

モジュラーツール

H253 ~ H274

H

モジュラーツール

H

隅削り

高送り

ラジラス

面取り

非鉄金属

		SEC-モジュラーツール	H254
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	SEC-ウェーブミル WEZ型	H256
	鋼・ダイス鋼・鋳鉄・ステンレス鋼の高送り加工用	New SEC-ウェーブミル WEZR型	H260
	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	H264
	鋼・ダイス鋼・鋳鉄・ステンレス鋼・非鉄金属用	SEC-ウェーブミル WFX型	H266
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	New SEC-スミデュアルミル DMSL型	H267
	鋼・ダイス鋼・鋳鉄・ステンレス鋼の高送り加工用	補充 SEC-スミデュアルミル DMSW型	H268
	鋼・ダイス鋼・鋳鉄・ステンレス鋼・非鉄金属の高送り加工用	SEC-ウェーブミル WFXH型	H269
	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	H270
ラジラス	難削材用	SEC-ウェーブラジラスミル RSX(F)型	H271
	鋼・鋳鉄・ステンレス鋼・非鉄金属用	SEC-ウェーブラジラスミル WRCX型	H272
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	SEC-ウェーブミル WFXC型	H273
非鉄金属	アルミニウム合金、非鉄金属高速高能率加工用	補充 アルネックス ANXS型	H274

在庫表示と記号

- 印：標準在庫品
- 印：将来、各頁記載の新製品による置換えを予定
- ▲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。）

- *印：標準在庫品（在庫を確認願います。）
- 印：在庫予定品（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

SEC-モジュラーツール

モジュラー

H

隅削り

高送り

ラジラス

面取り

非鉄金属



■ 特長

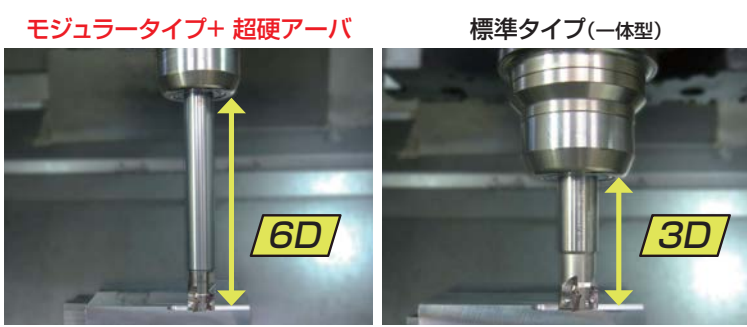
- ヘッド交換式モジュラー 12 タイプをシリーズ化!

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!!

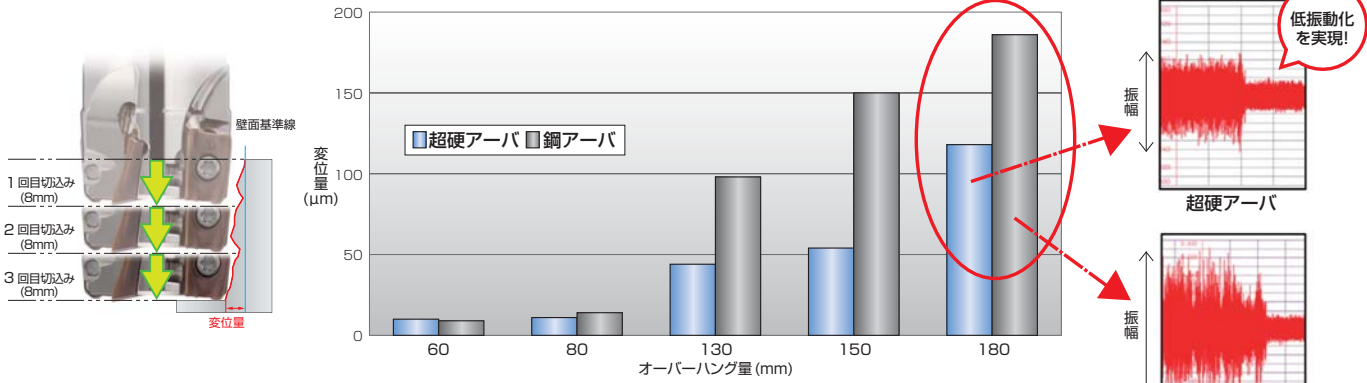


■ ねじサイズと取付カタサイズ

ねじ CRKS	適用カタサイズ (DC)
M8	φ16, φ18
M10	φ20, φ22
M12	φ24, φ28
M16	φ30, φ32, φ35, φ40

■ 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

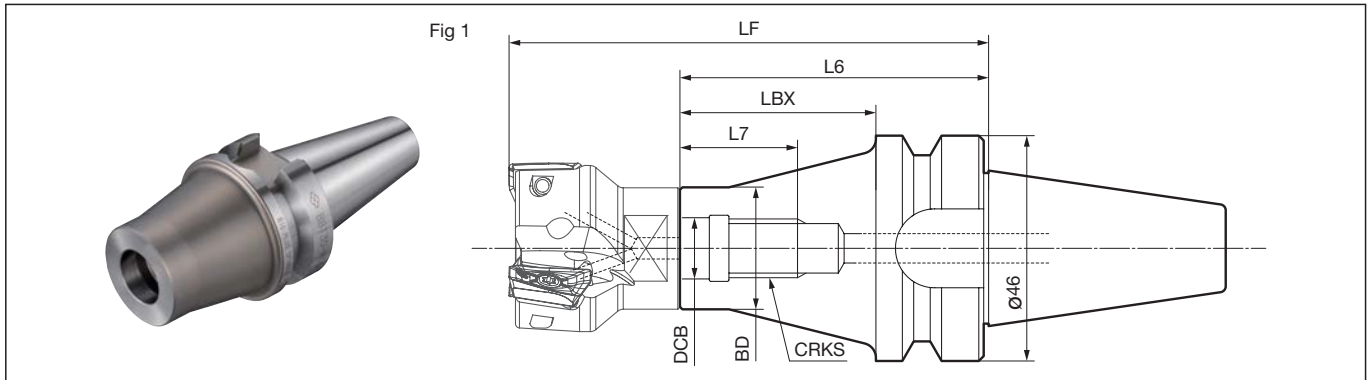
● 肩削り加工における壁面加工精度



被削材 : S50C
 使用工具 : WEX2025M12Z4 (φ25×4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

