モジュラーツール H

H251 ～ H272

SEC-モジュラーツール …… H252

隅削り	鋼・ダイス鋼・鋳鉄・ステンレス鋼・非鉄金属高精度加工用	拡充 SEC-ウェーブミル WEZ型	H254
	鋼・ダイス鋼・鋳鉄・ステンレス鋼の高送り加工用	拡充 SEC-ウェーブミル WEZR型	H258
	鋼・鋳鉄・ステンレス鋼・非鉄金属高能率加工用	SEC-ウェーブミル WEX型	H262
	鋼・ダイス鋼・鋳鉄・ステンレス鋼・非鉄金属用	拡充 SEC-ウェーブミル WFX型	H264
高送り	鋼・ダイス鋼・鋳鉄・ステンレス鋼・非鉄金属高精度加工用	拡充 SEC-スミデュアルミル DMSL型	H265
	鋼・ダイス鋼・鋳鉄・ステンレス鋼の高送り加工用	拡充 SEC-スミデュアルミル DMSW型	H266
	鋼・ダイス鋼・鋳鉄・ステンレス鋼・非鉄金属の高送り加工用	拡充 SEC-ウェーブミル WFXH型	H267
	鋼・鋳鉄・ステンレス鋼の高送り加工用	SEC-メタルスラッシュミル MSX型	H268
ラジアス	難削材用	拡充 SEC-ウェーブラジアスミル RSX(F)型	H269
	鋼・鋳鉄・ステンレス鋼・非鉄金属用	SEC-ウェーブラジアスミル WRCX型	H270
面取り	鋼・ダイス鋼・鋳鉄・ステンレス鋼・非鉄金属の面取り加工用	拡充 SEC-ウェーブミル WFXC型	H271
非鉄金属	アルミニウム合金、非鉄金属高速高能率加工用	拡充 アルネックス ANXS型	H272

在庫表示と記号	
●●印：標準在庫品	＊印：準標準在庫品（在庫を確認願います。）
●印：将来、各頁記載の新製品による置換えを予定	○印：在庫予定品（在庫を確認願います。）
▲印：将来、新製品に置換え・受注生産に移行・廃止などを予定（在庫を確認願います。）	無印：受注生産品
	―印：製作いたしません

モジュラーツール

■ 特長

● ヘッド交換式モジュラー 12 タイプをシリーズ化!

WEZ 型	**DMSL 型**	**RSX 型**
WEZR 型	**DMSW 型**	**WRCX 型**
WEX 型	**WFXH 型**	**WFXC 型**
WFX 型	**MSX 型**	**ANXS 型**

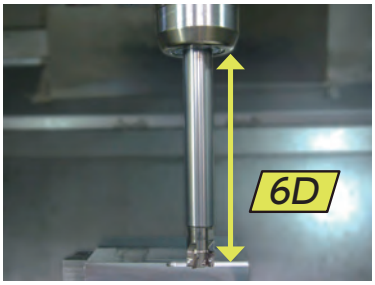
● 超硬アーバ、鋼アーバに加え、BBT一体型アーバをラインアップし、多様な組み合わせが可能

● あらゆる被削材に適用可能な汎用材種
鋼、ステンレス鋼、鋳鉄に適用可能な新材種 ACU2500が登場
広範な分野の加工に対応

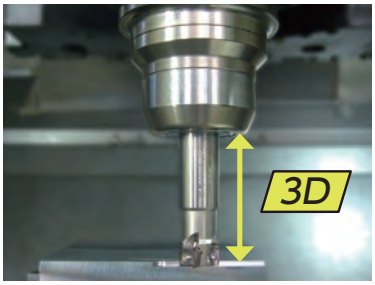
超硬アーバ、鋼アーバとの組み合わせで ロングな突き出し加工に対応!!

BBT一体型アーバとの組み合わせで 高負荷加工に対応!!

モジュラータイプ+ 超硬アーバ



標準タイプ(一体型)

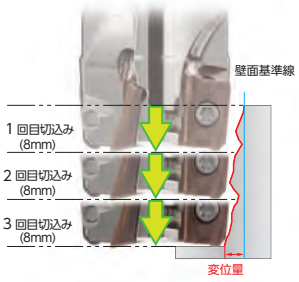


(注) 使用工具、機械剛性、ワーク剛性などによりオーバーハング量は異なります。

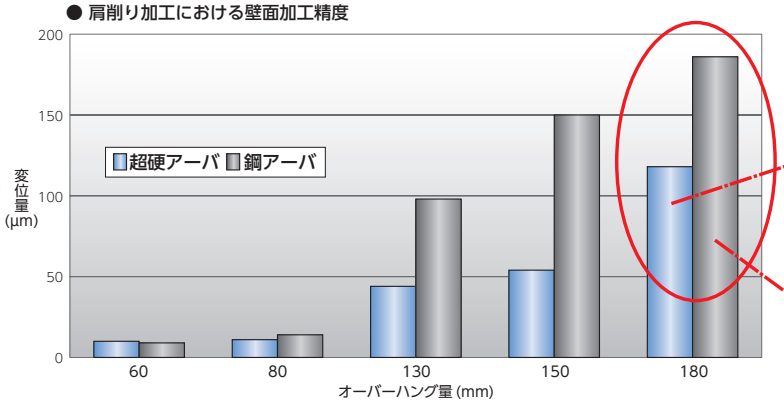
■ ねじサイズと取付カッタサイズ

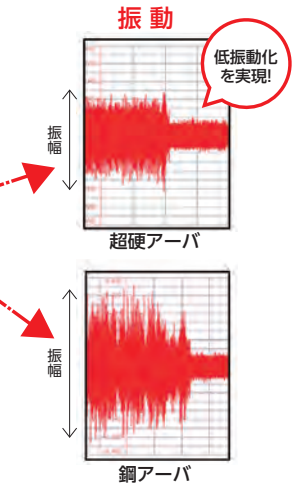
ねじ CRKS	適用カッタサイズ（DC）
M8	ø16, ø18
M10	ø20, ø22
M12	ø24, ø28
M16	ø30, ø32, ø35, ø40

■ 切削性能　● 超硬アーバの使用により、鋼アーバと比較し、高精度および安定加工を実現



● 肩削り加工における壁面加工精度

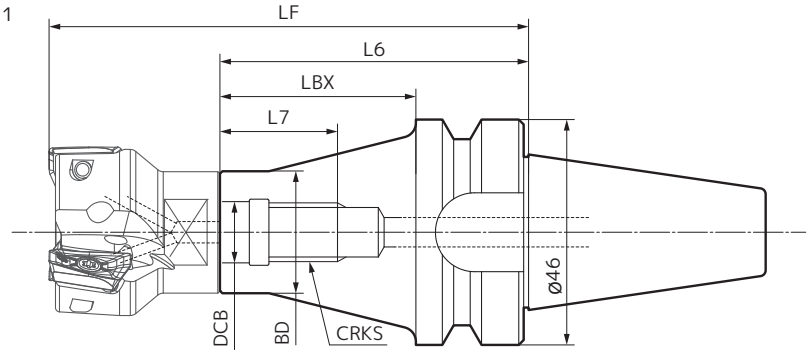




被削材　：S50C
使用工具：WEX2025M12Z4(ø25×4枚刃)
切削条件：vc=100m/min　fz=0.1mm/t　ap=8mm×3回　ae=2.0mm　設備：M/C BT50

BBT 一体型 -SEC- モジュラーツール専用アーバ

Fig 1



BBT 一体型アーバ

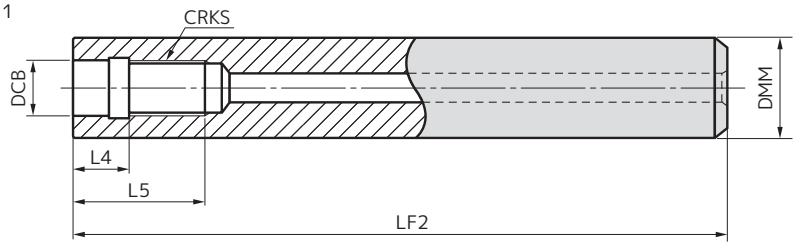
寸法(mm)

型　番	在庫	ねじ CRKS	穴径 DCB	外径 BD	本体突出し L6	長さ LBX	ねじ深さ L7	突出し LF*1	エアー穴	Fig
BBT30-M8-50	●	M8	8.5	15.9	72	50	18	97	有	1
M10-45	●	M10	10.5	19.9	67	45	20	97	有	1
M12-40	●	M12	12.5	24.9	62	40	22	97	有	1
M16-35	●	M16	17	31.9	57	35	24	97	有	1

