44 16 Z04

型式记号 刀片尺寸 刃径 方向 公制规格 最大切深 安装孔径 有效刃数

推荐切削条件

ISO	被削材	硬度	断屑槽	切削速度 vc(m/min)		进给量 fz(mm/t)		刀片材质
				下限 - 推荐 - 上限	下限 - 推荐 - 上限			
P	碳素钢	≤280HB	G	80 - 150 - 200	0.08 - 0.12 - 0.20	AU2500 AP2000 AP3000		
		>280HB	G	80 - 100 - 120	0.08 - 0.12 - 0.20			
	合金钢	≤280HB	G	80 - 150 - 180	0.08 - 0.12 - 0.20			
M	不锈钢	≤280HB	G	80 - 120 - 160	0.08 - 0.12 - 0.20	AU2500 AM200 AM300		
K	铸铁/球墨铸铁	—	G	80 - 150 - 200	0.08 - 0.12 - 0.20	AU2500 AK2000 AK3000		
S	难削材	—	G	40 - 50 - 60	0.08 - 0.12 - 0.20	AU2500 AM200 AM300		
N	铝合金	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。
根据机床和工件的刚性, 有时无法在推荐切削条件下进行加工。

***安装刀尖半径为2.4以上的刀片时, 需要修正刀体。**

请追加C倒角加工。

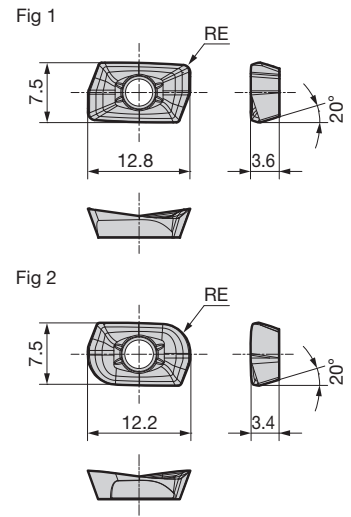
WECR11型
追加加工标准
刀尖半径2.4吋: C1 (QOMT11T324PEER)
刀尖半径3.0吋: C2.5 (QOMT11T330PEER)
刀尖半径3.2吋: C2.5 (QOMT11T332PEER)

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 为半精加工用, -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 **P28**

安装刀片时的注意事项 **P49**

WEC

WECR

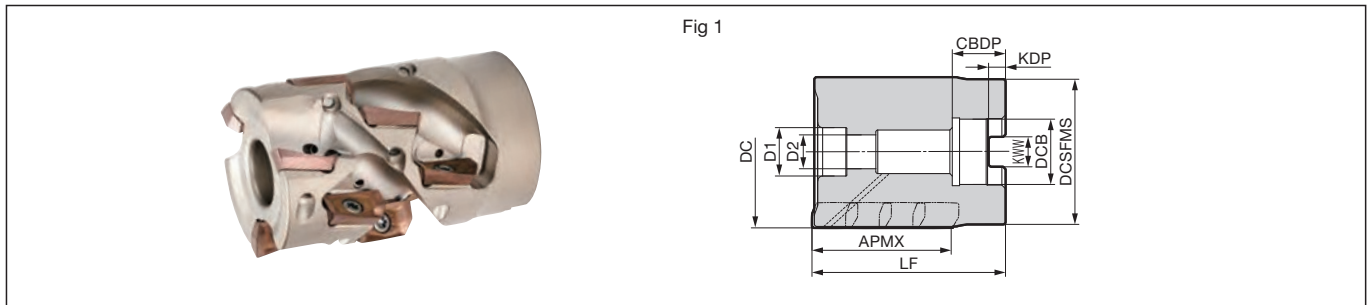
刀片式

带柄式

模块式

使用实例

订购品



刀体(刀盘式)

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	最大切深 APMX	接合面径 DCSFMS	高度 LF	孔径 DCB	槽宽 KWW	槽深 KDP	安装深度 CDBP	螺栓 D1	螺栓 D2	总刃数	段数	有效刃数	重量 (kg)	Fig
WECR 17050RS2922Z04	●	50	29(28)	47	50(49.3)	22	10.4	6.3	20	18	11	8	2	4	0.35	1
17050RS5722Z02	●	50	57(56)	47	80(79.3)	22	10.4	6.3	20	18	11	8	4	2	0.70	1
17050RS5722Z03	●	50	57(56)	47	80(79.3)	22	10.4	6.3	20	18	11	12	4	3	0.59	1
17063RS2927Z05	●	63	29(28)	60	55(54.3)	27	12.4	7	22	20	14	10	2	5	0.74	1
17063RS5727Z03	●	63	57(56)	60	80(79.3)	27	12.4	7	22	20	14	12	4	3	1.11	1
17063RS5727Z04	●	63	57(56)	60	80(79.3)	27	12.4	7	22	20	14	16	4	4	1.05	1
17080RS5627Z05	●	80	56(55)	70	80(79.3)	27	12.4	7	22	20	14	20	4	5	1.85	1
17080RS5632Z05	●	80	56(55)	70	80(79.3)	32	14.4	8	26	25	18	20	4	5	1.76	1

APMX、LF的()内尺寸为使用RE=5.0/6.4的刀片时的尺寸。
选择刀盘时请确认刀柄安装尺寸(DCB)。刀体未组装刀片。

部品

适用刀盘	刀片用平头螺钉		扳手	拆装式扳手		螺栓
	握柄	扳手头		握柄	扳手头	
WECR 17050RS2922Z04	BFTX0409IP	3.0	—	HPS1015	TRB15IP	BX1045
WECR 17050RS5722Z02						BX1070
WECR 17050RS5722Z03						BX1240
WECR 17063RS2927Z05						BX1265
WECR 17063RS5727Z03						TRDR15IP
WECR 17063RS5727Z04						—
WECR 17080RS5627Z05						—
WECR 17080RS5632Z05	—	BX1660				

不包含扳手, 需要另行购买

型号的称呼方法

WECR 17 050 R S 29 22 Z04

型式记号 刀片尺寸 刃径 方向 公制规格 最大切深 安装孔径 有效刃数

推荐切削条件

ISO	被削材	硬度	断屑槽	切削速度vc(m/min)		进给量 fz(mm/t)		刀片材质
				下限 - 推荐 - 上限	下限 - 推荐 - 上限			
P	碳素钢	≤280HB	G	80 - 150 - 200	0.10 - 0.20 - 0.30	AU2500 AP2000 AP3000		
		>280HB	G	80 - 100 - 120	0.10 - 0.20 - 0.30			
M	合金钢	≤280HB	G	80 - 150 - 180	0.10 - 0.20 - 0.30	AU2500 AM200 AM300		
		—	G	80 - 120 - 160	0.10 - 0.20 - 0.30			
K	铸铁/球墨铸铁	—	G	80 - 150 - 200	0.10 - 0.20 - 0.30	AU2500 AK2000 AK3000		
S	难削材	—	G	40 - 50 - 60	0.10 - 0.20 - 0.30	AU2500 AM200 AM300		
N	铝合金	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。
根据机床和工件的刚性, 有时无法在推荐切削条件下进行加工。

***安装刀尖半径为2.4以上的刀片时, 需要修正刀体。**

请追加C倒角加工。

WECR17型

追加加工标准

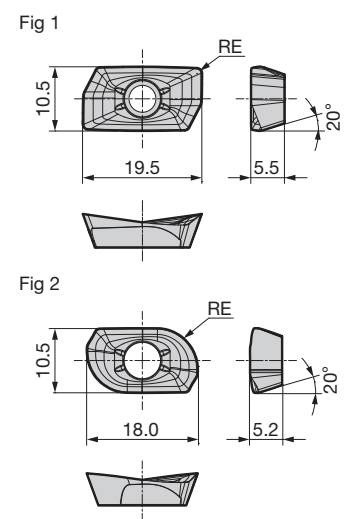
- 刀尖半径2.4吋: C1 (QOMT170524PEER)
- 刀尖半径3.0吋: C1.5 (QOMT170530PEER)
- 刀尖半径3.2吋: C1.5 (QOMT170532PEER)
- 刀尖半径4.0吋: C2 (QOMT170540PEER)
- 刀尖半径5.0吋: C5 (QOMT170550PEER)
- 刀尖半径6.4吋: C5 (QOMT170564PEER)

