

万能・高精度隅削りカッタ

High-Precision Shoulder Milling Cutter for General Purpose

SEC-ウェーブミル **WEZ** 型

SEC-WAVEMILL WEZ series 第4版

# 精緻を極めた“万能”カッタ



モジュラータイプ23型番拡充



インサート104アイテム拡充





■特長

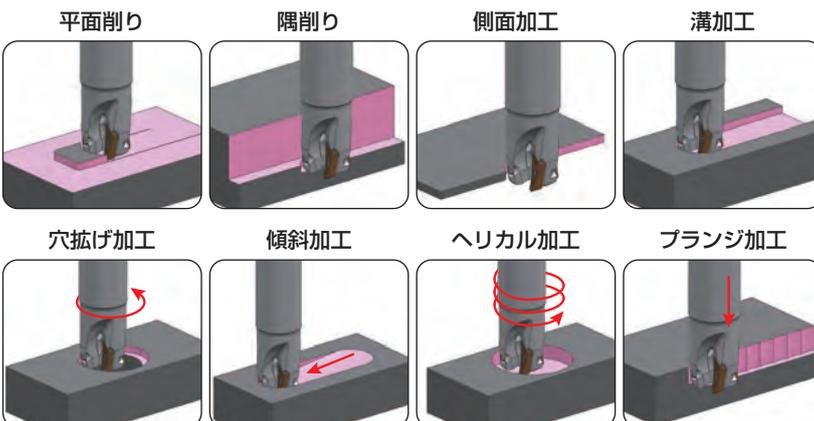
- 様々な加工に対応  
大きな傾斜加工が可能な刃径φ14～φ160mmまでのカッタをラインアップ  
モジュラータイプ23型番拡充
- 優れた加工品位  
刃先形状の最適設計と高精度造形技術の組み合わせにより、優れた壁面精度と仕上げ面品位を実現
- 低抵抗で優れた切れ味  
加工音の低減とバリの発生を抑制  
切れ味を追求した研磨級インサートもラインアップ
- あらゆる被削材に適用可能な汎用材種  
鋼、ステンレス鋼、鋳鉄に適用可能な  
新材種ACU2500が登場  
広範な分野の加工に対応

■シリーズ構成(ボディ)

●内の数字は刃数(白フチ赤文字は拡充品)  インチ取付 \*印：シャンク径違い在庫あり

タイプ	型式	在庫刃径(mm)																		
		φ14	φ16	φ18	φ20	φ22	φ25	φ26	φ28	φ30	φ32	φ35	φ40	φ50	φ63	φ80	φ100	φ125	φ160	
シールド	WEZ 11000RS												4 6	5 7	6 8	7 10	9 12			
	WEZ 11000R 															7 10	9 12			
	WEZ 17000RS												3 4	3 5	4 6	4 7	5 8	6 11	9 12	8 10
	WEZ 17000R 															4 7	5 8	6 11	9 12	8 10
柄杓タイプ	WEZ 11000E	1	2*	2	2 3*	3	2 3 4*		4	4	2 3 4 5*	5	2 4 6	5 7	8	10				
	WEZ 11000EL	1	2*	2	2*	2	2* 3		2	2	2* 3	2 3	2	3						
	WEZ 17000E						2*		2	3	2 3*	3	3 4	3 5*	4 6*	7				
	WEZ 17000EL						2		2	2	2* 3	2	2 3 4	3 5*	4 6*					
モジュラー	WEZ 11000M 		2	2	2 3	3	2 3 4	4 5	4 5	2 4 5	2 3 4 5	2 5	2 4 5 6							
	WEZ 17000M 						2 3		2	2 3	2 3 4	2 3	2 3 4							

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



■ボディ設計最適化

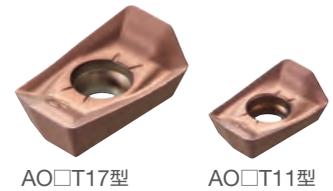
広い当たり面で  
インサートクランプが安定



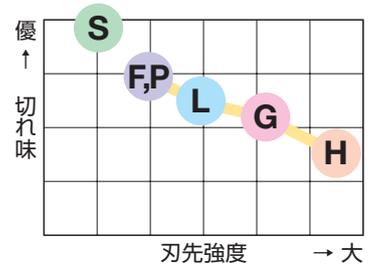
### ■ブレードラインアップ

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

### ■インサートサイズ比較



### ■ブレード選択ガイド



### ■シリーズ構成(インサート)

●：標準在庫品

型式	コーナー半径 (mm)													
	R0.2	R0.4	R0.5	R0.8	R1.0	R1.2	R1.6	R2.0	R2.4	R3.0	R3.2	R4.0	R5.0	R6.4
AOMT11T3 ○○ PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
AOMT11T3 ○○ PEER-H		●		●		●	●							
AOET11T3 ○○ PEER-F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
AOET11T3 ○○ PEER-P16	●	●		●		●								
AOET11T3 ○○ PEER-P20	●	●		●		●								
AOET11T3 ○○ PEER-P25	●	●		●		●								
AOET11T3 ○○ PEFR-S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
AOMT1705 ○○ PEER-L	●	●		●		●	●							
AOMT1705 ○○ PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
AOMT1705 ○○ PEER-H		●		●		●	●							
AOET1705 ○○ PEER-F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
AOET1705 ○○ PEER-P25	●	●		●		●								
AOET1705 ○○ PEER-P32	●	●		●		●								
AOET1705 ○○ PEFR-S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

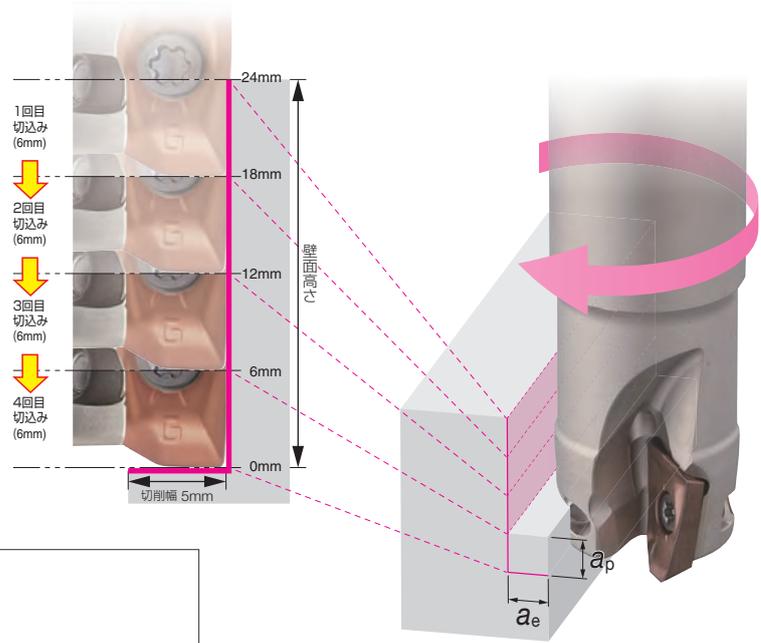
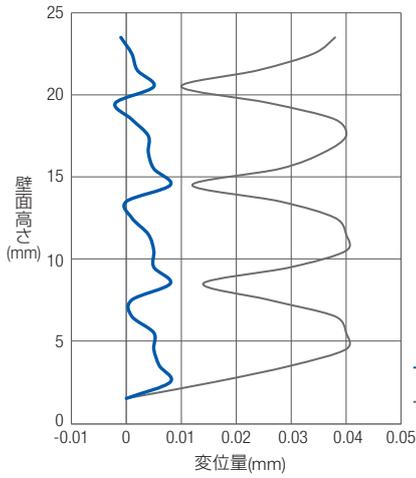
P型ブレードは刃径ごとに型番が異なります。詳しくは下記表をご確認ください。

### ■P型ブレード選択ガイド

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

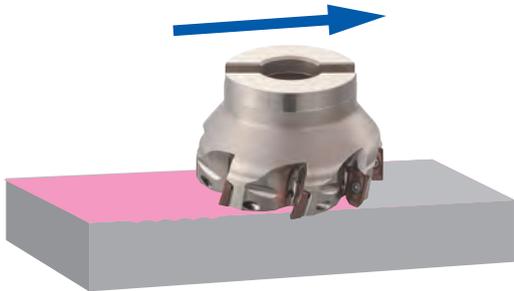
■加工品位の向上

●良好な壁面精度



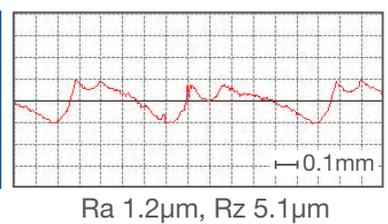
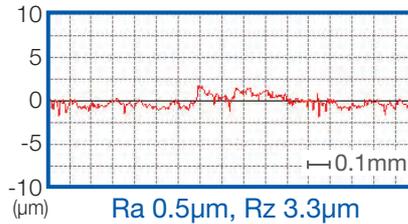
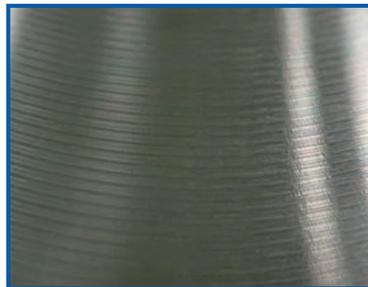
使用設備：立形M/C BT40, 被削材：S50C  
 使用工具：WEZ 11020E03 (φ20, 3枚刃)  
 インサート：AOMT 11T308PEER-G (ACU2500)  
 切削条件： $v_c=150\text{m/min}$ ,  $f_z=0.15\text{mm/t}$ ,  $a_p=6\text{mm} \times 4/\text{パス}$ ,  $a_e=5\text{mm}$  Dry

●良好な面品位



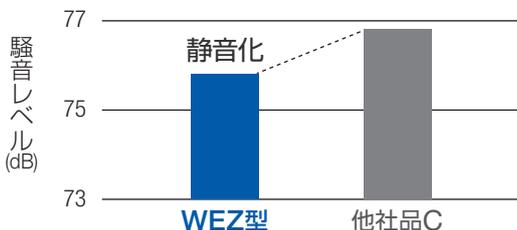
WEZ型

他社品B



使用設備：立形M/C BT50, 被削材：SCM440  
 使用工具：WEZ 17100RS08 (φ100, 8枚刃)  
 インサート：AOMT 170508PEER-G (ACU2500)  
 切削条件： $v_c=250\text{m/min}$ ,  $f_z=0.15\text{mm/t}$ ,  
 $a_p=2\text{mm}$ ,  $a_e=85\text{mm}$  Dry

●低抵抗化により騒音を低減



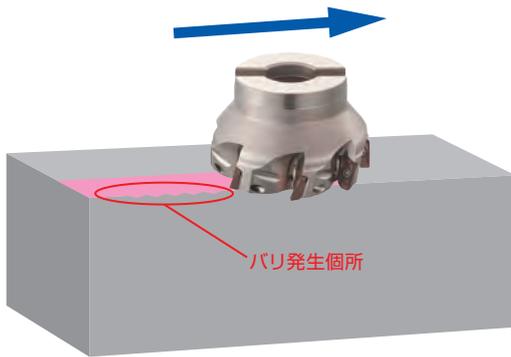
使用設備：立形M/C BT40, 被削材：S50C  
 使用工具：WEZ 11020E03 (φ20, 3枚刃)  
 インサート：AOMT 11T308PEER-G (ACU2500)  
 切削条件： $v_c=150\text{m/min}$ ,  $f_z=0.15\text{mm/t}$ ,  $a_p=8\text{mm}$ ,  $a_e=5\text{mm}$  Dry