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

SEC- モジュラーツール専用アーバ（超硬アーバ / 鋼アーバ）

Fig 1



超硬アーバ

寸法(mm)

型　番	在庫	ねじ CRKS	穴径 DCB	シャンク DMM	全長 LF2	深さ L4	ねじ深さ L5	突出し LF*2	Fig
MA15M08L120C	●	M8	8.5	15	120	10	18	145	1
15M08L160C	●	M8	8.5	15	160	10	18	185	1
16M08L120C	●	M8	8.5	16	120	10	18	145	1
16M08L160C	●	M8	8.5	16	160	10	18	185	1
MA18M10L150C	●	M10	10.5	18	150	10	20	180	1
18M10L200C	●	M10	10.5	18	200	10	20	230	1
20M10L150C	●	M10	10.5	20	150	10	20	180	1
20M10L200C	●	M10	10.5	20	200	10	20	230	1
MA23M12L200C	●	M12	12.5	23	200	10	22	235	1
23M12L250C	●	M12	12.5	23	250	10	22	285	1
25M12L200C	●	M12	12.5	25	200	10	22	235	1
25M12L250C	●	M12	12.5	25	250	10	22	285	1
MA28M16L200C	●	M16	17	28	200	10	24	240	1
28M16L300C	●	M16	17	28	300	10	24	340	1
32M16L200C	●	M16	17	32	200	10	24	240	1
32M16L300C	●	M16	17	32	300	10	24	340	1

鋼アーバ

寸法(mm)

型　番	在庫	ねじ CRKS	穴径 DCB	シャンク DMM	全長 LF2	深さ L4	ねじ深さ L5	突出し LF*2	Fig
MA16M08L120S	●	M8	8.5	16	120	10	18	145	1
20M10L150S	●	M10	10.5	20	150	10	20	180	1
25M12L200S	●	M12	12.5	25	200	10	22	235	1
32M16L200S	●	M16	17	32	200	10	24	240	1

型番の呼び方

MA 15 M08 L120 C

- MA：型式記号
- 15：シャンク径
- M08：取付けねじサイズ
- L120：アーバ全長
- C：アーバ材質（C：超硬 S：鋼）

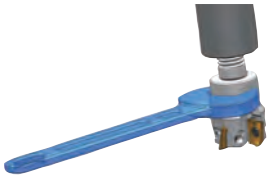
●セット寸法(*2)

推奨締付けトルク（N•m）

※ヘッド部締め付けにご注意ください。

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

ねじサイズ	締付けトルク規定値 (N・m)
M8	23
M10	46
M12	60
M16	80



SEC- ウェーブミル

WEZ 11000M型

SEC-モジュラーツール

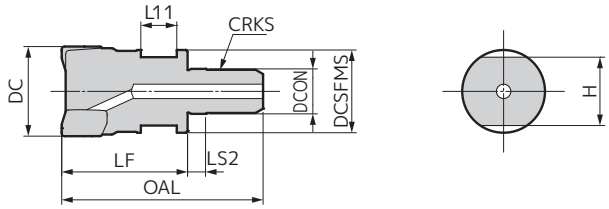
P 鋼 | M ステンレス鋼 | K 鋳鉄 | N 非鉄金属 | S 難削材

すくい角	半径方向	-7°～-18°
	軸方向	6°～15°

10mm 90°

平面 隅削り 溝 傾斜 倣い 側面 プランジ ヘリカル

Fig 1



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 H253

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RE2.4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面取追加工をしてください。

WEZ11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。

N·m 推奨締付けトルク (N・m)

拡充

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		P		K		MS	MS		MS			N	P		
	中切削	MS		P		K		MS	MS	MS	MS	N	N			
	粗切削	MS		P		K			MS		MS					
型　番		ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACS1000 New	ACS2500	ACS3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE	Fig
AOMT	11T302PEER-G	●		●		●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	0.2	1
	11T304PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	0.4	1
	11T305PEER-G	●							●	▲	▲	—	—		0.5	1
	11T308PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	0.8	1
	11T310PEER-G	●							●	▲	▲	—	—		1.0	1
	11T312PEER-G	●		●		●	●	●	●	▲	▲	—	—		1.2	1
	11T316PEER-G	●		●		●	●	●	●	▲	▲	—	—		1.6	1
	11T320PEER-G	●		●		●	●	●	●	▲	▲	—	—		2.0	1
	11T324PEER-G＊	●							●	▲	▲	—	—		2.4	1
	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

Fig 1

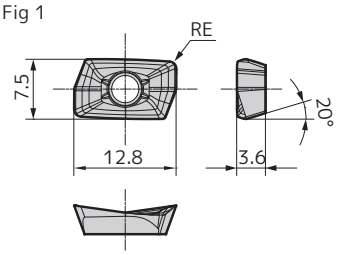
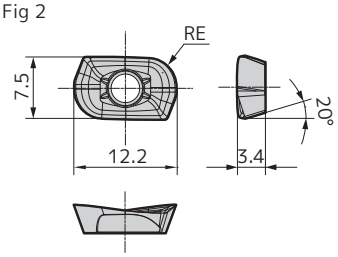


Fig 2



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ø14,ø16に適用。-P20は本体刃径ø18,ø20に適用。-P25は本体刃径ø25,ø28に適用。
＊印のインサート使用時にはボディの修正が必要です。

推奨切削条件 H56　最高許容回転速度 H57
インサート取付時のご注意 H54

WEZ 17000M型

SEC-モジュラーツール

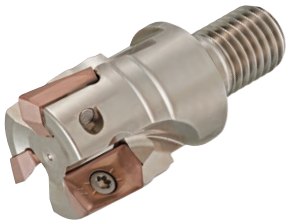
P 鋼 | M ステンレス鋼 | K 鋳鉄 | N 非鉄金属 | S 難削材

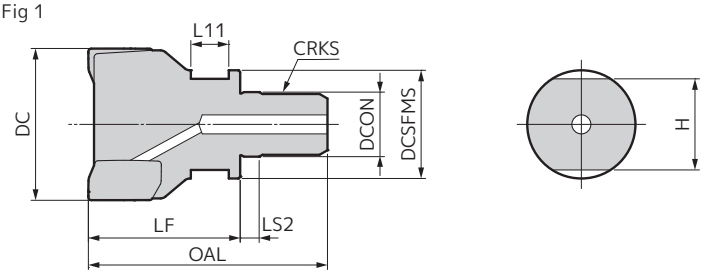
すくい角		
	半径方向	-6°～-12°
	軸方向	6°～15°

15mm 90°

平面 隅削り 溝 傾斜 倣い 側面 プランジ ヘリカル

Fig 1





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 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 H253

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	BFTX0407IP	3.0	TRDR15IP	SUMI-P
WEZ17032M16Z2 ～ WEZ17040M16Z4	BFTX0409IP			

型番の呼び方

WEZ 型式記号 | **17** インサートサイズ | **025** 刃径 | **M12** 取付けねじサイズ | **Z2** 刃数

＊コーナー半径RE2.4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面取追加工をしてください。

WEZ17型

追加工の目安
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。

N·m 推奨締付けトルク (N・m)

WEZ 17000M型

SEC-モジュラーツール

P 鋼　M ステンレス鋼　K 鋳鉄　N 非鉄金属　S 難削材

拡充

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		P		K		M S	M S		M S			N	P		
	中切削	M S		P		K		M S	M S	M S	M S	N	N			
	粗切削	M S		P		K			M S		M S					
型　番		ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACS1000 New	ACS2500	ACS3000	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	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

Fig 1

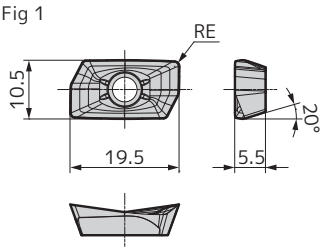
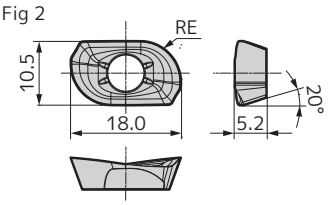


Fig 2



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、-P25/-P32は高精度加工用、-Sは非鉄金属用です。
※-P25は本体刃径ø25,ø28に適用。-P32は本体刃径ø30,ø32,ø35に適用。
＊印のインサート使用時にはボディの修正が必要です。