SEC-モジュラーツール

BBT 一体型 -SEC- モジュラーツール専用アーバ



BBT 一体型アーバ

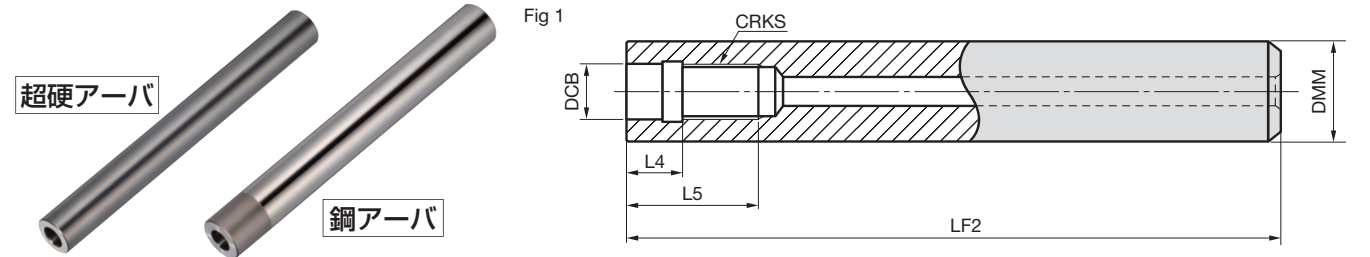
型番	在庫	ねじ CRKS	穴径 DCB	外径 BD	本体突出し L6	長さ LBX	ねじ深さ L7	突出し LF*1	エアーク	Fig
BBT30-M8-50	●	M8	8.5	15.9	72	50	18	97	有	1
M10-45	●	M10	10.5	19.9	67	45	20	97	有	1
M12-40	●	M12	12.5	24.9	62	40	22	97	有	1
M16-35	●	M16	17	31.9	57	35	24	97	有	1

*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。

ご注意: 赤字の数値は 2021-2022年版総合カタログより変更となっております。

SEC- モジュラーツール専用アーバ (超硬アーバ / 鋼アーバ)



超硬アーバ

型番	在庫	ねじ CRKS	穴径 DCB	シャンク DMM	全長 LF2	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

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

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

●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



モジュラーツール

H

隔削り

高送り

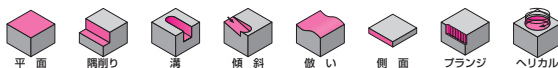
ラジアス

面取り

非鉄金属

すくい角 半径方向 -7°~18°
軸方向 6°~15°

10mm 90°



モジュラー

H

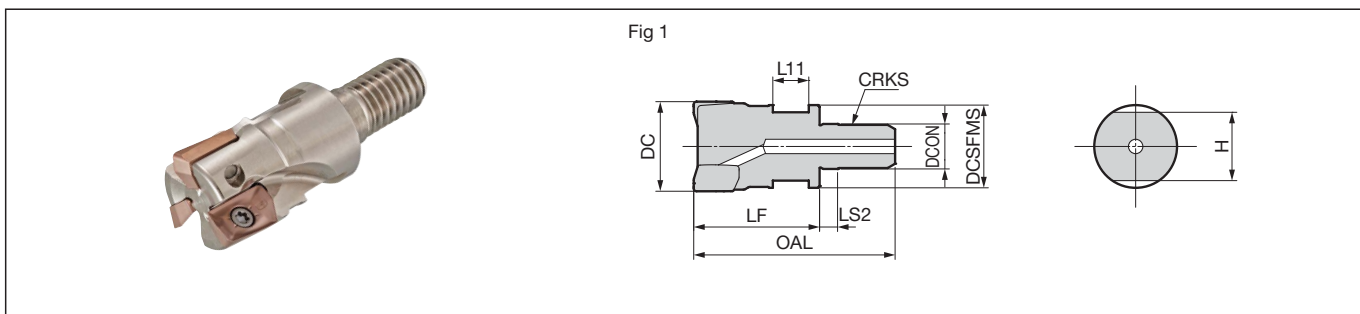
隅取り

高送り

ラジアス

面取り

非鉄金属



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。アーバ H255
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
	WEZ11016M08Z2, WEZ11018M08Z2 WEZ11020M10Z2 ~ WEZ11040M16Z6	BFTX0305IP BFTX0306IP	1.5	TRDR08IP

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

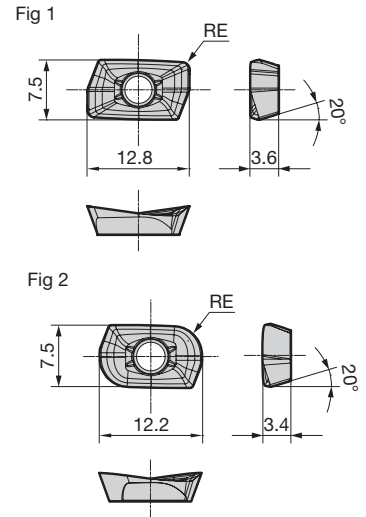
追加加工の目安

- 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)

適用加工	材質分類		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	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000			T2500A
	粗切削	粗切削														
型番																
AOMT 11T302PEER-G	●	●												0.2		
11T304PEER-G	●	●												0.4		
11T305PEER-G	●	●												0.5		
11T308PEER-G	●	●												0.8		
11T310PEER-G	●	●												1.0		
11T312PEER-G	●	●												1.2		
11T316PEER-G	●	●												1.6		
11T320PEER-G	●	●												2.0		
11T324PEER-G	●	●												2.4		
11T330PEER-G	●	●												3.0		
11T332PEER-G	●	●												3.2		
AOMT 11T304PEER-H	●	●												0.4		
11T308PEER-H	●	●												0.8		
11T312PEER-H	●	●												1.2		
11T316PEER-H	●	●												1.6		
AOET 11T302PEER-F	●	●												0.2		
11T304PEER-F	●	●												0.4		
11T305PEER-F	●	●												0.5		
11T308PEER-F	●	●												0.8		
11T310PEER-F	●	●												1.0		
11T312PEER-F	●	●												1.2		
11T316PEER-F	●	●												1.6		
11T320PEER-F	●	●												2.0		
11T324PEER-F	●	●												2.4		
11T330PEER-F	●	●												3.0		
11T332PEER-F	●	●												3.2		
AOET 11T302PEER-P16	●	●												0.2		
11T304PEER-P16	●	●												0.4		
11T305PEER-P16	●	●												0.5		
11T308PEER-P16	●	●												0.8		
11T310PEER-P16	●	●												1.0		
11T312PEER-P16	●	●												1.2		
AOET 11T302PEER-P20	●	●												0.2		
11T304PEER-P20	●	●												0.4		
11T305PEER-P20	●	●												0.5		
11T308PEER-P20	●	●												0.8		
11T310PEER-P20	●	●												1.0		
11T312PEER-P20	●	●												1.2		
AOET 11T302PEER-P25	●	●												0.2		
11T304PEER-P25	●	●												0.4		
11T305PEER-P25	●	●												0.5		
11T308PEER-P25	●	●												0.8		
11T310PEER-P25	●	●												1.0		
11T312PEER-P25	●	●												1.2		
AOET 11T302PEFR-S	●	●												0.2		
11T304PEFR-S	●	●												0.4		
11T305PEFR-S	●	●												0.5		
11T308PEFR-S	●	●												0.8		
11T310PEFR-S	●	●												1.0		
11T312PEFR-S	●	●												1.2		
11T316PEFR-S	●	●												1.6		
11T320PEFR-S	●	●												2.0		
11T324PEFR-S	●	●												2.4		
11T330PEFR-S	●	●												3.0		
11T332PEFR-S	●	●												3.2		