■ 研磨級インサート用ブレード ラインアップ

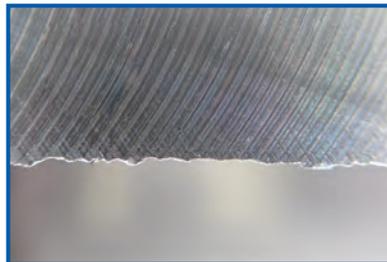
F型ブレード	P型ブレード	S型ブレード
 <ul style="list-style-type: none"> <li>● 研磨仕上げによるシャープな切れ味がバリを抑制</li> <li>● あらゆる刃径で良好な壁面精度</li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>● F型ブレードの切れ味はそのままに、刃径ごとに切刃形状を最適化したプレミアムアイテム</li> <li>● 刃径ごとに最適化された切刃形状により、ソリッドエンドミル並みの壁面直角度を可能に</li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>● ラッピング処理によりすくい面への溶着を抑制</li> <li>● さらに耐溶着性を高めるDLCコート品もラインアップ</li> </ul>

■ 切れ味に特化した切れ刃

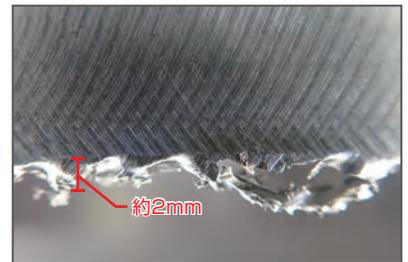
- 鋭い切れ味によりバリ抑制



WEZ型

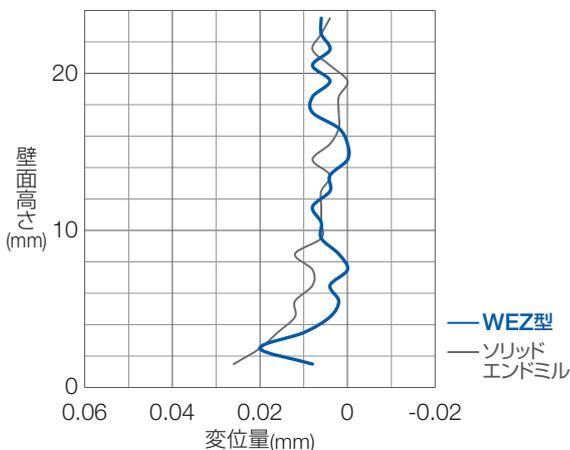


他社品D



使用設備：立形M/C BT50 被削材：SUS304  
 使用工具：WEZ 11050RS07 (φ50, 7枚刃)  
 インサート：AOET 11T308PEER-F (ACU2500)  
 切削条件： $v_c=120\text{m/min}$ ,  $f_z=0.12\text{mm/t}$ ,  $a_p=1\text{mm}$ ,  $a_e=30\text{mm}$  Dry

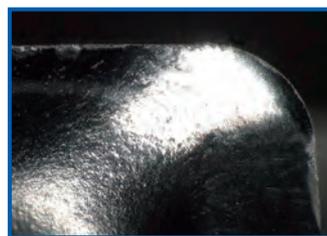
■ ソリッドエンドミル同等の壁面直角度を実現



使用設備：立形M/C BT50, 被削材：S50C  
 使用工具：WEZ 11020E03 (φ20, 3枚刃)  
 インサート：AOET 11T308PEER-P20 (ACU2500)  
 切削条件： $v_c=150\text{m/min}$ ,  $f_z=0.1\text{mm/t}$ ,  $a_p=8\text{mm} \times 3/\text{パス}$ ,  $a_e=1\text{mm}$  Dry

■ 耐溶着性能に優れた非鉄金属用シャープエッジブレード

WEZ型



溶着なし

他社品E



溶着

使用設備：立形M/C BT30 被削材：ADC12  
 使用工具：WEZ 11020E03 (φ20, 3枚刃)  
 インサート：AOET 11T308PEFR-S (H20)  
 切削条件： $v_c=350\text{m/min}$ ,  $f_z=0.1\text{mm/t}$ ,  $a_p=3\text{mm}$ ,  $a_e=10\text{mm}$  Dry

### ■材種適用領域

複数の新材種インサートと組み合わせ可能な WEZ 型。中でも様々な被削材に適用可能な新開発汎用材種 **ACU2500** が新登場！  
鋼、ステンレス鋼、鋳鉄、アルミニウム合金加工用コーティングに加え、超硬合金とサーメットでラインアップ充実！

被削材		仕上げ～軽切削	中切削	粗～重切削
P 鋼	コーティング	ACP2000	ACU2500	ACP3000
		サーメット	T2500A	
M ステンレス鋼	コーティング	ACU2500	ACM200	ACM300

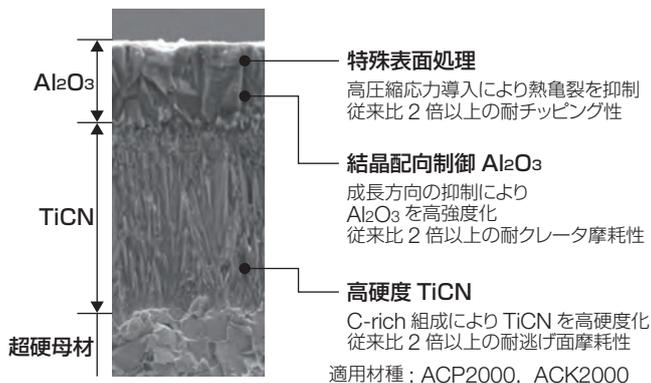
被削材		仕上げ～軽切削	中切削	粗～重切削
K 鋳鉄	コーティング	ACK2000	ACK3000	ACU2500
		コーティング	DL2000	
N 非鉄金属	超硬合金		H20	

材種端のC・Pはコーティング種類を表します。▽: CVD ▲: PVD

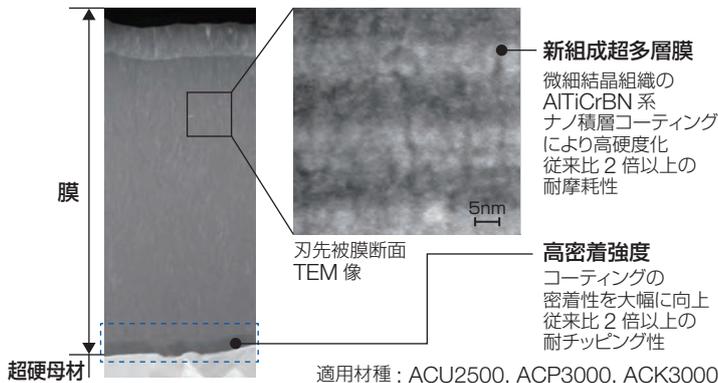
### ■材種の特長

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

#### ABSOTECH CVD



#### ABSOTECH PVD



被削材	材種	膜種	膜厚 (μm)	特長
P M K S	ACU2500	Absotech	3	鋼、ステンレス鋼、鋳鉄に適用可能な汎用材種 耐摩耗性、耐チッピング性に優れた新コーティングと耐摩耗性、耐欠損性に 優れた超硬母材の採用により、様々な被削材で安定長寿命を実現
P	ACP2000	Absotech	10	新コーティングと耐熱亀裂性に優れた強靱超硬母材の採用により、高速加工 で安定長寿命を実現
	ACP3000	Absotech	3	耐摩耗性、耐チッピング性に優れた新コーティングと靱性に優れた超硬母材の 採用により、特に鋼のウェット加工で安定長寿命を実現
	T2500A	—	—	高い熱伝導率による優れた耐熱亀裂性と、組織の緻密かつ均粒化による靱性 の向上により、耐欠損性と耐摩耗性を高次で両立したサーメット材種
M	ACM200	スーパー FFコート	6	高強度超硬母材と耐摩耗性に優れたコーティングにより高硬度ステンレス鋼 加工で抜群の安定性を実現
	ACM300	(New) スーパー ZXコート	3	高強度超硬母材と耐チッピング性に優れたコーティングによりステンレス鋼 加工で抜群の安定性を実現
K	ACK2000	Absotech	10	耐熱性に優れた新コーティングと強靱母材の採用により、鋳鉄の高速加工で 安定長寿命を実現
	ACK3000	Absotech	3	耐摩耗性、耐チッピング性に優れた新コーティングと耐摩耗性に 優れた超硬母材の採用により、鋳鉄のドライ加工で安定長寿命を実現
N	DL2000	オーロラコート (DLC)	0.5	摩擦係数が低く耐溶着性に優れた非鉄金属加工用 DLC コーティング材種
	H20	—	—	耐摩耗性と耐欠損性に優れた非鉄金属加工用ノンコート材種

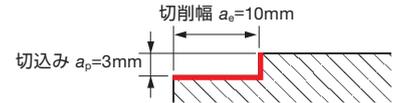
P 鋼 M ステンレス鋼 K 鋳鉄 N 非鉄金属 S 難削材

■推奨切削条件

**WEZ11型**

工具: WEZ11020E03 インサート: AO□T11T3型

切削条件: 切込み  $a_p=3\text{mm}$ , 切削幅  $a_e=10\text{mm}$ , Dry



ISO分類	被削材	被削材硬度 (HB)	ブレキカ形状	材種								
				ACU2500	ACP2000	ACP3000	T2500A	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	DL2000
				一刃当りの送り量 $f_z(\text{mm/t})$ 下限-推奨-上限								
				0.08-0.15-0.20	0.08-0.15-0.20	0.08-0.15-0.20	0.08-0.12-0.18	0.08-0.15-0.20	0.08-0.15-0.20	0.08-0.15-0.20	0.08-0.15-0.20	0.05-0.10-0.15
				切削速度 $v_c(\text{m/min})$ 下限-推奨-上限								
P	鋼、炭素鋼 S15C	125	G	270-320-370	300-350-400	250-300-350	230-280-330					
	S45C	190	G	170-220-270	200-250-300	150-200-250	130-180-230					
	S45C 焼入れ	250	G	140-180-220	160-200-245	120-160-200	105-145-185					
	S75C	270	G	110-145-175	130-165-195	100-130-165	85-115-150					
	S75C 焼入れ	300	G	70-90-110	80-100-120	60-80-100	50-70-90					
	低合金鋼 SCM, SNCM	180	G	160-205-255	190-235-280	140-190-235	120-170-215					
	SCM, SNCM 焼入れ	275	G	95-120-150	110-135-165	80-110-140	70-100-125					
	SCM, SNCM 焼入れ	300	G	85-110-130	100-125-150	75-100-125	65-90-115					
高合金鋼 SKD, SKT, SKH	SKD, SKT, SKH	200	G	140-180-220	160-200-245	120-160-205						
	SKD, SKT, SKH 焼入れ	325	G	55-70-85	60-80-100	50-65-80						
M	ステンレス鋼 SUS430 他(マルテンサイト/フェライト系)	200	G	110-140-170					140-170-190	90-110-140		
	SUS403 他(マルテンサイト系焼入れ)	240	G	100-125-150					125-150-170	80-100-125		
	SUS304, SUS316(オーステナイト系)	180	G	120-150-180					150-180-200	100-120-150		
K	鋳鉄		G	150-200-250				250-300-350	170-220-270			
	ダクタイル鋳鉄		G	90-120-150				150-180-210	100-130-160			
S	難削材 耐熱合金		G	30-40-55						35-45-60	25-35-50	
	Ti 合金		G	60-80-100						70-90-110	50-70-90	
N	アルミニウム合金 Si含有量 12.6% 以下		S									500-750-1000
	Si含有量 12.6% 超え		S									170-200-250
	銅合金		S									300-330-350