推奨切削条件 H56　最高許容回転速度 H57
インサート取付時のご注意 H54

●印：標準在庫品（新製品・拡充品）　▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

SEC- ウェーブミル

WEZR 11000M型

SEC-モジュラーツール

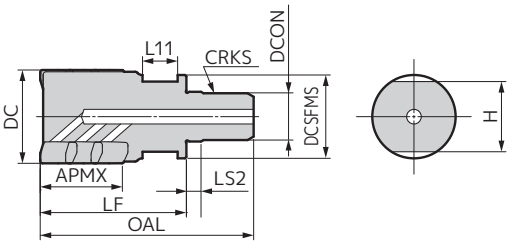
P 鋼 M ステンレス鋼 K 鋳鉄 N 非鉄金属 S 難削材

すくい角	半径方向	-12°
	軸方向	11°

27mm 90°

隅削り 溝 側 面

Fig 1



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
WEZR 11032M1627Z3	●	**32**	27(26)	28.5	17	**M16**	73(72.7)	50(49.7)	5	12	24	9	3	3	0.21	1

APMX、OAL、LF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 H253

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 M16 27 Z3

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

＊コーナー半径RE2.4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面取追加工をしてください。

WEZ11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。

N·m 推奨締付けトルク (N・m)

WEZR 11000M型

SEC-モジュラーツール

P 鋼　M ステンレス鋼　K 鋳鉄　N 非鉄金属　S 難削材

拡充

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		P		K		M S	M S		M S			N	P		
	中切削	K M S		P		K		M S	M S	M S	M S	N	N			
	粗切削	K M S		P		K			M S		M S					
型　番		ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACS1000 New	ACS2500	ACS3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE	Fig
AOMT	11T302PEER-G	●		●		●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	0.2	1
	11T304PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	0.4	1
	11T305PEER-G	●							●	▲	▲	—	—		0.5	1
	11T308PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	0.8	1
	11T310PEER-G	●							●	▲	▲	—	—		1.0	1
	11T312PEER-G	●		●		●	●	●	●	▲	▲	—	—		1.2	1
	11T316PEER-G	●		●		●	●	●	●	▲	▲	—	—		1.6	1
	11T320PEER-G	●		●		●	●	●	●	▲	▲	—	—		2.0	1
	11T324PEER-G＊	●							●	▲	▲	—	—		2.4	1
	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

Fig 1

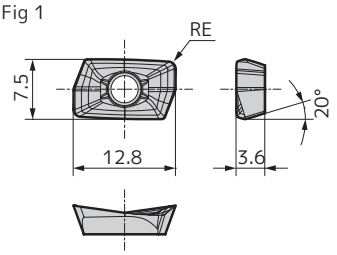
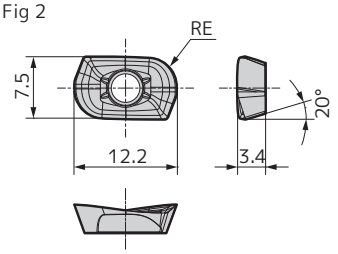


Fig 2



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。
＊印のインサート使用時にはボディの修正が必要です。

推奨切削条件 ☞H80　インサート取付時のご注意 ☞H54

SEC- ウェーブミル

WEZR 17000M型

SEC-モジュラーツール

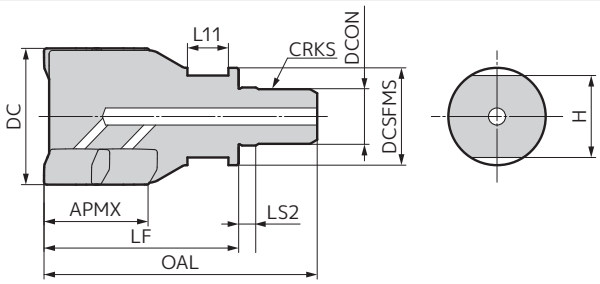
P 鋼 M ステンレス鋼 K 鋳鉄 N 非鉄金属 S 難削材

すくい角	半径方向	-9°
	軸方向	10°

29mm 90°

隅削り 溝 側面

Fig 1



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
WEZR 17040M1629Z3	●	**40**	29(28)	28.5	17	**M16**	80(79.3)	57(56.3)	5	12	24	6	2	3	0.29	1

APMX、OAL、LF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 H253

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 M16 29 Z3

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

＊コーナー半径RE2.4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面取追加工をしてください。

WEZ17型

追加工の目安
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。

N·m 推奨締付けトルク (N・m)

WEZR 17000M型

SEC-モジュラーツール

P 鋼　M ステンレス鋼　K 鋳鉄　N 非鉄金属　S 難削材

拡充

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		P		K		M S	M S		M S			N	P		
	中切削	M S K		P		K		M S	M S	M S	M S	N	N			
	粗切削	M S K		P		K			M S		M S					
型　番		ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACS1000 New	ACS2500	ACS3000	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

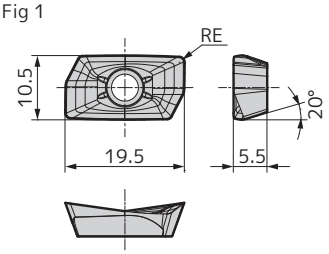
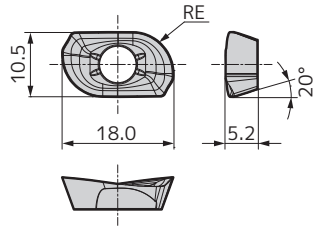


Fig 2



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。
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。
＊印のインサート使用時にはボディの修正が必要です。

推奨切削条件 ☞H82　インサート取付時のご注意 ☞H54

WEX 2000M型

SEC- モジュラーツール

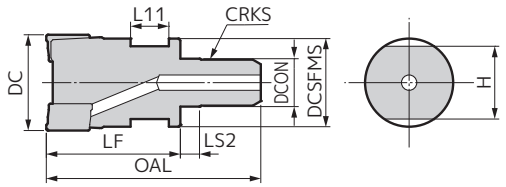
P 鋼 | M ステンレス鋼 | K 鋳鉄 | N 非鉄金属 | S 難削材

すくい角		
	半径方向	10°～18°
	軸方向	14°～25°

10mm 90°

平面 | 隅削り | 溝 | 傾斜 | 倣い | 側面 | プランジ | ヘリカル

Fig 1



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	Fig
WEX 2016M08Z2	●	**16**	15.0	8.5	**M8**	42	25	5	8	13	2	1
2018M08Z2	●	**18**	15.0	8.5	**M8**	42	25	5	8	13	2	1
2020M10Z3	●	**20**	18.0	10.5	**M10**	49	30	5	8	15	3	1
2022M10Z3	●	**22**	18.0	10.5	**M10**	49	30	5	8	15	3	1
2025M12Z4	●	**25**	23.0	12.5	**M12**	56	35	5	10	19	4	1
2028M12Z4	●	**28**	23.0	12.5	**M12**	56	35	5	10	19	4	1
2030M16Z4	●	**30**	28.5	17.0	**M16**	63	40	5	10	24	4	1
2032M16Z5	●	**32**	28.5	17.0	**M16**	63	40	5	10	24	5	1
2040M16Z6	●	**40**	28.5	17.0	**M16**	63	40	5	10	24	6	1

本体にインサートは組み込んでありません。

アーバ ☞H253

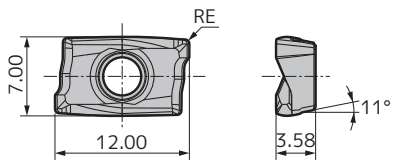
インサート

寸法(mm)

材種分類		コーティング							超硬	DLC
適用加工	高速・軽切削	P			K		M S		K N	N
	中切削		P M	P M	K		M S	M S		N
	粗切削		P M	P M		K		M S		

型　番	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	コーナー半径 RE	Fig
AXMT 123504PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.4	1
123508PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.8	1
123512PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	1.2	1
AXMT 123504PEER-H	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.4	1
123508PEER-H	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.8	1
123512PEER-H	●	●	●	●	●	—	—	—	—	1.2	1
AXMT 123504PEER-E	—	—	—	—	—	▲	▲	—	—	0.4	1
123508PEER-E	—	—	—	—	—	▲	▲	—	—	0.8	1
123512PEER-E	—	—	—	—	—	▲	▲	—	—	1.2	1
AXMT 123508PEER-EH	—	—	—	—	—	▲	▲	—	—	0.8	1
AXET 123502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.2	1
123504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.4	1
123508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.8	1

