

万能・高精度隅削り多機能カッタ

High-Precision Multi-Function Shoulder Milling Cutter for General Purpose

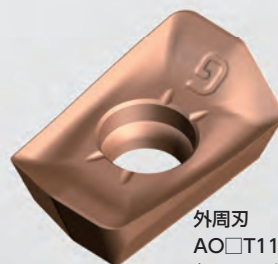
SEC-ウェーブミル WEZM型

SEC-WAVEMILL WEZM series

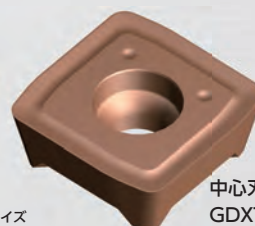
WEZシリーズに穴あけ加工も可能な多機能タイプ登場



WEZシリーズとGDXシリーズのインサートを組み合わせ、多機能を実現



外周刃
AO□T11サイズ
(WEZ11型用)

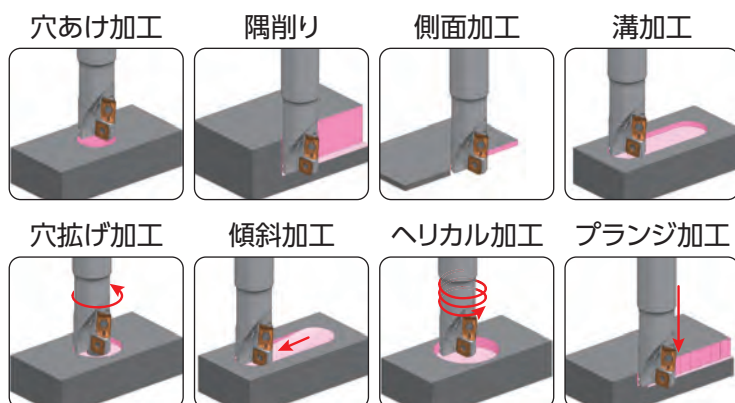


中心刃
GDXT07サイズ
(GDX型用)



■ 特長

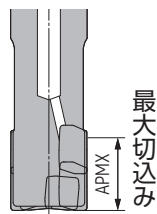
- WEZ型に多機能タイプをシリーズ化
- 外周刃にWEZ型用インサートを採用
優れた切れ味と壁面精度を実現
- 中心刃にGDX型用インサートを採用
1Dの穴あけ加工が可能



■ シリーズ構成 (多機能)

タイプ	型式	刃径 (mm)			
		φ20	φ21	φ25	φ26
柄付き	WEZM 11000E	19	19	27	27
	WEZM 11000EL	19	19	27	27
モジュラー	WEZM 11000M	19	19	27	27

(最大切込み: mm)



■ シリーズ構成 (インサート)

●: 標準在庫品

サイズ	適用加工	シリーズ	等級	型式	コーナー半径 (mm)								
					R0.2	R0.4	R0.5	R0.8	R1.0	R1.2	R1.6	R2.0	R2.4
11型	外周刃	WEZ型	M級	AOMT11T3〇〇PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●
				AOMT11T3〇〇PEER-H		●		●		●	●		
			E級	AOET11T3〇〇PEER-F	●	●	●	●	●	●	●	●	●
				AOET11T3〇〇PEER-P20	●	●	●	●	●	●			
				AOET11T3〇〇PEER-P25	●	●	●	●	●	●			
				AOET11T3〇〇PEFR-S	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	中心刃	GDX型	M級	GDXT070308C-L				●					
				GDXT070308C-G				●					

