

万能・高精度隅削りカッタ

High-Precision Shoulder Milling Cutter for General Purpose

SEC-ウェーブミル **WEZ** 型

SEC-WAVEMILL WEZ series 第9版

# 精緻を極めた“万能”カッタ



新コーティング材種  
XCU2500/XCK2000を拡充









■ 特長

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

■ シリーズ構成 (標準)

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


●●●内の数字は刃数  インチ取付 \*印:シャンク径違いあり

モジュラータイプ  P36

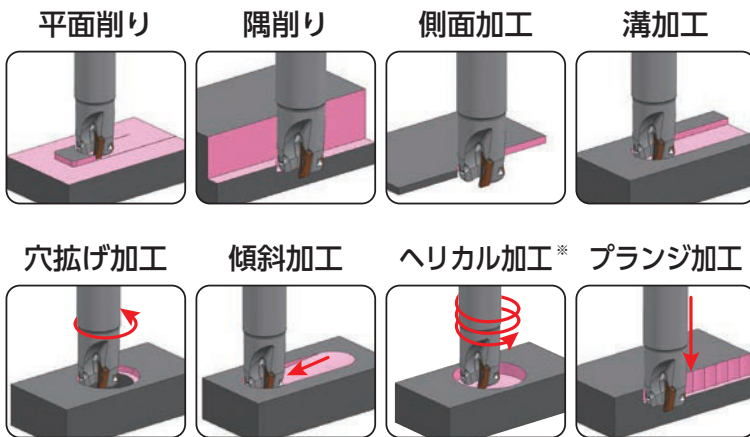
■ シリーズ構成 (リピータ)

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

●●●内の数字は有効刃数

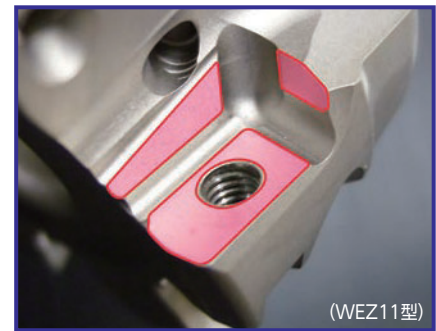
モジュラータイプ  P36

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



※WEZR型でのヘリカル加工は推奨いたしません。

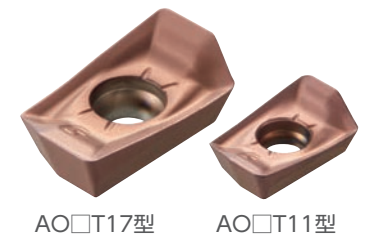
■ ボディ設計最適化  
広い当たり面で  
インサートクランプが安定



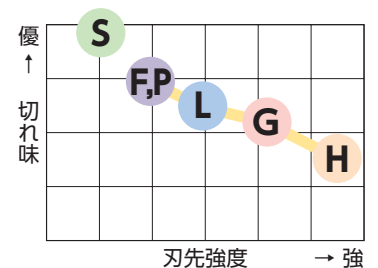
■ ブレーカ選択ガイド

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

■ インサートサイズ比較



■ ブレーカ選択の目安



■ シリーズ構成 (インサート)

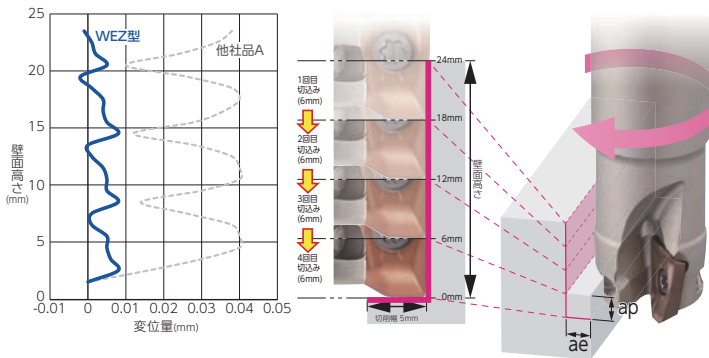
● : 標準在庫品

サイズ	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	R3.0	R3.2	R4.0	R5.0	R6.4
11型	M級	AOMT11T3 ○○ PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
		AOMT11T3 ○○ PEER-H		●		●		●	●							
	E級	AOET11T3 ○○ PEER-F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
		AOET11T3 ○○ PEER-P16	●	●	●	●	●	●								
		AOET11T3 ○○ PEER-P20	●	●	●	●	●	●								
		AOET11T3 ○○ PEER-P25	●	●	●	●	●	●								
		AOET11T3 ○○ PEFR-S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
17型	M級	AOMT1705 ○○ PEER-L	●	●		●		●	●							
		AOMT1705 ○○ PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		AOMT1705 ○○ PEER-H		●		●		●	●							
	E級	AOET1705 ○○ PEER-F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		AOET1705 ○○ PEER-P25	●	●	●	●	●	●								
		AOET1705 ○○ PEER-P32	●	●	●	●	●	●								
		AOET1705 ○○ PEFR-S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	

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

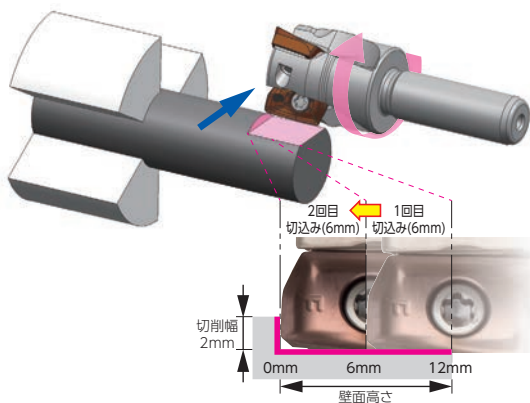
■ 切削性能

● 良好な壁面精度



使用設備：立形 M/C BT40 被削材：S50C  
 使用工具：WEZ 11020E03 (φ20, 3 枚刃)  
 インサート：AOMT 11T308PEER-G (ACU2500)  
 切削条件：vc=150m/min, fz=0.15mm/t, ap=6mm×4 パス, ae=5mm, Dry

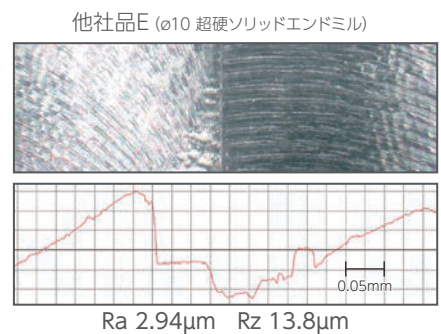
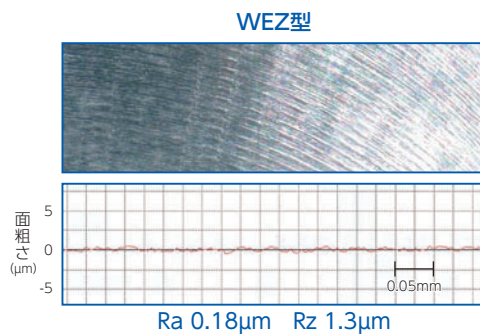
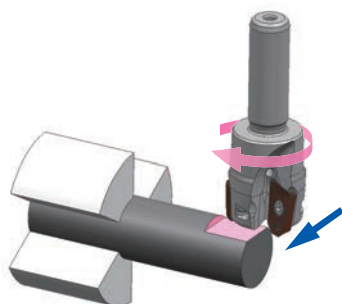
● 良好な壁面精度(複合加工機用)



使用設備：複合加工機 被削材：SUS304 φ16 丸棒  
 使用工具：WEZ 11020ES03-10 (φ20 3 枚刃)  
 インサート：AOET 11T308PEER-F (ACU2500)  
 切削条件：vc=100m/min, fz=0.08mm/t, ap=6mm×2 パス, ae=2mm, Wet

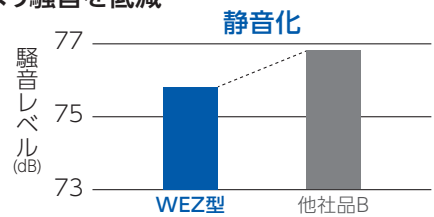
● 良好な加工面品位(複合加工機用)

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



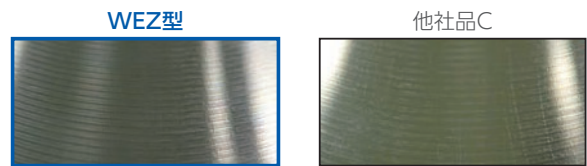
使用設備：複合加工機 被削材：SUS304 φ16 丸棒 使用工具：WEZ 11020ES03-10 (φ20 3 枚刃)  
 インサート：AOET 11T308PEER-F (ACU2500)  
 切削条件：WEZ型 vc=100m/min, fz=0.05mm/t, ap=2mm, ae=12mm, Wet  
 他社品E vc=100m/min, fz=0.05mm/t, ap=2mm, ae=6mm×2 パス, Wet (超硬ソリッドエンドミル)

● 低抵抗化により騒音を低減

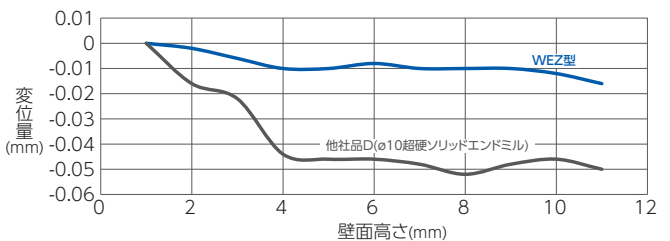


使用設備：立形 M/C BT40 被削材：S50C  
 使用工具：WEZ 11020E03 (φ20, 3 枚刃)  
 インサート：AOMT 11T308PEER-G (ACU2500)  
 切削条件：vc=150m/min, fz=0.15mm/t, ap=8mm, ae=5mm, Dry

● 良好な面品位



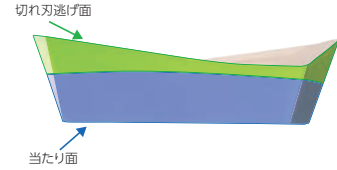
使用設備：立形 M/C BT50 被削材：SCM440  
 使用工具：WEZ 17100RS08 (φ100, 8 枚刃)  
 インサート：AOMT 170508PEER-G (ACU2500)  
 切削条件：vc=250m/min, fz=0.15mm/t, ap=2mm, ae=85mm, Dry



■ 鋭い切れ味 高精度研磨級インサート

● 切れ刃・当たり面を研磨仕上げ

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



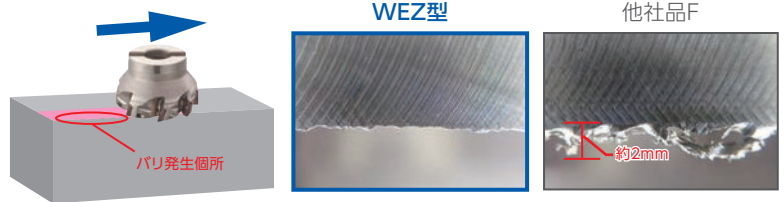
■ 研磨級インサート用ブレーカ ラインアップ

● F型ブレーカ 切れ味に特化した切れ刃



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

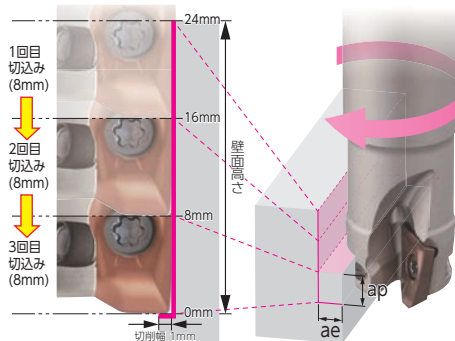
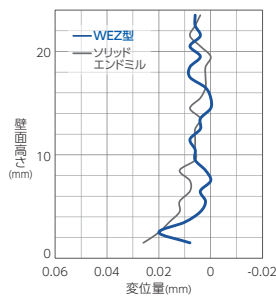
使用設備：立形 M/C BT50 被削材：SUS304  
 使用工具：WEZ 11050RS07 (φ50, 7 枚刃)  
 インサート：AOET 11T308PEER-F (ACU2500)  
 切削条件：vc=120m/min, fz=0.12mm/t,  
 ap=1mm, ae=30mm, Dry