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

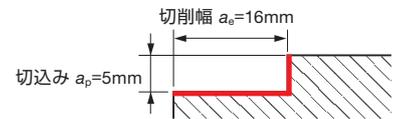
●溝加工の場合は、送り速度を上記数値の70%程度としてください。

⚠️注意 上記切削条件は目安であり、機械剛性や被削材剛性、切込みなどにより調整が必要です。

**WEZ17型**

工具: WEZ17032E03 インサート: AO□T1705型

切削条件: 切込み  $a_p=5\text{mm}$ , 切削幅  $a_e=16\text{mm}$ , Dry



ISO分類	被削材	被削材硬度 (HB)	ブレキカ形状	材種								
				ACU2500	ACP2000	ACP3000	T2500A	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	DL2000
				一刃当りの送り量 $f_z(\text{mm/t})$ 下限-推奨-上限								
				0.10-0.20-0.28	0.10-0.20-0.28	0.10-0.20-0.28	0.10-0.15-0.22	0.10-0.20-0.28	0.10-0.20-0.28	0.10-0.20-0.28	0.10-0.20-0.28	0.05-0.10-0.15
				切削速度 $v_c(\text{m/min})$ 下限-推奨-上限								
P	鋼、炭素鋼 S15C	125	G	285-335-390	315-360-420	265-315-370	240-295-345					
	S45C	190	G	180-230-285	210-265-315	160-210-265	135-190-240					
	S45C 焼入れ	250	G	145-190-230	170-210-255	130-170-215	110-155-195					
	S75C	270	G	115-150-185	135-170-205	100-135-170	90-125-155					
	S75C 焼入れ	300	G	70-90-115	85-105-125	65-85-105	55-75-95					
	低合金鋼 SCM, SNCM	180	G	170-220-265	200-245-295	150-200-250	130-180-225					
	SCM, SNCM 焼入れ	275	G	100-130-155	115-145-175	85-115-145	75-105-135					
	SCM, SNCM 焼入れ	300	G	90-115-140	105-130-155	75-105-130	65-90-120					
高合金鋼 SKD, SKT, SKH	SKD, SKT, SKH	200	G	145-185-230	170-215-255	130-170-215						
	SKD, SKT, SKH 焼入れ	325	G	55-75-90	65-85-100	50-65-85						
M	ステンレス鋼 SUS430 他(マルテンサイト/フェライト系)	200	G	115-145-175					145-175-195	100-115-145		
	SUS403 他(マルテンサイト系焼入れ)	240	G	105-130-155					130-155-175	85-105-130		
	SUS304, SUS316(オーステナイト系)	180	G	125-155-190					160-190-210	105-125-160		
K	鋳鉄		G	160-210-265				265-315-370	180-230-285			
	ダクタイル鋳鉄		G	95-125-160				160-190-220	105-140-170			
S	難削材 耐熱合金		G	30-40-60						35-45-60	25-35-50	
	Ti 合金		G	60-85-105						75-95-115	50-75-95	
N	アルミニウム合金 Si含有量 12.6% 以下		S									500-750-1000
	Si含有量 12.6% 超え		S									170-200-250
	銅合金		S									300-330-350

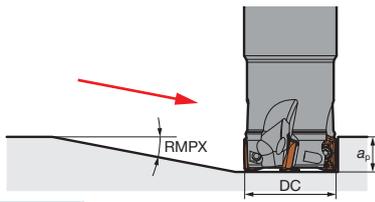
●使用環境(設備、被削材形状、クランプ方法)によって、推奨切削条件では加工できない場合があります。

●溝加工の場合は、送り速度を上記数値の70%程度としてください。

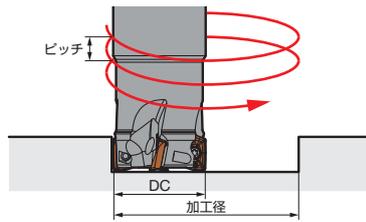
⚠️注意 上記切削条件は目安であり、機械剛性や被削材剛性、切込みなどにより調整が必要です。

## ■傾斜・ヘリカル加工の上限

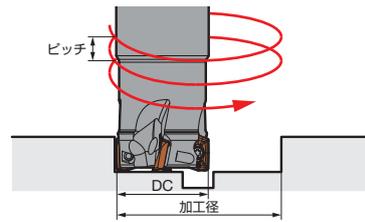
傾斜加工



平底の加工



下穴ありの加工



## WEZ11型

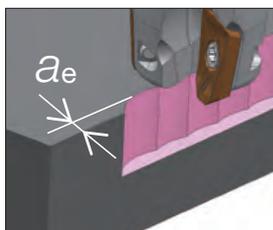
刃径 DC	最大傾斜角度 RMPX(°)	平底の加工				下穴ありの加工	
		最大加工径 (mm)	最大ピッチ (mm/rev)	最小加工径 (mm)	最大ピッチ (mm/rev)	最小加工径 (mm)	最大ピッチ (mm/rev)
14	8.0	25.3	5.0	23.1	3.4	19.0	1.5
16	10.5	29.3	7.6	27.0	5.6	21.7	1.5
18	8.1	33.3	6.7	30.9	5.0	25.2	1.4
20	6.5	37.3	6.0	34.9	4.6	29.1	1.3
22	5.3	41.3	5.4	38.8	4.3	32.9	1.3
25	4.1	47.3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

## WEZ17型

刃径 DC	最大傾斜角度 RMPX(°)	平底の加工				下穴ありの加工	
		最大加工径 (mm)	最大ピッチ (mm/rev)	最小加工径 (mm)	最大ピッチ (mm/rev)	最小加工径 (mm)	最大ピッチ (mm/rev)
25	10.8	47.3	13.0	41.0	8.3	33.1	1.8
28	8.1	53.3	11.1	46.9	7.5	39.0	1.8
30	7.0	57.3	10.2	50.9	7.0	43.0	1.8
32	6.1	61.3	9.5	54.9	6.7	47.0	1.7
35	5.1	67.3	8.7	60.8	6.2	53.0	1.7
40	4.0	77.3	7.7	70.8	5.7	63.0	1.7
50	2.5	97.3	6.5	90.7	5.0	83.0	1.6
63	1.8	123.3	5.6	116.7	4.5	109.0	1.6

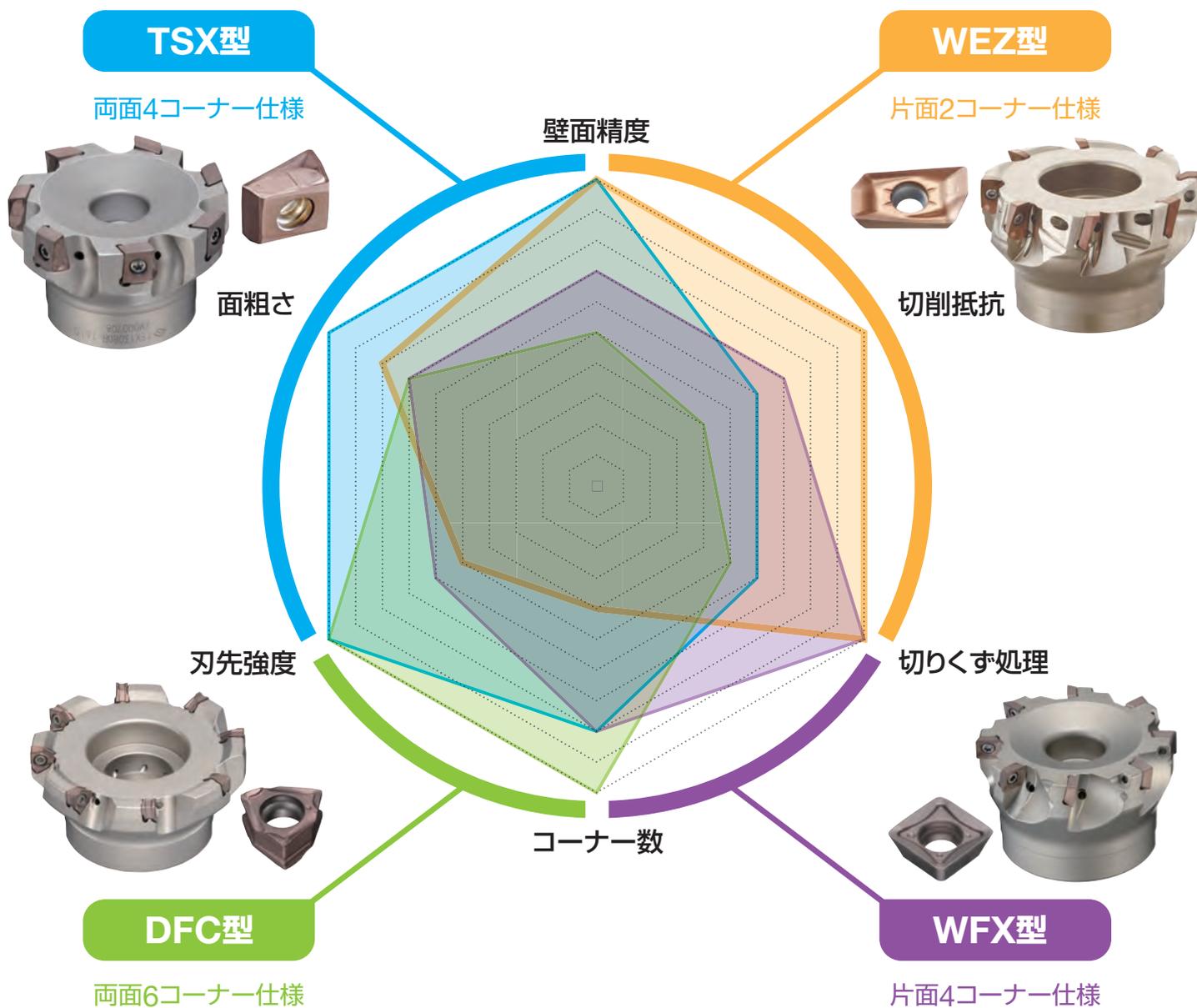
※上記表はコーナー半径0.8mmの値です。

## ■フランジ加工の上限



	最大 $a_e$ (mm)
WEZ11型	3
WEZ17型	5

■隅削りカッタ 選択ガイド



★★★：第一推奨

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

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



Fig 1

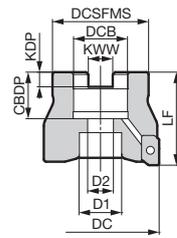


Fig 2

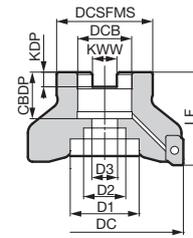
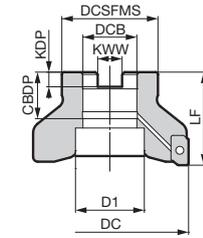


Fig 3



## ■本体(シェルタイプ)

寸法(mm)

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

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



\*印の本体φ80、φ100mmサイズのアーバへの締め付けには、JIS B1176「六角穴付きボルト」(φ80→M12×30~35mm、φ100→M16×40~45mm)をご使用ください。