Fig 1



末尾-Gは汎用型、-Hは高強度型、-E、-EHは難削材用、-Sはアルミニウム合金用です。

推奨切削条件 ☞H88

型番の呼び方

WEX 2 016 M08 Z2

WEX	2	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

部品

適用カッタ	インサート用皿ねじ		レンチ	焼付防止剤
		N·m		
WEX2016M, WEX2018M	BFTX0305IP	2.0	TRDR08IP	SUMI-P
WEX2020M～ WEX2040M	BFTX0306IP			

N·m 推奨締付けトルク (N・m)　▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定 (在庫を確認願います)

SEC- ウェーブミル

WEX 3000M型

SEC-モジュラーツール

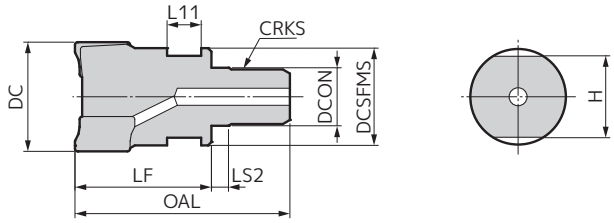
P 鋼 | M ステンレス鋼 | K 鋳鉄 | N 非鉄金属 | S 難削材

すくい角		
	半径方向	8°～15°
	軸方向	16°～24°

14mm 90°

平面 | 隅削り | 溝 | 傾斜 | 倣い | 側面 | プランジ | ヘリカル

Fig 1



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	Fig
WEX 3025M12Z2	●	**25**	23.0	12.5	**M12**	56	35	5	10	19	2	1
3028M12Z2	●	**28**	23.0	12.5	**M12**	56	35	5	10	19	2	1
3030M16Z3	●	**30**	28.5	17.0	**M16**	63	40	5	10	24	3	1
3032M16Z3	●	**32**	28.5	17.0	**M16**	63	40	5	10	24	3	1
3035M16Z3	●	**35**	28.5	17.0	**M16**	63	40	5	10	24	3	1
3040M16Z4	●	**40**	28.5	17.0	**M16**	63	40	5	10	24	4	1

本体にインサートは組み込んでありません。

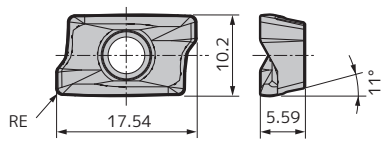
インサート

寸法(mm)

材種分類		コーティング							超硬	DLC
適用加工	高速・軽切削	P			K		M S		K N	N
	中切削		P M	P M	K		M S	M S		N
	粗切削		P M	P M		K		M S		

型　番	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	コーナー半径 RE	Fig
AXMT 170508PEER-L	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.8	1
AXMT 170504PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.4	1
170508PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.8	1
170512PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	1.2	1
170516PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	1.6	1
170520PEER-G*	●	●	●	●	●	—	—	—	—	2.0	1
170530PEER-G*	●	●	●	●	●	—	—	—	—	3.0	1
AXMT 170508PEER-H	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.8	1
170512PEER-H	●	●	●	●	●	—	—	—	—	1.2	1
AXMT 170504PEER-E	—	—	—	—	—	▲	▲	—	—	0.4	1
170508PEER-E	—	—	—	—	—	▲	▲	—	—	0.8	1
170512PEER-E	—	—	—	—	—	▲	▲	—	—	1.2	1
170516PEER-E	—	—	—	—	—	▲	▲	—	—	1.6	1
170520PEER-E*	—	—	—	—	—	▲	▲	—	—	2.0	1
170530PEER-E*	—	—	—	—	—	▲	▲	—	—	3.0	1
AXMT 170508PEER-EH	—	—	—	—	—	▲	▲	—	—	0.8	1
AXET 170502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.2	1
170504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.4	1
170508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.8	1

Fig 1



末尾-Lは低抵抗型、末尾-Gは汎用型、-Hは高強度型、-E、-EHは難削材用、-Sはアルミニウム合金用です。
＊印のインサート使用時にはボディの修正が必要です。

推奨切削条件 ☞H89

型番の呼び方

WEX 3 025 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

部品

適用カッタ	インサート用皿ねじ		レンチ	焼付防止剤
		N·m		
WEX3025M～ WEX3030M	BFTX0407IP	3.0	TRDR15IP	SUMI-P
WEX3032M～ WEX3040M	BFTX0409IP			

N·m 推奨締付けトルク (N・m)　▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

WFX 08000M型

SEC-モジュラーツール

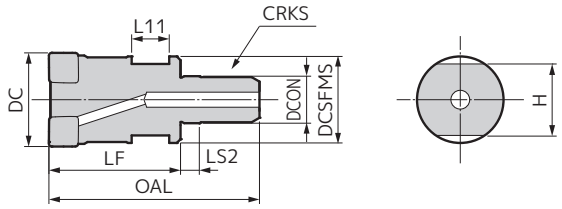
P 鋼 | M ステンレス鋼 | K 鋳鉄 | N 非鉄金属 | S 難削材

すくい角	半径方向	-6°
	軸方向	12°

6mm 90°

平面 | 隅削り | 溝 | 側面 | プランジ

Fig 1



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	Fig
WFX 08020M10Z2	●	20	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	2	1
08022M10Z2	●	22	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	2	1
08025M12Z2	●	25	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
08028M12Z2	●	28	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
08030M16Z3	●	30	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
08032M16Z3	●	32	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
08040M16Z3	●	40	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1

本体にインサートは組み込んでありません。

アーバ ☞H253

拡充

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	P/M/S	P			K		M/S	M/S		M/S		K/N	N			
	中切削	P/M/S		P/M	P/M	K			M/S	M/S	M/S	M/S		N	P/M		
	粗切削	P/M/S		P/M	P/M		K			M/S		M/S			P		
型　番		ACU2500	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACS1000 New	ACS2500	ACS3000	ACM200	ACM300	H1	DL1000	T4500A	コーナー半径 RE	Fig
SOMT 080304PZER-L		●	●	●	●	●	●				▲	▲	—	—		0.4	1
080308PZER-L		●	●	●	●	●	●		●	●	▲	▲	—	—		0.8	1
SOMT 080304PZER-G		●	●	●	●	●	●		●	●	▲	▲	—	—		0.4	1
080308PZER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—		0.8	1
080312PZER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—		1.2	1
SOMT 080308PZER-H		●	●	●	●	●	●		●	●	▲	▲	—	—		0.8	1
080312PZER-H		●	●	●	●	●	●			●	▲	▲	—	—		1.2	1
SOET 080304PZER-G		●	●	●	●	●	●				▲	▲	—	—	●	0.4	1
080308PZER-G		●	●	●	●	●	●		●	●	▲	▲	—	—	●	0.8	1
080312PZER-G		●	●	●	●	●	●				▲	▲	—	—	●	1.2	1
SOET 080302PZFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2	1
080304PZFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4	1
080308PZFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	1
XOEW 080308PZTR-W		●	—	—	—		●						—	—	●	—	2

Fig 1

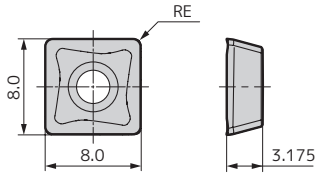
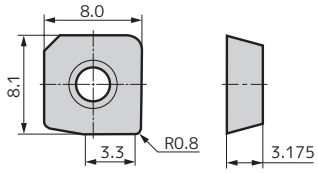


Fig 2 ワイパーインサート



H109頁「ワイパーインサート使用上の注意」参照してください(取付注意)。

推奨切削条件 ☞H115

型番の呼び方

WFX 08 020 M10 Z2

WFX	08	020	M10	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

部品

インサート用皿ねじ		レンチ	焼付防止剤
	N·m		
BFTX0306IP	2.0	TRDR08IP	SUMI-P

N·m 推奨締付けトルク (N・m)　●印：標準在庫品 (新製品・拡充品)　▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定 (在庫を確認願います)

DMSL 06000M型

SEC-モジュラーツール

P 鋼 | M ステンレス鋼 | K 鋳鉄 | S 難削材 | H 高硬度材

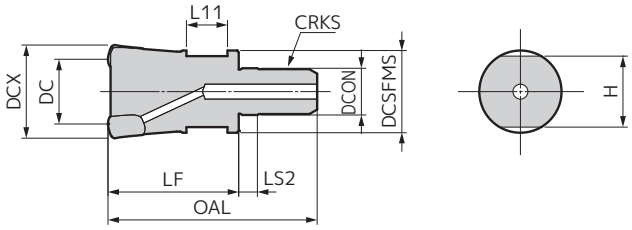
拡充

すくい角		
	半径方向	-12.5°～-16.5°
	軸方向	-8°

1.5mm 17°

平面 | 隅削り | 溝 | 傾斜 | 倣い | プランジ | ヘリカル

Fig 1



ヘッド

寸法(mm)