● P型ブレーカ ソリッドエンドミル同等の壁面直角度を実現



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



使用設備：立形 M/C BT50 被削材：S50C  
 使用工具：WEZ 11020E03 (φ20, 3 枚刃)  
 インサート：AOET 11T308PEER-P20 (ACU2500)  
 切削条件：vc=150m/min, fz=0.1mm/t,  
 ap=8mm×3パス, ae=1mm, Dry

P型ブレーカ選択ガイド

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

● S型ブレーカ 耐溶着性能に優れた非鉄金属用シャープエッジブレーカ



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

使用設備：立形 M/C BT30 被削材：ADC12  
 使用工具：WEZ 11020E03 (φ20, 3 枚刃)  
 インサート：AOET 11T308PEFR-S (H20)  
 切削条件：vc=350m/min, fz=0.1mm/t,  
 ap=3mm, ae=10mm, Dry



■ 材種適用領域

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

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

材種端のC・Pはコーティング種類を表します。▽:CVD ▲:PVD

■ 材種の特長

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

**ABSOTECH CVD**

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

**結晶配向制御 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>**  
成長方向の抑制により Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> を高強度化  
従来比 2 倍以上の耐フレータ摩耗性

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

適用材種: ACP2000, ACK2000

**ABSOTECH PVD**

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

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

適用材種: ACU2500, ACP3000, ACK3000

**ABSOTECH X CVD**

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

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

適用材種: XCU2500, XCK2000

■ 材種 特性値

CVD

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

PVD

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

サーメット

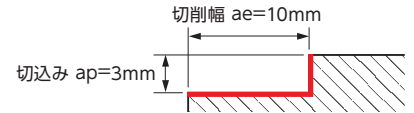
被削材	材種	硬さ (HRA)	抗折力 (GPa)	膜種	膜厚 (μm)	特長	旧材種
P 鋼	M ステンレス鋼	T2500A	91.8	2.4	—	・ 鋼とステンレス鋼の仕上げ加工用 ・ 緻密かつ均粒な組織により靱性を大幅に向上、優れた仕上げ面と長寿命を実現	T250A

■ 推奨切削条件

**WEZ11型**

工具：WEZ11020E03 インサート：AO□T11T3型

切削条件：切込み ap=3mm, 切削幅 ae=10mm, Dry



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

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

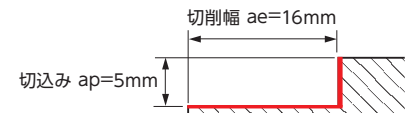
●溝加工の場合は、送り速度を上記数値の70%程度としてください。

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。  
・上記は WEZ11 型全般の推奨条件です。許容最高回転速度を超えない範囲でご使用ください。

**WEZ17型**

工具：WEZ17032E03 インサート：AO□T1705型

切削条件：切込み ap=5mm, 切削幅 ae=16mm, Dry



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

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

●溝加工の場合は、送り速度を上記数値の70%程度としてください。

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。

■ 許容最高回転速度

WEZ11型

刃径 DC (mm)	n max (min <sup>-1</sup> )	刃径 DC (mm)	n max (min <sup>-1</sup> )
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		

※上記( )はWEZ11014EL01の場合。

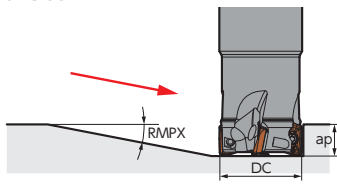
※許容最高回転速度は、遠心力によるインサートの飛散を生じない条件設定です。

WEZ17型

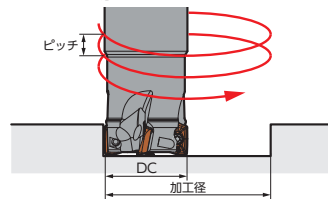
刃径 DC (mm)	n max (min <sup>-1</sup> )	刃径 DC (mm)	n max (min <sup>-1</sup> )
25	15,700	80	7,250
28	14,350	100	6,400
30	13,650	125	5,650
32	13,000	160	4,950
35	12,200		
40	11,100		
50	9,600		
63	8,350		

■ 傾斜・ヘリカル加工の上限

傾斜加工



ヘリカル加工



WEZ11型

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

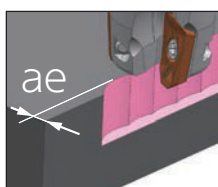
※上記表はコーナー半径0.8mmの値です。WEZR型でのヘリカル加工は推奨いたしません。

WEZ17型

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

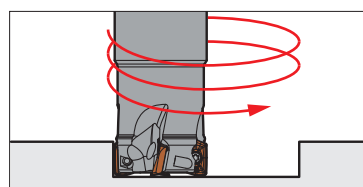
※上記表はコーナー半径0.8mmの値です。WEZR型でのヘリカル加工は推奨いたしません。

■ プランジ加工の上限



	最大 ae (mm)
WEZ11型	3
WEZ17型	5

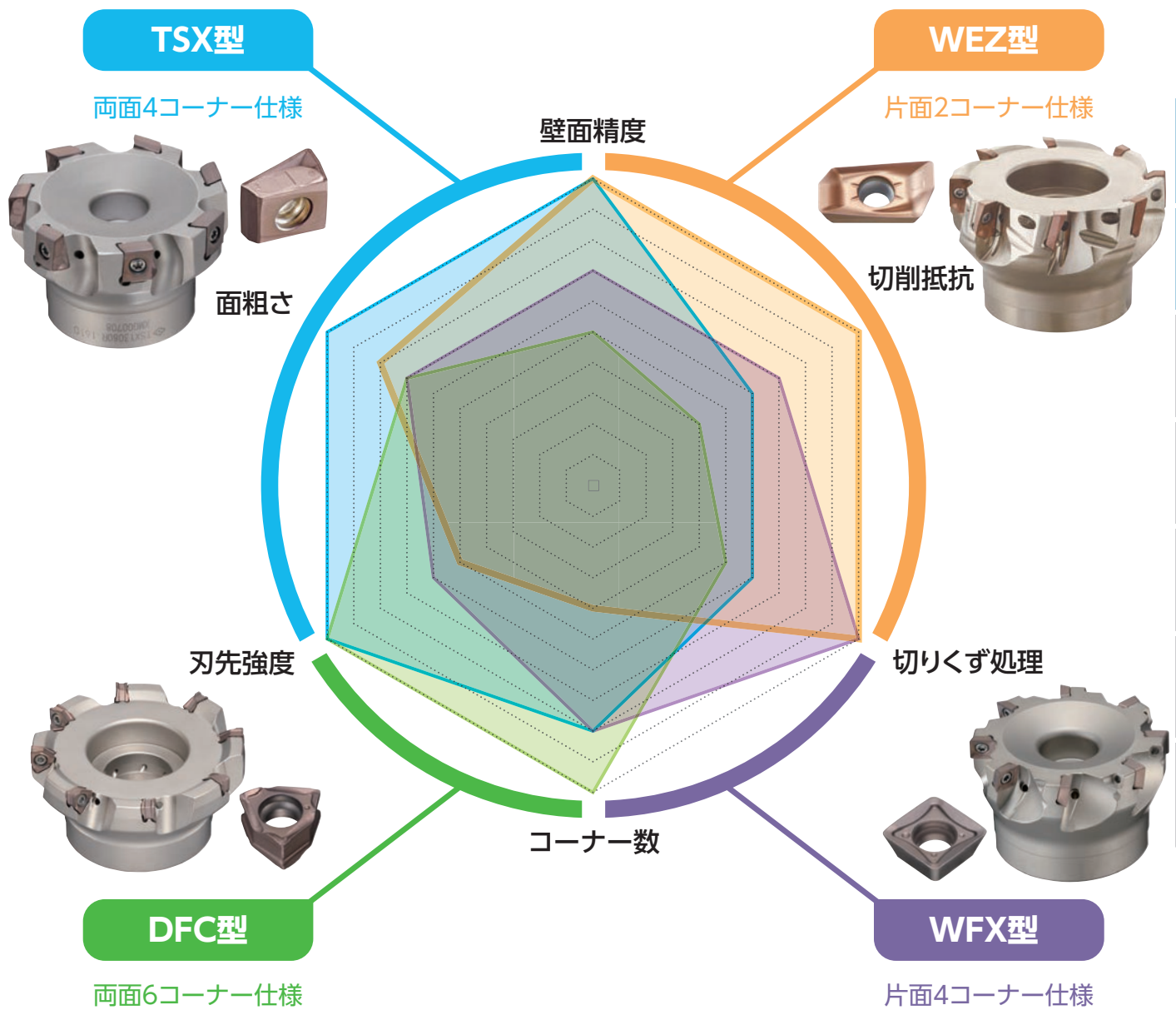
■ ヘリカル加工時注意点



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



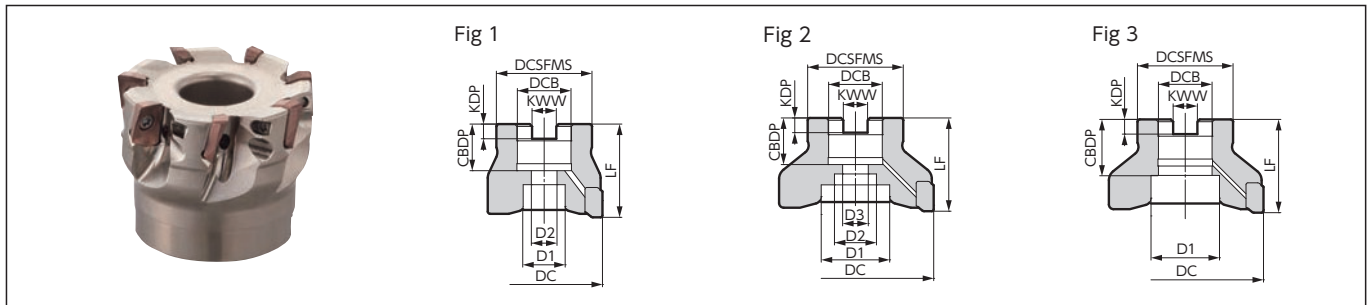
■隅削りカッタ 選択ガイド



★★★：第一推奨

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

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



## 本体 (シェルタイプ)

寸法 (mm)

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




LFの( )内寸法は、RE=3.0/3.2のインサートを使用時の寸法です。

RE=3.0/3.2のインサート使用時は最大切込み9.5mmとなります。

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

**ご注意** \*印の本体のアーバへの締付けには、JIS B1176「六角穴付きボルト」(ø80→M12×30~35mm、ø100→M16×40~45mm)をご使用ください。

## 部品

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

## 型番の呼び方

# WEZ 11 050 R S 07

型式記号    インサートサイズ    刃径    勝手    メトリック仕様    刃数

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



C面取追加加工をしてください。

### WEZ11型

追加加工の目安

コーナー半径2.4の場合：C1

(AOMT11T324PEER)

コーナー半径3.0の場合：C2.5

(AOMT11T330PEER)

コーナー半径3.2の場合：C2.5

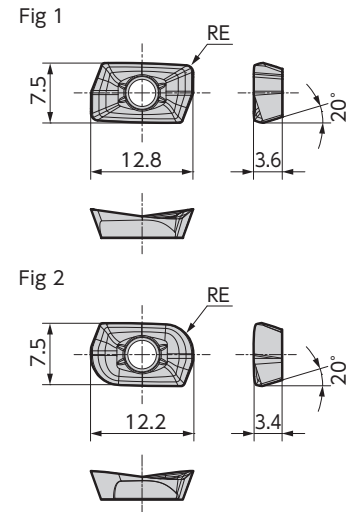
(AOMT11T332PEER)

標準：R1となっています。

## インサート

寸法(mm)