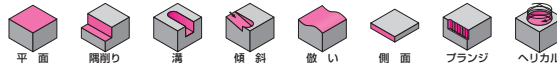
末尾-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Fは中仕上げ用、-P16/-P20/-P25は高精度加工用、-Sは非鉄金属用です。
 ※-P16は本体刃径φ14,φ16に適用。-P20は本体刃径φ18,φ20に適用。-P25は本体刃径φ25,φ28に適用。

推奨切削条件 H58 最高許容回転速度 H59

インサート取付時のご注意 H55

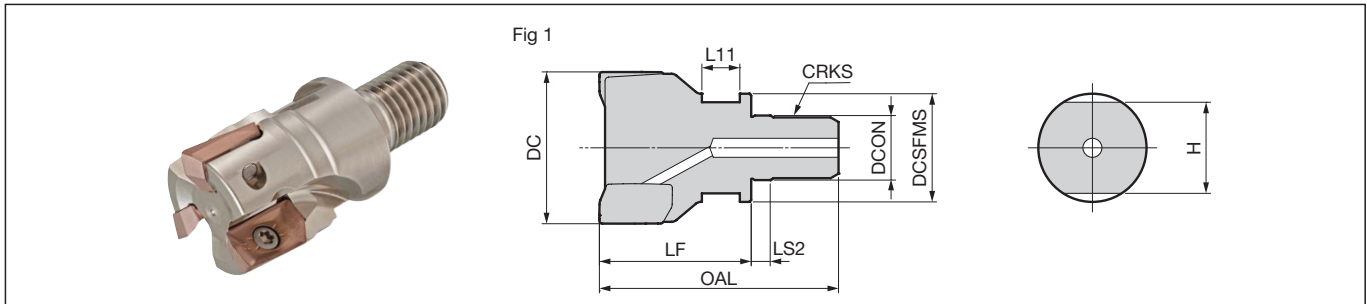
すくい角 半径方向 -6°~12°
軸方向 6°~15°

15mm 90°



モジュラー

H



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。 **アーバ H255**
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
WEZ17025M12Z2 ~ WEZ17030M16Z3 WEZ17032M16Z2 ~ WEZ17040M16Z4	BFTX0407IP BFTX0409IP	3.0	TRDR15IP	SUMI-P

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。

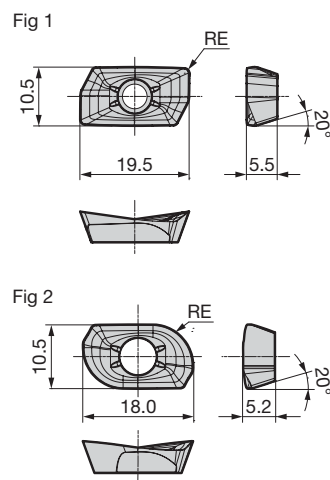
C面取追加加工をしてください。

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)

適用加工	材質分類		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	K	K	S		N	P					
	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 **H58** 最高許容回転速度 **H59**

インサート取付時のご注意 **H55**

●印：標準在庫品（新製品・拡充品）

New

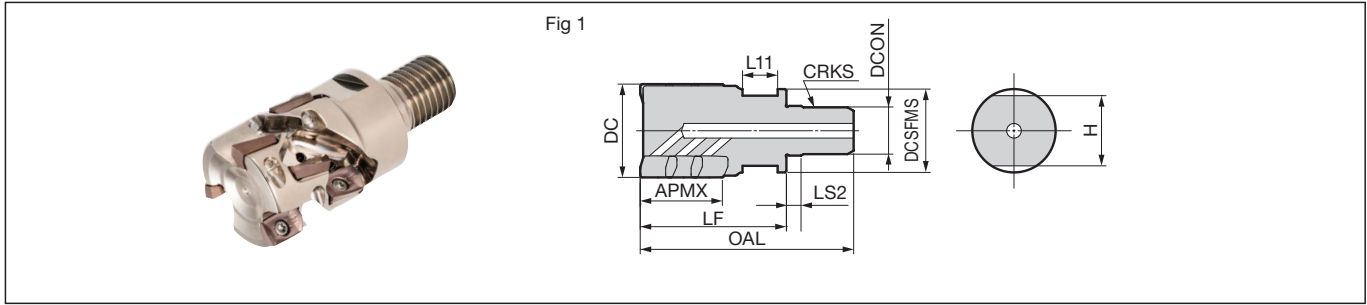
すくい角	半径方向	-12°
	軸方向	11°

27mm 90°



モジュラー

H



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 H255

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

WEZR 11 032 M16 27 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。

WEZR 11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。

隅削り

高送り

ラジアス

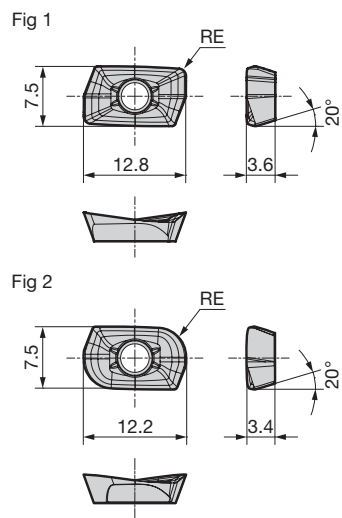
面取り

非鉄金属

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	N	N	P			
	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、-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 H82 インサート取付時のご注意 H55