型　番	在庫	最大刃径 DCX	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
DMSL 06016M08Z2	●	16	8.4	14.5	8.5	M8	42	25	5	8	13	2	0.03	1
06018M08Z2	●	18	10.4	14.5	8.5	M8	42	25	5	8	13	2	0.03	1
06020M10Z3	●	20	12.4	18	10.5	M10	49	30	5	10	15	3	0.05	1
06020M10Z4	●	20	12.4	18	10.5	M10	49	30	5	10	15	4	0.05	1
06022M10Z3	●	22	14.3	18	10.5	M10	49	30	5	10	15	3	0.06	1
06022M10Z4	●	22	14.3	18	10.5	M10	49	30	5	10	15	4	0.06	1
06025M12Z4	●	25	17.3	22	12.5	M12	56	35	5	11	19	4	0.10	1
06025M12Z5	●	25	17.3	22	12.5	M12	56	35	5	11	19	5	0.10	1
06026M12Z4	●	26	18.3	22	12.5	M12	56	35	5	11	19	4	0.10	1
06028M12Z4	●	28	20.3	22	12.5	M12	56	35	5	11	19	4	0.11	1
06028M12Z5	●	28	20.3	22	12.5	M12	56	35	5	11	19	5	0.11	1
06030M16Z5	●	30	22.3	28.5	17	M16	63	40	5	12	24	5	0.18	1
06032M16Z5	●	32	24.3	28.5	17	M16	63	40	5	12	24	5	0.20	1
06032M16Z6	●	32	24.3	28.5	17	M16	63	40	5	12	24	6	0.20	1
06035M16Z5	●	35	27.3	28.5	17	M16	63	40	5	12	24	5	0.21	1
06035M16Z6	●	35	27.3	28.5	17	M16	63	40	5	12	24	6	0.21	1
06040M16Z6	●	40	32.3	28.5	17	M16	63	40	5	12	24	6	0.25	1
06042M16Z6	●	42	34.3	28.5	17	M16	63	40	5	12	24	6	0.26	1
06042M16Z7	●	42	34.3	28.5	17	M16	63	40	5	12	24	7	0.26	1

本体にインサートは組み込んでありません。

アーバ ☞H253

部品

インサート用皿ねじ		レンチ	焼付防止剤
BFTX02507IP	2.0	TRDR08IP	SUMI-P

型番の呼び方

DMSL 06 025 M12 Z4

型式記号 | インサートサイズ | 最大刃径 | 取り付けねじサイズ | 刃数

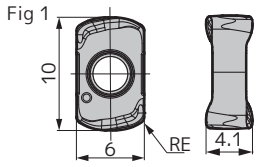
拡充

インサート

寸法(mm)

材種分類		コーティング									
適用加工	高速・軽切削		P		K		MS		MS		
	中切削	KPMS	P	P	K	K		MS	MS		
	粗切削	KPMS		P		K		MS			
型　番		ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACS1000 New	ACS2500	ACS3000	コーナー半径 RE	Fig
LNMU 06T3ZNER-L New		●	●	●			●	●	●	1.0	1
LNMU 06T3ZNER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	1.0	1
LNMU 06T3ZNER-H New		●	●	●			●	●	●	1.0	1

Fig 1



推奨切削条件 ☞H175

DMSW 08000M型

SEC-モジュラーツール

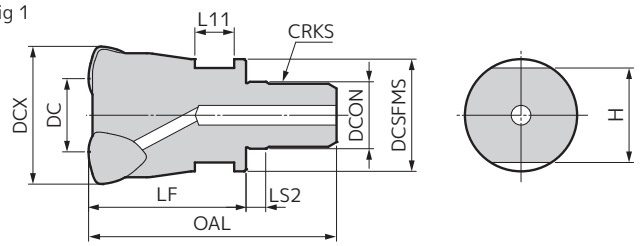
P 鋼 | M ステンレス鋼 | K 鋳鉄 | S 難削材 | H 高硬度材

すくい角	半径方向	-11°～-13°
	軸方向	-6°

3mm 15°

平面 | 隅削り | 溝 | 傾斜 | 倣い | プランジ | ヘリカル

Fig 1



ヘッド

寸法(mm)

型　番	在庫	最大刃径 DCX	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
DMSW 08035M16Z2	●	**35**	18.6	28.5	17	**M16**	63	40	5	10	24	2	0.19	1
08040M16Z3	●	**40**	23.5	28.5	17	**M16**	63	40	5	10	24	3	0.21	1

本体にインサートは組み込んでありません。

アーバ ☞H253

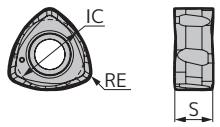
拡充

インサート

寸法(mm)

材種分類		コーティング											
適用加工	高速・軽切削		P		K		M S	M S					
	中切削	P S	P	P	K	K		M S	M S				
	粗切削	P S		P		K			M S				
型　番		ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACS1000 (NEW)	ACS2500	ACS3000	内接円 IC	厚さ S	コーナー半径 RE	Fig
WNMU 0807ZNER-L		●	●	●			●	●	●	13	7	1.6	1
WNMU 0807ZNER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	13	7	1.6	1
WNMU 0807ZNER-H		●	●	●			●	●	●	13	7	1.6	1

Fig 1



推奨切削条件 ☞H177

型番の呼び方

DMSW 08 040 M16 Z3

DMSW	08	040	M16	Z3
型式記号	インサートサイズ	最大刃径	取り付けねじサイズ	刃数

部品

インサート用皿ねじ		レンチ	焼付防止剤
	N·m		
BFTX0513IP	**5.0**	TRDR20IP	SUMI-P

N·m 推奨締付けトルク (N・m)　●印：標準在庫品（新製品・拡充品）

SEC- ウェーブミル

WFXH 08000M/12000M型

SEC-モジュラーツール

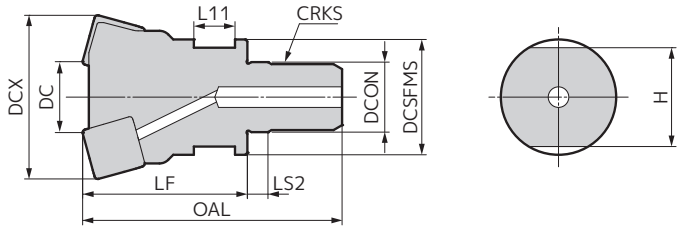
P 鋼 | M ステンレス鋼 | K 鋳鉄 | N 非鉄金属 (WFXH08000M) | S 難削材 | H 高硬度材

すくい角		
	半径方向	-6°
	軸方向	6°

1.5mm 15° (08000M型)　2.5mm 15° (12000M型)

平面　隅削り　溝　傾斜　倣い　プランジ　ヘリカル

Fig 1



ヘッド　適用インサート SOMT08 タイプ

寸法(mm)

型　番	在庫	最大刃径 DCX	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
WFXH 08025M12Z2	●	25	※11.5	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	0.1	1
08032M16Z3	●	32	※18.5	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	0.2	1

※はコーナー半径1.2のインサート装着時の数値になります。
詳細はH179頁を参照ください。

ヘッド　適用インサート SOMT12 タイプ

寸法(mm)

型　番	在庫	最大刃径 DCX	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
WFXH 12040M16Z3	●	40	※18.1	28.0	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	0.2	1