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



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

推奨切削条件 P7 最高許容回転速度 P8

インサート取付時のご注意 P49

WEZ

WEZR

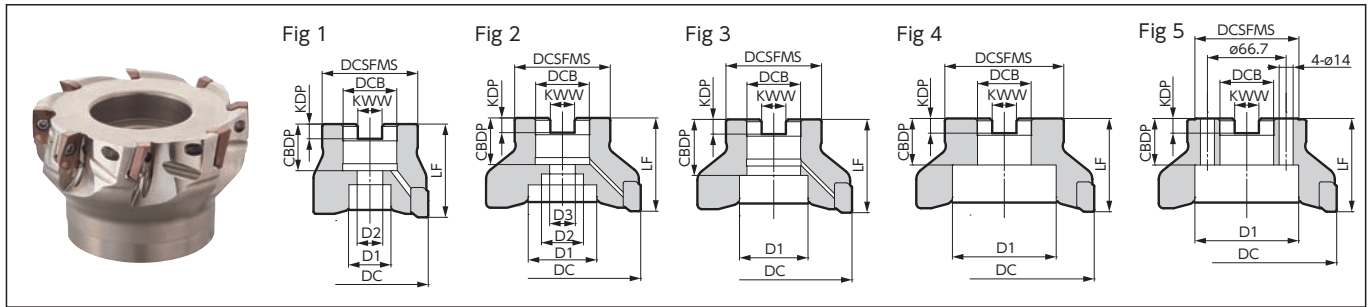
シェル

柄付き

モジュラー

使用実例

オーダー品



## 本体 (シェルタイプ)

寸法 (mm)

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

LFの( )内寸法は、RE=5.0/6.4のインサートを使用時の寸法です。RE=5.0/6.4のインサート使用時は最大切込み14.5mmとなります。

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

**ご注意** \*印の本体のアーバへの締付けには、JIS B1176「六角穴付きボルト」(ø80→M12×30~35mm、ø100→M16×40~45mm)をご使用ください。

ご注意: 赤字の数値は イゲタロイニュースNo.528 第8版より変更となっております。

## 部品

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

## 型番の呼び方

# WEZ 17 100 R S 05

型式記号    インサートサイズ    刃径    勝手    メトリック    刃数仕様

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



C面取追加加工をしてください。

### WEZ17型

#### 追加加工の目安

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

標準: R1となっております。

## インサート

寸法(mm)

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

Fig 1

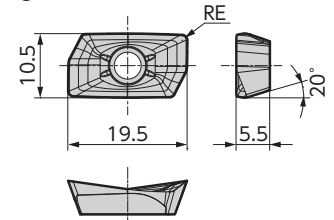
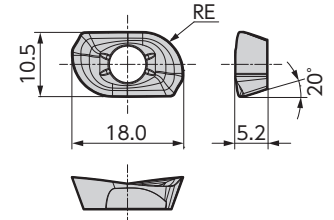


Fig 2



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

推奨切削条件 P7 最高許容回転速度 P8

インサート取付時のご注意 P49

WEZ

WEZR

シエル

柄付き

モジュラー

使用実例

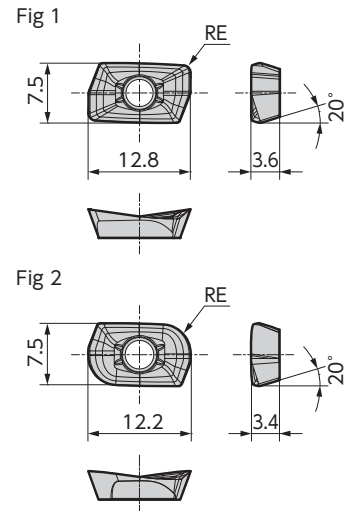
オーダー品



## インサート

寸法(mm)

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



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

推奨切削条件 P7 最高許容回転速度 P8

インサート取付時のご注意 P49

WEZ

WEZR

シェル

柄付き

モジュラー

使用実例

オーダー品

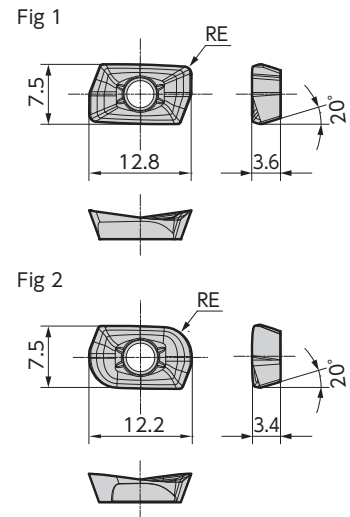




## インサート

寸法(mm)

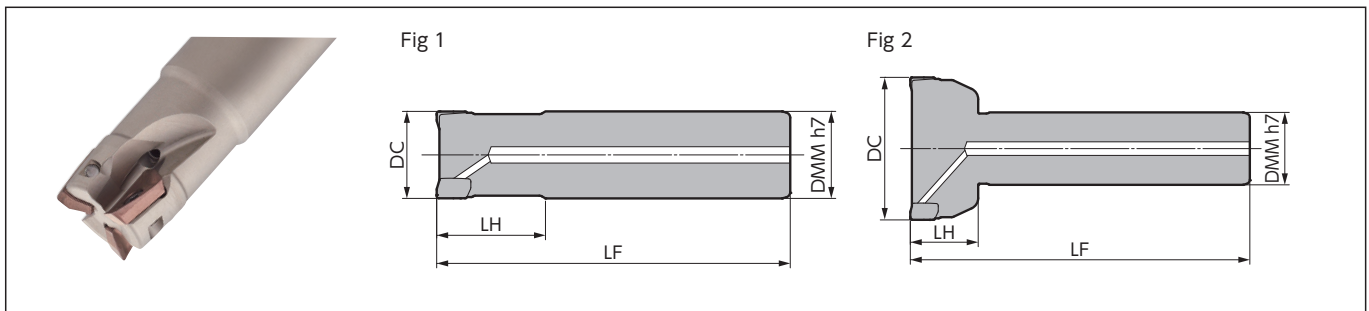
材種分類		コーティング						超硬合金	DLC	サーメット					
適用加工	高速・軽切削	<span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">KP</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">M</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">P</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">K</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">K</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">MS</span>		<span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">N</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">P</span>					
	汎用切削	<span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">KM</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">M</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">P</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">K</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">K</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">MS</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">N</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">N</span>						
	粗切削	<span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">KM</span>		<span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">P</span>		<span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">K</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">MS</span>								
型番		ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	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
	11T330PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	3.0	2
	11T332PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	3.2	2
AOMT	11T304PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	1
	11T308PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1
	11T312PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	1
	11T316PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.6	1
AOET	11T302PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	1
	11T304PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4	1
	11T305PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5	1
	11T308PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	1
	11T310PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0	1
	11T312PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1
	11T316PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.6	1
	11T320PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0	1
	11T324PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.4	1
	11T330PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0	2
	11T332PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.2	2
AOET	11T302PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	1
	11T304PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4	1
	11T305PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5	1
	11T308PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	1
	11T310PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0	1
	11T312PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1
AOET	11T302PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	1
	11T304PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4	1
	11T305PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5	1
	11T308PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	1
	11T310PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0	1
	11T312PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1
AOET	11T302PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	1
	11T304PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4	1
	11T305PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5	1
	11T308PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	1
	11T310PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0	1
	11T312PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1
AOET	11T302PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	0.2	1
	11T304PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	0.4	1
	11T305PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	0.5	1
	11T308PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	0.8	1
	11T310PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	1.0	1
	11T312PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	1.2	1
	11T316PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	1.6	1
	11T320PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	2.0	1
	11T324PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	2.4	1
	11T330PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	3.0	2
	11T332PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	3.2	2



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

推奨切削条件 **P7** 最高許容回転速度 **P8**

インサート取付時のご注意 **P49**



## 本体 (ロングシャンクタイプ)

寸法 (mm)

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

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

## 部品

適用カッタ	インサート用皿ねじ		レンチ	焼付防止剤
WEZ11014EL01	BFTX0305IP	1.5	TRDR08IP	SUMI-P
WEZ11016EL02(-14)				
WEZ11018EL02				
WEZ11020EL02(-18)				
WEZ11022EL02				
WEZ11025EL02(-22)				
WEZ11025EL03				
WEZ11028EL02				
WEZ11030EL02				
WEZ11032EL02(-30)				
WEZ11032EL03	BFTX0306IP	1.5	TRDR08IP	SUMI-P
WEZ11035EL02				
WEZ11035EL03				
WEZ11040EL02				
WEZ11050EL03				

## 型番の呼び方

# WEZ 11 025 E L 02 -22

型式記号    インサートサイズ    刃径    柄付き ロング シャンク    刃数    シャンク径

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

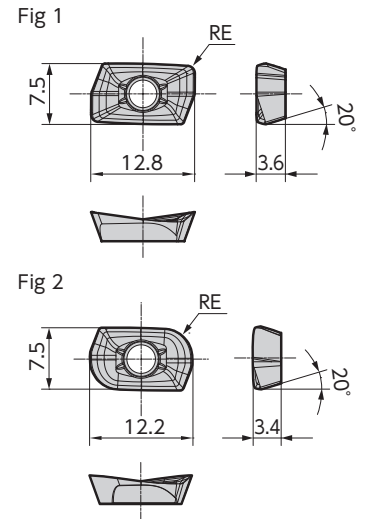
C面取追加加工をしてください。

**WEZ11型**  
追加加工の目安  
コーナー半径2.4の場合：C1 (AOMT11T324PEER)  
コーナー半径3.0の場合：C2.5 (AOMT11T330PEER)  
コーナー半径3.2の場合：C2.5 (AOMT11T332PEER)  
標準：R1となっています。

インサート

寸法(mm)

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



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

推奨切削条件 **P7** 最高許容回転速度 **P8**  
 インサート取付時のご注意 **P49**

WEZ

WEZR

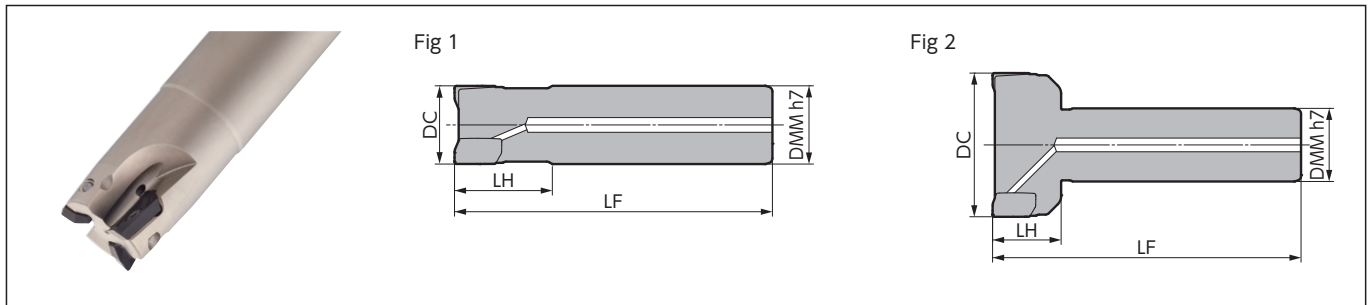
シェル

柄付き

モジュラー

使用実例

オーダー品



## 本体（柄付きタイプ）

寸法(mm)

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

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

## 部品

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

## 型番の呼び方

# WEZ 17 025 E 02 -20

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

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



C面取追加加工をしてください。

### WEZ17型

追加加工の目安

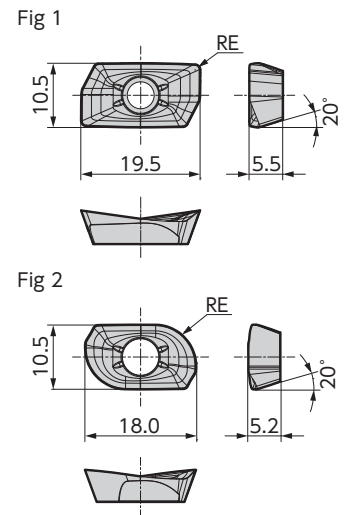
- コーナー半径2.4の場合：C1 (AOMT170524PEER)
- コーナー半径3.0の場合：C1.5 (AOMT170530PEER)
- コーナー半径3.2の場合：C1.5 (AOMT170532PEER)
- コーナー半径4.0の場合：C2 (AOMT170540PEER)
- コーナー半径5.0の場合：C5 (AOMT170550PEER)
- コーナー半径6.4の場合：C5 (AOMT170564PEER)