モジュラー
ツール
H
隅削り
高送り
ラジアス
面取り
非鉄金属

New

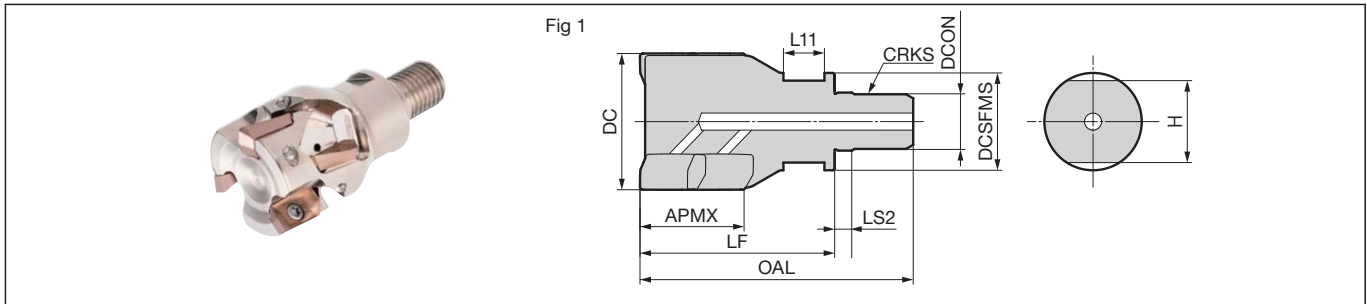
すくい角	半径方向	-9°
	軸方向	10°

29mm 90°



モジュラー

H



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 H255

部品

インサート用皿ねじ	一体型レンチ	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。

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。

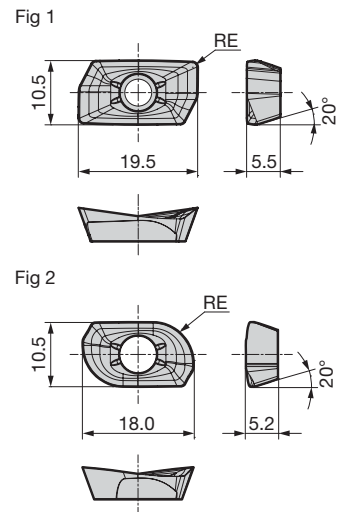
インサート

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		
		P	M	K	K	S	S	S	S							
		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 H84 インサート取付時のご注意 H55



ツジユライ

H

隅削り

高送り

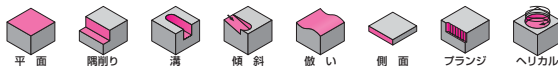
ラジアス

面取り

非鉄金属

すくい角 半径方向 10°~18°
軸方向 14°~25°

10mm 90°



モジュラー

H

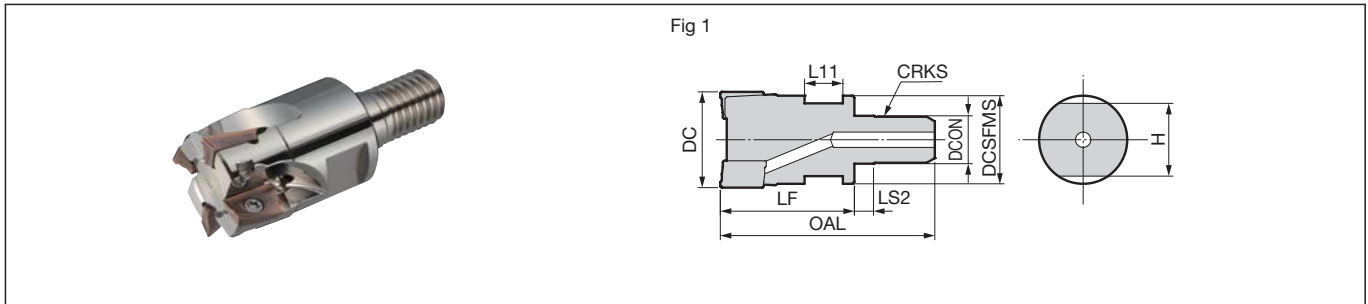
開削り

高送り

ラジアス

面取り

非鉄金属



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 H255

インサート

寸法(mm)

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

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

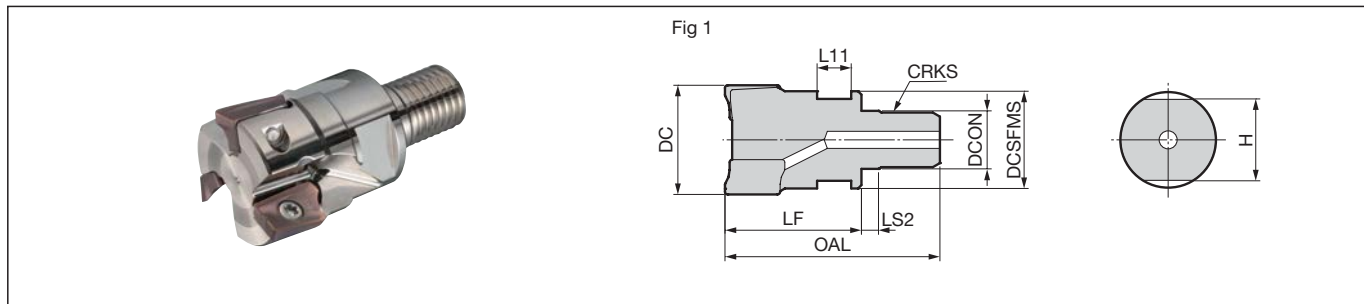
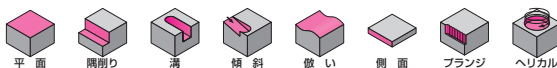
型式記号 インサート 刃径 取付けねじサイズ 刃数
サイズ

部品

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

すくい角 半径方向 8°~15°
軸方向 16°~24°

14mm 90°



ヘッド

寸法(mm)

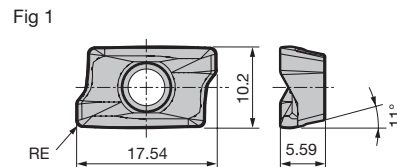
型番	在庫	刃径 DC	ボス DCSFMS	取付部径 DCON	ねじ CRKS	全長 OAL	有効長さ LF	長さ LS2	平取 L11	幅 H	刃数	Fig
WEX 3025M12Z2	●	25	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
3028M12Z2	●	28	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
3030M16Z3	●	30	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
3032M16Z3	●	32	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
3035M16Z3	●	35	28.5	17.0	M16	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)