本体にインサートは組み込んでありません。
アーバ ☞H253
※はコーナー半径1.6のインサート装着時の数値になります。
詳細はH179頁を参照ください。

拡充

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	K M S	P			K		M S	M S		M S		K N	N			
	中切削	K M S		P M	P M	K			M S	M S	M S	M S		N	P M		
	粗切削	K M S		P M	P M		K			M S		M S			P		
型　番		ACU2500	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACS1000 New	ACS2500	ACS3000	ACM200	ACM300	H1	DL1000	T4500A	コーナー半径 RE	Fig
SOMT 080304PZER-L		●	●	●	●	●	●				▲	▲	—	—		0.4	1
080308PZER-L		●	●	●	●	●	●		●	●	▲	▲	—	—		0.8	1
SOMT 080304PZER-G		●	●	●	●	●	●		●	●	▲	▲	—	—		0.4	1
080308PZER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—		0.8	1
080312PZER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—		1.2	1
SOMT 080308PZER-H		●	●	●	●	●	●		●	●	▲	▲	—	—		0.8	1
080312PZER-H		●	●	●	●	●	●			●	▲	▲	—	—		1.2	1
SOET 080304PZER-G		●	●	●	●	●	●				▲	▲	—	—	●	0.4	1
080308PZER-G		●	●	●	●	●	●		●	●	▲	▲	—	—	●	0.8	1
080312PZER-G		●	●	●	●	●	●				▲	▲	—	—	●	1.2	1
SOET 080302PZFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2	1
080304PZFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4	1
080308PZFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	1
SOMT 120408PDER-L		●	●	●	●	●	●		●	●	▲	▲	—	—	—	0.8	2
SOMT 120404PDER-G		●	●	●	●	●	●		●	●	▲	▲	—	—	—	0.4	2
120408PDER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	0.8	2
120412PDER-G		●	●	●	●	●	●		●	●	▲	▲	—	—	—	1.2	2
120416PDER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	—	1.6	2
SOMT 120408PDER-H		●	●	●	●	●	●		●	●	▲	▲	—	—	—	0.8	2
SOET 120408PDFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	2

Fig 1

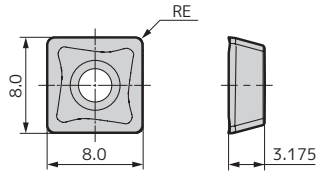
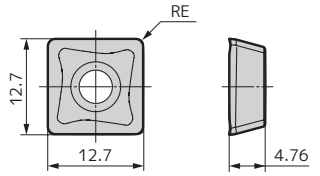


Fig 2



推奨切削条件 ☞H180　使用上の注意 ☞H179

型番の呼び方

WFXH 08 025 M12 Z2

WFXH	08	025	M12	Z2
型式記号	インサートサイズ	最大刃径	取付けねじサイズ	刃数

部品

適用カッタ	インサート用皿ねじ		レンチ	焼付防止剤
		N·m		
WFXH08000M型	BFTX0306IP	2.0	TRDR08IP	SUMI-P
WFXH12000M型	BFTX03512IP	3.0	TRDR15IP	

N·m 推奨締付けトルク (N・m)　●印：標準在庫品 (新製品・拡充品)　▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定 (在庫を確認願います)

SEC- メタルスラッシュミル

MSX 06000M/08000M/12000M型

SEC-モジュラーツール

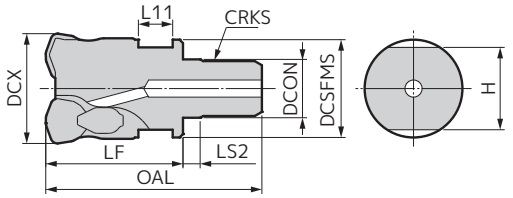
P 鋼 | M ステンレス鋼 | K 鋳鉄 | H 高硬度材

すくい角	半径方向	-3°～-6°
	軸方向	8°

1.0mm 20° (06000M型) | 1.5mm 20° (08000M型) | 2.0mm 20° (12000M型)

平面 | 隅削り | 溝 | 傾斜 | 倣い | プランジ | ヘリカル

Fig 1



ヘッド　適用インサート WDMT06 タイプ

寸法(mm)

型　番	在庫	最大刃径 DCX	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	Fig
MSX 06016M08Z2	▲	**16**	15.0	8.5	**M8**	42	25	5	8	13	2	1
06018M08Z2	▲	**18**	15.0	8.5	**M8**	42	25	5	8	13	2	1
MSX 06020M10Z3	▲	**20**	18.0	10.5	**M10**	49	30	5	8	15	3	1
06022M10Z3	▲	**22**	18.0	10.5	**M10**	49	30	5	8	15	3	1
06025M12Z3	▲	**25**	23.0	12.5	**M12**	56	35	5	10	19	3	1

本体にインサートは組み込んでありません。

ヘッド　適用インサート WDMT08 タイプ

寸法(mm)

型　番	在庫	最大刃径 DCX	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	Fig
MSX 08025M12Z2	▲	**25**	23.0	12.5	**M12**	56	35	5	10	19	2	1
08028M12Z2	▲	**28**	23.0	12.5	**M12**	56	35	5	10	19	2	1
MSX 08030M16Z3	▲	**30**	28.5	17.0	**M16**	63	40	5	10	24	3	1
08032M16Z3	▲	**32**	28.5	17.0	**M16**	63	40	5	10	24	3	1
08035M16Z3	▲	**35**	28.5	17.0	**M16**	63	40	5	10	24	3	1

本体にインサートは組み込んでありません。

ヘッド　適用インサート WDMT12 タイプ

寸法(mm)

型　番	在庫	最大刃径 DCX	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	Fig
MSX 12032M16Z2	▲	**32**	28.5	17.0	**M16**	63	40	5	10	24	2	1
12035M16Z2	▲	**35**	28.5	17.0	**M16**	63	40	5	10	24	2	1
12040M16Z3	▲	**40**	28.5	17.0	**M16**	63	40	5	10	24	3	1

本体にインサートは組み込んでありません。

アーバ ☞H253

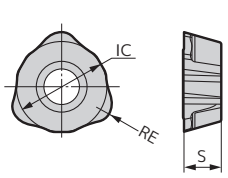
インサート

寸法(mm)

材種分類		コーティング			
適用加工	高速・軽切削			K H	
	中切削	P M	P M	K H	
	粗切削	P M	P M		K H

用途	型　番	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	内接円 IC	厚さ S	コーナー半径 RE	適用カッタ	Fig
汎用	**WDMT 0603ZDTR**	▲	▲	▲	▲	6.35	3.0	1.5	MSX 06000M型	1
	0804ZDTR	▲	▲	▲	▲	8.5	4.0	2.0	MSX 08000M型	1
	1205ZDTR	▲	▲	▲	▲	12.00	5.0	2.0	MSX 12000M型	1
強化型	**WDMT 0603ZDTR-H**	▲	▲	▲	▲	6.35	3.0	1.5	MSX 06000M型	1
	0804ZDTR-H	▲	▲	▲	▲	8.5	4.0	2.0	MSX 08000M型	1
	1205ZDTR-H	▲	▲	▲	▲	12.00	5.0	2.0	MSX 12000M型	1

Fig 1



推奨切削条件 ☞H185

型番の呼び方

MSX 06 016 M08 Z2

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

部品

適用カッタ	インサート用皿ねじ		レンチ	押え金	C輪	クランプネジ	焼付防止剤
MSX 06000M型	BFTX02505IP	1.5	TRDR08IP	—	—	—	SUMI-P
MSX 08000M型	BFTX0306IP	2.0		CCH3.5	CR03	BFTX03510IP08	
MSX 12000M型	BFTX0409IP	3.0	TRDR15IP	CCH3.5	CR03	BFTX03510IP15	

N·m 推奨締付けトルク (N・m)　▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定 (在庫を確認願います)

RSX(F) 08000M/10000M/12000M型

SEC-モジュラーツール

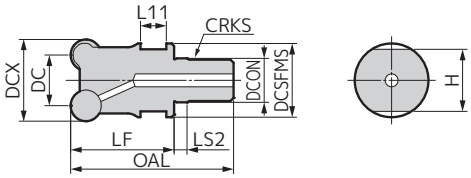
P 鋼 | M ステンレス鋼 | K 鋳鉄 | S 難削材

すくい角		
	半径方向	-5°～-8°
	軸方向	10°

4mm (08000M型) | 5mm (10000M型) | 6mm 4コーナー使用時 (12000M型) | 1.6mm 8コーナー使用時 (12000ES型)

平面 | 隅削り | 溝 | 傾斜 | 倣い | ヘリカル

Fig 1



ヘッド（標準ピッチ）適用インサート IC=8mm タイプ

寸法(mm)

型番	在庫	最大刃径 DCX	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
RSX 08020M10Z2	●	20	12	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	2	0.1	1
08025M12Z3	●	25	17	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	3	0.1	1
08032M16Z4	●	32	24	28.9	17.0	M16	63	40	5	10	24	4	0.2	1

ヘッド（エクストラファインピッチ）適用インサート IC=8mm タイプ

寸法(mm)

型番	在庫	最大刃径 DCX	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
RSXF 08020M10Z3	●	20	12	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	3	0.1	1
08025M12Z4	●	25	17	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	4	0.1	1
08032M16Z5	●	32	24	28.9	17.0	M16	63	40	5	10	24	5	0.2	1

ヘッド（標準ピッチ）適用インサート IC=10mm タイプ

寸法(mm)