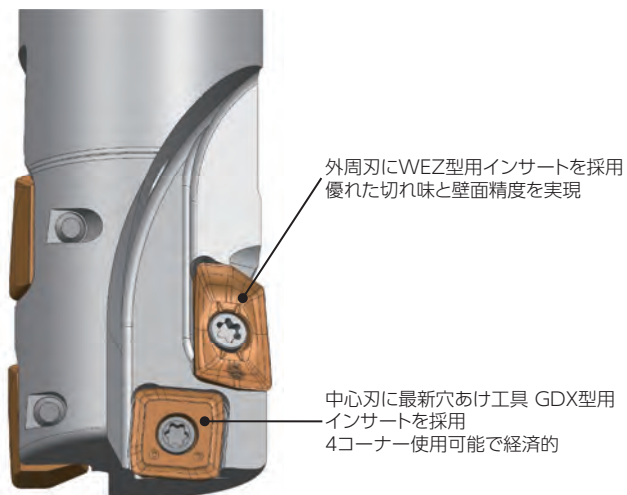
※R3.0,R3.2使用不可

※P型ブレードは刃径ごとに型番が異なります。下記「P型ブレード選択ガイド」をご確認ください。

■ P型ブレード選択ガイド

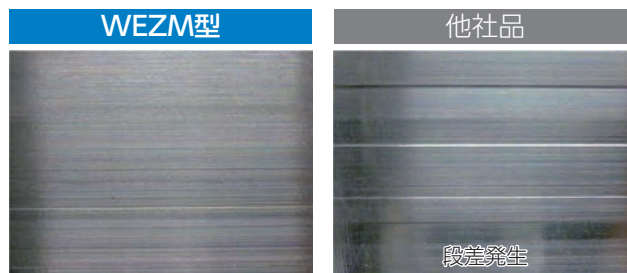
型式	刃径 (mm)			
	φ20	φ21	φ25	φ26
AOM11T3〇〇PEER-P●●	-P20		-P25	

■ 中心刃にGDX型用のインサートを採用



※外周刃と中心刃で皿ねじのサイズが異なりますのでご注意ください。

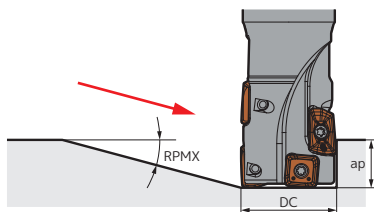
■ 壁面比較



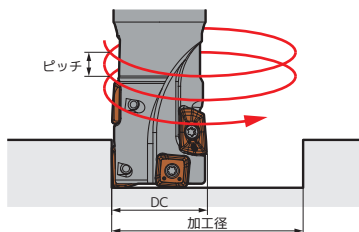
使用設備：立形MC BT50 被削材：S50C 突出し量：80mm
 使用工具：WEZM 11025E2725-07 (φ25)
 外周刃：AOMT11T308PEER-G (ACU2500)
 中心刃：GDXT070308C-G
 切削条件：vc=150m/min fz=0.15mm/rev ap=27mm ae=5mm Dry

■ 傾斜・ヘリカル加工の上限

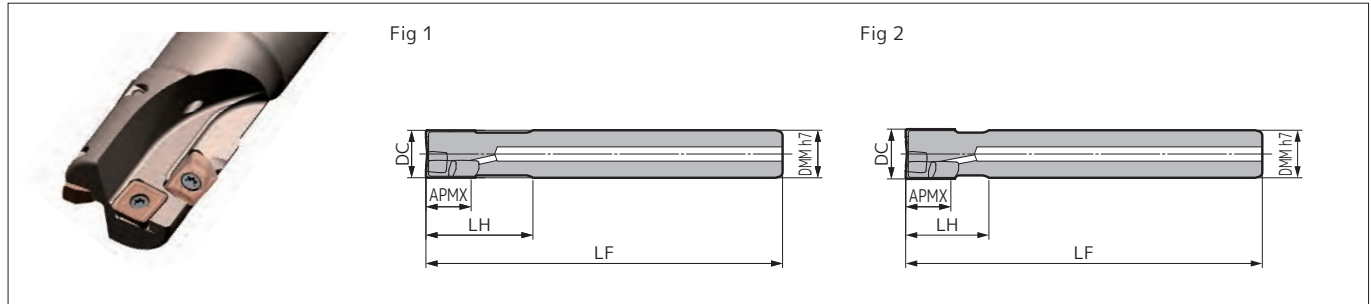
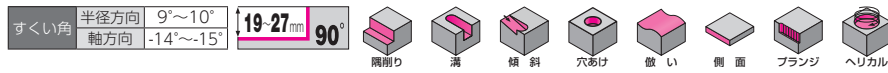
傾斜加工