標準：R1となっています。

インサート

寸法(mm)

適用加工	材種分類		コーティング						超硬合金	DLC	サーメット	コーナー半径 RE	Fig			
	高速・軽切削	汎用切削	高速・軽切削	汎用切削	粗切削	高速・軽切削	汎用切削	粗切削	超硬合金	DLC	サーメット					
			ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A		
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.2	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.6	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.2	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.5	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.0	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.6	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.4	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.2	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	2
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.4	2
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.6	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.2	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.5	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.0	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.6	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.4	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.2	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	2
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.4	2
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.2	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.5	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.0	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.6	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.4	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.2	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	1
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	2
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.4	2

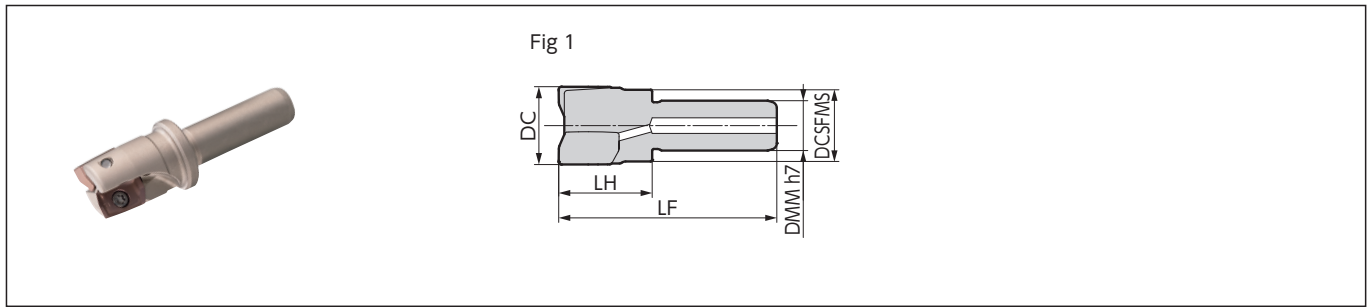


末尾-Lは低抵抗型、-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-P25/-P32は高精度加工用、-Sは非鉄金属用です。  
 ※-P25は本体刃径φ25,φ28に適用。-P32は本体刃径φ30,φ32,φ35に適用。

推奨切削条件 **P7** 最高許容回転速度 **P8**

インサート取付時のご注意 **P49**

●印：標準在庫品（新製品・拡充品）



## 本体 (ショートシャンクタイプ)

寸法 (mm)

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

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

## 部品

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

## 型番の呼び方

**WEZ 17 025 E S 02 -16**

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

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



C面取追加加工をしてください。

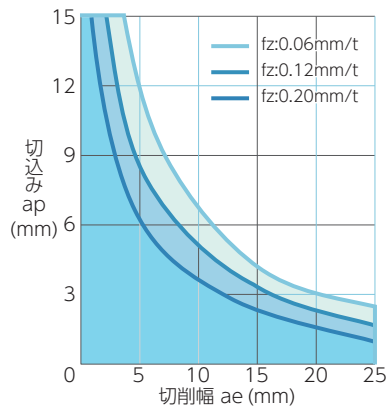
### WEZ17型

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

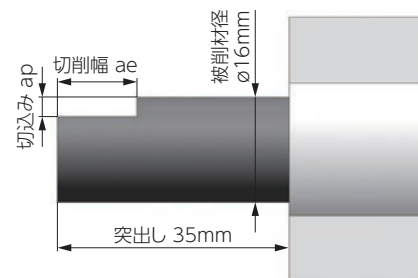
標準：R1となっています。

## 推奨切削条件

使用工具: WEZ17025ES02-16  
インサート: AOET170500PEER-F



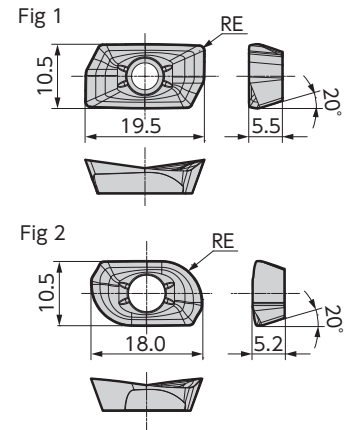
・被削材ごとの切削条件は、P7をご覧ください。  
・使用環境(設備、被削材形状、クランプ方法)によって、推奨切削条件では加工できない場合があります。



## インサート

寸法(mm)

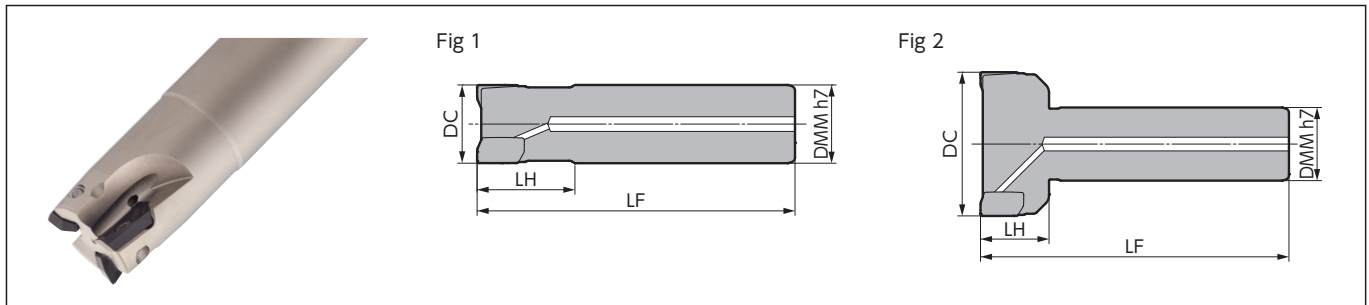
材種分類		コーティング						超硬合金	DLC	サーメット	コーナー半径 RE	Fig			
適用加工	高速・軽切削	<span>K</span> <span>P</span> <span>M</span>	<span>P</span>	<span>K</span> <span>K</span>	<span>K</span> <span>K</span>	<span>M</span> <span>S</span>		<span>N</span>	<span>P</span>						
	汎用切削	<span>K</span> <span>P</span> <span>M</span>	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



末尾-Lは低抵抗型、-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-P25/-P32は高精度加工用、-Sは非鉄金属用です。  
 ※-P25は本体刃径φ25,φ28に適用。-P32は本体刃径φ30,φ32,φ35に適用。

推奨切削条件 **P7**

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



## 本体 (ロングシャンクタイプ)

寸法 (mm)

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

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

## 部品

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

## 型番の呼び方

**WEZ 17 032 E L 02 -30**

型式記号    インサートサイズ    刃径    柄付き    ロング    刃数    シャンク径

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

C面取追加加工をしてください。

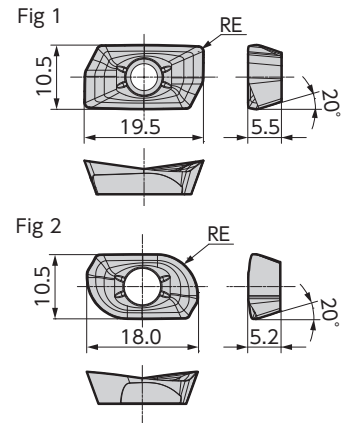
**WEZ17型**  
追加加工の目安  
 コーナー半径2.4の場合：C1 (AOMT170524PEER)  
 コーナー半径3.0の場合：C1.5 (AOMT170530PEER)  
 コーナー半径3.2の場合：C1.5 (AOMT170532PEER)  
 コーナー半径4.0の場合：C2 (AOMT170540PEER)  
 コーナー半径5.0の場合：C5 (AOMT170550PEER)  
 コーナー半径6.4の場合：C5 (AOMT170564PEER)  
 標準：R1となっています。



## インサート

寸法(mm)

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



末尾-Lは低抵抗型、-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-P25/-P32は高精度加工用、-Sは非鉄金属用です。  
 ※-P25は本体刃径φ25,φ28に適用。-P32は本体刃径φ30,φ32,φ35に適用。

推奨切削条件 **IP7**

WEZ

WEZR

シェル

柄付き

モジュラー

使用実例

オーダー品



■ 特長

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

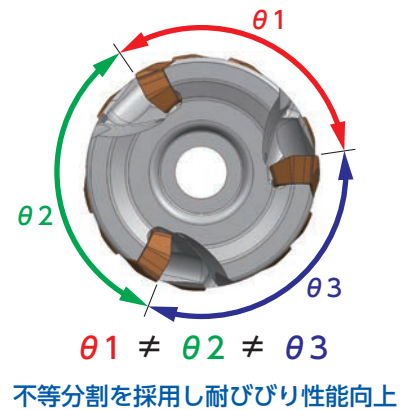
■ ボディの特長

- 剛性と切りくず排出性を両立したフルート形状

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



- びびりを抑制する不等分割ボディ

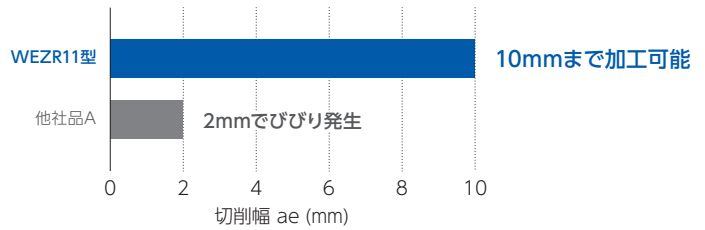
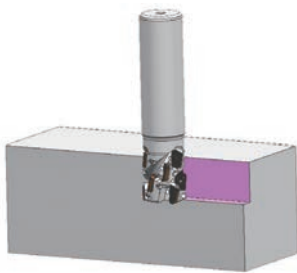


■ 切削性能

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

BT40主軸機でも安定加工可能

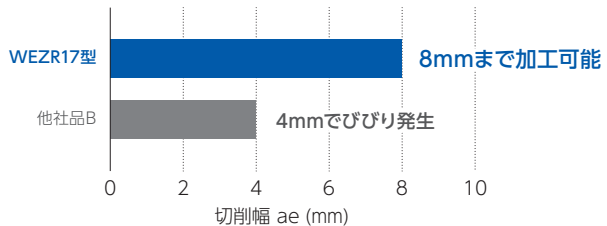
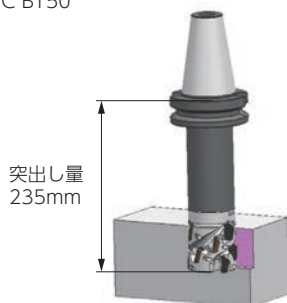
立形 M/C BT40



使用設備：立形 M/C BT40 被削材：S50C 突出し量：60mm  
 使用工具：WEZR 11032E3632Z03 (ø32, 3枚刃×4段)  
 インサート：AOMT 11T308PEER-G (ACU2500)  
 切削条件：vc=150m/min, fz=0.1mm/t, ap=30mm, Dry