## ■型番の呼び方

# WEZ 11 050 R S 07

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

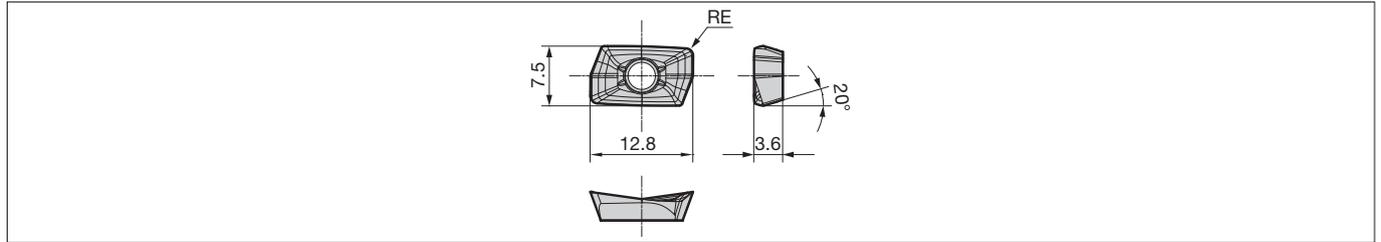
## ■部品

適用カッタ	皿ねじ		一体型レンチ	焼付防止剤
WEZ11040RS04	BFTX0306IP	1.5	TRDR08IP	SUMI-P
WEZ11040RS06				
WEZ11050RS05				
WEZ11050RS07				
WEZ11063RS06				
WEZ11063RS08				
WEZ11080R(S)07				
WEZ11080R(S)10				
WEZ11100R(S)09				
WEZ11100R(S)12				

推奨締め付けトルク(N・m)

## ■インサート

(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 コーティング □ 超硬合金 DL C DLC サーマット)



適用加工	高速・軽切削		P	K	M	S	N	P	寸法(mm)		
	汎用切削	粗切削									
型番	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE
AOMT11T302PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.2
AOMT11T304PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4
AOMT11T305PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	0.5
AOMT11T308PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	○	0.8
AOMT11T310PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	1.0
AOMT11T312PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	1.2
AOMT11T316PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	1.6
AOMT11T320PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	2.0
AOMT11T324PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	2.4
AOMT11T330PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	3.0
AOMT11T332PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	3.2
AOMT11T304PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4
AOMT11T308PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8
AOMT11T312PEER-H	●	○	○	○	○	○	○	—	—	—	1.2
AOMT11T316PEER-H	●	○	○	○	○	○	○	—	—	—	1.6
AOET11T302PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2
AOET11T304PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4
AOET11T305PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5
AOET11T308PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8
AOET11T310PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0
AOET11T312PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2
AOET11T316PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.6
AOET11T320PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0
AOET11T324PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.4
AOET11T330PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0
AOET11T332PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.2
AOET11T302PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2
AOET11T304PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4
AOET11T305PEER-P16	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5
AOET11T308PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8
AOET11T310PEER-P16	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0
AOET11T312PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2

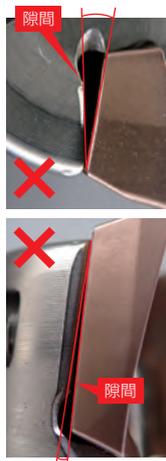
適用加工	高速・軽切削		P	K	M	S	N	P	寸法(mm)		
	汎用切削	粗切削									
型番	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE
AOET11T302PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2
AOET11T304PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4
AOET11T305PEER-P20	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5
AOET11T308PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8
AOET11T310PEER-P20	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0
AOET11T312PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2
AOET11T302PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2
AOET11T304PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4
AOET11T305PEER-P25	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5
AOET11T308PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8
AOET11T310PEER-P25	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0
AOET11T312PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2
AOET11T302PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2
AOET11T304PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4
AOET11T305PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.5
AOET11T308PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8
AOET11T310PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.0
AOET11T312PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.2
AOET11T316PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.6
AOET11T320PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.0
AOET11T324PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.4
AOET11T330PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3.0
AOET11T332PEFR-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 P7

### インサート取付時のご注意

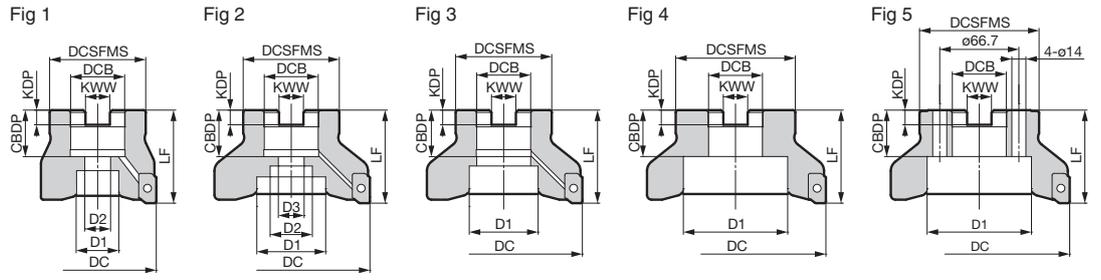
- ①取付座面や固定用部品を清掃してください。
- ②インサートを座面に確実に押えながら、付属のレンチでねじを締め込んでください。
- ③ねじは焼付防止剤を塗布し、推奨トルクにて締め付けてください。
- ④締め付け後、座面に隙間が無いことを確認してください。



\*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。



このエッジを追加加工してください。  
 追加加工の目安  
 コーナー半径2.4の場合:C0.5 (AOMT11T324PEER)  
 コーナー半径3.0の場合:C1 (AOMT11T330PEER)  
 コーナー半径3.2の場合:C1 (AOMT11T332PEER)  
 標準:R1となっています。



## ■本体(シェルタイプ)

寸法(mm)

型番	在庫	刃径		高さ	穴径		溝幅	溝深さ	取付深さ	ボルト			刃数	重量 (kg)	Fig
		DC	DCSFMS		DCB	KWW				D1	D2	D3			
WEZ 17040RS03	●	40	33	40	16	8.4	5.6	18	14	9	—	3	0.19	1	
WEZ 17040RS04	●	40	33	40	16	8.4	5.6	18	14	9	—	4	0.16	1	
WEZ 17050RS03	●	50	41	40	22	10.4	6.3	20	18	11	—	3	0.30	1	
WEZ 17050RS05	●	50	41	40	22	10.4	6.3	20	18	11	—	5	0.26	1	
WEZ 17063RS04	●	63	50	40	22	10.4	6.3	20	18	11	—	4	0.54	1	
WEZ 17063RS06	●	63	50	40	22	10.4	6.3	20	18	11	—	6	0.51	1	
WEZ 17080RS04	●	*80	55	50	27	12.4	7	22	20	14	—	4	1.10	1	
WEZ 17080RS07	●	*80	55	50	27	12.4	7	22	20	14	—	7	1.05	1	
WEZ 17100RS05	●	100	70	50	32	14.4	8	32	46	—	—	5	1.58	3	
WEZ 17100RS08	●	100	70	50	32	14.4	8	32	46	—	—	8	1.57	3	
WEZ 17125RS06	●	125	80	63	40	16.4	9	29	52	29	—	6	3.04	1	
WEZ 17125RS09	●	125	80	63	40	16.4	9	29	52	29	—	9	3.07	1	
WEZ 17125RS11	●	125	80	63	40	16.4	9	29	52	29	—	11	3.02	1	
WEZ 17160RS08	●	160	130	63	40	16.4	9	29	90	—	—	8	5.24	5	
WEZ 17160RS10	●	160	130	63	40	16.4	9	29	90	—	—	10	5.31	5	
WEZ 17160RS12	●	160	130	63	40	16.4	9	29	90	—	—	12	5.26	5	
WEZ 17080R04	●	*80	55	50	25.4	9.5	6	25	20	14	—	4	1.10	1	
WEZ 17080R07	●	*80	55	50	25.4	9.5	6	25	20	14	—	7	1.06	1	
WEZ 17100R05	●	*100	70	63	31.75	12.7	8	32	46	27	18	5	2.08	2	
WEZ 17100R08	●	*100	70	63	31.75	12.7	8	32	46	27	18	8	2.07	2	
WEZ 17125R06	●	125	80	63	38.1	15.9	10	35.5	55	30	—	6	3.09	1	
WEZ 17125R09	●	125	80	63	38.1	15.9	10	35.5	55	30	—	9	3.11	1	
WEZ 17125R11	●	125	80	63	38.1	15.9	10	35.5	55	30	—	11	3.06	1	
WEZ 17160R08	●	160	100	63	50.8	19.1	11	38	72	—	—	8	5.04	4	
WEZ 17160R10	●	160	100	63	50.8	19.1	11	38	72	—	—	10	5.09	4	
WEZ 17160R12	●	160	100	63	50.8	19.1	11	38	72	—	—	12	5.04	4	



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

\*印の本体ø80、ø100mmサイズのアーバへの締め付けには、JIS B1176「六角穴付きボルト」(ø80→M12×30~35mm、ø100→M16×40~45mm)をご使用ください。

## ■型番の呼び方

# WEZ 17 100 R S 05

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

## ■部品

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

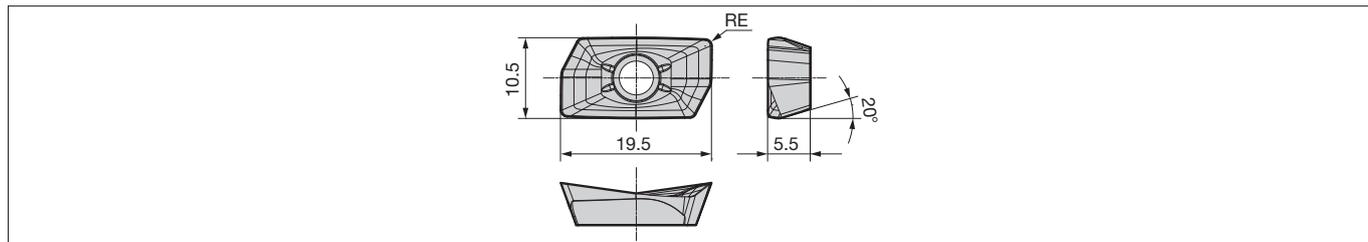
推奨締め付けトルク(N・m)

●印：標準在庫品

# WEZ 17000R(S)型

## ■インサート

(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 コーティング □ 超硬合金 DLC サーマット)



適用加工	高速・軽切削										寸法(mm)
	汎用切削										
	粗切削										
型番	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE
AOMT170502PEER-L	●	○	○	○	○	●	●	○	○	○	0.2
AOMT170504PEER-L	●	○	○	○	○	●	●	○	○	○	0.4
AOMT170508PEER-L	●	○	○	○	○	●	●	○	○	○	0.8
AOMT170512PEER-L	●	○	○	○	○	●	●	○	○	○	1.2
AOMT170516PEER-L	●	○	○	○	○	●	●	○	○	○	1.6
AOMT170502PEER-G	●	○	○	○	○	●	●	○	○	○	0.2
AOMT170504PEER-G	●	○	○	○	○	●	●	○	○	○	0.4
AOMT170505PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.5
AOMT170508PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOMT170510PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.0
AOMT170512PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOMT170516PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.6
AOMT170520PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.0
AOMT170524PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.4
AOMT170530PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.0
AOMT170532PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.2
AOMT170540PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4.0
AOMT170550PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	5.0
AOMT170564PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	6.4
AOMT170504PEER-H	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOMT170508PEER-H	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOMT170512PEER-H	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOMT170516PEER-H	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.6
AOET170502PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.2
AOET170504PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOET170505PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.5
AOET170508PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOET170510PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.0
AOET170512PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOET170516PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.6
AOET170520PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.0
AOET170524PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.4
AOET170530PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.0