ヘリカル加工



刃径 DC (mm)	最大傾斜角度 RMPX (°)	ヘリカル加工	
		最大加工径 (mm)	最小加工径 (mm)
20	90	37.3	20.0
21	90	39.3	21.0
25	90	47.3	25.0
26	90	49.3	26.0



■ 本体(柄付きタイプ)

寸法 (mm)

型番	在庫	刃径 DC	最大切込み APMX	シャンク DMM	頭部 LH	全長 LF	総刃数	段数	有効刃数	重量 (kg)	Fig
WEZM 11020E1920-07	○	20	19	20	45	150	3	2	1	0.29	1
WEZM 11021E1920-07	○	21	19	20	35	150	3	2	1	0.30	2
WEZM 11025E2725-07	○	25	27	25	55	150	4	3	1	0.46	1
WEZM 11026E2725-07	○	26	27	25	45	150	4	3	1	0.47	2

本体にインサートは組み込んでありません。

■ 本体(ロングシャンクタイプ)

寸法 (mm)

型番	在庫	刃径 DC	最大切込み APMX	シャンク DMM	頭部 LH	全長 LF	総刃数	段数	有効刃数	重量 (kg)	Fig
WEZM 11020EL1920-07	○	20	19	20	60	185	3	2	1	0.36	1
WEZM 11021EL1920-07	○	21	19	20	35	185	3	2	1	0.38	2
WEZM 11025EL2725-07	○	25	27	25	75	220	4	3	1	0.70	1
WEZM 11026EL2725-07	○	26	27	25	45	220	4	3	1	0.72	2

本体にインサートは組み込んでありません。

■ 型番の呼び方

WEZM 11 020 E L 19 20 - 07

型式記号 インサートサイズ 刃径 柄付き | 最大切込み シャンク径 中心刃サイズ

ロング切込み シャンク

■ 部品

	インサート用皿ねじ	レンチ	焼付防止剤
外周刃	BFTX0306IP	1.5	TRDR08IP*
中心刃	BFTX02506IP		

※レンチと焼付防止剤は付属していません。

■ 推奨切削条件(肩削り加工)

ISO	被削材	硬度	プーカ	切削速度 vc(m/min) 下限-推奨-上限	送り量 fz(mm/rev) 下限-推奨-上限	インサート 材種
P	炭素鋼	≤280HB	G	80-150-200	0.08-0.15-0.20	ACU2500
P	合金鋼	≤280HB	G	80-100-120	0.08-0.15-0.20	ACP2000
M	ステンレス鋼	≤280HB	G	80-120-160	0.08-0.15-0.20	ACP3000
K	鋳鉄/ダクタイル鋳鉄	—	G	80-150-200	0.08-0.15-0.20	ACU2500
S	難削材	—	G	40-50-60	0.08-0.15-0.20	ACK2000
N	アルミニウム合金	Si≤12.6% Si>12.6%	S	300-500-800 100-200-250	0.05-0.10-0.15 0.05-0.10-0.15	ACK3000

ご注意 ・上記切削条件は目安であり、機械剛性やワーク剛性、切込みなどにより調整が必要です。
・機械剛性やワーク剛性によって推奨切削条件では加工できない場合があります。
・溝加工の場合は、送り量を上記数値の70%程度としてください。

■ 推奨切削条件(穴あけ加工)

ISO	被削材	硬度	プーカ	切削速度 vc(m/min) 下限-推奨-上限	送り量 fz(mm/rev) 下限-推奨-上限	下限-推奨-上限 φ20-φ21 φ25-φ26	インサート 材種
P	炭素鋼	≤280HB	G	100-160-220	0.06-0.13-0.20	0.06-0.14-0.22	ACU2500
P	合金鋼	≤280HB	G	90-120-150	0.05-0.10-0.14	0.05-0.10-0.14	ACP2000
M	ステンレス鋼	≤280HB	G	110-140-170	0.05-0.10-0.14	0.05-0.10-0.14	ACP3000
K	鋳鉄/ダクタイル鋳鉄	—	G	120-180-210	0.05-0.10-0.15	0.05-0.10-0.15	ACU2500
S	難削材	—	G	100-125-150	0.09-0.15-0.19	0.09-0.16-0.22	ACK2000
N	アルミニウム合金	Si≤12.6% Si>12.6%	S	15-20-25	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	ACK3000
N	アルミニウム合金	Si≤12.6% Si>12.6%	S	200-260-320	0.06-0.11-0.17	0.06-0.11-0.17	ACU2500
N	アルミニウム合金	Si≤12.6% Si>12.6%	S	70-100-120	0.06-0.11-0.17	0.06-0.11-0.17	ACS1000
N	アルミニウム合金	Si≤12.6% Si>12.6%	S	70-100-120	0.06-0.11-0.17	0.06-0.11-0.17	ACS2500
N	アルミニウム合金	Si≤12.6% Si>12.6%	S	70-100-120	0.06-0.11-0.17	0.06-0.11-0.17	ACS3000