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	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 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	

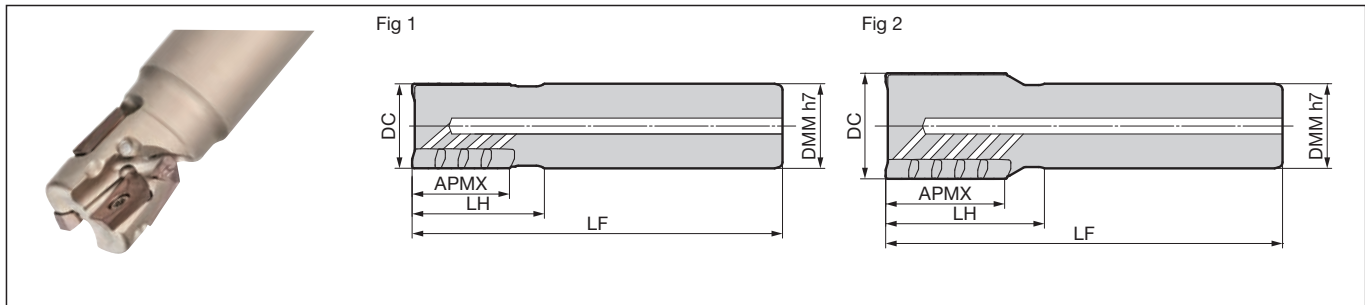


末尾 -L 为低阻力型, -G 为通用型, -H 为高强度型, -F 为半精加工用, -S 为非铁金属用。
 装夹在第 2 段以后的外周刃, 请使用刀尖 RE 为 0.8mm 以下的刀片。

推荐切削条件 **P30**

安装刀片时的注意事项 **P49**

WEW
WEWR
刀片式
带柄式
模块式
使用实例
订购品



刀体(刀柄式)

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	最大切深 APMX	刀柄 DMM	刀头长 LH	全长 LF	总刃数	段数	有效刃数	重量 (kg)	Fig
WECR 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的()内尺寸为使用RE=3.0/3.2的刀片时的尺寸。刀体未组装刀片。

部品

刀片用平头螺钉	扳手
BFTX0306IP	1.5 TRDR08IP

不包含扳手, 需要另行购买

型号的称呼方法

WECR 11 032 E 36 32 Z02

型式记号 刀片尺寸 刃径 带柄式 最大切深 柄径 有效刃数

推荐切削条件

ISO	被削材	硬度	断屑槽	切削速度vc(m/min)		进给量 fz(mm/t)		刀片材质
				下限 - 推荐 - 上限	下限 - 推荐 - 上限			
P	碳素钢	≤280HB	G	80 - 150 - 200	0.08 - 0.12 - 0.20	AU2500 AP2000 AP3000		
		>280HB	G	80 - 100 - 120	0.08 - 0.12 - 0.20			
	合金钢	≤280HB	G	80 - 150 - 180	0.08 - 0.12 - 0.20			
M	不锈钢	≤280HB	G	80 - 120 - 160	0.08 - 0.12 - 0.20	AU2500 AM200 AM300		
K	铸铁/ 球墨铸铁	—	G	80 - 150 - 200	0.08 - 0.12 - 0.20	AU2500 AK2000 AK3000		
S	难削材	—	G	40 - 50 - 60	0.08 - 0.12 - 0.20	AU2500 AM200 AM300		
N	铝 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。
• 根据机床和工件的刚性, 有时无法在推荐切削条件下进行加工。

***安装刀尖半径为2.4以上的刀片时, 需要修正刀体。**



请追加C倒角加工。

WECR11型

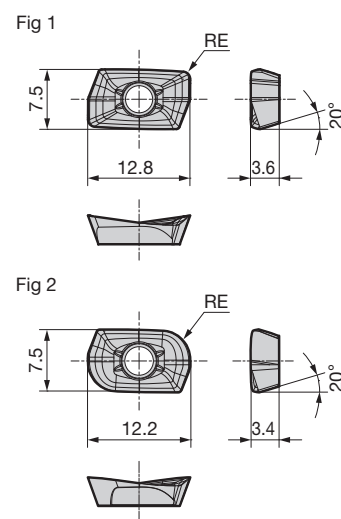
追加加工标准
 刀尖半径2.4时: C1
 (QOMT11T324PEER)
 刀尖半径3.0时: C2.5
 (QOMT11T330PEER)
 刀尖半径3.2时: C2.5
 (QOMT11T332PEER)

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 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

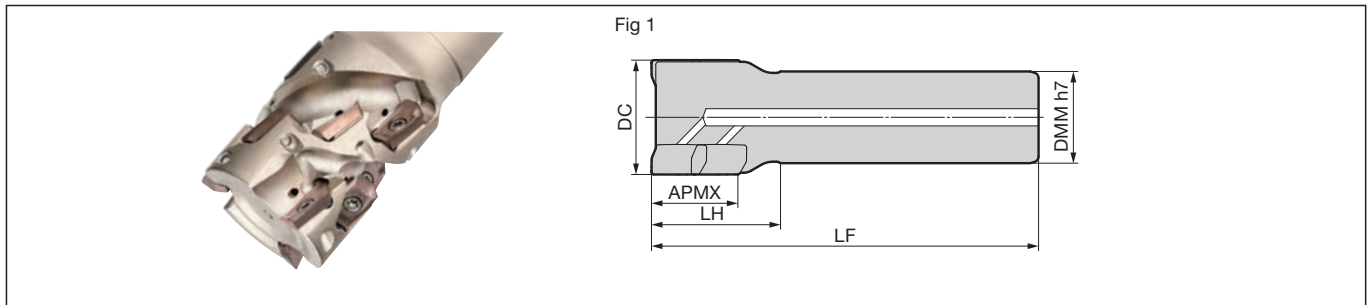


末尾 -G 为通用型、-H 为高强度型、-F 为半精加工用、-P20/-P25 为高精度加工用、-S 为非铁金属用。
 ※-P20 适用于刀体刃径 φ20。-P25 适用于刀体刃径 φ25。
 装夹在第 2 段以后的外周刃，请使用刀尖 RE 为 0.8mm 以下的刀片。

推荐切削条件 **P32**

安装刀片时的注意事项 **P49**

WEC
 WECR
 刀片式
 带柄式
 模块式
 使用实例
 订购品



刀体(刀柄式)

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	最大切深 APMX	刀柄 DMM	刀头长 LH	全长 LF	总刃数	段数	有效刃数	重量 (kg)	Fig
WE CR 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的()内尺寸为使用RE=5.0/6.4的刀片时的尺寸。刀体未组装刀片。

部品

刀片用平头螺钉	扳手
BFTX0409IP	TRDR15IP

不包含扳手, 需要另行购买

型号的称呼方法

WE CR 17 040 E 29 32 Z03

型式记号 刀片尺寸 刃径 带柄式 最大切深 柄径 有效刃数

推荐切削条件

ISO	被削材	硬度	断屑槽	切削速度vc(m/min)		进给量 fz(mm/t)		刀片材质
				下限 - 推荐 - 上限	下限 - 推荐 - 上限			
P	碳素钢	≤280HB	G	80 - 150 - 200	0.10 - 0.20 - 0.30	AU2500 AP2000 AP3000		
	合金钢	>280HB	G	80 - 100 - 120	0.10 - 0.20 - 0.30			
M	不锈钢	≤280HB	G	80 - 120 - 160	0.10 - 0.20 - 0.30	AU2500 AM200 AM300		
K	铸铁/球墨铸铁	—	G	80 - 150 - 200	0.10 - 0.20 - 0.30	AU2500 AK2000 AK3000		
S	难削材	—	G	40 - 50 - 60	0.10 - 0.20 - 0.30	AU2500 AM200 AM300		
N	铝合金	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。
• 根据机床和工件的刚性, 有时无法在推荐切削条件下进行加工。