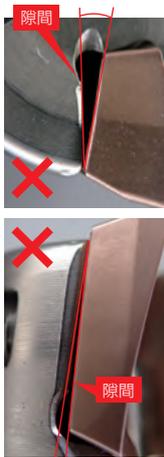
適用加工	高速・軽切削										寸法(mm)
	汎用切削										
	粗切削										
型番	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE
AOET170532PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.2
AOET170540PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4.0
AOET170550PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	5.0
AOET170564PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	6.4
AOET170502PEER-P25	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.2
AOET170504PEER-P25	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOET170505PEER-P25	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.5
AOET170508PEER-P25	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOET170510PEER-P25	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.0
AOET170512PEER-P25	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOET170502PEER-P32	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.2
AOET170504PEER-P32	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOET170505PEER-P32	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.5
AOET170508PEER-P32	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOET170510PEER-P32	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.0
AOET170512PEER-P32	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOET170502PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.2
AOET170504PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOET170505PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.5
AOET170508PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOET170510PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.0
AOET170512PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOET170516PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.6
AOET170520PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.0
AOET170524PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.4
AOET170530PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.0
AOET170532PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.2
AOET170540PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4.0
AOET170550PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	5.0
AOET170564PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	6.4

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

推奨切削条件 P7

### インサート取付時のご注意

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



\*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。



このエッジを追加加工してください。  
追加加工の目安  
コーナー半径2.4の場合:C0.5 (AOMT170524PEER)  
コーナー半径3.0の場合:C1 (AOMT170530PEER)  
コーナー半径3.2の場合:C1 (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。



Fig 1

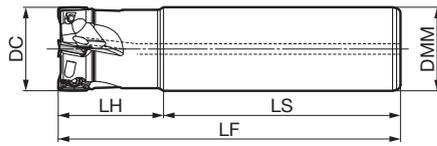
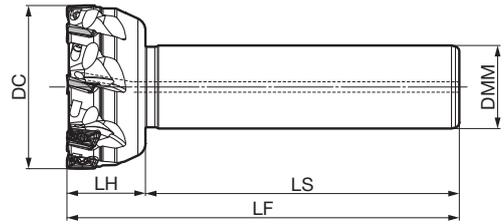


Fig 2



## ■本体(柄付きタイプ)

寸法(mm)

型番	在庫	刃径		シャンク		頭部		シャンク		全長		刃数	重量 (kg)	Fig
		DC	DMM	LH	LS	LF	DC	DMM	LH	LS	LF			
WEZ 11014E01	●	14	16	25	55	80						1	0.10	1
WEZ 11016E02	●	16	16	25	75	100						2	0.13	1
WEZ 11016E02-12	●	16	12	25	75	100						2	0.07	2
WEZ 11018E02	●	18	16	25	75	100						2	0.13	2
WEZ 11020E02	●	20	20	30	80	110						2	0.23	1
WEZ 11020E02-16	●	20	16	30	80	110						2	0.15	2
WEZ 11020E03	●	20	20	30	80	110						3	0.22	1
WEZ 11020E03-16	●	20	16	30	80	110						3	0.14	2
WEZ 11022E03	●	22	20	30	80	110						3	0.23	1
WEZ 11025E02	●	25	25	35	85	120						2	0.40	1
WEZ 11025E03	●	25	25	35	85	120						3	0.40	1
WEZ 11025E03-20	●	25	20	35	85	120						3	0.26	2
WEZ 11025E04	●	25	25	35	85	120						4	0.39	2
WEZ 11025E04-20	●	25	20	35	85	120						4	0.26	2
WEZ 11028E04	●	28	25	35	85	120						4	0.41	1
WEZ 11030E04	●	30	25	40	90	130						4	0.46	1
WEZ 11032E02	●	32	32	40	90	130						2	0.74	1
WEZ 11032E03	●	32	32	40	90	130						3	0.73	1
WEZ 11032E04	●	32	32	40	90	130						4	0.73	2
WEZ 11032E05	●	32	32	40	90	130						5	0.72	2
WEZ 11032E05-25	●	32	25	40	90	130						5	0.46	2
WEZ 11035E05	●	35	32	40	90	130						5	0.75	2
WEZ 11040E02	●	40	32	30	120	150						2	0.96	2
WEZ 11040E04	●	40	32	30	120	150						4	0.94	2
WEZ 11040E06	●	40	32	30	120	150						6	0.93	2
WEZ 11050E05	●	50	32	30	120	150						5	1.04	2
WEZ 11050E07	●	50	32	30	120	150						7	1.04	2
WEZ 11063E08	●	63	32	30	120	150						8	1.24	2
WEZ 11080E10	●	80	32	30	120	150						10	1.52	2

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	皿ねじ		一体型レンチ	焼付防止剤
WEZ11014E01	BFTX0305IP	1.5	TRDR08IP	SUMI-P
WEZ11016E02(-12)				
WEZ11018E02				
WEZ11020E02(-16)				
WEZ11020E03(-16)				
WEZ11022E03				
WEZ11025E02				
WEZ11025E03(-20)				
WEZ11025E04(-20)				
WEZ11028E04				
WEZ11030E04	BFTX0306IP	1.5	TRDR08IP	SUMI-P
WEZ11032E02				
WEZ11032E03				
WEZ11032E04				
WEZ11032E05(-25)				
WEZ11035E05				
WEZ11040E02				
WEZ11040E04				
WEZ11040E06				
WEZ11050E05				
WEZ11050E07				
WEZ11063E08				
WEZ11080E10				

## ■型番の呼び方

**WEZ 11 025 E 03 -20**

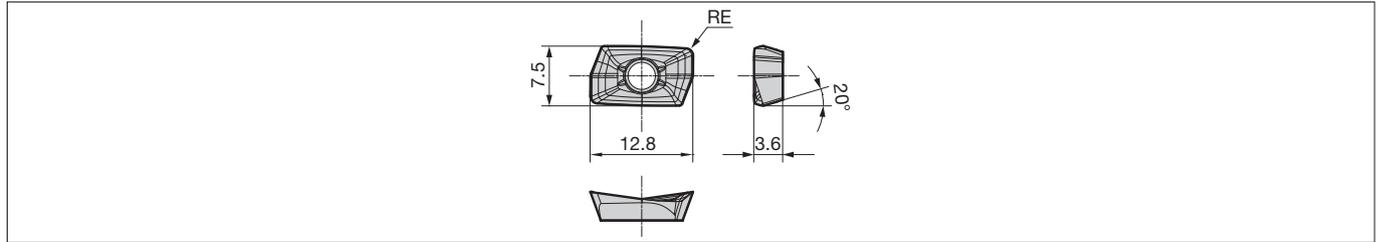
型式記号      インサートサイズ      刃径      柄付      刃数      シャンク径

推奨締付けトルク(N-m)

●印: 標準在庫品

■インサート

(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 コーティング □ 超硬合金 DL C DLC サーマット)



適用加工	高速・軽切削		P	K	M	S	N	P	寸法(mm)		
	汎用切削	粗切削	P	K	M	S	N	P			
型番	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE
AOMT11T302PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.2
AOMT11T304PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4
AOMT11T305PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	0.5
AOMT11T308PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	○	0.8
AOMT11T310PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	1.0
AOMT11T312PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	1.2
AOMT11T316PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	—	1.6
AOMT11T320PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	—	2.0
AOMT11T324PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	—	2.4
AOMT11T330PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	—	3.0
AOMT11T332PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	—	3.2
AOMT11T304PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4
AOMT11T308PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8
AOMT11T312PEER-H	●	○	○	○	○	○	○	—	—	—	1.2
AOMT11T316PEER-H	●	○	○	○	○	○	○	—	—	—	1.6
AOET11T302PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2
AOET11T304PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4
AOET11T305PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5
AOET11T308PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8
AOET11T310PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0
AOET11T312PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2
AOET11T316PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.6
AOET11T320PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0
AOET11T324PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.4
AOET11T330PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0
AOET11T332PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.2
AOET11T302PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2
AOET11T304PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4
AOET11T305PEER-P16	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5
AOET11T308PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8
AOET11T310PEER-P16	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0
AOET11T312PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2

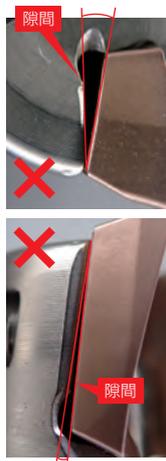
適用加工	高速・軽切削		P	K	M	S	N	P	寸法(mm)		
	汎用切削	粗切削	P	K	M	S	N	P			
型番	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE
AOET11T302PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2
AOET11T304PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4
AOET11T305PEER-P20	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5
AOET11T308PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8
AOET11T310PEER-P20	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0
AOET11T312PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2
AOET11T302PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2
AOET11T304PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4
AOET11T305PEER-P25	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5
AOET11T308PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8
AOET11T310PEER-P25	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0
AOET11T312PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2
AOET11T302PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2
AOET11T304PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4
AOET11T305PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.5
AOET11T308PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8
AOET11T310PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.0
AOET11T312PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.2
AOET11T316PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.6
AOET11T320PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.0
AOET11T324PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.4
AOET11T330PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3.0
AOET11T332PEFR-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 P7

インサート取付時のご注意

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



\*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。



このエッジを追加加工してください。  
追加加工の目安  
コーナー半径2.4の場合:C0.5 (AOMT11T324PEER)  
コーナー半径3.0の場合:C1 (AOMT11T330PEER)  
コーナー半径3.2の場合:C1 (AOMT11T332PEER)  
標準:R1となっています。



Fig 1

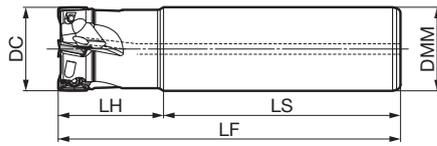
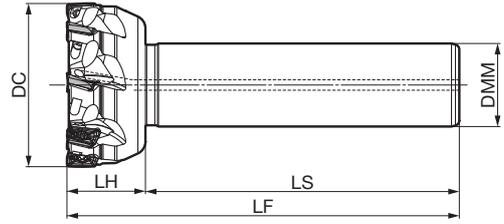


Fig 2



## ■本体(ロングシャンクタイプ)

寸法(mm)

型番	在庫	刃径		シャンク		頭部		シャンク		全長	刃数	重量 (kg)	Fig
		DC	DMM	LH	LS	LF							
WEZ 11014EL01	●	14	16	25	95	120	1	0.16	1				
WEZ 11016EL02	●	16	16	25	120	145	2	0.19	1				
WEZ 11016EL02-14	●	16	14	25	120	145	2	0.15	2				
WEZ 11018EL02	●	18	16	25	120	145	2	0.20	2				
WEZ 11020EL02	●	20	20	40	110	150	2	0.31	1				
WEZ 11020EL02-18	●	20	18	25	125	150	2	0.26	2				
WEZ 11022EL02	●	22	20	30	120	150	2	0.32	2				
WEZ 11025EL02	●	25	25	50	120	170	2	0.57	1				
WEZ 11025EL02-22	●	25	22	30	140	170	2	0.46	2				
WEZ 11025EL03	●	25	25	50	120	170	3	0.57	1				
WEZ 11028EL02	●	28	25	30	140	170	2	0.60	2				
WEZ 11030EL02	●	30	25	30	140	170	2	0.62	2				
WEZ 11032EL02	●	32	32	60	110	170	2	0.97	1				
WEZ 11032EL02-30	●	32	30	30	140	170	2	0.88	2				
WEZ 11032EL03	●	32	32	60	110	170	3	0.96	1				
WEZ 11035EL02	●	35	32	30	140	170	2	1.02	2				
WEZ 11035EL03	●	35	32	30	140	170	3	1.00	2				
WEZ 11040EL02	●	40	32	30	140	170	2	1.08	2				
WEZ 11050EL03	●	50	32	30	140	170	3	1.19	2				