ご注意 ・上記切削条件は目安であり、機械剛性やワーク剛性、切込みなどにより調整が必要です。
・機械剛性やワーク剛性によって推奨切削条件では加工できない場合があります。
※3mmを超える深さの穴は、切りくず分断のために0.3~1mmのステップ加工を推奨。

■ インサート(外周刃)

寸法 (mm)

材種分類		コーテッド超硬								超硬合金	DLC	サーメット			
適用加工	高速・軽切削														
	中切削														
	粗切削														
型 番		ACU2500	ACP2000	ACK3000	ACK2000	ACS1000	ACS2500	ACS3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE	Fig
AOMT 11T302PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	0.2	1
11T304PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	0.4	1
11T305PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	0.5	1
11T308PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	0.8	1
11T310PEER-G		●		●	●	●	●	●	▲	▲	—	—		1.0	1
11T312PEER-G		●		●	●	●	●	●	▲	▲	—	—		1.2	1
11T316PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—		1.6	1
11T320PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—		2.0	1
11T324PEER-G		●						●	▲	▲	—	—		2.4	1
AOMT 11T304PEER-H		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	—	0.4	1
11T308PEER-H		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	—	0.8	1
11T312PEER-H		●						●	▲	▲	—	—	—	1.2	1
11T316PEER-H		●						●	▲	▲	—	—	—	1.6	1
AOET 11T302PEER-F		●	—	—	—			●	—	—	—	—	—	0.2	1
11T304PEER-F		●	—	—	—			●	—	—	—	—	—	0.4	1
11T305PEER-F		●	—	—	—				—	—	—	—	—	0.5	1
11T308PEER-F		●	—	—	—			●	—	—	—	—	—	0.8	1
11T310PEER-F		●	—	—	—				—	—	—	—	—	1.0	1
11T312PEER-F		●	—	—	—			●	—	—	—	—	—	1.2	1
11T316PEER-F		●	—	—	—				—	—	—	—	—	1.6	1
11T320PEER-F		●	—	—	—			●	—	—	—	—	—	2.0	1
11T324PEER-F		●	—	—	—				—	—	—	—	—	2.4	1
AOET 11T302PEER-P20		●	—	—	—				—	—	—	—	—	0.2	1
11T304PEER-P20		●	—	—	—				—	—	—	—	—	0.4	1
11T305PEER-P20		●	—	—	—				—	—	—	—	—	0.5	1
11T308PEER-P20		●	—	—	—				—	—	—	—	—	0.8	1
11T310PEER-P20		●	—	—	—				—	—	—	—	—	1.0	1
11T312PEER-P20		●	—	—	—				—	—	—	—	—	1.2	1
AOET 11T302PEER-P25		●	—	—	—				—	—	—	—	—	0.2	1
11T304PEER-P25		●	—	—	—				—	—	—	—	—	0.4	1
11T305PEER-P25		●	—	—	—				—	—	—	—	—	0.5	1
11T308PEER-P25		●	—	—	—				—	—	—	—	—	0.8	1
11T310PEER-P25		●	—	—	—				—	—	—	—	—	1.0	1
11T312PEER-P25		●	—	—	—				—	—	—	—	—	1.2	1
AOET 11T302PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2	1
11T304PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4	1
11T305PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.5	1
11T308PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	1
11T310PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.0	1
11T312PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.2	1
11T316PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.6	1
11T320PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.0	1
11T324PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.4	1