型番	在庫	最大刃径 DCX	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
RSX 10025M12Z2	●	25	15	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	0.1	1
10032M16Z3	●	32	22	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	0.2	1

ヘッド（エクストラファインピッチ）適用インサート IC=10mm タイプ

寸法(mm)

型番	在庫	最大刃径 DCX	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
RSXF 10025M12Z3	●	25	15	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	3	0.1	1
10032M16Z4	●	32	22	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	4	0.2	1

ヘッド（標準ピッチ）適用インサート IC=12mm タイプ

寸法(mm)

型番	在庫	最大刃径 DCX	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
RSX 12032M16Z2	●	32	20	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	2	0.2	1
12040M16Z3	●	40	28	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	0.3	1

ヘッド（エクストラファインピッチ）適用インサート IC=12mm タイプ

寸法(mm)

型番	在庫	最大刃径 DCX	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
RSXF 12032M16Z3	●	32	20	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	0.2	1
12040M16Z4	●	40	28	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	4	0.3	1

本体にインサートは組み込んでありません。

アーバ ☞H253

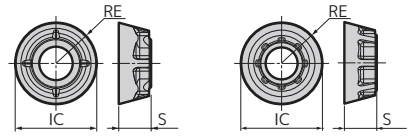
拡充

インサート

寸法(mm)

材種分類		コーティング											
適用加工	高速・軽切削			M S	M S		M S	M S					
	中切削	P M			M S	M S	M S	M S	M S				
	粗切削	P M	K			M S			M S				
型番		ACP200	ACK300	New ACS1000	ACS2500	ACS3000	ACM100	ACM200	ACM300	内接円 IC	コーナー半径 RE	厚さ S	適用カッタ	Fig
RDET 0803M0EN-G		●	●	●	●	●	●	▲	▲	8	4.0	3.18	RSX(F) 08000M型	1
0803M0EN-H		●	●		●	●	●	▲	▲	8	4.0	3.18		1
RDET 10T3M0EN-G		●	●	●	●	●	●	▲	▲	10	5.0	3.97	RSX(F) 10000M型	1
10T3M0EN-H		●	●		●	●	●	▲	▲	10	5.0	3.97		1
RDET 1204M0EN-G		●	●	●	●	●	●	▲	▲	12	6.0	4.76	RSX(F) 12000M型	2
1204M0EN-H		●	●		●	●	●	▲	▲	12	6.0	4.76		2

Fig 1　4コーナー　　Fig 2　8コーナー



●刃先部断面形状

推奨切削条件 ☞H201　インサート取付時のご注意 ☞H196

型番の呼び方

RSX F 10 025 M12 Z2

RSX	F	10	025	M12	Z2
型式記号	エクストラファインピッチ	インサートサイズ	最大刃径	取付けねじサイズ	刃数

部品

適用カッタ	インサート用皿ねじ		レンチ	焼付防止剤
		N·m		
RSX(F) 08000M型	BFTX02506IP	1.5	TRDR08IP	SUMI-P
RSX(F) 10000M型	BFTX03584IP	3.0	TRDR15IP	
RSX(F) 12000M型	BFTX0409IP	3.0		

N·m 推奨締付けトルク（N・m）　●印：標準在庫品（新製品・拡充品）　▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

WRCX 08000M/10000M/12000M型

SEC-モジュラーツール

P 鋼　M ステンレス鋼　K 鋳鉄　N アルミニウム合金

すくい角	半径方向	-3°～0°
	軸方向	-3°

4mm　4コーナー使用時 (08000M型)

1.6mm　8コーナー使用時 (08000M型)

5mm　(10000M型)

6mm　(12000M型)

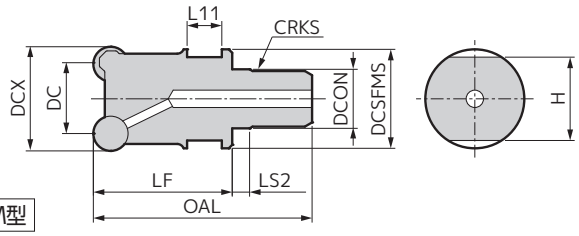
平面　隅削り　溝　傾斜　倣い　ヘリカル

WRCX08000M型

WRCX10000M型

WRCX12000M型

Fig 1



ヘッド　適用インサート IC= 8mm タイプ

寸法(mm)

型　番	在庫	最大刃径 DCX	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	Fig
WRCX 08020M10Z2	●	20	12	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	2	1
08025M12Z3	●	25	17	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	3	1

本体にインサートは組み込んでありません。

ヘッド　適用インサート IC= 10mm タイプ

寸法(mm)

型　番	在庫	最大刃径 DCX	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	Fig
WRCX 10025M12Z2	●	25	15	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
10028M12Z2	●	28	18	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
10030M16Z3	●	30	20	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
10032M16Z3	●	32	22	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1

本体にインサートは組み込んでありません。

ヘッド　適用インサート IC= 12mm タイプ

寸法(mm)

型　番	在庫	最大刃径 DCX	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	Fig
WRCX 12040M16Z4	●	40	28	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	4	1

本体にインサートは組み込んでありません。

アーバ ☞H253

インサート

寸法(mm)

材種分類		コーティング					超硬合金	DLC					
適用加工	高速・軽切削	P			K		K N	N					
	中切削		P M	P M	K			N					
	粗切削		P M	P M		K							
用途	型　番	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	H1	DL1000	内接円 IC	コーナー半径 RE	厚さ S	適用カッタ	Fig
汎用※1	QPMT 080330 PPEN		●	●	●	●	—	—	8	3.0	3.18	WRCX 08000M型	1
	080330 PPEN-H		●	●	●	●	—	—					1
	QPMT 10T335 PPEN		●	●	●	●	—	—	10	3.5	3.97	WRCX 10000M型	1
	10T335 PPEN-H		●	●	●	●	—	—					1
	QPMT 120440 PPEN		●	●	●	●	—	—	12	4.0	4.76	WRCX 12000M型	1
	120440 PPEN-H		●	●	●	●	—	—					1
非鉄金属用	QPET 10T350 PPFR-S	—	—	—	—	—	●	●	10	5.0	3.97	WRCX 10000M型	2
	QPET 120460 PPFR-S	—	—	—	—	—	●	●	12	6.0	4.76	WRCX 12000M型	2
サーフィン	QPMT 120460 PPER-R		●	●			—	—	12	6.0	4.76	WRCX 12000M型	3

※1 末尾-Hは刃先強化型になります。

Fig 1　8コーナー

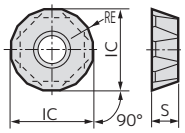


Fig 2　4コーナー

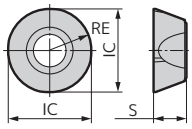
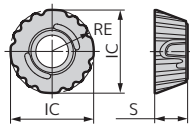


Fig 3　4コーナー

サーフィンインサート



推奨切削条件 ☞H206

型番の呼び方

WRCX 08 020 M10 Z2

WRCX	08	020	M10	Z2
型式記号	インサートサイズ	最大刃径	取付けねじサイズ	刃数

部品

適用カッタ	インサート用皿ねじ		レンチ	焼付防止剤
		N·m		
WRCX 08000M型	BFTX02506IP	1.5	TRDR08IP	SUMI-P
WRCX 10000M型	BFTX03584IP	3.0	TRDR15IP	
WRCX 12000M型	BFTX0409IP	3.0	TRDR15IP	

N·m 推奨締付けトルク (N・m)

SEC- ウェーブミル

WFXC 08000M/12000M型

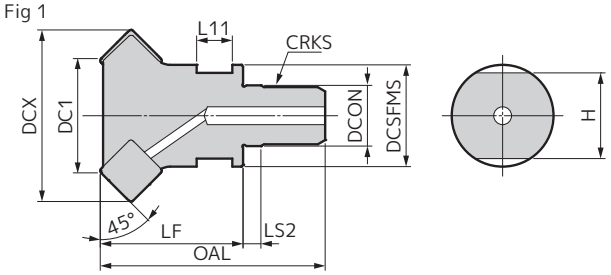
SEC-モジュラーツール

P 鋼 | M ステンレス鋼 | K 鋳鉄 | N 非鉄金属 | S 難削材

すくい角	半径方向	0°
	軸方向	0°

45° 面取り 裏面取り

Fig 1



ヘッド　適用インサート SOMT08 タイプ

寸法(mm)

型　番	在庫	最小加工径 DC1	最大刃径 DCX	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
WFXC 08016M08Z2	●	**16**	25.5	14.5	8.5	**M8**	42	25	5	8	13	2	0.1	1