***安装刀尖半径为2.4以上的刀片时, 需要修正刀体。**



请追加C倒角加工。

WE CR17型

追加加工标准

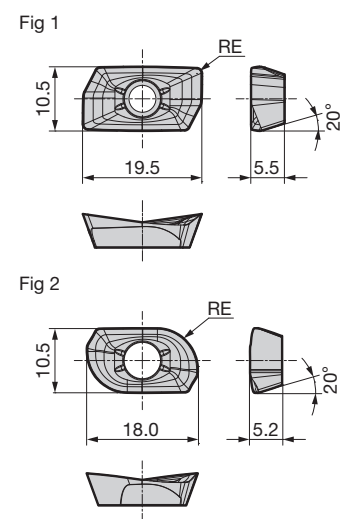
- 刀尖半径2.4吋: C1 (QOMT170524PEER)
- 刀尖半径3.0吋: C1.5 (QOMT170530PEER)
- 刀尖半径3.2吋: C1.5 (QOMT170532PEER)
- 刀尖半径4.0吋: C2 (QOMT170540PEER)
- 刀尖半径5.0吋: C5 (QOMT170550PEER)
- 刀尖半径6.4吋: C5 (QOMT170564PEER)

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	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 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 为低阻型, -G 为通用型, -H 为高强度型, -F 为半精加工用, -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。

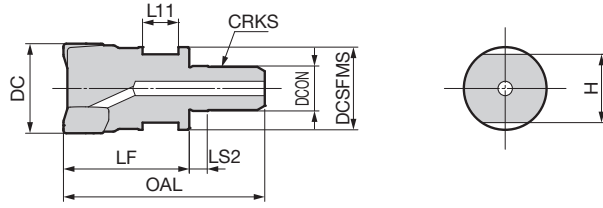
推荐切削条件 **P34**

安装刀片时的注意事项 **P49**

WE
WE
刀
带
模
使
订



Fig 1



刀头 尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	接合面径 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	锁紧面 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，最大切深为9.5mm。

刀体未组装刀片。

刀柄 **ISO P44**

部品

适用刀盘	刀片用平头螺钉		扳手
	WEC11016M08Z2, WEC11018M08Z2	BFTX03051P	1.5
WEC11020M10Z2 ~ WEC11040M16Z6	BFTX03061P		

不包含扳手，需要另行购买

型号的称呼方法

WEC 11 016 M08 Z2

型式记号 刀片尺寸 刃径 安装螺纹规格 刃数

***安装刀尖半径为2.4以上的刀片时，需要修正刀体。**

请追加C倒角加工。

WEC11型

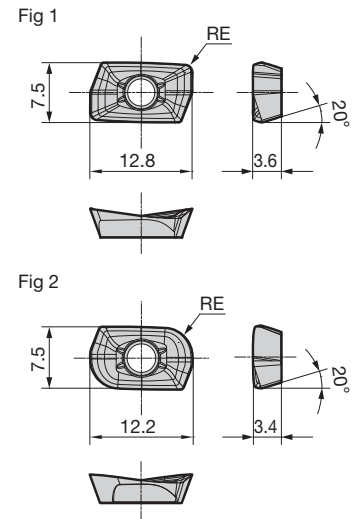
追加加工标准
 刀尖半径2.4时：C1 (QOMT11T324PEER)
 刀尖半径3.0时：C2.5 (QOMT11T330PEER)
 刀尖半径3.2时：C2.5 (QOMT11T332PEER)

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	刀片半径 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	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 为半精加工用、-P16/-P20/-P25 为高精度加工用、-S 为非铁金属用。
 ※-P16 适用于刀体刃径 $\phi 14$ 、 $\phi 16$ 。-P20 适用于刀体刃径 $\phi 18$ 、 $\phi 20$ 。-P25 适用于刀体刃径 $\phi 25$ 、 $\phi 28$ 。

推荐切削条件 **P7** 容许最大转速 **P8**
 安装刀片时的注意事项 **P49**

WEC

WECR

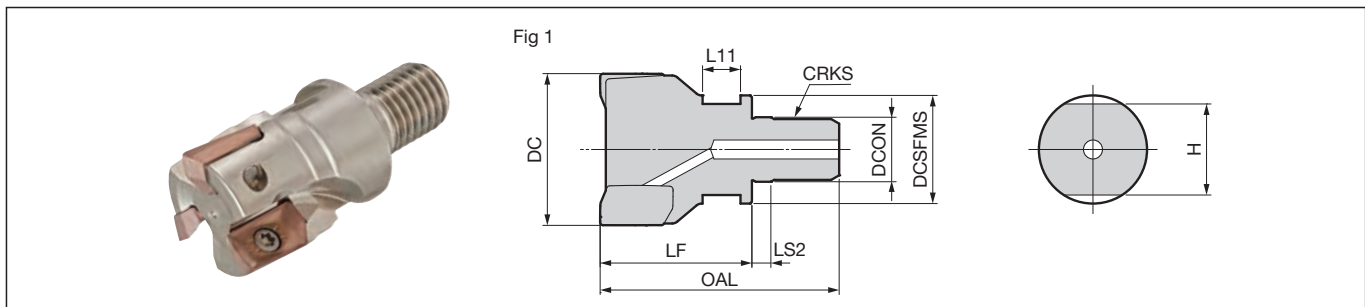
刀片式

带柄式

模块式

使用实例

订购品



刀头

尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	接合面径 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	锁紧面 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，最大切深为14.5mm。
刀体未组装刀片。

刀柄 P44

部品

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

不包含扳手，需要另行购买

型号的称呼方法

WEC 17 025 M12 Z2

型式记号 刀片尺寸 刃径 安装螺纹规格 刃数

***安装刀尖半径为2.4以上的刀片时，需要修正刀体。**

请追加C倒角加工。

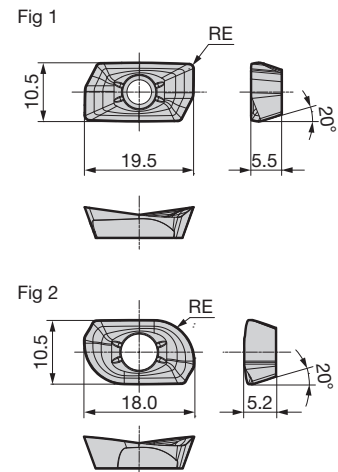
WEC17型
追加加工标准
刀尖半径2.4时：C1 (QOMT170524PEER)
刀尖半径3.0时：C1.5 (QOMT170530PEER)
刀尖半径3.2时：C1.5 (QOMT170532PEER)
刀尖半径4.0时：C2 (QOMT170540PEER)
刀尖半径5.0时：C5 (QOMT170550PEER)
刀尖半径6.4时：C5 (QOMT170564PEER)

标准：为R1。

刀片

尺寸(mm)

材质分类		涂层						硬质合金	DLC	金属陶瓷	刀尖半径 RE	Fig	
适用加工	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	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 为低阻型、-G 为通用型、-H 为高强度型、-F 为半精加工用、-P25/-P32 为高精度加工用、-S 为非铁金属用。
 ※-P25 适用于刀体刃径 $\phi 25$ 、 $\phi 28$ 。-P32 适用于刀体刃径 $\phi 30$ 、 $\phi 32$ 、 $\phi 35$ 。