適用加工	材種分類		コーティング					超硬	DLC	型番	コーナー半径 RE	Fig	
	高速・軽切削	汎用切削	P	M	K	S	H	N					
粗切削	高速・軽切削	汎用切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	粗切削	粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
			ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000		
			●	●	●	●	●	●	●	—	—	0.8	1
			●	●	●	●	●	●	●	—	—	0.4	1
			●	●	●	●	●	●	●	—	—	0.8	1
			●	●	●	●	●	●	●	—	—	1.2	1
			●	●	●	●	●	●	●	—	—	1.6	1
			●	●	●	●	●	●	●	—	—	2.0	1
			●	●	●	●	●	●	●	—	—	3.0	1
			●	●	●	●	●	●	●	—	—	0.8	1
			●	●	●	●	●	●	●	—	—	1.2	1
			—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.4	1
			—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.8	1
			—	—	—	—	—	●	●	—	—	1.2	1
			—	—	—	—	—	●	●	—	—	1.6	1
			—	—	—	—	—	●	●	—	—	2.0	1
			—	—	—	—	—	●	●	—	—	3.0	1
			—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.8	1
			—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.2	1
			—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.4	1
			—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.8	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 刃径 取付けねじサイズ 刃数
サイズ

部品

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

すくい角	半径方向 -6°	6mm 90°
	軸方向 12°	



モジュラー

H

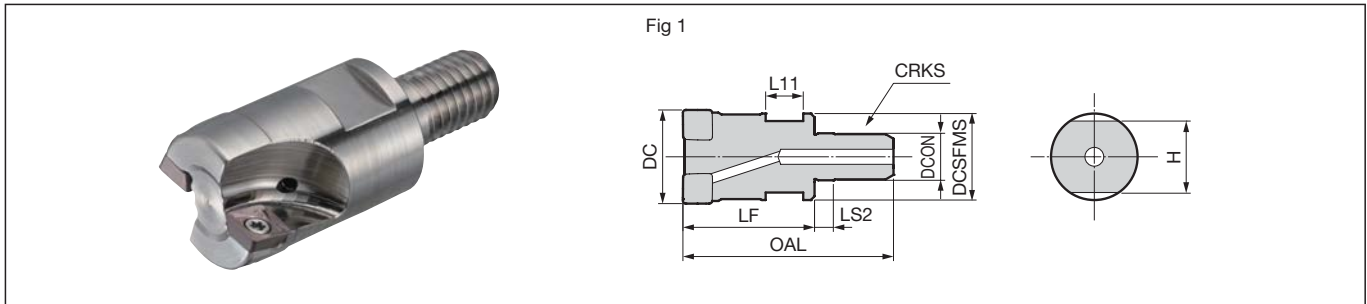
隅削り

高速

ラジラス

面取り

非鉄金属



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 H255

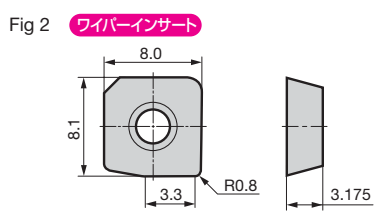
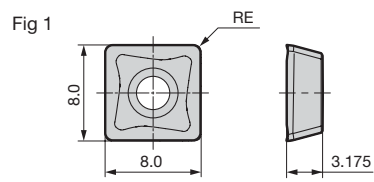
インサート

寸法(mm)

適用加工	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	P	M	K	K	M	M	N	N	S	P								
高速・軽切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
汎用切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
型番	ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCK2000	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	T4500A	0.4	1				
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				

H1 09「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

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
BFTX0306IP	2.0	TRDR08IP SUMI-P

DMSL 06000M型

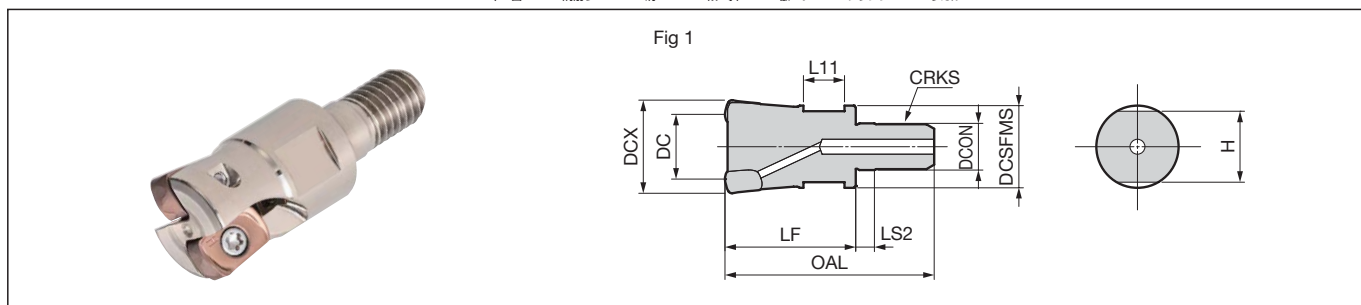
SEC-モジュラー ツール

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

New

すくい角 半径方向 -12.5°~-16.5°
軸方向 -8°

1.5mm 17°



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
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

本体にインサートは組み込んでありません。

アーバ H255

部品

インサート用皿ねじ	一体型レンチ	焼付防止剤
BFTX02507IP	2.0 TRDR08IP	SUMI-P

型番の呼び方

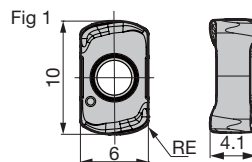
DMSL 06 025 M12 Z4

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

インサート

寸法(mm)

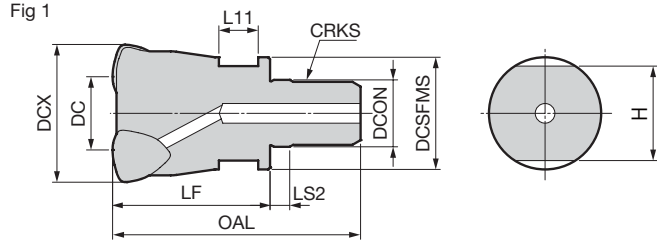
材質分類		コーティング								コーナー半径 RE	Fig	
適用加工	高速・軽切削	K	M	P	K	K	M	S	S			
	汎用切削	K	M	P	P	K	K	M	S	S		
	粗切削	K	M	P	P	K	K	M	S	S		
型番		ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	XCS2000	ACS2500	ACS3000	1.0	1
LNMU 06T3ZNER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.0	1



推奨切削条件 H171

拡充 すくい角 半径方向 $-11^{\circ} \sim -13^{\circ}$ 軸方向 -6°

3mm 15°



モジュラー

H

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
08042M16Z3	●	42	25.5	28.5	17	M16	63	40	5	10	24	3	0.23	1