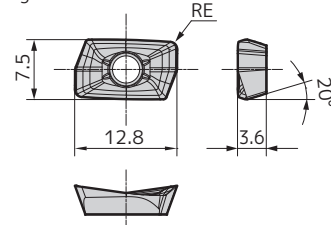
Fig 1

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

※2段目以降はR0.8以下を使用。

※-P20は本体刃径φ20,φ21に適用。-P25は本体刃径φ25,φ26に適用。

Fig 1



■ インサート(中心刃)

寸法 (mm)

材種分類		コーテッド超硬				
適用加工	高速・軽切削	  				
	中切削	  				
	粗切削	  				
型番		ACU2500	幅 W1	厚さ S	コーナー半径 RE	Fig
GDXT 070308C-L		●	8.6	3.18	0.8	2
070308C-G		●	8.6	3.31	0.8	3

Fig 2 中心刃 L型

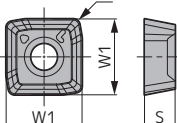


Fig 3 中心刃 G型

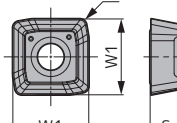


Fig 2 中心刃 L型

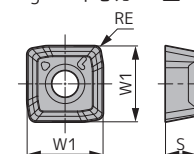
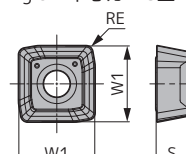


Fig 3 中心刃 G型



すくい角	半径方向 9°~10° 軸方向 -14°~-15°	19-27mm 90°
------	------------------------------	-------------

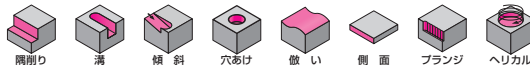
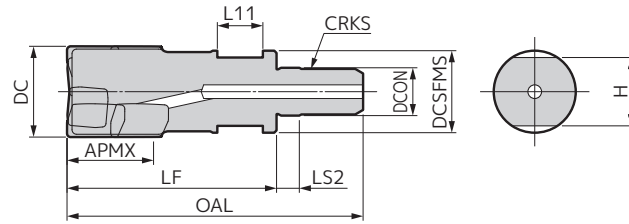


Fig 1



■ 本体(モジュラータイプ)

寸法 (mm)

型番	在庫	刃径 DC	最大切込み APMX	ボス DCSFMS	取付部径 DCON	ねじ CRKS	全長 OAL	有効長さ LF	長さ LS2	平取 L11	幅 H	総刃数	段数	有効刃数	重量 (kg)	Fig
WEZM 11020M1019Z1-07	○	20	19	18	10.5	M10	65	46	5	10	15	3	2	1	0.07	1
WEZM 11021M1019Z1-07	○	21	19	18	10.5	M10	65	46	5	10	15	3	2	1	0.07	1
WEZM 11025M1227Z1-07	○	25	27	22	12.5	M12	73	52	5	11	19	4	3	1	0.11	1
WEZM 11026M1227Z1-07	○	26	27	22	12.5	M12	73	52	5	11	19	4	3	1	0.12	1

本体にインサートは組み込んでありません。

■ 型番の呼び方

WEZM 11 020 M10 19 Z1 - 07

型式記号 インサートサイズ 刃径 取付けねじサイズ 最大切込み 刃数 中心刃サイズ

■ 部品

	インサート用皿ねじ	レンチ	焼付防止剤
外周刃	BFTX0306IP	1.5	TRDR08IP*
中心刃	BFTX02506IP		

※レンチと焼付防止剤は付属していません。

■ 推奨切削条件(肩削り加工)

ISO	被削材	硬度	プレーカ	切削速度 vc(m/min) 下限-推奨-上限	送り量 fz(mm/rev) 下限-推奨-上限	インサート 材質
P	炭素鋼	≤280HB	G	80-150-200	0.08-0.15-0.20	ACU2500
	合金鋼	>280HB	G	80-100-120	0.08-0.15-0.20	ACP2000
M	ステンレス鋼	≤280HB	G	80-120-160	0.08-0.15-0.20	ACU2500
						ACS1000
K	鋳鉄/ダクタイル鋳鉄	—	G	80-150-200	0.08-0.15-0.20	ACU2500
						ACK2000
S	難削材	—	G	40-50-60	0.08-0.15-0.20	ACU2500
						ACS1000
N	アルミニウム合金	Si≤12.6%	S	300-500-800	0.05-0.10-0.15	DL2000
		Si>12.6%	S	100-200-250	0.05-0.10-0.15	H20