本体にインサートは組み込んでありません。

## ■型番の呼び方

# WEZ 11 025 E L 02 -22

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

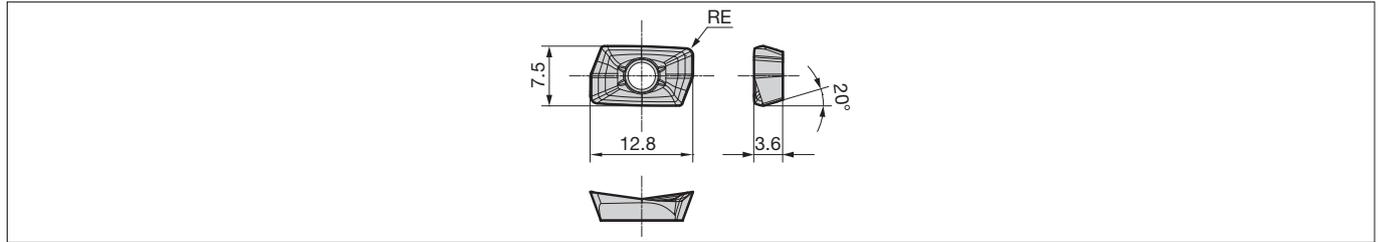
## ■部品

適用カッタ	皿ねじ		一体型レンチ	焼付防止剤
WEZ11014EL01	BFTX0305IP	1.5	TRDR08IP	SUMI-P
WEZ11016EL02(-14)				
WEZ11018EL02				
WEZ11020EL02(-18)				
WEZ11022EL02				
WEZ11025EL02(-22)				
WEZ11025EL03				
WEZ11028EL02				
WEZ11030EL02				
WEZ11032EL02(-30)				
WEZ11032EL03	BFTX0306IP	1.5	TRDR08IP	SUMI-P
WEZ11035EL02				
WEZ11035EL03				
WEZ11040EL02				
WEZ11050EL03				

推奨締付けトルク(N·m)

## ■インサート

(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 コーティング □ 超硬合金 DLG サーマット)



適用加工	高速・軽切削		P	K	M	S	N	P	寸法(mm)		
	汎用切削	粗切削	P	K	M	S	N				
型番	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE
AOMT11T302PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.2
AOMT11T304PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4
AOMT11T305PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	0.5
AOMT11T308PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	○	0.8
AOMT11T310PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	1.0
AOMT11T312PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	1.2
AOMT11T316PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	1.6
AOMT11T320PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	2.0
AOMT11T324PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	2.4
AOMT11T330PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	3.0
AOMT11T332PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	3.2
AOMT11T304PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4
AOMT11T308PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8
AOMT11T312PEER-H	●	○	○	○	○	○	○	—	—	—	1.2
AOMT11T316PEER-H	●	○	○	○	○	○	○	—	—	—	1.6
AOET11T302PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2
AOET11T304PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4
AOET11T305PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5
AOET11T308PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8
AOET11T310PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0
AOET11T312PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2
AOET11T316PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.6
AOET11T320PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0
AOET11T324PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.4
AOET11T330PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0
AOET11T332PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.2
AOET11T302PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2
AOET11T304PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4
AOET11T305PEER-P16	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5
AOET11T308PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8
AOET11T310PEER-P16	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0
AOET11T312PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2

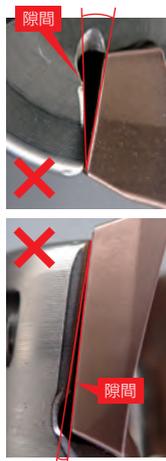
適用加工	高速・軽切削		P	K	M	S	N	P	寸法(mm)		
	汎用切削	粗切削	P	K	M	S	N				
型番	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE
AOET11T302PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2
AOET11T304PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4
AOET11T305PEER-P20	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5
AOET11T308PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8
AOET11T310PEER-P20	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0
AOET11T312PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2
AOET11T302PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2
AOET11T304PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4
AOET11T305PEER-P25	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5
AOET11T308PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8
AOET11T310PEER-P25	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0
AOET11T312PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2
AOET11T302PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2
AOET11T304PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4
AOET11T305PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.5
AOET11T308PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8
AOET11T310PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.0
AOET11T312PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.2
AOET11T316PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.6
AOET11T320PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.0
AOET11T324PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.4
AOET11T330PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3.0
AOET11T332PEFR-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 P7

### インサート取付時のご注意

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



\*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。



このエッジを追加加工してください。  
 追加加工の目安  
 コーナー半径2.4の場合:C0.5 (AOMT11T324PEER)  
 コーナー半径3.0の場合:C1 (AOMT11T330PEER)  
 コーナー半径3.2の場合:C1 (AOMT11T332PEER)  
 標準:R1となっています。

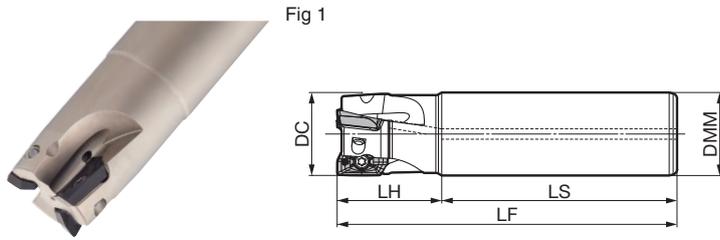
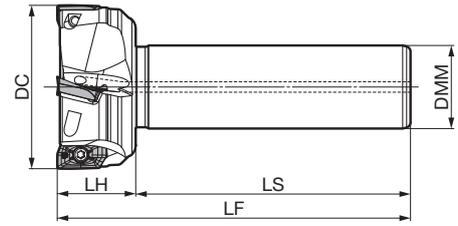


Fig 1

Fig 2



## ■本体(柄付きタイプ)

寸法(mm)

型番	在庫	刃径	シャンク	頭部	シャンク	全長	刃数	重量 (kg)	Fig
		DC	DMM	LH	LS	LF			
WEZ 17025E02	●	25	25	35	85	120	2	0.38	1
WEZ 17025E02-20	●	25	20	35	85	120	2	0.25	2
WEZ 17028E02	●	28	25	35	85	120	2	0.40	2
WEZ 17030E03	●	30	25	40	90	130	3	0.43	2
WEZ 17032E02	●	32	32	40	90	130	2	0.71	1
WEZ 17032E03	●	32	32	40	90	130	3	0.69	1
WEZ 17032E03-25	●	32	25	40	90	130	3	0.44	2
WEZ 17035E03	●	35	32	40	90	130	3	0.72	2
WEZ 17040E03	●	40	32	30	105	135	3	0.81	2
WEZ 17040E04	●	40	32	30	105	135	4	0.79	2
WEZ 17050E03	●	50	32	30	105	135	3	0.93	2
WEZ 17050E03-42	●	50	42	30	105	135	3	1.41	2
WEZ 17050E05	●	50	32	30	105	135	5	0.89	2
WEZ 17050E05-42	●	50	42	30	105	135	5	1.37	2
WEZ 17063E04	●	63	32	30	105	135	4	1.10	2
WEZ 17063E04-42	●	63	42	30	105	135	4	1.58	2
WEZ 17063E06	●	63	32	30	105	135	6	1.08	2
WEZ 17063E06-42	●	63	42	30	105	135	6	1.56	2
WEZ 17080E07	●	80	32	30	105	135	7	1.39	2

本体にインサートは組み込んでありません。

## ■型番の呼び方

WEZ 17 025 E 02 -20

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

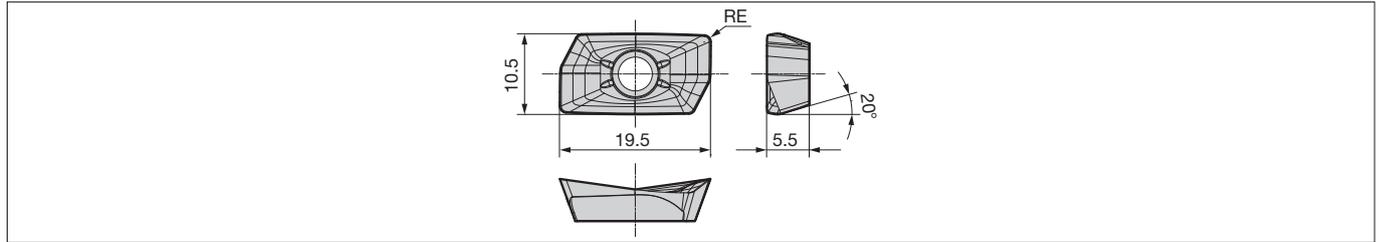
## ■部品

適用カッタ	皿ねじ	一体型レンチ	焼付防止剤
			
WEZ17025E02(-20) WEZ17028E02 WEZ17030E03 WEZ17032E02 WEZ17032E03(-25) WEZ17035E03 WEZ17040E03 WEZ17040E04 WEZ17050E03(-42) WEZ17050E05(-42) WEZ17063E04(-42) WEZ17063E06(-42) WEZ17080E07	BFTX0407IP             BFTX0409IP	             3.0             TRDR15IP	             SUMI-P

 推奨締付けトルク(N-m)

■インサート

(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 コーティング □ 超硬合金 DLC サーマット)



適用加工	高速・軽切削		P	K	M	N	P	寸法(mm)			
	汎用切削	粗切削									
型番	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE
AOMT170502PEER-L	●	○	○	○	●	●	○	○	○	○	0.2
AOMT170504PEER-L	●	●	○	○	●	●	○	○	○	○	0.4
AOMT170508PEER-L	●	●	○	○	●	●	○	○	○	○	0.8
AOMT170512PEER-L	●	○	○	○	●	●	○	○	○	○	1.2
AOMT170516PEER-L	●	○	○	○	●	●	○	○	○	○	1.6
AOMT170502PEER-G	●	○	○	○	●	●	○	○	○	○	0.2
AOMT170504PEER-G	●	●	○	○	●	●	○	○	○	○	0.4
AOMT170505PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.5
AOMT170508PEER-G	●	●	○	○	●	●	○	○	○	○	0.8
AOMT170510PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.0
AOMT170512PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOMT170516PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.6
AOMT170520PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.0
AOMT170524PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.4
AOMT170530PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.0
AOMT170532PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.2
AOMT170540PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4.0
AOMT170550PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	5.0
AOMT170564PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	6.4
AOMT170504PEER-H	●	●	○	○	●	●	○	○	○	○	0.4
AOMT170508PEER-H	●	●	○	○	●	●	○	○	○	○	0.8
AOMT170512PEER-H	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOMT170516PEER-H	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.6
AOET170502PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.2
AOET170504PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOET170505PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.5
AOET170508PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOET170510PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.0
AOET170512PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOET170516PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.6
AOET170520PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.0
AOET170524PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.4
AOET170530PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.0