推荐切削条件 **P7** 容许最大转速 **P8**
 安装刀片时的注意事项 **P49**

WEC

WECR

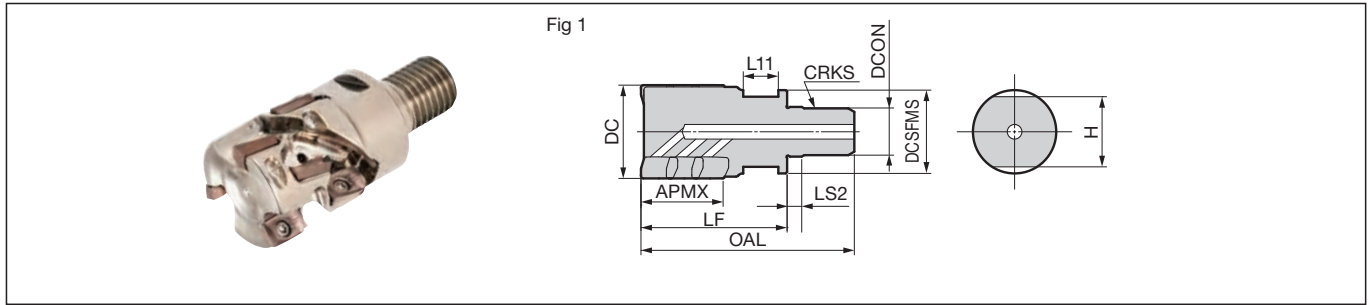
刀片式

带柄式

模块式

使用实例

订购品





刀头 尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	最大切深 APMX	接合面径 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	锁紧面 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。刀体未组装刀片。

刀柄 P44

部品

刀片用平头螺钉	一体式扳手
	
BFTX0306IP	TRDR08IP

不包含扳手, 需要另行购买

型号的称呼方法

WECR 11 032 M16 27 Z3

型式记号 刀片尺寸 刃径 安装螺纹规格 最大切深 有效刃数

***安装刀尖半径为2.4以上的刀片时, 需要修正刀体。**



请追加C倒角加工。

WEC11型

追加加工标准

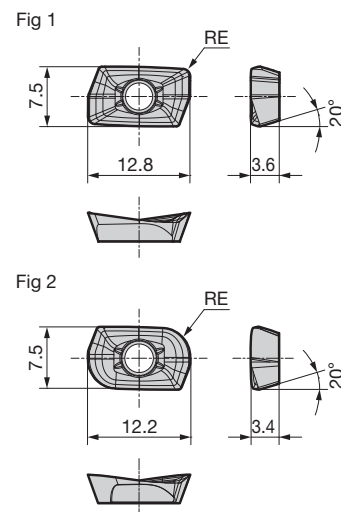
- 刀尖半径2.4时: C1 (QOMT11T324PEER)
- 刀尖半径3.0时: C2.5 (QOMT11T330PEER)
- 刀尖半径3.2时: C2.5 (QOMT11T332PEER)

标准: 为R1。

刀片

尺寸(mm)

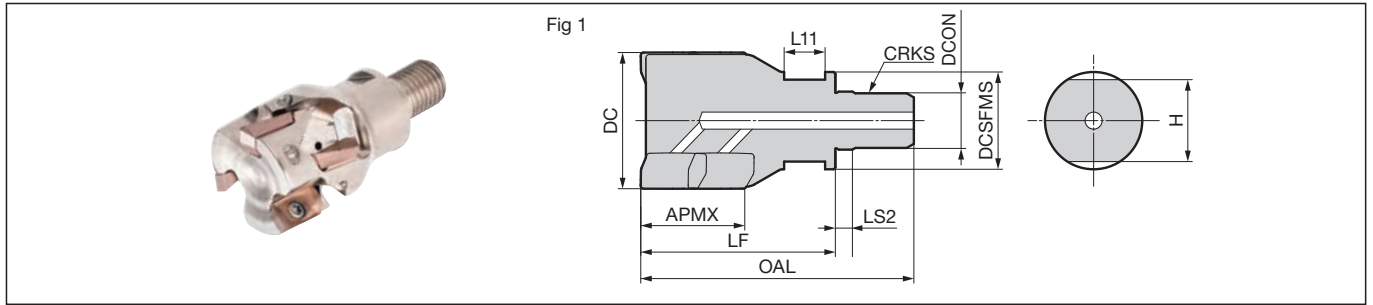
材质分类		涂层						硬质合金	DLC	金属陶瓷			
适用加工	高速、轻切削		P	K	MS	MS			N	P			
	通用切削	PS	P	K	MS	MS	N	N					
	粗切削	PS	P	K	MS	MS							
型号		AU2500	AP2000	AP3000	AK2000	AK3000	AM200	AM300	H20	DL2000	T2500A	刀尖半径 RE	Fig
QOMT 11T302PEER-G	●		●		●	●	●		—	—	●	0.2	1
11T304PEER-G	●	●	●	●	●	●	●		—	—	●	0.4	1
11T305PEER-G	●								—	—		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 为半精加工用, -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 **P32** 安装刀片时的注意事项 **P49**

WEC
WE CR
刀片式
带柄式
模块式
使用实例
订购品



刀头 尺寸(mm)

型号	库存	刃径 DC	最大切深 APMX	接合面径 DCSFMS	装夹部直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	锁紧面 L11	宽度 H	总刃数	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。刀体未组装刀片。

刀柄 **P44**

部品

刀片用平头螺钉	一体式扳手
BFTX0409IP	TRDR15IP

不包含扳手, 需要另行购买

型号的称呼方法

WECR 17 040 M16 29 Z3

型式记号 刀片尺寸 刃径 安装螺纹规格 最大切深 有效刃数

***安装刀尖半径为2.4以上的刀片时, 需要修正刀体。**



请追加C倒角加工。

WEC17型

追加加工标准

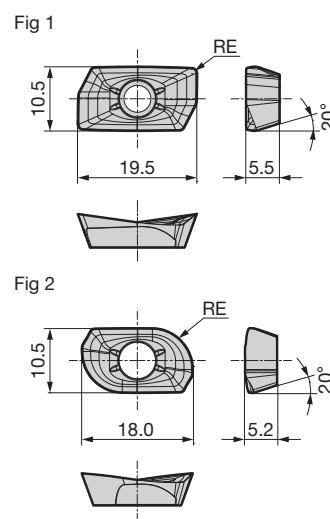
- 刀尖半径2.4时: C1 (QOMT170524PEER)
- 刀尖半径3.0时: C1.5 (QOMT170530PEER)
- 刀尖半径3.2时: C1.5 (QOMT170532PEER)
- 刀尖半径4.0时: C2 (QOMT170540PEER)
- 刀尖半径5.0时: C5 (QOMT170550PEER)
- 刀尖半径6.4时: C5 (QOMT170564PEER)

标准: 为R1。

刀片

尺寸(mm)

适用加工	涂层						硬质合金	DLC	金属陶瓷	刀片半径 RE	Fig
	材质分类										
	高速、轻切削	P	K	M/S	N	P					
通用切削	M/S	P	K	M/S	M/S	N	N				
粗切削	M/S	P	K	M/S	M/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 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

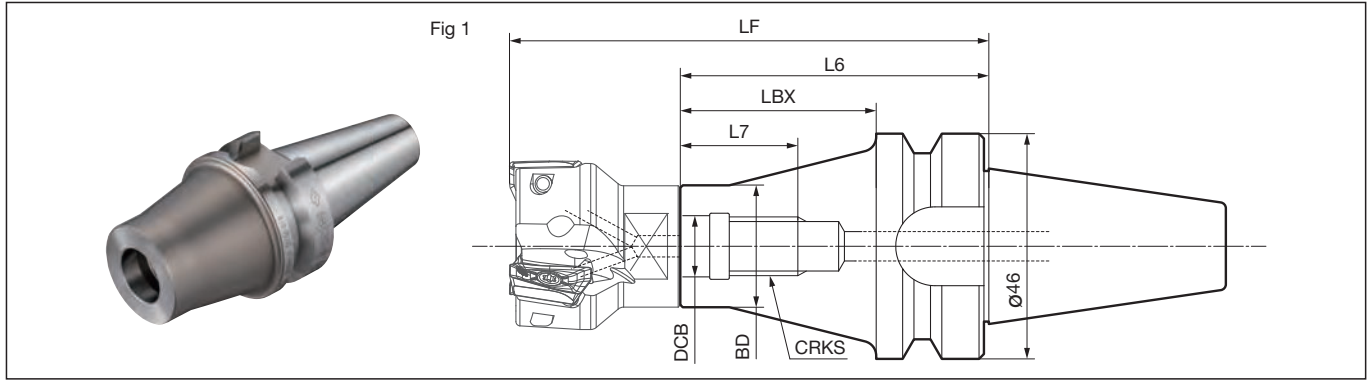


末尾 -L 为低阻型, -G 为通用型, -H 为高强度型, -F 为半精加工用, -S 为非铁金属用。
 装夹在第 2 段以后的外周刃, 请使用刀尖 RE 为 0.8mm 以下的刀片。