ご注意 ・上記切削条件は目安であり、機械剛性やワーク剛性、切込みなどにより調整が必要です。
・機械剛性やワーク剛性によって推奨切削条件では加工できない場合があります。
・溝加工の場合は、送り量を上記数値の70%程度としてください。

■ 推奨切削条件(穴あけ加工)

ISO	被削材	硬度	プレーカ	切削速度 vc(m/min) 下限-推奨-上限	送り量 fz(mm/rev) 下限-推奨-上限	下限-推奨-上限 φ20-φ21 φ25-φ26	インサート 材質
P	炭素鋼	≤280HB	G	100-160-220	0.06-0.13-0.20	0.06-0.14-0.22	ACU2500
	合金鋼	>280HB	G	90-120-150	0.05-0.10-0.14	0.05-0.10-0.14	ACP2000
M	ステンレス鋼	≤280HB	G	120-180-210	0.05-0.10-0.15	0.05-0.10-0.15	ACU2500
							ACS1000
K	鋳鉄/ダクタイル鋳鉄	—	G	100-125-150	0.09-0.15-0.19	0.09-0.16-0.22	ACU2500
							ACK2000
S	難削材	—	G	15-20-25	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	ACU2500
							ACS1000
N	アルミニウム合金	Si≤12.6%	S	200-260-320	0.06-0.11-0.17	0.06-0.11-0.17	DL2000
		Si>12.6%	S	70-100-120	0.06-0.11-0.17	0.06-0.11-0.17	H20

ご注意 ・上記切削条件は目安であり、機械剛性やワーク剛性、切込みなどにより調整が必要です。
・機械剛性やワーク剛性によって推奨切削条件では加工できない場合があります。
※3mmを超える深さの穴は、切りくず分断のために0.3~1mmのステップ加工を推奨。

■ インサート(外周刃)

寸法 (mm)

材種分類		コーテッド超硬								超硬合金	DLC	サーメット			
適用加工	高速・軽切削														
	中切削														
	粗切削														
型番		ACU2500	ACP2000	ACK3000	ACK2000	ACS1000	ACS2500	ACS3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE	Fig
AOMT 11T302PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	0.2	1
11T304PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	0.4	1
11T305PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	0.5	1
11T308PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	0.8	1
11T310PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	1.0	1
11T312PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	1.2	1
11T316PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	1.6	1
11T320PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	2.0	1
11T324PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	2.4	1
AOMT 11T304PEER-H		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	—	0.4	1
11T308PEER-H		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	—	0.8	1
11T312PEER-H		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	—	1.2	1
11T316PEER-H		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	—	1.6	1
AOET 11T302PEER-F		●	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	0.2	1
11T304PEER-F		●	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	0.4	1
11T305PEER-F		●	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	0.5	1
11T308PEER-F		●	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	0.8	1
11T310PEER-F		●	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	1.0	1
11T312PEER-F		●	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	1.2	1
11T316PEER-F		●	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	1.6	1
11T320PEER-F		●	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	2.0	1
11T324PEER-F		●	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	2.4	1
AOET 11T302PEER-P20		●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	1
11T304PEER-P20		●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4	1
11T305PEER-P20		●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5	1
11T308PEER-P20		●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	1
11T310PEER-P20		●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0	1
11T312PEER-P20		●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1
AOET 11T302PEER-P25		●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	1
11T304PEER-P25		●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4	1
11T305PEER-P25		●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5	1
11T308PEER-P25		●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	1
11T310PEER-P25		●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0	1
11T312PEER-P25		●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1
AOET 11T302PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2	1
11T304PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4	1
11T305PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.5	1
11T308PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	1
11T310PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.0	1
11T312PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.2	1
11T316PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.6	1
11T320PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.0	1
11T324PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.4	1