突出しが長くても安定加工可能

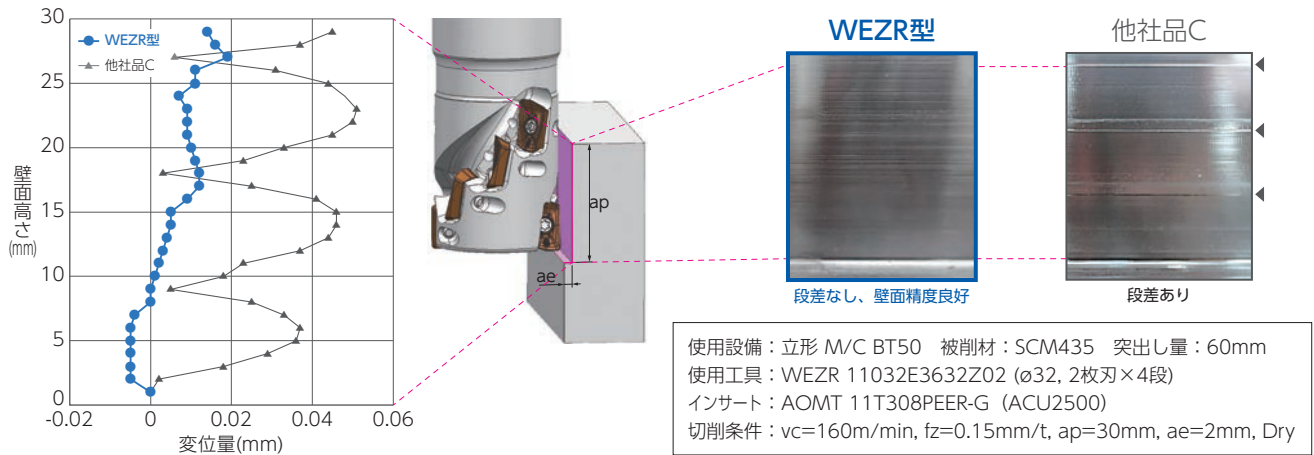
立形 M/C BT50



使用設備：立形 M/C BT50 被削材：SCM440 突出し量：235mm  
 使用工具：WEZR 17063RS5727Z04 (ø63, 4枚刃×4段)  
 インサート：AOMT 170508PEER-G (ACU2500)  
 切削条件：vc=150m/min, fz=0.15mm/t, ap=50mm, Dry

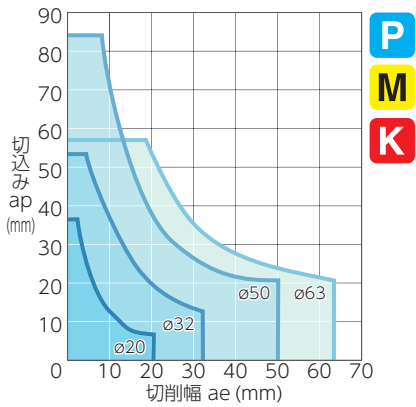
## ■ 切削性能

● 刃先形状の最適設計と高精度造形技術の組み合わせにより良好な壁面精度

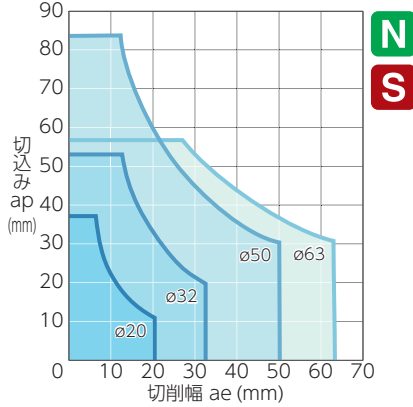


## ■ 適用領域

● 鋼、ステンレス鋼、鋳鉄



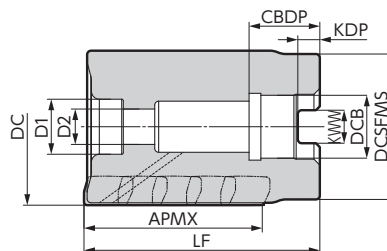
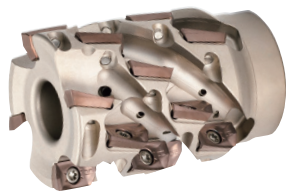
● アルミニウム合金、チタン合金



- ご注意**
- ・上記切込みは BT50 の工作機械を使用した場合の目安です、BT40 の場合は切込み 50% を目安としてください。
  - ・工具突出しが L/D=3 の場合は切込みを 50% に、L/D=4 の場合は 25% を目安としてください。
  - ・機械剛性やワーク剛性によって、上記切込みでは加工できない場合があります。
  - ・切削速度、送り量は P7 をご参照ください。



Fig 1



## 本体 (シェルタイプ)

寸法(mm)

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

APMX、LFの( )内寸法は、RE=3.0/3.2のインサートを使用時の寸法です。

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

## 部品

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

## 推奨切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 vc (m/min)	送り量 fz (mm/t)	インサート材種
P	炭素鋼	≤280HB	G 80 - 150 - 200	0.08 - 0.12 - 0.20	ACU2500 XCU2500
		>280HB	G 80 - 100 - 120	0.08 - 0.12 - 0.20	ACP2000 ACP3000
	合金鋼	≤280HB	G 80 - 150 - 180	0.08 - 0.12 - 0.20	ACP3000
M	ステンレス鋼	≤280HB	G 80 - 120 - 160	0.08 - 0.12 - 0.20	ACU2500 ACM200 ACM300
K	鋳鉄 / ダクタイル鋳鉄	—	G 80 - 150 - 200	0.08 - 0.12 - 0.20	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
S	難削材	—	G 40 - 50 - 60	0.08 - 0.12 - 0.20	ACU2500 ACM200 ACM300
N	アルミニウム合金	Si ≤ 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

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

## 型番の呼び方

# WEZR 11 040 R S 44 16 Z04

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

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



C面取追加加工をしてください。

### WEZR11型

追加工の目安

コーナー半径2.4の場合：C1

(AOMT11T324PEER)

コーナー半径3.0の場合：C2.5

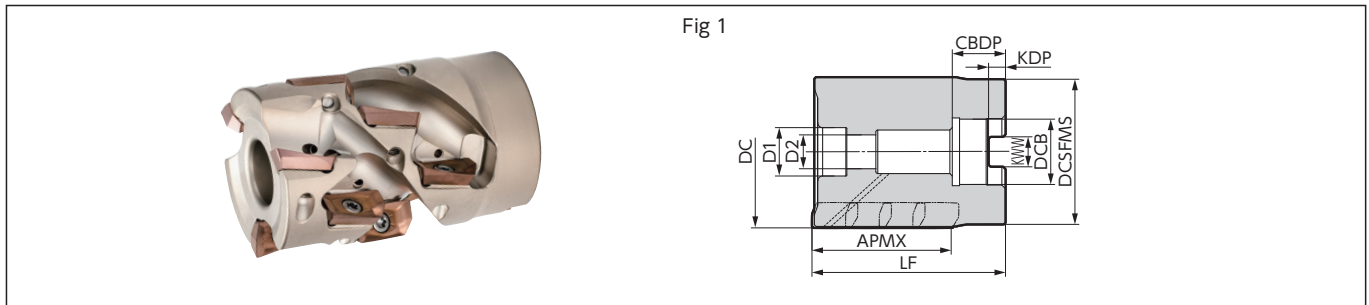
(AOMT11T330PEER)

コーナー半径3.2の場合：C2.5

(AOMT11T332PEER)

標準：R1となっています。





## 本体 (シェルタイプ)

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	最大切込み APMX	ボス径 DCSFMS	高さ LF	穴径 DCB	溝幅 KWW	溝深さ KDP	取付深さ CDBP	ボルト径 D1	ボルト径 D2	総刃数	段数	有効刃数	重量 (kg)	Fig
WEZR 17050RS2922Z04	●	50	29(28)	47	50(49.3)	22	10.4	6.3	20	18	11	8	2	4	0.35	1
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の( )内寸法は、RE=5.0/6.4のインサートを使用時の寸法です。  
 カッタを選択する際、保持具取り付けサイズ(DCB)をご確認ください。本体にインサートは組み込んでありません。

## 部品

適用カッタ	インサート用皿ねじ		レンチ	脱着式レンチ		ハンドル	ビット	ボルト	焼付防止剤
	ねじ	皿ねじ		ハンドル	ビット				
WEZR 17050RS2922Z04 WEZR 17050RS5722Z02 WEZR 17050RS5722Z03 WEZR 17063RS2927Z05 WEZR 17063RS5727Z03 WEZR 17063RS5727Z04 WEZR 17080RS5627Z05 WEZR 17080RS5632Z05	BFTX0409IP	3.0	—	HPS1015	TRB15IP	—	—	BX1045 BX1070 BX1240 BX1265 BX1660	SUMI-P
			TRDR15IP	—	—				

## 推奨切削条件

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

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

## 型番の呼び方

**WEZR 17 050 R S 29 22 Z04**  
 型式記号    インサートサイズ    刃径    勝手    メトリック仕様    最大切込み    取付穴径    有効刃数

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



C面取追加加工をしてください。

### WEZR17型

追加加工の目安

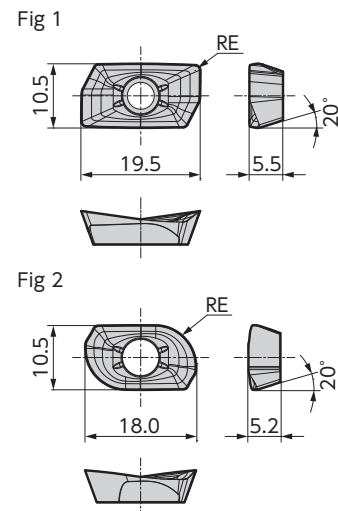
- コーナー半径2.4の場合：C1 (AOMT170524PEER)
- コーナー半径3.0の場合：C1.5 (AOMT170530PEER)
- コーナー半径3.2の場合：C1.5 (AOMT170532PEER)
- コーナー半径4.0の場合：C2 (AOMT170540PEER)
- コーナー半径5.0の場合：C5 (AOMT170550PEER)
- コーナー半径6.4の場合：C5 (AOMT170564PEER)

標準：R1となっています。

## インサート

寸法(mm)

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



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

推奨切削条件 **P30**

インサート取付時のご注意 **P49**

WEZ

WEZR

シェル

柄付き

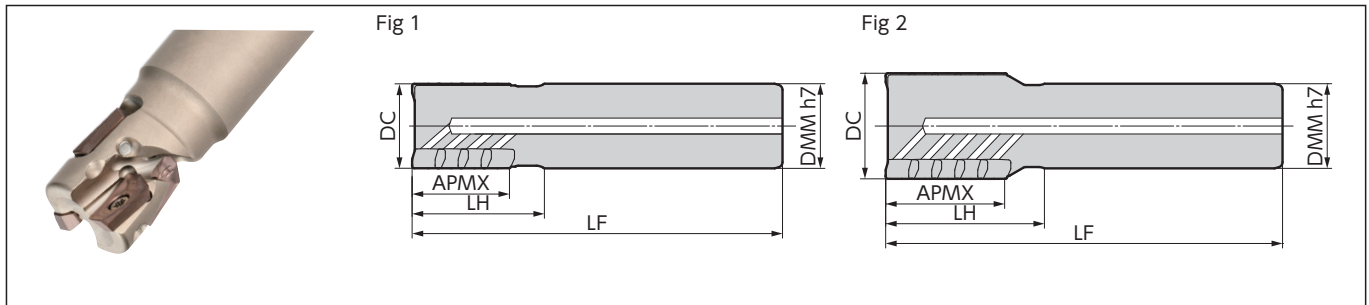
モジュラー

使用実例

オーダー品

すくい角 半径方向 -15°~11°  
軸方向 8°~14°

19-61mm 90°



## 本体 (柄付きタイプ)

寸法(mm)

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

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

## 部品

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

## 型番の呼び方

**WEZR 11 032 E 36 32 Z02**

型式記号    インサートサイズ    刃径    柄付き    最大切込み    シャンク径    有効刃数

## 推奨切削条件

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

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

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

C面取追加加工をしてください。

**WEZR 11型**

追加工の目安

コーナー半径2.4の場合：C1 (AOMT11T324PEER)

コーナー半径3.0の場合：C2.5 (AOMT11T330PEER)

コーナー半径3.2の場合：C2.5 (AOMT11T332PEER)