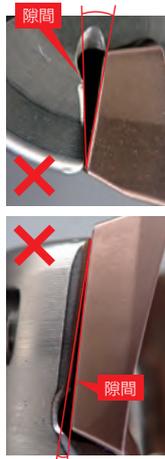
適用加工	高速・軽切削		P	K	M	N	P	寸法(mm)			
	汎用切削	粗切削									
型番	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE
AOET170532PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.2
AOET170540PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4.0
AOET170550PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	5.0
AOET170564PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	6.4
AOET170502PEER-P25	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.2
AOET170504PEER-P25	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOET170505PEER-P25	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.5
AOET170508PEER-P25	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOET170510PEER-P25	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.0
AOET170512PEER-P25	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOET170502PEER-P32	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.2
AOET170504PEER-P32	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOET170505PEER-P32	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.5
AOET170508PEER-P32	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOET170510PEER-P32	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.0
AOET170512PEER-P32	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOET170502PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.2
AOET170504PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOET170505PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.5
AOET170508PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOET170510PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.0
AOET170512PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOET170516PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.6
AOET170520PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.0
AOET170524PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.4
AOET170530PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.0
AOET170532PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.2
AOET170540PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4.0
AOET170550PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	5.0
AOET170564PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	6.4

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

推奨切削条件 P7

インサート取付時のご注意

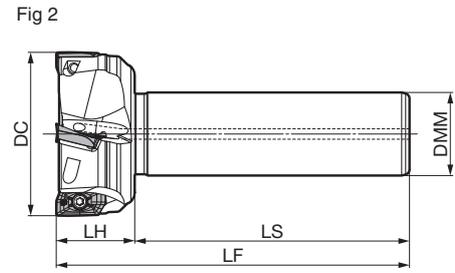
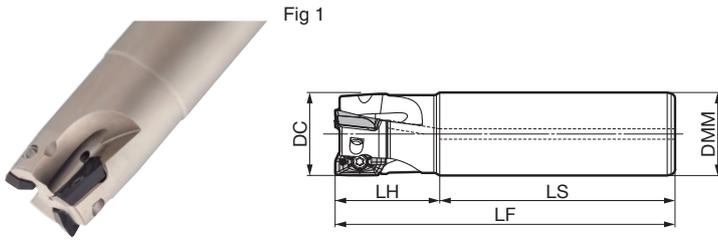
- ①取付座面や固定用部品を清掃してください。
- ②インサートを座面に確実に押えながら、付属のレンチでねじを締め込んでください。
- ③ねじは焼付防止剤を塗布し、推奨トルクにて締め付けてください。
- ④締め付け後、座面に隙間が無いことを確認してください。



\*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アの修正が必要です。



このエッジを追加加工してください。  
追加加工の目安  
コーナー半径2.4の場合:C0.5 (AOMT170524PEER)  
コーナー半径3.0の場合:C1 (AOMT170530PEER)  
コーナー半径3.2の場合:C1 (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。



## ■本体(ロングシャンクタイプ)

寸法(mm)

型番	在庫	刃径		シャンク		頭部	シャンク		全長	刃数	重量(kg)	Fig
		DC	DMM	DMM	LH		LS	LF				
WEZ 17025EL02	●	25	25	25	50	50	120	170	2	0.55	1	
WEZ 17028EL02	●	28	25	25	50	50	120	170	2	0.57	2	
WEZ 17030EL02	●	30	25	25	50	50	120	170	2	0.59	2	
WEZ 17032EL02	●	32	32	32	60	60	110	170	2	0.94	1	
WEZ 17032EL02-30	●	32	30	30	50	50	120	170	2	0.85	2	
WEZ 17032EL03	●	32	32	32	60	60	110	170	3	0.92	1	
WEZ 17035EL02	●	35	32	32	50	50	120	170	2	0.98	2	
WEZ 17040EL02	●	40	32	32	50	50	120	170	2	1.09	2	
WEZ 17040EL03	●	40	32	32	50	50	120	170	3	1.08	2	
WEZ 17040EL04	●	40	32	32	50	50	120	170	4	1.05	2	
WEZ 17050EL03	●	50	32	32	50	50	120	170	3	1.29	2	
WEZ 17050EL03-42	●	50	42	42	50	50	120	170	3	1.83	2	
WEZ 17050EL05	●	50	32	32	50	50	120	170	5	1.25	2	
WEZ 17050EL05-42	●	50	42	42	50	50	120	170	5	1.79	2	
WEZ 17063EL04	●	63	32	32	50	50	120	170	4	1.61	2	
WEZ 17063EL04-42	●	63	42	42	50	50	120	170	4	2.16	2	
WEZ 17063EL06	●	63	32	32	50	50	120	170	6	1.58	2	
WEZ 17063EL06-42	●	63	42	42	50	50	120	170	6	2.13	2	

本体にインサートは組み込んでありません。

## ■型番の呼び方

# WEZ 17 032 E L 02 -30

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

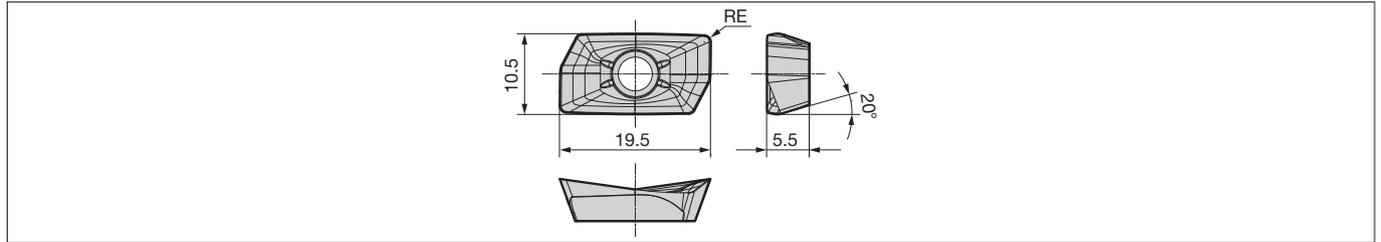
## ■部品

適用カッタ	皿ねじ		一体型レンチ	焼付防止剤
WEZ17025EL02	BFTX0407IP	3.0	TRDR15IP	SUMI-P
WEZ17028EL02				
WEZ17030EL02	BFTX0409IP	3.0	TRDR15IP	SUMI-P
WEZ17032EL02(-30)				
WEZ17032EL03				
WEZ17035EL02				
WEZ17040EL02				
WEZ17040EL03				
WEZ17040EL04				
WEZ17050EL03(-42)				
WEZ17050EL05(-42)				
WEZ17063EL04(-42)				
WEZ17063EL06(-42)				

推奨締付けトルク(N·m)

## ■インサート

(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 コーティング □ 超硬合金 DLC サーマット)



適用加工	高速・軽切削										寸法(mm)
	汎用切削										
	粗切削										
型番	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE
AOMT170502PEER-L	●	○	○	○	○	●	●	○	○	○	0.2
AOMT170504PEER-L	●	○	○	○	○	●	●	○	○	○	0.4
AOMT170508PEER-L	●	○	○	○	○	●	●	○	○	○	0.8
AOMT170512PEER-L	●	○	○	○	○	●	●	○	○	○	1.2
AOMT170516PEER-L	●	○	○	○	○	●	●	○	○	○	1.6
AOMT170502PEER-G	●	○	○	○	○	●	●	○	○	○	0.2
AOMT170504PEER-G	●	○	○	○	○	●	●	○	○	○	0.4
AOMT170505PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.5
AOMT170508PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOMT170510PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.0
AOMT170512PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOMT170516PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.6
AOMT170520PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.0
AOMT170524PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.4
AOMT170530PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.0
AOMT170532PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.2
AOMT170540PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4.0
AOMT170550PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	5.0
AOMT170564PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	6.4
AOMT170504PEER-H	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOMT170508PEER-H	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOMT170512PEER-H	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOMT170516PEER-H	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.6
AOET170502PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.2
AOET170504PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOET170505PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.5
AOET170508PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOET170510PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.0
AOET170512PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOET170516PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.6
AOET170520PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.0
AOET170524PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.4
AOET170530PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.0

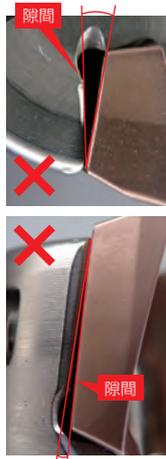
適用加工	高速・軽切削										寸法(mm)
	汎用切削										
	粗切削										
型番	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE
AOET170532PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.2
AOET170540PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4.0
AOET170550PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	5.0
AOET170564PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	6.4
AOET170502PEER-P25	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.2
AOET170504PEER-P25	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOET170505PEER-P25	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.5
AOET170508PEER-P25	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOET170510PEER-P25	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.0
AOET170512PEER-P25	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOET170502PEER-P32	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.2
AOET170504PEER-P32	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOET170505PEER-P32	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.5
AOET170508PEER-P32	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOET170510PEER-P32	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.0
AOET170512PEER-P32	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOET170502PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.2
AOET170504PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOET170505PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.5
AOET170508PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOET170510PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.0
AOET170512PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOET170516PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.6
AOET170520PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.0
AOET170524PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.4
AOET170530PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.0
AOET170532PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.2
AOET170540PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4.0
AOET170550PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	5.0
AOET170564PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	6.4

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

推奨切削条件 P7

### インサート取付時のご注意

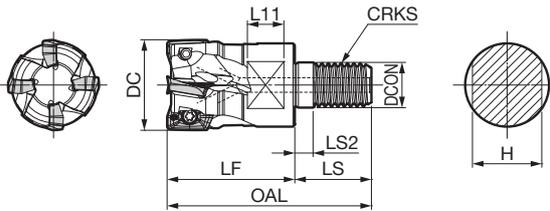
- 取付座面や固定用部品を清掃してください。
- インサートを座面に確実に押えながら、付属のレンチでねじを締め込んでください。
- ねじは焼付防止剤を塗布し、推奨トルクにて締め付けてください。
- 締め付け後、座面に隙間が無いことを確認してください。



\*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。



このエッジを追加加工してください。  
追加加工の目安  
コーナー半径2.4の場合:C0.5 (AOMT170524PEER)  
コーナー半径3.0の場合:C1 (AOMT170530PEER)  
コーナー半径3.2の場合:C1 (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。



## ■ヘッド

寸法(mm)