推荐切削条件 **P34** 安装刀片时的注意事项 **P49**

WEW
WEWR
刀片式
带柄式
模块式
使用实例
订购品

BBT 一体式 -SEC- 模块式刀具专用刀柄



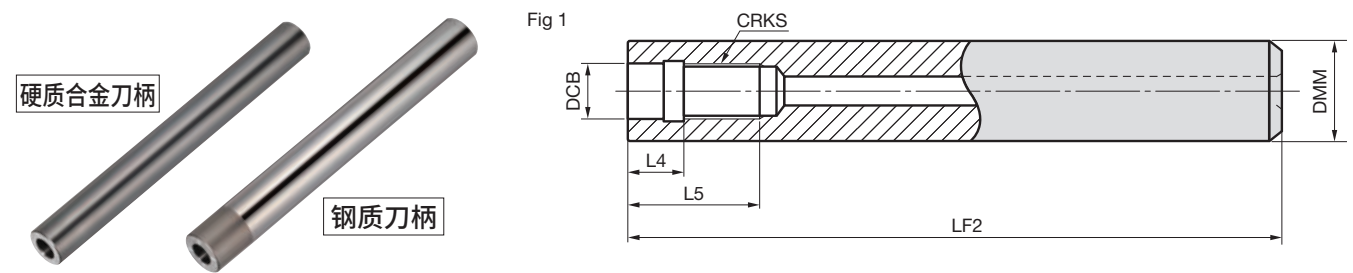
BBT一体式刀柄

尺寸(mm)

型号	库存	螺纹 CRKS	孔径 DCB	外径 BD	刀体总伸量 L6	长度 LBX	螺纹深度 L7	总伸量 LF*1	气孔	Fig
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 为安装刀头时的总伸量。
也可用于 BT30 主轴的机械。
注意：红色数值与Igetalloy News No.528 第8版不同。

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

尺寸(mm)

型号	库存	螺纹 CRKS	孔径 DCB	刀柄 DMM	全长 LF2	深度 L4	螺纹深度 L5	总伸量 LF*2	Fig
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

钢质刀柄

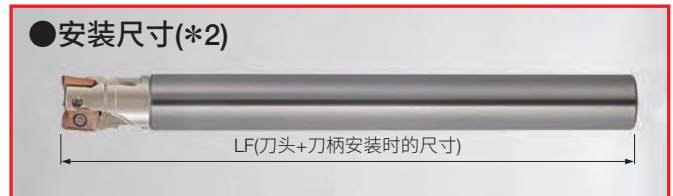
尺寸(mm)

型号	库存	螺纹 CRKS	孔径 DCB	刀柄 DMM	全长 LF2	深度 L4	螺纹深度 L5	总伸量 LF*2	Fig
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

型式记号 柄径 安装螺纹规格 刀柄全长 刀柄材质
C: 硬质合金
S: 钢

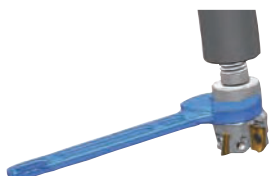


推荐锁紧扭力(N·m)

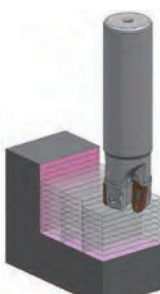
※ 刀头部分锁紧时请注意。


- 在刀柄上安装刀头时，请按照下表的“锁紧扭力规定值”进行。
- 安装前请确认刀头与刀柄的“安装螺纹规格”。

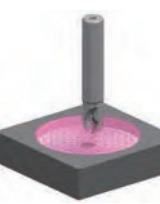
螺纹规格	锁紧扭力规定值(N·m)
M8	23
M10	46
M12	60
M16	80

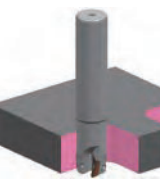



■ 使用实例(WEC型)


钢 S50C 机械零部件		本公司产品	其他公司产品
	立式M/C BT50	使用刀具	WEC17032E03 单面2刀尖
	材质	AU2500	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	32	32
	刃数	3	3
	vc(m/min)	75	75
	vf(mm/min)	225	225
	fz(mm/t)	0.1	0.1
	ap(mm)	4	4
	ae(mm)	22	22
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	加工数量相同时,大幅减轻刃口损伤可继续使用,实现长寿命	


钢 S50C 机械零部件		本公司产品	其他公司产品
	5轴控制立式M/C HSK-A100	使用刀具	WEC11020M10Z3 单面2刀尖
	材质	AU2500	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	20	20
	刃数	3	3
	vc(m/min)	72	72
	vf(mm/min)	4,000	4,000
	fz(mm/t)	0.2	0.2
	ap(mm)	0.7	0.7
	ae(mm)	20	20
	冷却方式	Dry	Dry
	结果	悬伸量120mm(L/D=6)的槽加工时也能稳定加工,不发生振刀	

模具钢 SKD11(生材) 模具零件		本公司产品	其他公司产品
	立式M/C BT40	使用刀具	WEC11020E03 双面4刀尖
	材质	AU2500	—
	断屑槽	H	—
	刃径(mm)	20	20
	刃数	3	3
	vc(m/min)	145	190
	vf(mm/min)	1,035	3,000
	fz(mm/t)	0.15	0.35
	ap(mm)	6.0	0.5
	ae(mm)	6.0	8.4
	冷却方式	Dry	Dry
	结果	螺旋加工时效率达到3倍提高表面质量,实现工序集合	

钢 SM490A 机械零部件		本公司产品	其他公司产品
	立式M/C BT50	使用刀具	WEC17032EL03 单面2刀尖
	材质	AU2500	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	32	32
	刃数	3	2
	vc(m/min)	150	150
	vf(mm/min)	671	447
	fz(mm/t)	0.15	0.15
	ap(mm)	1.25	1.25
	ae(mm)	32	32
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	效率提升至1.5倍时加工噪音仍较低,实现稳定加工	

钢 S45C 机械零部件		本公司产品	其他公司产品
	自动车床	使用刀具	WEC11020ES03-10 单面2刀尖
	材质	AU2500	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	20	20
	刃数	3	3
	vc(m/min)	250	190
	vf(mm/min)	1,800	1,800
	fz(mm/t)	0.15	0.2
	ap(mm)	1	1
	ae(mm)	10	10
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	表面粗糙度从Ra4.1μm提高到Ra0.7μm	

钢 S40C 轮毂		本公司产品	其他公司产品
	立式M/C BT40	使用刀具	WEC17025E02 双面4刀尖
	材质	AU2500	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	25	25
	刃数	2	2
	vc(m/min)	120	120
	vf(mm/min)	300	300
	fz(mm/t)	0.066	0.066
	ap(mm)	9	9
	ae(mm)	5	5
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	薄壁工件特有的刺耳振刀声消失,通过稳定的加工实现长寿命化	


钢 S45C 机械零部件		本公司产品	其他公司产品
	复合加工机	使用刀具	WEC11025E03 单面2刀尖
	材质	AU2500	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	25	25
	刃数	3	3
	vc(m/min)	157	157
	vf(mm/min)	300	300
	fz(mm/t)	0.05	0.05
	ap(mm)	5	5
	ae(mm)	3.5	3.5
	冷却方式	—	—
	结果	使用刚性较低的复合加工机,且在加工薄壁部分时也不发生振刀,表面精度良好	


合金刀具钢 SKT4 (45HRC) 机械零部件		本公司产品	其他公司产品
	立式M/C HSK-A63	使用刀具	WEC11022E03 单面2刀尖
	材质	AU2500	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	22	22
	刃数	3	3
	vc(m/min)	50	30
	vf(mm/min)	217	130
	fz(mm/t)	0.1	0.1
	ap(mm)	3	3
	ae(mm)	22	22
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	效率提升至1.7倍,寿命提升至2.5倍45HRC的高硬度钢也能稳定加工	