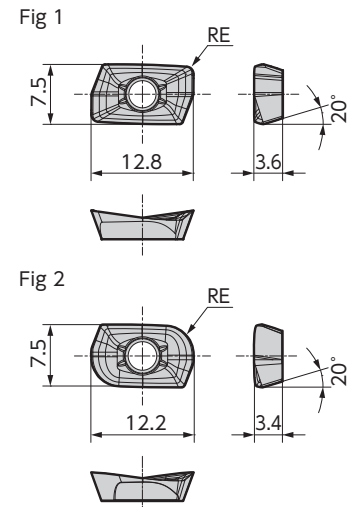
標準：R1となっています。



## インサート

寸法(mm)

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



末尾-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-P20/-P25は高精度加工用、-Sは非鉄金属用です。  
 ※-P20は本体刃径の20に適用。-P25は本体刃径の25に適用。  
 2段目以降に装着する外周刃にはREが0.8mm以下のインサートをご使用ください。

推奨切削条件 **P32**

インサート取付時のご注意 **P49**

WEZ

WEZR

シェル

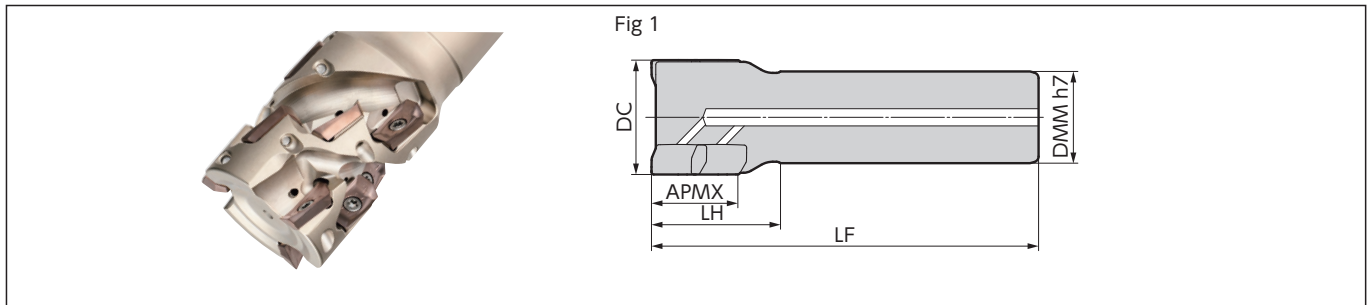
柄付き

モジュラー

使用実例

オーダー品

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



## 本体 (柄付きタイプ)

寸法 (mm)

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

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

## 部品

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

## 型番の呼び方

**WEZR 17 040 E 29 32 Z03**

型式記号    インサートサイズ    刃径    柄付き    最大切込み    シャンク径    有効刃数

## 推奨切削条件

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

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

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



C面取追加加工をしてください。

### WEZR17型

追加加工の目安

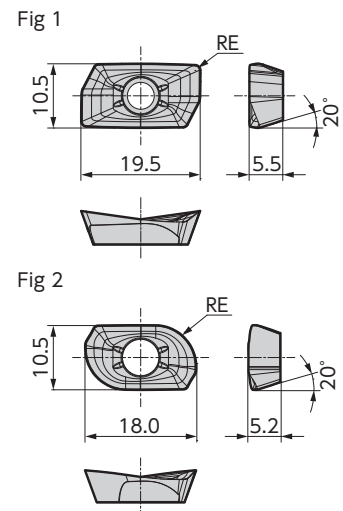
- コーナー半径2.4の場合：C1 (AOMT170524PEER)
- コーナー半径3.0の場合：C1.5 (AOMT170530PEER)
- コーナー半径3.2の場合：C1.5 (AOMT170532PEER)
- コーナー半径4.0の場合：C2 (AOMT170540PEER)
- コーナー半径5.0の場合：C5 (AOMT170550PEER)
- コーナー半径6.4の場合：C5 (AOMT170564PEER)

標準：R1となっています。

## インサート

寸法(mm)

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



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

推奨切削条件 **P34**

インサート取付時のご注意 **P49**

WEZ

WEZR

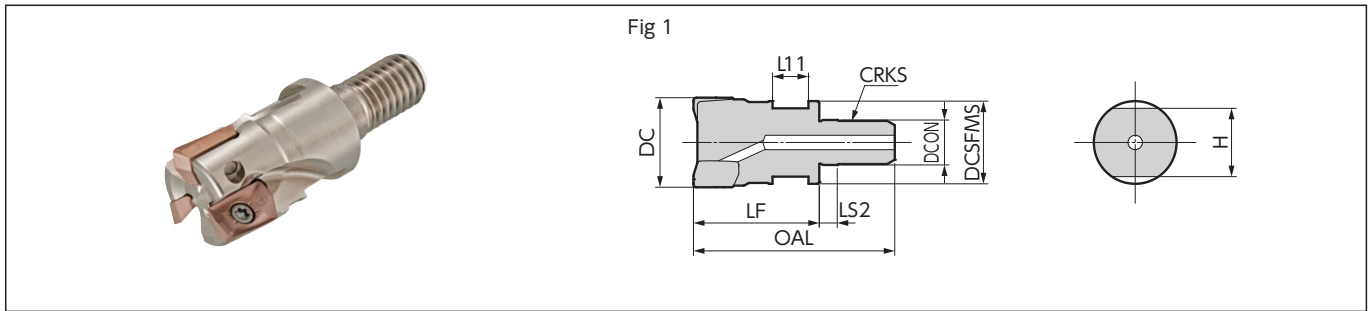
シェル

柄付き

モジュラー

使用実例

オーダー品



## ヘッド

寸法 (mm)

型番	在庫	刃径 DC	ボス DCSFMS	取付部径 DCON	ねじ CRKS	全長 OAL	有効長さ LF	長さ LS2	平取 L11	幅 H	刃数	重量 (kg)	Fig
WEZ 11016M08Z2	●	16	14.5	8.5	M8	42(41.7)	25(24.7)	5	8	13	2	0.03	1
11018M08Z2	●	18	14.5	8.5	M8	42(41.7)	25(24.7)	5	8	13	2	0.03	1
11020M10Z2	●	20	18.0	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の( )内寸法は、RE=3.0/3.2のインサートを使用時の寸法です。RE=3.0/3.2のインサート使用時は最大切込み9.5mmとなります。本体にインサートは組み込んでありません。

アーバール P44

## 部品

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

## 型番の呼び方

**WEZ 11 016 M08 Z2**

型式記号    インサートサイズ    刃径    取付けねじサイズ    刃数

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



C面取追加加工をしてください。

### WEZ11型

追加加工の目安

コーナー半径2.4の場合：C1 (AOMT11T324PEER)

コーナー半径3.0の場合：C2.5 (AOMT11T330PEER)

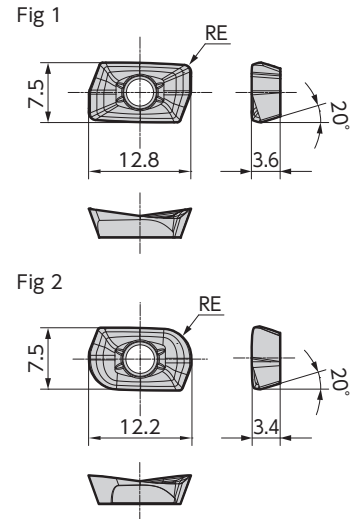
コーナー半径3.2の場合：C2.5 (AOMT11T332PEER)

標準：R1となっています。

## インサート

寸法(mm)

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



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

推奨切削条件 **P7** 最高許容回転速度 **P8**  
 インサート取付時のご注意 **P49**

WEZ

WEZR

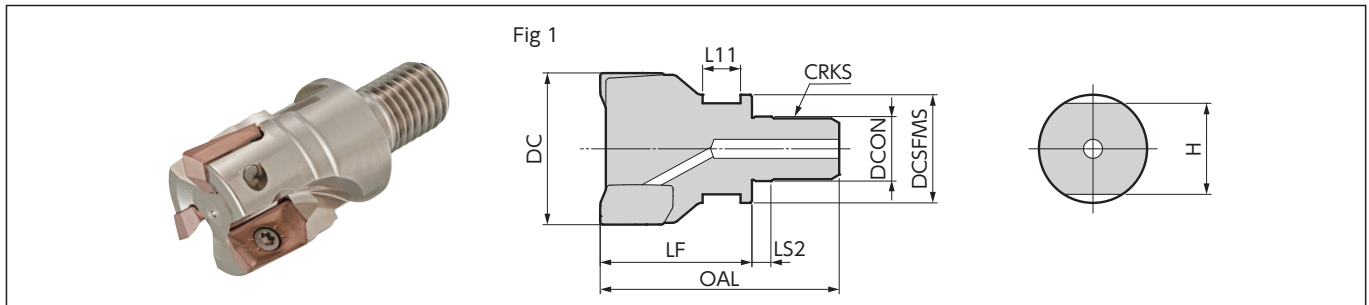
シェル

柄付き

モジュラー

使用実例

オーダー品



## ヘッド

寸法 (mm)

型番	在庫	刃径 DC	ボス DCSFMS	取付径 DCON	ねじ CRKS	全長 OAL	有効長さ LF	長さ LS2	平取 L11	幅 H	刃数	重量 (kg)	Fig
WEZ 17025M12Z2	●	25	23.0	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の( )内寸法は、RE=5.0/6.4のインサートを使用時の寸法です。RE=5.0/6.4のインサート使用時は最大切込み14.5mmとなります。本体にインサートは組み込んでありません。

アーバール P44

## 部品

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

## 型番の呼び方

# WEZ 17 025 M12 Z2

型式記号    インサートサイズ    刃径    取付けねじサイズ    刃数

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



C面取追加加工をしてください。

### WEZ17型

追加加工の目安

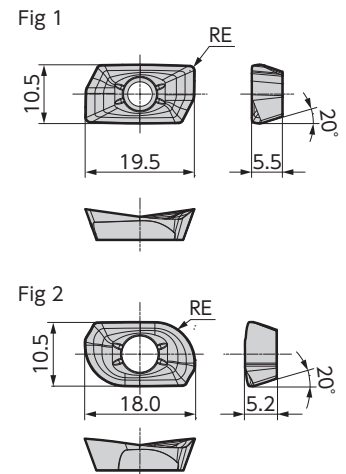
- コーナー半径2.4の場合：C1 (AOMT170524PEER)
- コーナー半径3.0の場合：C1.5 (AOMT170530PEER)
- コーナー半径3.2の場合：C1.5 (AOMT170532PEER)
- コーナー半径4.0の場合：C2 (AOMT170540PEER)
- コーナー半径5.0の場合：C5 (AOMT170550PEER)
- コーナー半径6.4の場合：C5 (AOMT170564PEER)

標準：R1となっています。

## インサート

寸法(mm)

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



末尾-Lは低抵抗型、-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-P25/-P32は高精度加工用、-Sは非鉄金属用です。  
 ※-P25は本体刃径φ25,φ28に適用。-P32は本体刃径φ30,φ32,φ35に適用。

推奨切削条件 P7 最高許容回転速度 P8

インサート取付時のご注意 P49

WEZ

WEZR

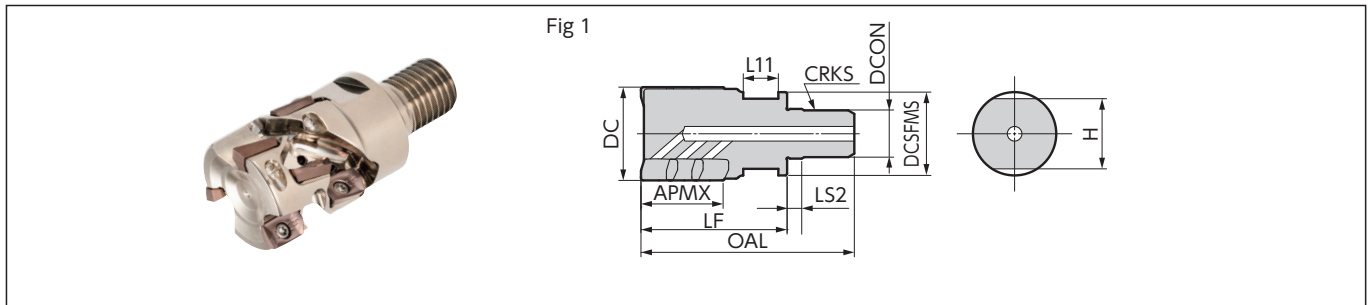
シェル

柄付き

モジュラー

使用実例

オーダー品



## ヘッド




寸法 (mm)