本体にインサートは組み込んでありません。

ご注意: 赤字の数値は 2021-2022年版総合カタログより変更となっております。

アーバ H255

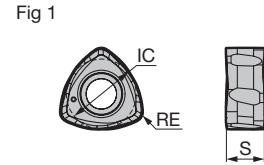
隅削り

高送り

インサート

寸法(mm)

適用加工	材種分類		コーティング								内接円 IC	厚さ S	コーナー半径 RE	Fig	
	高速・軽切削	汎用切削	粗切削	K	M	P	S	T	MS						
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



ラジアス

面取り

非鉄金属

推奨切削条件 H173

型番の呼び方

DMSW 08 040 M16 Z3

型式記号 インサート 最大刃径 取り付けねじ 刃数
サイズ サイズ サイズ

部品

インサート用皿ねじ	一体型レンチ	焼付防止剤
BFTX05131P	TRDR20IP	SUMI-P
5.0		

WFXH 08000M/12000M型

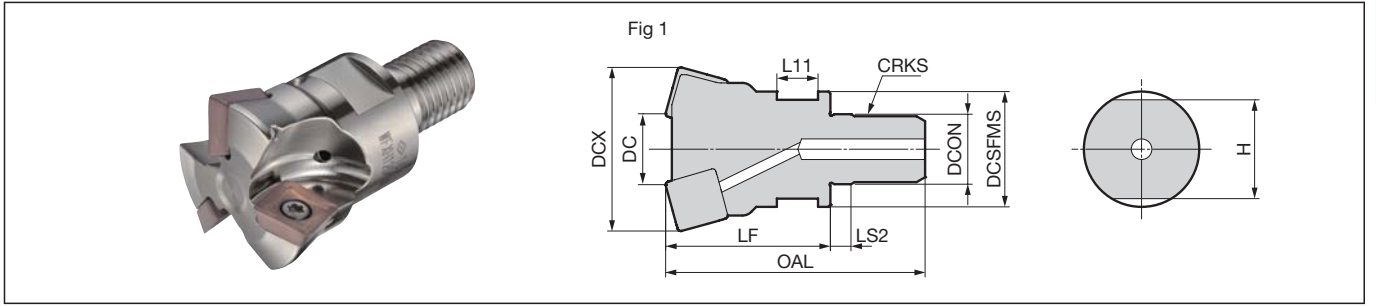
SEC-モジュラーツール

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

すくい角 半径方向 -6° 軸方向 6°

1.5mm 15° (08000M型)

2.5mm 15° (12000M型)



ヘッド 適用インサート SOMT08 タイプ

型番	在庫	最大径 DCX	刃径 DC	ボス DCSFMS	取付径 DCON	ねじ CRKS	全長 OAL	有効長さ LF	取付長さ LS2	平取 L11	幅 H	刃数	重量 (kg)	Fig
WFXH 08025M12Z2	●	25	φ11.5	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	0.1	1
08032M16Z3	●	32	φ18.5	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H175を参照ください。

ヘッド 適用インサート SOMT12 タイプ

型番	在庫	最大径 DCX	刃径 DC	ボス DCSFMS	取付径 DCON	ねじ CRKS	全長 OAL	有効長さ LF	取付長さ LS2	平取 L11	幅 H	刃数	重量 (kg)	Fig
WFXH 12040M16Z3	●	40	φ18.1	28.0	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	0.2	1

※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H175を参照ください。

インサート

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	P	M	K	K	M	S	N	N	P						
適用加工	汎用切削															
	粗切削															
型番	ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCK2000	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	T4500A	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	
120408PDER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	2	
SOET 120408PDER-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	2	

推奨切削条件 H176 使用上の注意 H175

型番の呼び方

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
WFXH08000M	BFTX0306IP	2.0 TRDR08IP	SUMI-P
WFXH12000M	BFTX03512IP	3.0 TRDR15IP	

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	開削り	溝	傾斜	散り	フランジ	ヘリカル
-------------------------------	-------------------------------	-------------------------------	-------------------------------	----	-----	---	----	----	------	------

モジュラー

H



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。

ご注意: 赤字の数値は 2021-2022年版総合カタログより変更となっております。

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

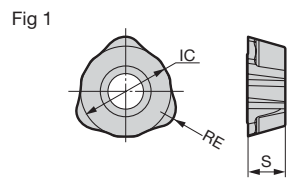
本体にインサートは組み込んでありません。

アーバ H255

インサート

寸法(mm)

適用加工	材種分類		コーティング				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
	高速・軽切削	汎用切削	粗切削	高速	汎用	粗											
汎用	高速・軽切削	汎用切削	粗切削	高速	汎用	粗	WDMT 0603ZDTR	●	●	●	●	6.35	3.0	1.5	MSX06000M型	1	
	高速・軽切削	汎用切削	粗切削	高速	汎用	粗	0804ZDTR	●	●	●	●	8.5	4.0	2.0	MSX08000M型	1	
	高速・軽切削	汎用切削	粗切削	高速	汎用	粗	1205ZDTR	●	●	●	●	12.00	5.0	2.0	MSX12000M型	1	
強化型	高速・軽切削	汎用切削	粗切削	高速	汎用	粗	WDMT 0603ZDTR-H	●	●	●	●	6.35	3.0	1.5	MSX06000M型	1	
	高速・軽切削	汎用切削	粗切削	高速	汎用	粗	0804ZDTR-H	●	●	●	●	8.5	4.0	2.0	MSX08000M型	1	
	高速・軽切削	汎用切削	粗切削	高速	汎用	粗	1205ZDTR-H	●	●	●	●	12.00	5.0	2.0	MSX12000M型	1	



型番の呼び方

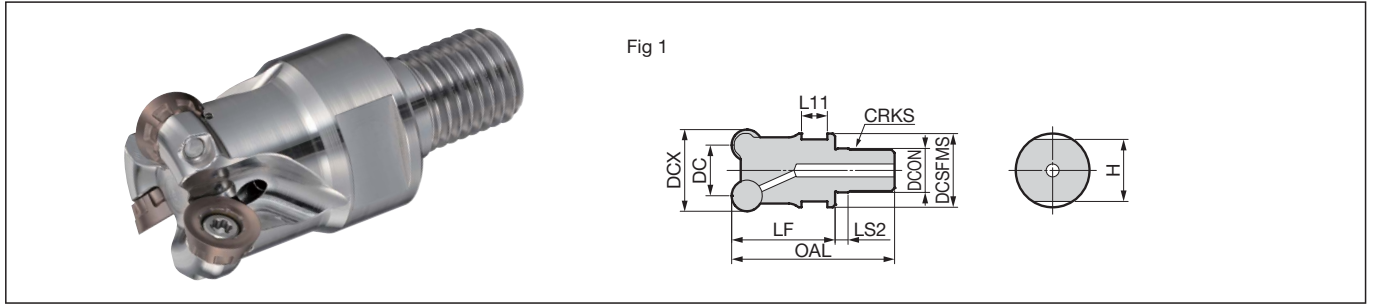
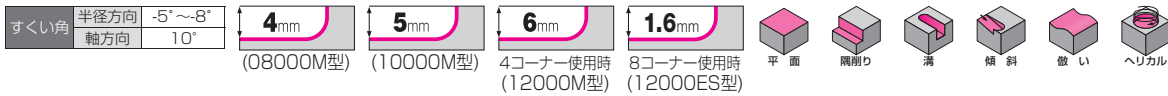
推奨切削条件 H181