钢 S50C 模具零件		本公司产品	其他公司产品
	拉姆型铣床BT40	使用刀具	WEC11022E03 单面2刀尖
	材质	T2500A	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	22	22
	刃数	3	3
	vc(m/min)	83	75
	vf(mm/min)	320	290
	fz(mm/t)	0.09	0.09
	ap(mm)	2.5	2.5
	ae(mm)	10	10
	冷却方式	—	—
	结果	凭借金属陶瓷材质,提高了加工表面质量和加工效率	


钢 S35C 机械零部件		本公司产品	其他公司产品
	复合加工机	使用刀具	WEC17032ES03-16 圆形刀片(R5.0)
	材质	AU2500	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	32	32
	刃数	3	3
	vc(m/min)	220	160
	vf(mm/min)	1,770	1,670
	fz(mm/t)	0.27	0.35
	ap(mm)	3	3
	ae(mm)	12	12
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	凭借接触刀体端面的效果,实现高刚性,抑制振刀	

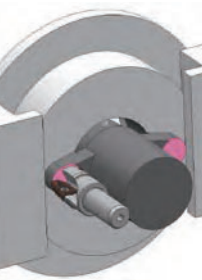
■ 使用实例(WEC型)

不锈钢 SUS304 半导体装置		本公司产品	其他公司产品
	卧式M/C BT50	WEC17050RS05	双面4刀尖
	使用刀具	WEC17050RS05	双面4刀尖
	材质	AU2500	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	50	50
	刃数	5	5
	vc(m/min)	80	80
	vf(mm/min)	320	320
	fz(mm/t)	0.13	0.13
	ap(mm)	0.2	0.2
	ae(mm)	40	40
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	提高了精加工面品质,减少毛刺,后道工序时间缩短50%	

不锈钢 SUS304 机械零部件		本公司产品	其他公司产品
	立式M/C BT40	WEC11028E04	—
	使用刀具	WEC11028E04	—
	材质	AU2500	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	28	28
	刃数	4	4
	vc(m/min)	150	150
	vf(mm/min)	1,350	1,350
	fz(mm/t)	0.2	0.2
	ap(mm)	2	2
	ae(mm)	10	10
	冷却方式	Dry	Dry
	结果	长寿命化实现稳定加工	

不锈钢 SUS304 机械零部件		本公司产品	其他公司产品
	复合加工机	WEC11022E03	单面2刀尖
	使用刀具	WEC11022E03	单面2刀尖
	材质	AU2500	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	22	22
	刃数	3	3
	vc(m/min)	120	120
	vf(mm/min)	1,562	1,562
	fz(mm/t)	0.3	0.3
	ap(mm)	2	2
	ae(mm)	22	22
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	外观品质提高,可省略精加工,实现工序集合	


不锈钢 SUS 机械零部件		本公司产品	其他公司产品
	立式M/C BT40	WEC11032E03	单面2刀尖
	使用刀具	WEC11032E03	单面2刀尖
	材质	T2500A	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	32	32
	刃数	3	3
	vc(m/min)	154	154
	vf(mm/min)	530	400
	fz(mm/t)	0.12	0.09
	ap(mm)	0.5	0.5
	ae(mm)	20	20
	冷却方式	—	—
	结果	凭借金属陶瓷材质,提高了加工表面质量和加工效率	

不锈钢 双相类SUS 机械零部件		本公司产品	其他公司产品
	复合加工机	WEC11025ES02-16*	单面2刀尖
	使用刀具	WEC11025ES02-16*	单面2刀尖
	材质	AU2500	—
	断屑槽	F	—
	刃径(mm)	25	25
	刃数	2	2
	vc(m/min)	90	90
	vf(mm/min)	300	300
	fz(mm/t)	0.13	0.13
	ap(mm)	1.5	1.5
	ae(mm)	25	25
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	可抑制毛刺发生,寿命提升至1.6倍	

不锈钢 SUS316L 机械零部件		本公司产品	—
	立式M/C BT40	WEC17035E03	—
	使用刀具	WEC17035E03	—
	材质	AU2500	—
	断屑槽	P	—
	刃径(mm)	35	—
	刃数	3	—
	vc(m/min)	100	—
	vf(mm/min)	410	—
	fz(mm/t)	0.15	—
	ap(mm)	9	—
	ae(mm)	0.1	—
	冷却方式	Wet	—
	结果	壁面精度良好,可应用于精加工(ae=0.1mm)	


不锈钢 SUS304 机械零部件		本公司产品	其他公司产品
	立式M/C BT30	WEC11020E03	单面2刀尖
	使用刀具	WEC11020E03	单面2刀尖
	材质	AU2500	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	20	20
	刃数	3	3
	vc(m/min)	150	150
	vf(mm/min)	860	860
	fz(mm/t)	0.12	0.12
	ap(mm)	2	2
	ae(mm)	8	8
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	在刚性较低的BT30设备上,表面粗糙度、锋利性依然良好	

不锈钢铸钢 SCS13 机械零部件		本公司产品	其他公司产品
	立式M/C BT50	WEC11040E04	单面4刀尖
	使用刀具	WEC11040E04	单面4刀尖
	材质	AM300	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	40	40
	刃数	4	4
	vc(m/min)	80	80
	vf(mm/min)	254	254
	fz(mm/t)	0.1	0.1
	ap(mm)	1	1
	ae(mm)	40	40
	冷却方式	—	—
	结果	即使是黑皮部分的加工也不会发生崩刃和崩损,寿命长	

不锈钢 SUS304 机械零部件		本公司产品	其他公司产品
	立式M/C BT30	WEC11020E03	高速钢粗加工型立铣刀
	使用刀具	WEC11020E03	高速钢粗加工型立铣刀
	材质	AU2500	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	20	20
	刃数	3	4
	vc(m/min)	150	60
	vf(mm/min)	860	340
	fz(mm/t)	0.12	0.09
	ap(mm)	2	2
	ae(mm)	8	8
	冷却方式	—	—
	结果	相较于高速钢立铣刀,延长了刀具寿命,同时缩短了加工时间	

*订购品


■ 使用实例(WEC型)

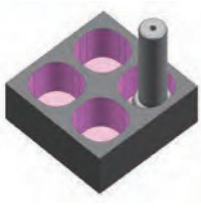
球墨铸铁 FCD450 直线导轨		本公司产品	其他公司产品	
	立式M/C BT50	使用刀具	WEC17040EL03 单面2刀尖	
		材质	AU2500	
		断屑槽	G	
		刃径(mm)	40	
		刃数	3	
		vc(m/min)	130	
		vf(mm/min)	465	
		fz(mm/t)	0.15	
		ap(mm)	8	
		ae(mm)	40	
		冷却方式	Dry	
		结果	减轻加工中的振动,效率提升至1.3倍	

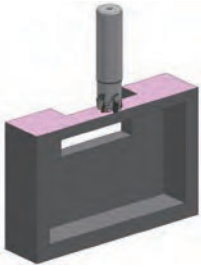
灰口铸铁 FC300 机械零部件		本公司产品	其他公司产品	
	立式M/C BT50	使用刀具	WEC17063RS06 单面2刀尖	
		材质	AK3000	
		断屑槽	G	
		刃径(mm)	63	
		刃数	6	
		vc(m/min)	150	
		vf(mm/min)	377	
		fz(mm/t)	0.08	
		ap(mm)	3.5	
		ae(mm)	50	
		冷却方式	Wet	
		结果	在螺旋加工中效率提升至1.5倍,刀具寿命提升至2倍	

灰口铸铁 FC250 机械零部件结合面		本公司产品	其他公司产品	
	卧式M/C BT50	使用刀具	WEC11050RS07 单面2刀尖	
		材质	AU2500	
		断屑槽	G	
		刃径(mm)	50	
		刃数	7	
		vc(m/min)	180	
		vf(mm/min)	805	
		fz(mm/t)	0.1	
		ap(mm)	0.3	
		ae(mm)	10	
		冷却方式	Wet	
		结果	加工噪音低,效率提升,同时平面度、精加工表面质量优良	