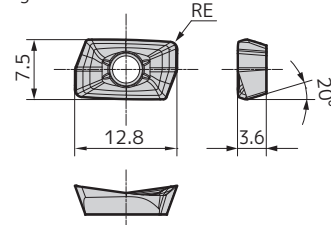
Fig 1

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

※2段目以降はR0.8以下を使用。

※-P20は本体刃径φ20,φ21に適用。-P25は本体刃径φ25,φ26に適用。

Fig 1



■ インサート(中心刃)

寸法 (mm)

材種分類		コーテッド超硬				
適用加工	高速・軽切削					
	中切削					
	粗切削					
型番		ACU2500	幅 W1	厚さ S	コーナー半径 RE	Fig
GDXT 070308C-L		●	8.6	3.18	0.8	2
070308C-G		●	8.6	3.31	0.8	3

Fig 2 中心刃 L型

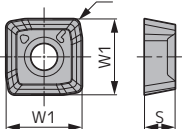


Fig 3 中心刃 G型

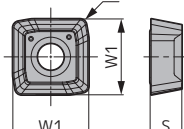


Fig 2 中心刃 L型

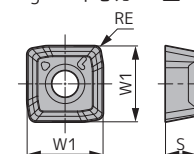
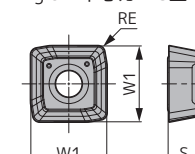
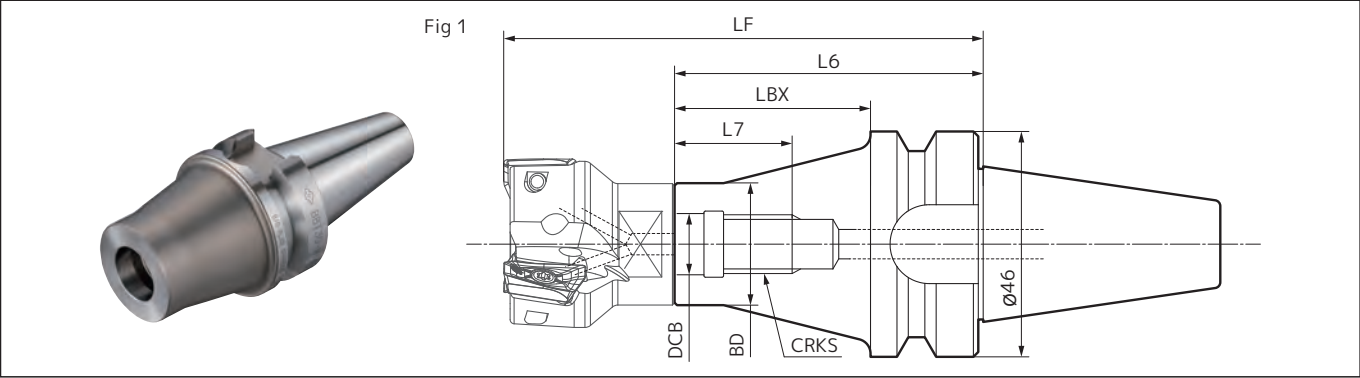


Fig 3 中心刃 G型



■ BBT 一体型 SEC-モジュラーツール専用アーバ

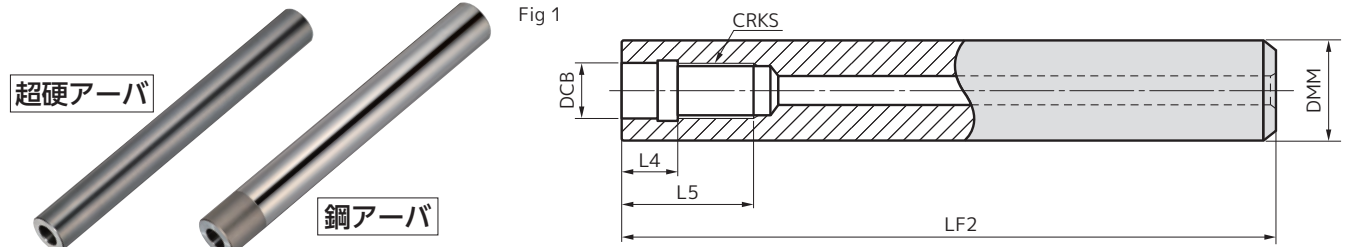


■ BBT一体型アーバ

型番	在庫	ねじ CRKS	穴径 DCB	外径 BD	本体突出し L6	長さ LBX	ねじ長さ L7	突出し LF*1	エアー穴	Fig
BBT30-M10-45	●	M10	10.5	19.9	67	45	20	113	有	1
M12-40	●	M12	12.5	24.9	62	40	22	114	有	1