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
MSX06000M型	BFTX02505IP 1.5	TRDR08IP	—	—	—	—
MSX08000M型	BFTX03061P 2.0	TRDR15IP	CCH3.5	CR03	BFTX03510IP08	SUMI-P
MSX12000M型	BFTX04091P 3.0	TRDR15IP	CCH3.5	CR03	BFTX03510IP15	—



ヘッド (標準ピッチ) 適用インサート IC=8mm タイプ

型番	在庫	最大径 DCX	径 DC	ボス DCSFMS	取付径 DCON	ねじ CRKS	全長 OAL	有効径 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

型番	在庫	最大径 DCX	径 DC	ボス DCSFMS	取付径 DCON	ねじ CRKS	全長 OAL	有効径 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

型番	在庫	最大径 DCX	径 DC	ボス DCSFMS	取付径 DCON	ねじ CRKS	全長 OAL	有効径 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

型番	在庫	最大径 DCX	径 DC	ボス DCSFMS	取付径 DCON	ねじ CRKS	全長 OAL	有効径 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

型番	在庫	最大径 DCX	径 DC	ボス DCSFMS	取付径 DCON	ねじ CRKS	全長 OAL	有効径 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

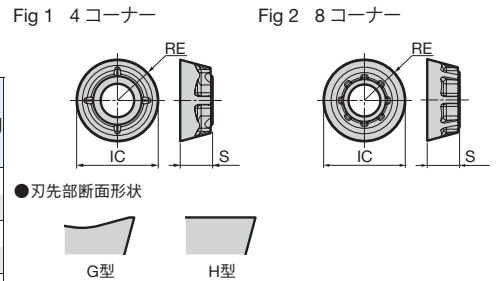
型番	在庫	最大径 DCX	径 DC	ボス DCSFMS	取付径 DCON	ねじ CRKS	全長 OAL	有効径 LF	長さ LS2	平取 L11	幅 H	刃数	重量 (kg)	Fig
RSXF 12032M16Z3	●	32	20	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	0.2	1
12040M16Z4	●	40	28	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	4	0.3	1

本体にインサートは組み込んでありません。

アーバ H255

インサート

適用加工	材種分類		コーティング					内接円 IC	コーナー半径 RE	厚さ S	適用カッタ	Fig
	高速・軽切削	汎用切削	粗切削	M	S	K						
●	●	●	●	●	●	●	8	4.0	3.18	RSX(F)08000ES/M型	1	
●	●	●	●	●	●	●	8	4.0	3.18		1	
●	●	●	●	●	●	●	10	5.0	3.97	RSX(F)10000RS/ES/M型	1	
●	●	●	●	●	●	●	10	5.0	3.97		1	
●	●	●	●	●	●	●	12	6.0	4.76	RSX(F)12000RS/ES/M型	2	
●	●	●	●	●	●	●	12	6.0	4.76		2	



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

型式記号 イクストラファインピッチ インサートサイズ 最大径 取付けねじサイズ 刃数

部品

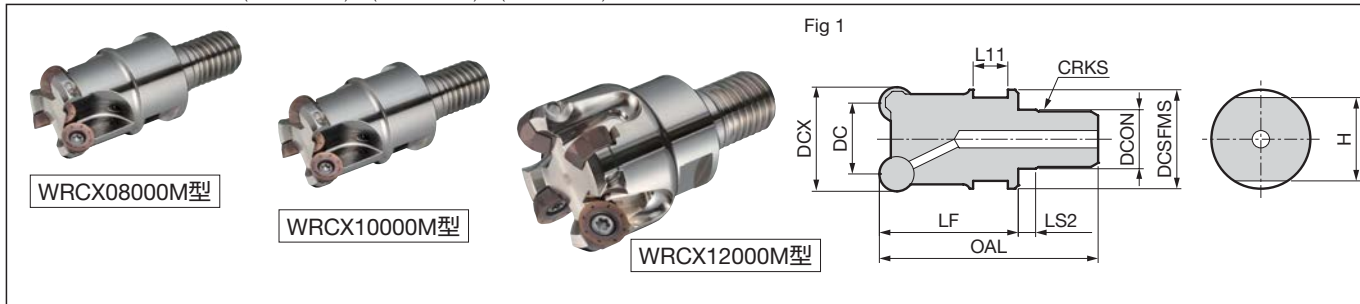
適用カッタ	インサート用皿ねじ		レンチ	焼付防止剤
	ねじ	トルク		
RSX(F)08000M	BFTX02506IP	1.5	TRDR08IP	SUMI-P
RSX(F)10000M 型	BFTX03584IP	3.0	TRDR15IP	
RSX(F)12000M 型	BFTX0409IP	3.0		

WRCX 08000M/10000M/12000M型



モジュラー

H



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	ボス径 DCSFMS	取付部径 DCON	ねじ径 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	ボス径 DCSFMS	取付部径 DCON	ねじ径 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	ボス径 DCSFMS	取付部径 DCON	ねじ径 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 H255

剛削り

高送り

ラジASMIL

面取り

非鉄金属

インサート

適用加工	材種分類		コーティング		超硬合金		DLC		用途	型番	AC	IC	RE	S	適用カッタ	Fig
	高速・軽切削	汎用切削	粗切削	P	M	K	N	H								
汎用 ^{※1}	高速・軽切削															
	汎用切削															
	粗切削															
非鉄金属用 サーフィン	高速・軽切削															
	汎用切削															
	粗切削															

※1 末尾-Hは刃先強化型になります。

推奨切削条件 H206

Fig 1 8コーナー

Fig 2 4コーナー

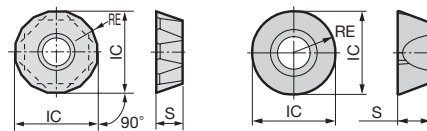
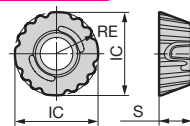