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

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

アーバ 

## 部品

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

## 型番の呼び方

<b>WEZR 11 032 M16 27 Z3</b>
型式記号      インサートサイズ      刃径      取付ねじサイズ      最大切込み      有効刃数

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



C面取追加加工をしてください。

### WEZR11型

追加加工の目安

コーナー半径2.4の場合：C1

(AOMT11T324PEER)

コーナー半径3.0の場合：C2.5

(AOMT11T330PEER)

コーナー半径3.2の場合：C2.5

(AOMT11T332PEER)

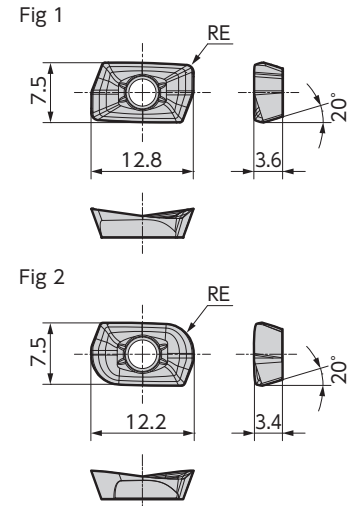
標準：R1となっています。



## インサート

寸法(mm)

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



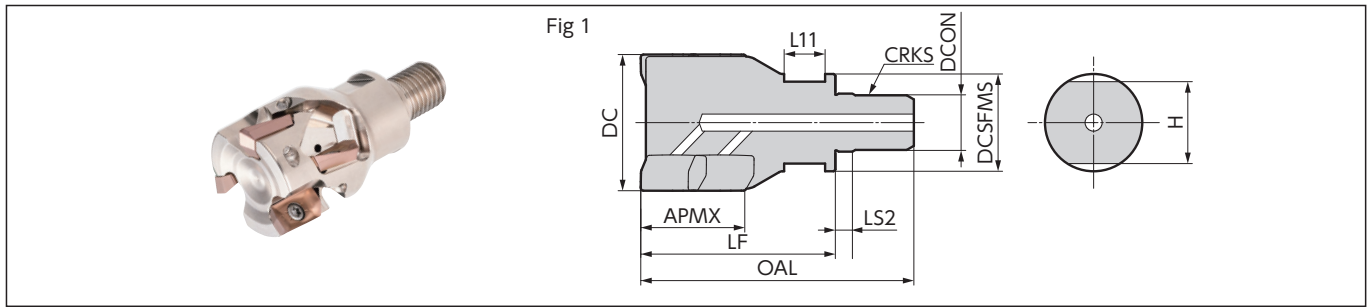
末尾-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-Sは非鉄金属用です。  
2段目以降に装着する外周刃にはREが0.8mm以下のインサートをご使用ください。

推奨切削条件 **P32** インサート取付時のご注意 **P49**

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

すくい角	半径方向	-9°
	軸方向	10°

**29mm** **90°**



## ヘッド

寸法 (mm)

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

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

アーバ **P44**

## 部品

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

## 型番の呼び方

**WEZR 17 040 M16 29 Z3**

型式記号      インサートサイズ      刃径      取付ねじサイズ      最大切込み      有効刃数

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



C面取追加加工をしてください。

### WEZR17型

追加加工の目安

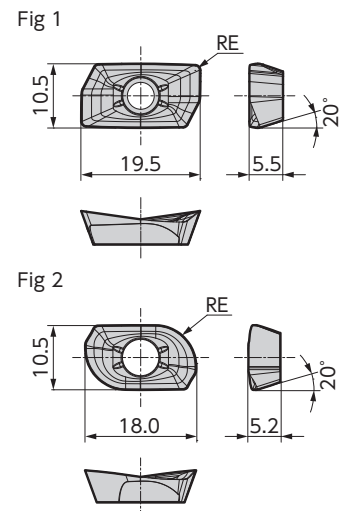
- コーナー半径2.4の場合：C1 (AOMT170524PEER)
- コーナー半径3.0の場合：C1.5 (AOMT170530PEER)
- コーナー半径3.2の場合：C1.5 (AOMT170532PEER)
- コーナー半径4.0の場合：C2 (AOMT170540PEER)
- コーナー半径5.0の場合：C5 (AOMT170550PEER)
- コーナー半径6.4の場合：C5 (AOMT170564PEER)

標準：R1となっています。

## インサート

寸法(mm)

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



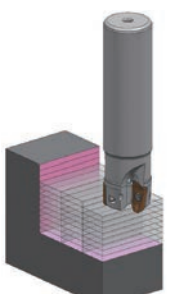
末尾-Lは低抵抗型、-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-Sは非鉄金属用です。  
2段目以降に装着する外周刃にはREが0.8mm以下のインサートをご使用ください。

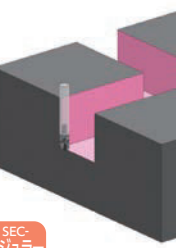
推奨切削条件 **P34** インサート取付時のご注意 **P49**


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

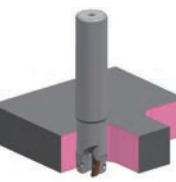



■使用実例 (WEZ型)


鋼 S50C 機械部品		当本品	他社品
立形M/C BT50 	使用工具	WEZ17032E03	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径(mm)	32	32
	刃数	3	3
	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
	クーラント	Wet	Wet
	結果	同数加工で刃先損傷大幅軽減 継続使用可能、長寿命化	


鋼 S50C 機械部品		当本品	他社品
5軸制御立形M/C HSK-A100 	使用工具	WEZ11020M10Z3	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径(mm)	20	20
	刃数	3	3
	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
	クーラント	Dry	Dry
	結果	突出し量120mm(L/D=6)の 溝加工でもびびり発生せず安定	

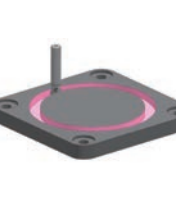
ダイス鋼 SKD11 (生材) 金型部品		当本品	他社品
立形M/C BT40 	使用工具	WEZ11020E03	両面4コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	H	—
	刃径(mm)	20	20
	刃数	3	3
	vc(m/min)	145	190
	vf(mm/min)	1,035	3,000
	fz(mm/t)	0.15	0.35
	ap(mm)	6.0	0.5
	ae(mm)	6.0	8.4
	クーラント	Dry	Dry
	結果	ヘリカル加工で能率3倍達成 面品位向上で工程集約実現	


鋼 SM490A 機械部品		当本品	他社品
立形M/C BT50 	使用工具	WEZ17032EL03	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径(mm)	32	32
	刃数	3	2
	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
	クーラント	Wet	Wet
	結果	能率1.5倍でも加工音が静かで 安定加工	


鋼 S45C 機械部品		当本品	他社品
自動旋盤 	使用工具	WEZ11020E503-10	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径(mm)	20	20
	刃数	3	3
	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
	クーラント	Wet	Wet
	結果	面粗さRa4.1μmから Ra0.7μmに改善	

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

鋼 S45C 機械部品		当本品	他社品
複合加工機 	使用工具	WEZ11025E03	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径(mm)	25	25
	刃数	3	3
	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
	クーラント	—	—
	結果	剛性の低い複合加工機、かつ薄肉部の 加工でもびびり発生せず、壁面精度良好	

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

鋼 S50C 金型部品		当本品	他社品
ラム型フライスBT40 	使用工具	WEZ11022E03	片面2コーナー
	材種	T2500A	—
	プレーカ	G	—
	刃径(mm)	22	22
	刃数	3	3
	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
	クーラント	—	—
	結果	サーメット材種により加工面品位 加工能率が向上	

鋼 S35C 機械部品		当本品	他社品
複合加工機 	使用工具	WEZ17032E503-16	円形インサート(R5.0)
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径(mm)	32	32
	刃数	3	3
	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
	クーラント	Wet	Wet
	結果	ボディ端面当たりの効果で剛性 高くびびり抑制	

WEZ

WEZR

シエル


柄付き


モジュラー


使用実例


オーダー品

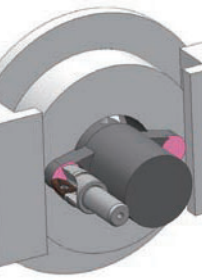
■使用実例(WEZ型)

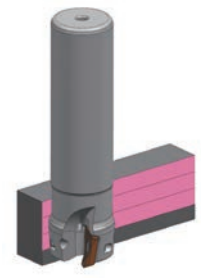
ステンレス鋼 SUS304 半導体装置		当社品	他社品
	使用工具	WEZ17050RS05	両面4コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径(mm)	50	50
	刃数	5	5
	vc(m/min)	80	80
	vf(mm/min)	320	320
	fz(mm/t)	0.13	0.13
	ap(mm)	0.2	0.2
	ae(mm)	40	40
	クーラント	Wet	Wet
	結果	仕上げ面品位向上、バリ低減で後工程の時間を50%短縮	


ステンレス鋼 SUS304 機械部品		当社品	他社品
	使用工具	WEZ11028E04	—
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	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
	クーラント	Dry	Dry
	結果	長寿命化 安定加工を実現	


ステンレス鋼 SUS304 機械部品		当社品	他社品
	使用工具	WEZ11022E03	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径(mm)	22	22
	刃数	3	3
	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
	クーラント	Wet	Wet
	結果	見た目品質向上の結果、仕上げ加工を省略でき工程集約実現	


ステンレス鋼 SUS 機械部品		当社品	他社品
	使用工具	WEZ11032E03	片面2コーナー
	材種	T2500A	—
	プレーカ	G	—
	刃径(mm)	32	32
	刃数	3	3
	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
	クーラント	—	—
	結果	サーメット材種により加工面品位、加工能率が向上	

ステンレス鋼 二相系SUS 機械部品		当社品	他社品
	使用工具	WEZ11025ES02-16*	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	F	—
	刃径(mm)	25	25
	刃数	2	2
	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
	クーラント	Wet	Wet
	結果	バリ発生を抑制でき寿命1.6倍	

ステンレス鋼 SUS316L 機械部品		当社品	他社品
	使用工具	WEZ17035E03	—
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	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	—
	クーラント	Wet	—
	結果	壁面精度が良好で、仕上げ加工(ae=0.1mm)への適用可能	


ステンレス鋼 SUS304 機械部品		当社品	他社品
	使用工具	WEZ11020E03	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径(mm)	20	20
	刃数	3	3
	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
	クーラント	Wet	Wet
	結果	剛性の低いBT30設備でも面粗さ、切れ味良好	

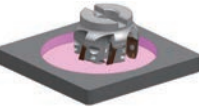
ステンレス鋼 SUS316L 機械部品		当社品	他社品
	使用工具	WEZ11040E04	片面4コーナー
	材種	ACM300	—
	プレーカ	G	—
	刃径(mm)	40	40
	刃数	4	4
	vc(m/min)	80	80
	vf(mm/min)	254	254
	fz(mm/t)	0.1	0.1
	ap(mm)	1	1
	ae(mm)	40	40
	クーラント	—	—
	結果	黒皮部の加工でもチッピングや欠けなく寿命向上	

ステンレス鋼 SUS304 機械部品		当社品	他社品
	使用工具	WEZ11020E03	ハイスラフィングエンドミル
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	G	—
	刃径(mm)	20	20
	刃数	3	4
	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
	クーラント	—	—
	結果	ハイスエンドミルに対し工具寿命が延長し、加工時間も短縮	

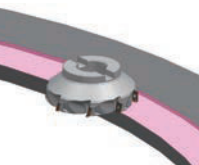
\*オーダー品

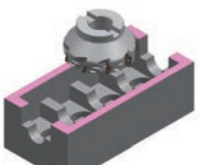
■使用実例 (WEZ型)