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

■ SEC-モジュラーツール専用アーバ(超硬アーバ/鋼アーバ)



■ 超硬アーバ

型番	在庫	ねじ CRKS	穴径 DCB	シャンク DMM	全長 LF2	長さ L4	ねじ長さ L5	突出し LF*2	Fig
MA18M10L150C	●	M10	10.5	18	150	10	20	196	1
18M10L200C	●	M10	10.5	18	200	10	20	246	1
20M10L150C	●	M10	10.5	20	150	10	20	196	1
20M10L200C	●	M10	10.5	20	200	10	20	246	1
MA23M12L200C	●	M12	12.5	23	200	10	22	252	1
23M12L250C	●	M12	12.5	23	250	10	22	302	1
25M12L200C	●	M12	12.5	25	200	10	22	252	1
25M12L250C	●	M12	12.5	25	250	10	22	302	1

■ 鋼アーバ

型番	在庫	ねじ CRKS	穴径 DCB	シャンク DMM	全長 LF2	長さ L4	ねじ長さ L5	突出し LF*2	Fig
MA20M10L150S	●	M10	10.5	20	150	10	20	196	1
25M12L200S	●	M12	12.5	25	200	10	22	252	1

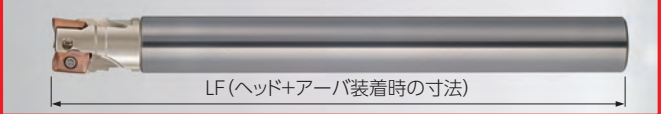
■ 推奨締付けトルク (N・m)

※ヘッド部締め付けにご注意ください。
・ヘッドをアーバに取付ける際は、下表「締付けトルク規定値」にて行ってください。
・取付ける前にヘッドとアーバの「取付けねじサイズ」をご確認ください。

ねじサイズ	締付けトルク規定値 (N・m)
M10	46
M12	60



●セッ寸法(*2)



■ 型番の呼び方

MA 20 M10 L150 C
型式記号 シャンク径 取付けねじ サイズ アーバ全長 アーバ材質
(C:超硬 S:鋼)

●印:標準在庫品

◆ 安全にお使いいただくために ◆



- 高温の切りくずが飛散したり長く伸びた切りくずが排出されることがありますので、安全カバーや保護メガネ等の保護具を使用し、防災・防火に十分ご注意ください。
- Very hot or lengthy chips may be discharged while the machine is in operation. Therefore, machine guards, safety goggles or other protective covers must be used. Fire safety precautions must also be considered.
- 鋭い切れ刃を持っているため取扱いにご注意ください。
- 使用方法を誤ったり、使用条件が不適切な場合、工具破損、飛散を招きますので推奨条件の範囲内でご使用ください。
- Please handle with care as this product has sharp edges.
- Improper cutting conditions or mis-handling of the tool may result in breakages or projectiles. Therefore, please use the tool within its recommended conditions.
- 不水溶性の切削液をご使用になる場合は、自動消火装置を設置するなどの対策を講じて頂き、火災にくれぐれもご注意ください。
- When using non-water soluble cutting oil, precautions against fire must be taken and please ensure that a fire extinguisher is placed near the machine.

住友電気工業株式会社

東京 直営営業部 東京営業グループ TEL(03)6406-2635 名古屋営業グループ TEL(052)589-3873 大阪営業グループ TEL(06)6221-3600
流通販売部 東京市販グループ TEL(03)6406-2636 名古屋市販グループ TEL(052)589-3873 大阪市販グループ TEL(06)6221-3700

住友電工ツールネット株式会社 製造元 住友電工ハードメタル株式会社
営業部 東京 TEL(03)6406-2814 中部 TEL(052)589-3840 大阪 TEL(06)6221-3900 〒664-0016 兵庫県伊丹市昆陽北1-1-1

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

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