Fig 3 4コーナー

サーフィンインサート



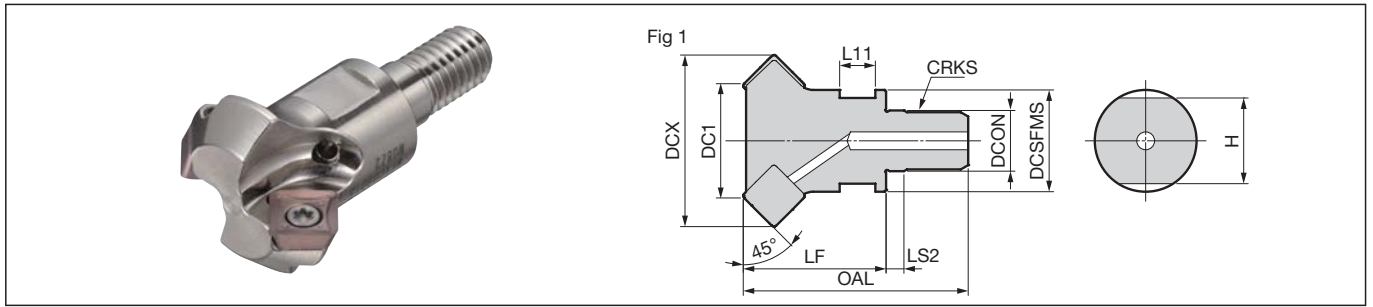
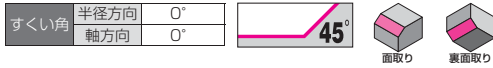
型番の呼び方

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
	ねじ	トルク		
WRCX08000M	BFTX02506IP	1.5	TRDR08IP	
WRCX10000M	BFTX03584IP	3.0	TRDR15IP	SUMI-P
WRCX12000M	BFTX0409IP	3.0	TRDR15IP	



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	ボス径 DCSFMS	取付部径 DCON	ねじ径 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	ボス径 DCSFMS	取付部径 DCON	ねじ径 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。

アーバール H255

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	粗切削	P	M	K	K	M	M	K	K	M	M	N	P		
型番	ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCX2000	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	T4500A	Fig 1	Fig 2		
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		

推奨切削条件 H220,221 使用上の注意 H219

型番の呼び方

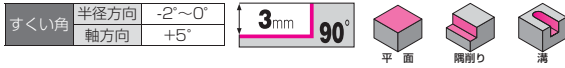
WFXC 08 016 M08 Z2

型式記号 インサート 最小 取付けねじ 刃数
サイズ サイズ 加工径 サイズ

部品

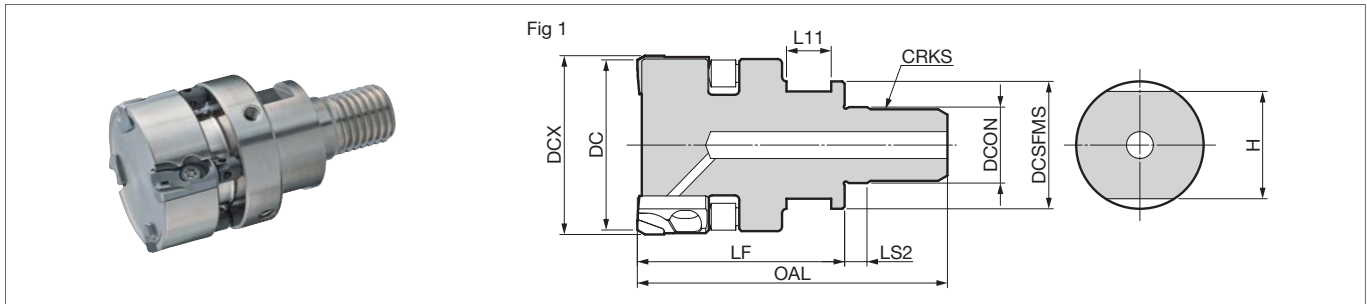
適用カッタ	インサート用皿ねじ	レンチ	焼付防止剤
WFXC08000M	BFTX03061P	1.5	TRDR081P
WFXC12000M	BFTX035121P	3.0	TRDR151P

ANXS 16000M型



モジュラー

H



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
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

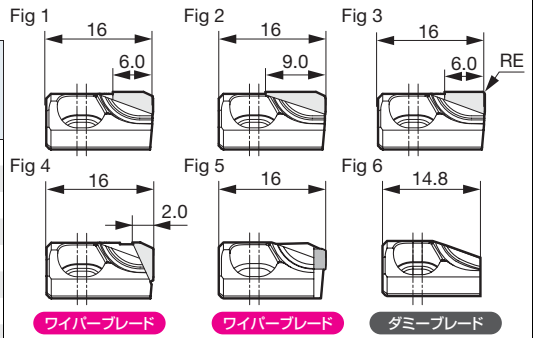
本体にブレードは組み込んでおりません。
 隅R加工用ブレード (ANB1604R/ANB1608R) を使用すると、DC=DCXとなります。
 重量は、ブレードおよび部品の重量を含んでおります。

アーバ H255

ブレード 拡充

寸法 (mm)

適用加工	材種分類			型番	DA1000	DA90	SCV10	切刃長	コーナー半径 RE	さらい刃形状	用途	Fig
	高速・軽切削	汎用切削	粗切削									
高速	N	K	N	ANB 1600R-L	●	—	—	6.0	—	直線	低抵抗	1
送り	N	K	N	ANB 1600R-G	●	—	—	6.0	—	円弧	汎用	1
送り	N	K	N	ANB 1600R-GB	●	●	—	6.0	—	円弧	共削り*1	1
送り	N	K	N	ANB 1600R-H	●	—	—	6.0	—	円弧	刃先強化	1
送り	N	K	N	ANB 1600R-GX	●	—	—	9.0	—	円弧	ロングエッジ	2
送り	N	K	N	ANB 1604R	●	—	—	6.0	0.4	直線	隅R	3
送り	N	K	N	ANB 1608R	●	—	—	6.0	0.8	直線	隅R	3
送り	N	K	N	ANB 1600R-W	●	—	—	—	—	円弧	ワイパー	4
送り	N	K	N	ANB 1600R-WS	—	—	●	—	—	円弧	ワイパー	5
送り	N	K	N	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) H228「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 H233

型番の呼び方



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
BXA0310IP	2.0 HFJ	TRXW10IP	ANT

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