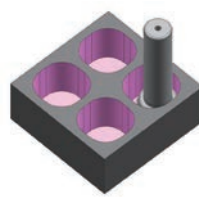
ダクタイル鋳鉄 FCD450 ストレートレール		当本品	他社品
立形M/C BT50 	使用工具	WEZ17040EL03	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	ブレード	G	—
	刃径(mm)	40	40
	刃数	3	3
	vc(m/min)	130	130
	vf(mm/min)	465	465
	fz(mm/t)	0.15	0.15
	ap(mm)	8	6
	ae(mm)	40	40
	クーラント	Dry	Dry
	結果	加工中の振動が低減し、 能率1.3倍	

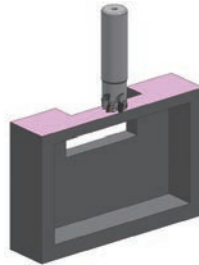
ねずみ鋳鉄 FC300 機械部品		当本品	他社品
立形M/C BT50 	使用工具	WEZ17063RS06	片面2コーナー
	材種	ACK3000	—
	ブレード	G	—
	刃径(mm)	63	63
	刃数	6	4
	vc(m/min)	150	175
	vf(mm/min)	377	254
	fz(mm/t)	0.08	0.07
	ap(mm)	3.5	3.5
	ae(mm)	50	50
	クーラント	Wet	Wet
	結果	ヘリカル加工で能率1.5倍 工具寿命2倍を達成	


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

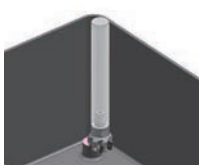
溶接構造用鋳鋼品 SCW480 プレスハウジング		当本品	他社品
門形5面M/C BT50 	使用工具	WEZ17160R08	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	ブレード	G	—
	刃径(mm)	60	60
	刃数	8	8
	vc(m/min)	150.7	150.7
	vf(mm/min)	500	500
	fz(mm/t)	0.208	0.208
	ap(mm)	7	7
	ae(mm)	75	75
	クーラント	—	—
	結果	大型ワークでチッピングが 減少し安定加工可能	

ねずみ鋳鉄 FC250 シリンダーブロック		当本品	他社品
立形M/C BT50 	使用工具	WEZ17125RS09	—
	材種	XCK2000	—
	ブレード	G	—
	刃径(mm)	125	125
	刃数	9	9
	vc(m/min)	300	300
	vf(mm/min)	1,788	1,788
	fz(mm/t)	0.26	0.26
	ap(mm)	2.0	2.0
	ae(mm)	—	—
	クーラント	Dry	Dry
	結果	優れた耐チッピング性を発揮し 寿命6.2倍を達成	

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

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

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

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

ねずみ鋳鉄 FC250 クランクシャフト		当本品	他社品
立形M/C BT50 	使用工具	WEZ17050E05	—
	材種	XCK2000	—
	ブレード	G	—
	刃径(mm)	50	50
	刃数	5	5
	vc(m/min)	188	188
	vf(mm/min)	898	898
	fz(mm/t)	0.15	0.15
	ap(mm)	1.0	1.0
	ae(mm)	—	—
	クーラント	Wet	Wet
	結果	優れた耐摩耗性を発揮し、寿命 4.7倍を達成	

WEZ

WEZR

シェル

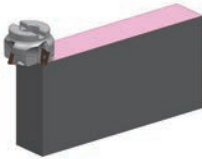
柄付き

モジュラー

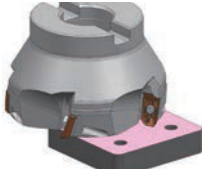
使用実例

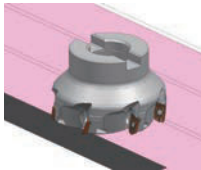
オーダー品


■使用実例 (WEZ型)

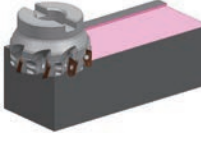
アルミニウム合金 A2025 機械部品		当社品	他社品
立形M/C BT40 	使用工具	WEZ17063RS04	片面2コーナー
	材種	H20	—
	プレーカ	S	—
	刃径(mm)	63	63
	刃数	4	4
	vc(m/min)	1,187	1,187
	vf(mm/min)	1,920	1,920
	fz(mm/t)	0.08	0.08
	ap(mm)	1	1
	ae(mm)	50	50
	クーラント	—	—
	結果	寸法のばらつきが小さく、加工精度が安定	


アルミニウム合金 A5052 機械部品		当社品	—
5軸制御立形M/C HSK-A100 	使用工具	WEZ17025M12Z2	—
	材種	DL2000	—
	プレーカ	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	—
	クーラント	Wet	—
	結果	突出し量100mm(L/D=4)でもびびり発生せず、安定加工可能	


純銅(黒皮) 電力機械部品		当社品	他社品
立形M/C BT40 	使用工具	WEZ17100R05	片面2コーナー
	材種	DL2000	—
	プレーカ	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
	クーラント	Wet	Wet
	結果	穴部分のバリが無くなり仕上げ工程を削減	

樹脂 電子機器		当社品	他社品
立形M/C BT40 	使用工具	WEZ1108R07	片面2コーナー
	材種	DL2000	—
	プレーカ	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
	クーラント	Wet	Wet
	結果	切れ味の向上により加工音が静か	

FRPP樹脂 産業機械部品		当社品	他社品
横形M/C BT50 	使用工具	WEZ11020E02	片面2コーナー
	材種	DL2000	—
	プレーカ	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/パス	5~9×3/パス
	ae(mm)	0.95×1/パス	0.95×1/パス
	クーラント	—	—
	結果	壁面段差少なく、加工能率向上	

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

ニッケル基合金 インコネル718 航空機部品		当社品	他社品
立形M/C BT50 	使用工具	WEZ17032E04(特型品)	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	プレーカ	H	—
	刃径(mm)	32	32
	刃数	4	4
	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
	クーラント	Wet	Wet
	結果	寿命が50%向上	

チタン合金 航空機部品		当社品	他社品
複合旋盤 	使用工具	WEZ17035E03	片面2コーナー
	材種	ACM300	—
	プレーカ	L	—
	刃径(mm)	35	35
	刃数	3	3
	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
	クーラント	Wet	Wet
	結果	寿命改善	

WEZ

WEZR

シエル

柄付き

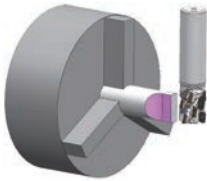
モジュラー

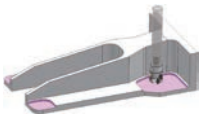
使用実例

オーダー品

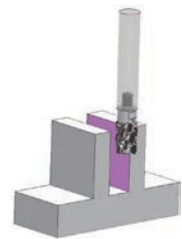


## ■使用実例 (WEZR型)


鋼 SUM24L 機械部品		当本品	他社品
	使用工具	WEZR11032E3632Z03	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	ブレード	G	—
	刃径(mm)	32	25
	刃数	3枚×4段	2枚×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
	クーラント	Wet	Wet
	結果	びびり発生せず能率12倍以上達成	

チタン合金 Ti-6Al-4V 航空機部品		当本品	他社品
	使用工具	WEZR11032M1618Z3*	片面2コーナー
	材種	ACM300	—
	ブレード	G	—
	刃径(mm)	32	32
	刃数	3枚×2段	3枚×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
	クーラント	Wet	Wet
	結果	切削抵抗低減でき、送り量1.4倍でも加工可能	

\*オーダー品

鋳鉄 FC250 自動車部品		当本品	他社品
	使用工具	WEZR11032M1645Z3*	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	ブレード	G	—
	刃径(mm)	32	32
	刃数	3枚×5段	3枚×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
	クーラント	Dry	Dry
	結果	工具突出し量200mmでもびびりの少ない加工が可能	

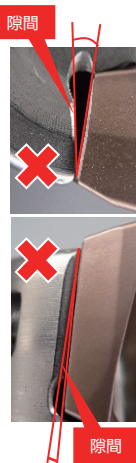
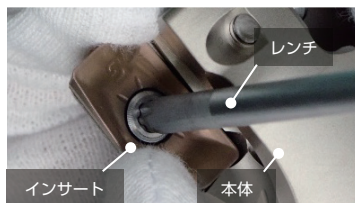
\*オーダー品

アルミニウム合金 ADC12 自動車部品		当本品	他社品
	使用工具	WEZR11033E4525Z03*	ハイスリッドエンドミル
	材種	DL2000	—
	ブレード	G	—
	刃径(mm)	33	32
	刃数	3枚×5段	4枚
	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
	クーラント	Wet	Wet
	結果	能率5倍以上達成で工具費低減	

\*オーダー品

## ■インサート取付時のご注意

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



## SEC-ウェーブミル WEZR 型 リピータ設計問い合わせシート①

ご希望の形状を選択し、 に寸法をご記入ください。

ご記入後は最寄の当社営業所または取扱い販売店までご連絡ください。

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

貴社名 / ご連絡先

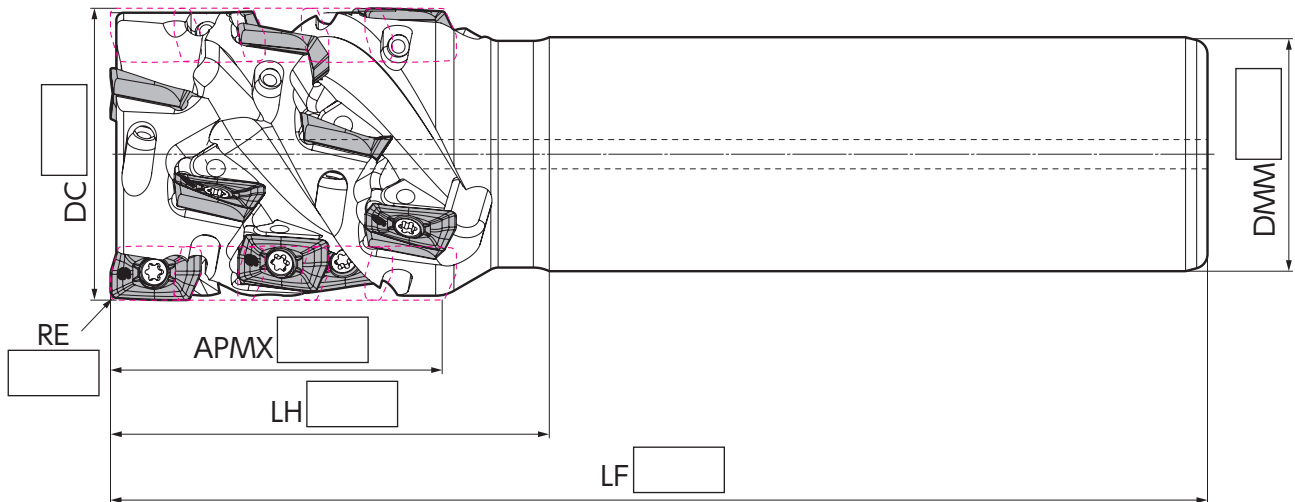


### ■基準仕様

\*1 下記、最大有効刃数は段数が基準仕様の場合

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

**柄付き** 上記、基準仕様を参考にご記入ください。



ご希望有効刃数： クーラント穴：有 無

### ■付属部品

インサート用皿ねじ	レンチ	焼付防止剤

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

## SEC- ウェーブミル WEZR 型 リピータ設計問い合わせシート②

ご希望の形状を選択し、 に寸法をご記入ください。

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

貴社名 / ご連絡先

WEZ

WEZR

シェル

柄付き

モジュラー

使用実例

オーダー品

**シェル** P50 の基準仕様を参考にご記入ください。

ご希望有効刃数:  クーラント穴: 有 無

**一体型** P50 の基準仕様を参考にご記入ください。

ご希望有効刃数:  クーラント穴: 有 無

### ■付属部品

インサート用皿ねじ	レンチ	焼付防止剤

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



●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.

◆安全にお使いいただくために◆

●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

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

◆住友電工ツールネット株式会社

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

製造元 ◆住友電工ハードメタル株式会社

〒664-0016 兵庫県伊丹市昆陽北1-1-1

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

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