焊接结构用铸钢 SCW480 冲压机壳体		本公司产品	其他公司产品	
	门形5面M/C BT50	使用刀具	WEC17160R08 单面2刀尖	
		材质	AU2500	
		断屑槽	G	
		刃径(mm)	60	
		刃数	8	
		vc(m/min)	150.7	
		vf(mm/min)	500	
		fz(mm/t)	0.208	
		ap(mm)	7	
		ae(mm)	75	
		冷却方式	—	
		结果	大型工件可减少崩刃,实现稳定加工	

灰口铸铁 FC250 气缸体		本公司产品	其他公司产品	
	立式M/C	使用刀具	WEC17125RS09	
		断屑槽	G	
		刃径(mm)	125	
		刃数	9	
		vc(m/min)	300	
		vf(mm/min)	1,788	
		fz(mm/t)	0.26	
		ap(mm)	2.0	
		ae(mm)	—	
		冷却方式	Dry	
		结果	发挥优良的耐小崩口性,寿命达6.2倍	

球墨铸铁 FCD450 机械零部件		本公司产品	其他公司产品	
	立式M/C BT40	使用刀具	WEC11050E05 单面2刀尖	
		材质	AU2500	
		断屑槽	F	
		刃径(mm)	50	
		刃数	5	
		vc(m/min)	157	
		vf(mm/min)	300	
		fz(mm/t)	0.06	
		ap(mm)	1.2	
		ae(mm)	10	
		冷却方式	Wet	
		结果	锋利性优异,抑制振刀并提升效率,也适用于精加工	


灰口铸铁 FC250 安装台框架		本公司产品	其他公司产品	
	立式M/C BT50	使用刀具	WEC11032E05 单面2刀尖	
		材质	AK3000	
		断屑槽	G	
		刃径(mm)	32	
		刃数	5	
		vc(m/min)	220	
		vf(mm/min)	1100	
		fz(mm/t)	0.1	
		ap(mm)	2	
		ae(mm)	20	
		冷却方式	Dry	
		结果	效率提升,薄壁部也可在不振刀的前提下进行加工	

灰口铸铁 FC300 工作台		本公司产品	其他公司产品	
	5轴控制立式M/C HSK-A63	使用刀具	WEC11040E06	
		材质	AU2500	
		断屑槽	G	
		刃径(mm)	40	
		刃数	6	
		vc(m/min)	200	
		vf(mm/min)	1,300	
		fz(mm/t)	0.135	
		ap(mm)	2	
		ae(mm)	20	
		冷却方式	Wet	
		结果	薄壁工件、低刚性设备也可实现稳定加工	

灰口铸铁 FC250 铁路零部件		本公司产品	其他公司产品	
	立式M/C	使用刀具	WEC11040M16Z6 单面4刀尖	
		材质	AK3000	
		断屑槽	G	
		刃径(mm)	40	
		刃数	6	
		vc(m/min)	37	
		vf(mm/min)	707	
		fz(mm/t)	0.4	
		ap(mm)	2.5×1次走刀+1.5×2次走刀+0.5	
		ae(mm)	—	
		冷却方式	Wet	
		结果	通过提高锋利性,效率提升至4.5倍,实现稳定加工	

灰口铸铁 FC250 曲轴		本公司产品	其他公司产品	
	立式M/C	使用刀具	WEC17050E05	
		断屑槽	G	
		刃径(mm)	50	
		刃数	5	
		vc(m/min)	188	
		vf(mm/min)	898	
		fz(mm/t)	0.15	
		ap(mm)	1.0	
		ae(mm)	—	
		冷却方式	Wet	
		结果	发挥优良的耐磨损性,寿命达4.7倍	

■ 使用实例(WEC型)

铝合金 A2025 机械零部件		本公司产品	其他公司产品
立式M/C BT40 	使用刀具	WEC17063RS04	单面2刀尖
	材质	H20	—
	断屑槽	S	—
	刃径(mm)	63	63
	刃数	4	4
	vc(m/min)	1,187	1,187
	vf(mm/min)	1,920	1,920
	fz(mm/t)	0.08	0.08
	ap(mm)	1	1
	ae(mm)	50	50
	冷却方式	—	—
	结果	尺寸波动小,加工精度稳定	


铝合金 A5052 机械零部件		本公司产品	—
5轴控制立式M/C HSK-A100 	使用刀具	WEC17025M12Z2	—
	材质	DL2000	—
	断屑槽	S	—
	刃径(mm)	25	—
	刃数	2	—
	vc(m/min)	785	—
	vf(mm/min)	4,000	—
	fz(mm/t)	0.2	—
	ap(mm)	3.9	—
	ae(mm)	25	—
	冷却方式	Wet	—
	结果	悬伸量100mm(L/D=4)时也能稳定加工,不发生振刀	

纯铜(黑皮)电力机械零部件		本公司产品	其他公司产品
立式M/C BT40 	使用刀具	WEC17100R05	单面4刀尖
	材质	DL2000	—
	断屑槽	S	—
	刃径(mm)	100	100
	刃数	5	5
	vc(m/min)	314	314
	vf(mm/min)	400	400
	fz(mm/t)	0.08	0.08
	ap(mm)	0.5	0.5
	ae(mm)	80	80
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	孔部分再无毛刺,减少了精加工工序	

树脂 电子设备		本公司产品	其他公司产品
立式M/C BT40 	使用刀具	WEC11080R07	单面2刀尖
	材质	DL2000	—
	断屑槽	S	—
	刃径(mm)	80	80
	刃数	7	7
	vc(m/min)	376	376
	vf(mm/min)	1,050	1,050
	fz(mm/t)	0.1	0.1
	ap(mm)	3	3
	ae(mm)	50	50
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	通过提高锋利性,降低了加工噪音	

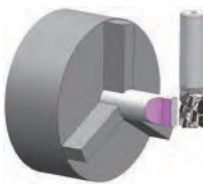
FRPP树脂 工业机械零部件		本公司产品	其他公司产品
卧式M/C BT50 	使用刀具	WEC11020E02	单面2刀尖
	材质	DL2000	—
	断屑槽	S	—
	刃径(mm)	20	20
	刃数	2	3
	vc(m/min)	200	37
	vf(mm/min)	640	220
	fz(mm/t)	0.1	0.091
	ap(mm)	5~9×3次走刀	5~9×3次走刀
	ae(mm)	0.95×1次走刀	0.95×1次走刀
	冷却方式	—	—
	结果	壁面高低差小,加工效率提升	


钛合金 Ti-6Al-4V 飞机零部件		本公司产品	其他公司产品
立式M/C BT50 	使用刀具	WEC11063RS08	单面2刀尖
	材质	AU2500	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	63	63
	刃数	8	8
	vc(m/min)	48	48
	vf(mm/min)	310	310
	fz(mm/t)	0.16	0.16
	ap(mm)	2	2
	ae(mm)	50	50
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	不发生崩刃,还可减轻毛刺,寿命长	

镍基合金 镍铬铁耐热耐蚀合金718 飞机零部件		本公司产品	其他公司产品
立式M/C BT50 	使用刀具	WEC17032E04(特种型号产品)	单面2刀尖
	材质	AU2500	—
	断屑槽	H	—
	刃径(mm)	32	32
	刃数	4	4
	vc(m/min)	30	30
	vf(mm/min)	120	120
	fz(mm/t)	0.1	0.1
	ap(mm)	5	5
	ae(mm)	10	10
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	寿命提高50%	

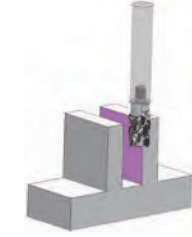
钛合金 飞机零部件		本公司产品	其他公司产品
复合车床 	使用刀具	WEC17035E03	单面2刀尖
	材质	AM300	—
	断屑槽	L	—
	刃径(mm)	35	35
	刃数	3	3
	vc(m/min)	45	45
	vf(mm/min)	—	—
	fz(mm/t)	0.16	0.16
	ap(mm)	3	3
	ae(mm)	17.5	17.5
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	延长寿命	

■ 使用实例(WE CR型)