DC1、DCXはコーナーR0.8 インサート装着時の寸法です。

ヘッド　適用インサート SOMT12 タイプ

寸法(mm)

型　番	在庫	最小加工径 DC1	最大刃径 DCX	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
WFXC 12025M12Z3	●	**25**	41.0	23.0	12.5	**M12**	56	32	5	10	19	3	0.1	1
12032M16Z3	●	**32**	48.0	28.5	17.0	**M16**	63	40	5	10	24	3	0.2	1

DC1、DCXはコーナーR0.8 インサート装着時の寸法です。

アーバ ☞H253

拡充

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	K M S	P			K		M S	M S		M S		K N	N			
	中切削	K M S		P M	P M	K			M S	M S	M S	M S		N	P M		
	粗切削	K M S		P M	P M		K			M S		M S			P		
型　番		ACU2500	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACS1000 New	ACS2500	ACS3000	ACM200	ACM300	H1	DL1000	T4500A	コーナー半径 RE	Fig
SOMT 080304PZER-L		●	●	●	●	●	●				▲	▲	—	—		0.4	1
080308PZER-L		●	●	●	●	●	●		●	●	▲	▲	—	—		0.8	1
SOMT 080304PZER-G		●	●	●	●	●	●		●	●	▲	▲	—	—		0.4	1
080308PZER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—		0.8	1
080312PZER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—		1.2	1
SOMT 080308PZER-H		●	●	●	●	●	●		●	●	▲	▲	—	—		0.8	1
080312PZER-H		●	●	●	●	●	●			●	▲	▲	—	—		1.2	1
SOET 080304PZER-G		●	●	●	●	●	●				▲	▲	—	—	●	0.4	1
080308PZER-G		●	●	●	●	●	●		●	●	▲	▲	—	—	●	0.8	1
080312PZER-G		●	●	●	●	●	●				▲	▲	—	—	●	1.2	1
SOET 080302PZFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2	1
080304PZFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4	1
080308PZFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	1
SOMT 120408PDER-L		●	●	●	●	●	●		●	●	▲	▲	—	—	—	0.8	2
SOMT 120404PDER-G		●	●	●	●	●	●		●	●	▲	▲	—	—	—	0.4	2
120408PDER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●	0.8	2
120412PDER-G		●	●	●	●	●	●		●	●	▲	▲	—	—	—	1.2	2
120416PDER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	—	1.6	2
SOMT 120408PDER-H		●	●	●	●	●	●		●	●	▲	▲	—	—	—	0.8	2
SOET 120408PDFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	2

Fig 1

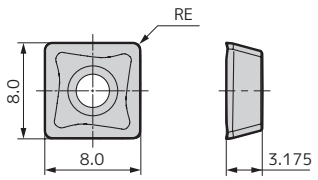
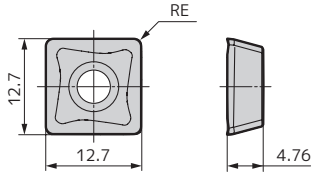


Fig 2



推奨切削条件 ☞H220,221　使用上の注意 ☞H219

型番の呼び方

WFXC 08 016 M08 Z2

WFXC	08	016	M08	Z2
型式記号	インサートサイズ	最小加工径	取付けねじサイズ	刃数

部品

適用カッタ	インサート用皿ねじ		レンチ	焼付防止剤
		N·m		
WFXC 08000M型	BFTX0306IP	**1.5**	TRDR08IP	SUMI-P
WFXC 12000M型	BFTX03512IP	**3.0**	TRDR15IP	

N·m 推奨締付けトルク (N・m)　●印：標準在庫品 (新製品・拡充品)　▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定 (在庫を確認願います)

アルネックス
ANXS 16000M型

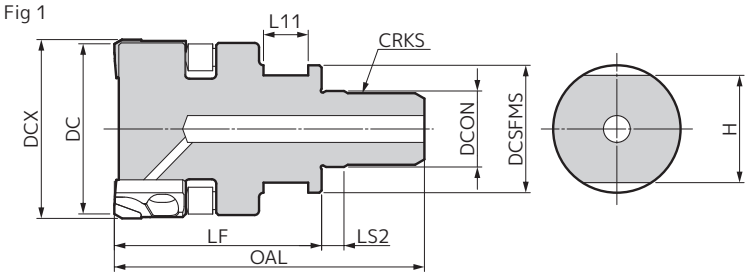
N 非鉄金属

すくい角	半径方向	-2°～0°
	軸方向	+5°

3mm 90°

平面 隅削り 溝

Fig 1



本体（鋼）

寸法(mm)

	型番	在庫	最大刃径 DCX	刃径 DC	ボス DCSFMS	取付部径 DCON	ねじ CRKS	全長 OAL	有効長 LF	長さ LS2	平取 L11	幅 H	刃数	重量 (kg)	Fig
メトリック	**ANXS 16025M12Z02**	●	**25**	23	23.0	12.5	**M12**	61	40	5	10	19	2	0.1	1
	16030M16Z03	●	**30**	28	28.5	17.0	**M16**	70	47	5	10	24	3	0.2	1
	16030M16Z04	●	**30**	28	28.5	17.0	**M16**	70	47	5	10	24	4	0.2	1
	16032M16Z03	●	**32**	30	28.5	17.0	**M16**	70	47	5	10	24	3	0.3	1
	16032M16Z04	●	**32**	30	28.5	17.0	**M16**	70	47	5	10	24	4	0.3	1
	16040M16Z04	●	**40**	38	28.5	17.0	**M16**	70	47	5	10	24	4	0.4	1
	16040M16Z06	●	**40**	38	28.5	17.0	**M16**	70	47	5	10	24	6	0.4	1

本体にブレードは組み込んでおりません。
隅R加工用ブレード（ANB1604R/ANB1608R）を使用すると、DC=DCXとなります。
重量は、ブレードおよび部品の重量を含んでおります。

アーバ ☞H253

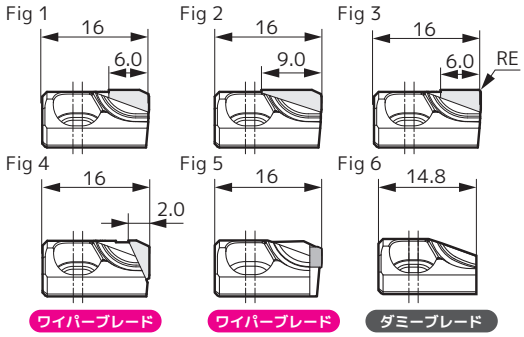
拡充

ブレード

寸法(mm)

材種分類		スミダイヤ			スミクリスタルV
適用加工	高速・軽切削	N	K N	K N	N
	中切削	N	K N	K N	
	粗切削	N	K N	K N	

型番	DA1000	DA1090 New	DA90	SCV10	切刃長	コーナー半径 RE	さらい刃形状	用途	Fig
ANB 1600R-L	●			—	6.0	—	直線	低抵抗	1
ANB 1600R-G	●			—	6.0	—	円弧	汎用	1
ANB 1600R-GB		●	●	—	6.0	—	円弧	共削り*1	1
ANB 1600R-H	●	—	—	—	6.0	—	円弧	刃先強化	1
ANB 1600R-GX	●			—	9.0	—	円弧	ロングエッジ	2
ANB 1604R	●			—	6.0	0.4	直線	隅R	3
ANB 1608R	●			—	6.0	0.8	直線	隅R	3
ANB 1600R-W	●			—	—	—	円弧	ワイパー	4
ANB 1600R-WS	—	—	—	●	—	—	円弧	ワイパー	5
ANBD	—	—	—	●*2	—	—	—	ダミーブレード	6



＊1 鋳鉄/アルミニウム合金
＊2 WS型専用ダミーブレード（超硬合金）H226頁「ワイパーブレード 使用上の注意」を参照してください（取付注意）。

推奨切削条件 ☞H231

型番の呼び方

ANX S 16 032 M16 Z03

型式記号 / 鋼ボディ / ブレードサイズ / 最大刃径 / ねじサイズ / 刃数

許容最高回転速度

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

※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。

部品

キャップスクリュー		調整ねじ	レンチ	調整レンチ
	N·m			
BXA0310IP	2.0	HFJ	TRXW10IP	ANT

調整レンチ（ANT）は高速加工用カッタRF型、高能率加工用カッタHF型の高さ調整でもご使用いただけます。

N·m 推奨締付けトルク（N・m） ●印：標準在庫品（新製品・拡充品）