钢 SUM24L 机械零部件		本公司产品	其他公司产品
	使用刀具	WE CR11032E3632Z03	单面2刀尖
	材质	AU2500	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	32	25
	刃数	3刃×4段	2刃×3段
	vc(m/min)	120	80
	vf(mm/min)	716	102
	fz(mm/t)	0.20	0.05
	ap(mm)	32	32
	ae(mm)	3.0	0.8
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	不产生振刀, 效率达12倍以上	

钛合金 Ti-6Al-4V 飞机零部件		本公司产品	其他公司产品
	使用刀具	WE CR11032M1618Z3*	单面2刀尖
	材质	AM300	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	32	32
	刃数	3刃×2段	3刃×3段
	vc(m/min)	40	40
	vf(mm/min)	119	84
	fz(mm/t)	0.10	0.07
	ap(mm)	15	15
	ae(mm)	24	24
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	可减小切削阻力, 进给量1.4倍时也可进行加工	

*订购品

铸铁 FC250 汽车零部件		本公司产品	其他公司产品
	使用刀具	WE CR11032M1645Z3*	单面2刀尖
	材质	AU2500	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	32	32
	刃数	3刃×5段	3刃×5段
	vc(m/min)	80	80
	vf(mm/min)	500	500
	fz(mm/t)	0.2	0.2
	ap(mm)	45	45
	ae(mm)	0.5~6.0	0.5~6.0
	冷却方式	Dry	Dry
	结果	刀具悬伸量200mm时也可在振刀较少的前提下进行加工	

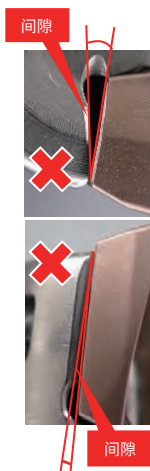
*订购品

铝合金 ADC12 汽车部品		本公司产品	其他公司产品
	使用刀具	WE CR11033E4525Z03*	高速钢整体立铣刀
	材质	DL2000	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	33	32
	刃数	3刃×5段	4刃
	vc(m/min)	487	100
	vf(mm/min)	800	224
	fz(mm/t)	0.056	0.056
	ap(mm)	25	25
	ae(mm)	1	1
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	效率达5倍以上, 刀具费减少	

*订购品

安装刀片时的注意事项

- ① 请清洁安装贴合面和固定用部件。
- ② 请在将刀片确实压紧在贴合面上的同时, 用附带的扳手锁紧螺钉。
- ③ 螺钉请涂抹防烧剂, 按推荐扭矩进行紧固。
- ④ 紧固后, 请确认座面上没有间隙。



SEC- 波刃铣刀 WECR 型 玉米铣刀设计咨询表单①

请选择您希望的形状，然后将尺寸填入 。

填完后，请与附近的本公司营业所或销售代理店联系。

如果对于其它形状、尺寸等有要求，也尽管咨询。

贵公司名/联系地址

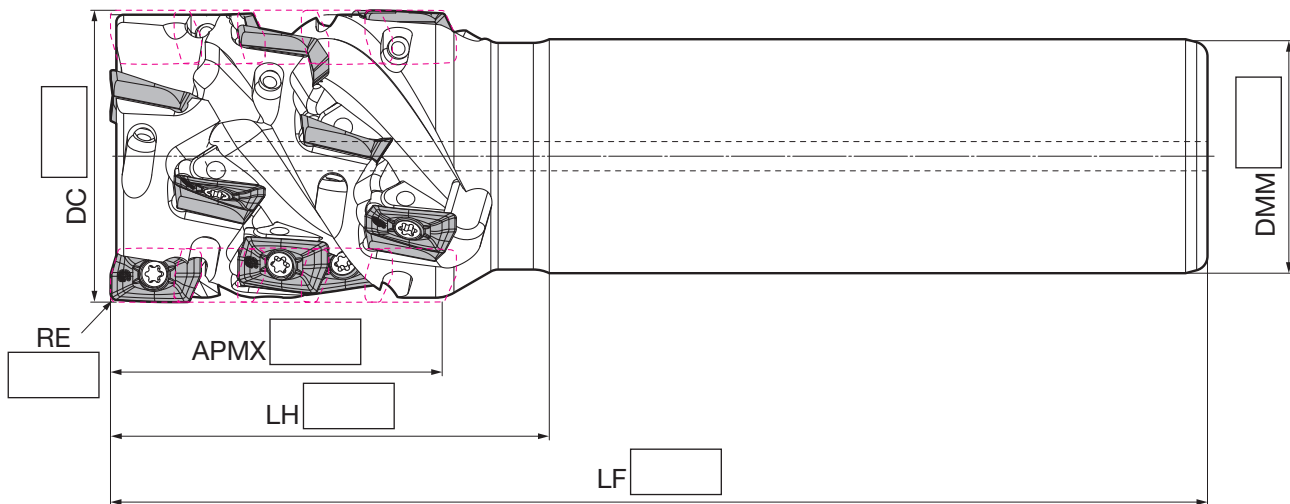
■ 基准规格

*1 下述最大有效刃数是段数为基准规格时的数值

适用刀片	刃径 (mm)	最大切深 (mm)	总刃数	段数	最大 有效刃数 *1	规格	
	DC	APMX				刀盘式	带柄式
QOMT11 QOET11 (参照P33)	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	○	
QOMT17 QOET17 (参照P35)	40	43	6	3	2		○
	50	57	12	4	3	○	○
	63	57	16	4	4	○	
	80	56	20	4	5	○	



带柄式 请参考上述基准规格进行填写。



希望的有效刃数: 冷却液孔: 有 无

■ 附带部件

刀片用平头螺钉	扳手

不包含扳手，需要另行购买

- 可选择前端刃的刀尖半径(RE)。(适用尺寸：参照P3 ■系列构成)
其他刃皆为RE=0.8mm以下。

SEC- 波刃铣刀 WECR 型 玉米铣刀设计咨询表单②

请选择您希望的形状，然后将尺寸填入 。

填完后，请与附近的本公司营业所或销售代理店联系。

如果对于其它形状、尺寸等有要求，也尽管咨询。

贵公司名/联系地址

WEC

WE

刀盘式

带柄式

模块式

使用实例

订购品

刀盘式 请参考 P50 的基准规格进行填写。

希望的有效刃数: 冷却液孔: 有 无

一体式 请参考 P50 的基准规格进行填写。

希望的有效刃数: 冷却液孔: 有 无

■ 附带部件

刀片用平头螺钉	扳手

不包含扳手，需要另行购买

• 可选择前端刀的刀尖半径(RE)。
(适用尺寸：参照P3 ■系列构成)
其他刃皆为RE=0.8mm以下。

◆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、防火灾。

● 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场合，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

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司常州分公司

地址：常州市武进区技术产业开发区西环路8号12号厂房(邮编：213164)
电话：0519-8622-0306(分机305)

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司嘉兴事务所

地址：浙江省嘉兴市秀洲区东升东路2316号杉杉印象1号楼2201室
电话：18067036551

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：青岛市市北区龙城路31号卓越世纪中心3号楼1801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

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司郑州事务所

地址：郑州市郑东新区商务外环路14号路劲大厦622室(邮编：450003)
电话：138-1084-8075

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1911室(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：长春市朝阳区人民大街3299号宏汇国际广场1510室(邮编：130012)
电话：0431-8191-6558 传真：0431-8191-6559

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司沈阳事务所

地址：辽宁省沈阳市铁西区建设西路2甲号长峰中心1309A(邮编：110075)
电话：024-8889-1040

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：四川省成都市锦江区东大街577号环球贸易广场ICC一期904室(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：武汉市硚口区京汉大道688号武汉恒隆广场办公楼1304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：厦门市思明区莲花北路1号磐基莲花里1805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环路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：常州市武进区技术产业开发区西环路8号12号厂房(邮编：213164)
电话：0519-8622-0306(分机305)

<http://www.sumitool.com>(日文) <http://www.sumitool.com/en>(英文) <http://www.sumitool.com/cn>(中文)



微信扫一扫



在线样册扫一扫