型番	在庫	刃径	取付部径	ねじ	全長	有効長さ	長さ	シャンク	平取	幅	刃数	重量 (kg)
		DC	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	LS	L11	H		
WEZ 11016M08Z2	●	16	8.5	M8	42	25	5	17	8	13	2	0.03
WEZ 11018M08Z2	●	18	8.5	M8	42	25	5	17	8	13	2	0.03
WEZ 11020M10Z2	●	20	10.5	M10	49	30	5	19	8	15	2	0.06
WEZ 11020M10Z3	●	20	10.5	M10	49	30	5	19	8	15	3	0.05
WEZ 11022M10Z3	●	22	10.5	M10	49	30	5	19	8	15	3	0.06
WEZ 11025M12Z2	●	25	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	2	0.11
WEZ 11025M12Z3	●	25	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	3	0.10
WEZ 11025M12Z4	●	25	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	4	0.10
WEZ 11026M12Z4	●	26	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	4	0.10
WEZ 11026M12Z5	●	26	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	5	0.09
WEZ 11028M12Z4	●	28	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	4	0.11
WEZ 11028M12Z5	●	28	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	5	0.10
WEZ 11030M16Z2	●	30	17	M16	63	40	5	23	10	24	2	0.20
WEZ 11030M16Z4	●	30	17	M16	63	40	5	23	10	24	4	0.19
WEZ 11030M16Z5	●	30	17	M16	63	40	5	23	10	24	5	0.17
WEZ 11032M16Z2	●	32	17	M16	63	40	5	23	10	24	2	0.22
WEZ 11032M16Z3	●	32	17	M16	63	40	5	23	10	24	3	0.20
WEZ 11032M16Z4	●	32	17	M16	63	40	5	23	10	24	4	0.20
WEZ 11032M16Z5	●	32	17	M16	63	40	5	23	10	24	5	0.19
WEZ 11035M16Z2	●	35	17	M16	63	40	5	23	10	24	2	0.24
WEZ 11035M16Z5	●	35	17	M16	63	40	5	23	10	24	5	0.22
WEZ 11040M16Z2	●	40	17	M16	63	40	5	23	10	24	2	0.28
WEZ 11040M16Z4	●	40	17	M16	63	40	5	23	10	24	4	0.26
WEZ 11040M16Z5	●	40	17	M16	63	40	5	23	10	24	5	0.26
WEZ 11040M16Z6	●	40	17	M16	63	40	5	23	10	24	6	0.25

本体にインサートは組み込んでありません。アーバ P26

## ■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

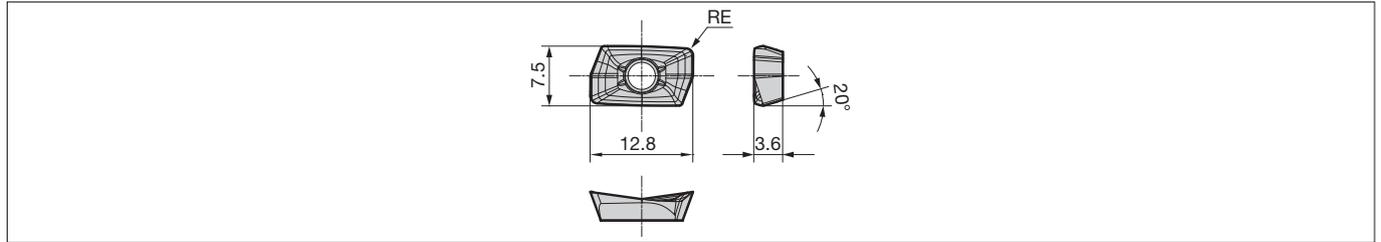
## ■部品

適用ヘッド	皿ねじ		一体型レンチ	焼付防止剤
WEZ11016M08Z2, WEZ11018M08Z2 WEZ11020M10Z2 ~ WEZ11040M16Z6	BFTX0305IP BFTX0306IP	1.5	TRDR08IP	SUMI-P

推奨締付けトルク(N-m)

## ■インサート

(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 コーティング □ 超硬合金 DL 超硬合金 DLC サーマット)



適用加工	高速・軽切削		P	K	M	S	N	P	寸法(mm)		
	汎用切削	粗切削	P	K	M	S	N	P			
型番	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE
AOMT11T302PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.2
AOMT11T304PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4
AOMT11T305PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	0.5
AOMT11T308PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	○	0.8
AOMT11T310PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	1.0
AOMT11T312PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	1.2
AOMT11T316PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	1.6
AOMT11T320PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	2.0
AOMT11T324PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	2.4
AOMT11T330PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	3.0
AOMT11T332PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	—	—	○	3.2
AOMT11T304PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4
AOMT11T308PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8
AOMT11T312PEER-H	●	○	○	○	○	○	○	—	—	—	1.2
AOMT11T316PEER-H	●	○	○	○	○	○	○	—	—	—	1.6
AOET11T302PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2
AOET11T304PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4
AOET11T305PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5
AOET11T308PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8
AOET11T310PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0
AOET11T312PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2
AOET11T316PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.6
AOET11T320PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0
AOET11T324PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.4
AOET11T330PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0
AOET11T332PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.2
AOET11T302PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2
AOET11T304PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4
AOET11T305PEER-P16	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5
AOET11T308PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8
AOET11T310PEER-P16	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0
AOET11T312PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2

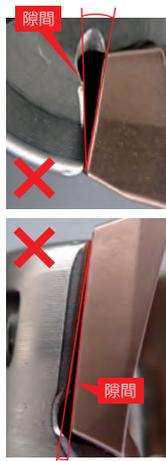
適用加工	高速・軽切削		P	K	M	S	N	P	寸法(mm)		
	汎用切削	粗切削	P	K	M	S	N	P			
型番	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE
AOET11T302PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2
AOET11T304PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4
AOET11T305PEER-P20	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5
AOET11T308PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8
AOET11T310PEER-P20	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0
AOET11T312PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2
AOET11T302PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2
AOET11T304PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4
AOET11T305PEER-P25	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5
AOET11T308PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8
AOET11T310PEER-P25	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0
AOET11T312PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2
AOET11T302PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2
AOET11T304PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4
AOET11T305PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.5
AOET11T308PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8
AOET11T310PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.0
AOET11T312PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.2
AOET11T316PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.6
AOET11T320PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.0
AOET11T324PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.4
AOET11T330PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3.0
AOET11T332PEFR-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 P7

### インサート取付時のご注意

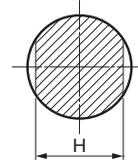
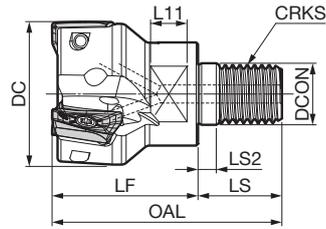
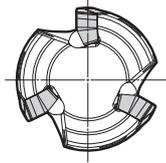
- ①取付座面や固定用部品を清掃してください。
- ②インサートを座面に確実に押えながら、付属のレンチでねじを締め込んでください。
- ③ねじは焼付防止剤を塗布し、推奨トルクにて締め付けてください。
- ④締め付け後、座面に隙間が無いことを確認してください。



\*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。



このエッジを追加加工してください。  
 追加加工の目安  
 コーナー半径2.4の場合:C0.5 (AOMT11T324PEER)  
 コーナー半径3.0の場合:C1 (AOMT11T330PEER)  
 コーナー半径3.2の場合:C1 (AOMT11T332PEER)  
 標準:R1となっています。



## ■ヘッド

寸法(mm)

型番	在庫	刃径	取付部径	ねじ	全長	有効長さ	長さ	シャンク	平取	幅	刃数	重量 (kg)
		DC	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	LS	L11	H		
WEZ 17025M12Z2	●	25	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	2	0.08
WEZ 17025M12Z3	●	25	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	3	0.07
WEZ 17028M12Z2	●	28	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	2	0.10
WEZ 17030M16Z2	●	30	17	M16	63	40	5	23	10	24	2	0.17
WEZ 17030M16Z3	●	30	17	M16	63	40	5	23	10	24	3	0.15
WEZ 17032M16Z2	●	32	17	M16	63	40	5	23	10	24	2	0.19
WEZ 17032M16Z3	●	32	17	M16	63	40	5	23	10	24	3	0.16
WEZ 17032M16Z4	●	32	17	M16	63	40	5	23	10	24	4	0.14
WEZ 17035M16Z2	●	35	17	M16	63	40	5	23	10	24	2	0.21
WEZ 17035M16Z3	●	35	17	M16	63	40	5	23	10	24	3	0.19
WEZ 17040M16Z2	●	40	17	M16	63	40	5	23	10	24	2	0.25
WEZ 17040M16Z3	●	40	17	M16	63	40	5	23	10	24	3	0.23
WEZ 17040M16Z4	●	40	17	M16	63	40	5	23	10	24	4	0.21

本体にインサートは組み込んでありません。アーバ P26

## ■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

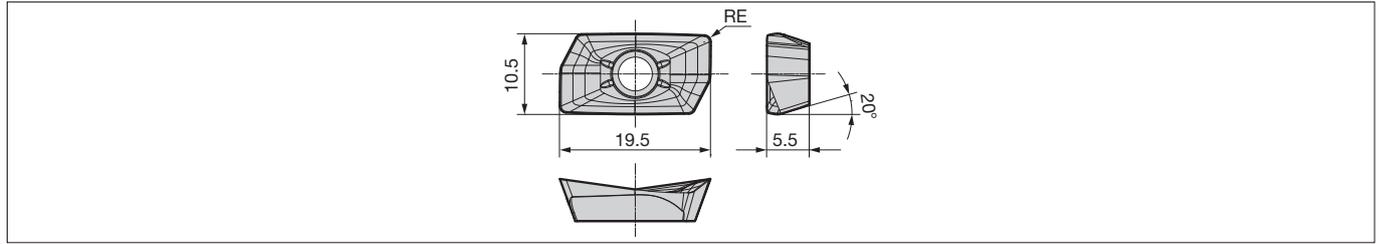
## ■部品

適用ヘッド	皿ねじ		一体型レンチ	焼付防止剤
WEZ17025M12Z2 ~ WEZ17030M16Z3	BFTX0407IP	3.0	TRDR15IP	SUMI-P
WEZ17032M16Z2 ~ WEZ17040M16Z4	BFTX0409IP			

推奨締付けトルク(N・m)

## ■インサート

(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 コーティング □ 超硬合金 DLC サーマット)



適用加工	高速・軽切削		P	K	M	N	P	寸法(mm)			
	汎用切削	粗切削									
型番	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE
AOMT170502PEER-L	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.2
AOMT170504PEER-L	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOMT170508PEER-L	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOMT170512PEER-L	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOMT170516PEER-L	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.6
AOMT170502PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.2
AOMT170504PEER-G	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOMT170505PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.5
AOMT170508PEER-G	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOMT170510PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.0
AOMT170512PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOMT170516PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.6
AOMT170520PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.0
AOMT170524PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.4
AOMT170530PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.0
AOMT170532PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.2
AOMT170540PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4.0
AOMT170550PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	5.0
AOMT170564PEER-G	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	6.4
AOMT170504PEER-H	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOMT170508PEER-H	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOMT170512PEER-H	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOMT170516PEER-H	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.6
AOET170502PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.2
AOET170504PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOET170505PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.5
AOET170508PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOET170510PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.0
AOET170512PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOET170516PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.6
AOET170520PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.0
AOET170524PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.4
AOET170530PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.0

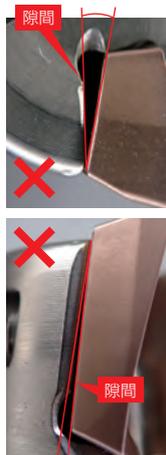
適用加工	高速・軽切削		P	K	M	N	P	寸法(mm)			
	汎用切削	粗切削									
型番	ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	コーナー半径 RE
AOET170532PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.2
AOET170540PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4.0
AOET170550PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	5.0
AOET170564PEER-F	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	6.4
AOET170502PEER-P25	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.2
AOET170504PEER-P25	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOET170505PEER-P25	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.5
AOET170508PEER-P25	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOET170510PEER-P25	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.0
AOET170512PEER-P25	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOET170502PEER-P32	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.2
AOET170504PEER-P32	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOET170505PEER-P32	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.5
AOET170508PEER-P32	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOET170510PEER-P32	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.0
AOET170512PEER-P32	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOET170502PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.2
AOET170504PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.4
AOET170505PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.5
AOET170508PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.8
AOET170510PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.0
AOET170512PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
AOET170516PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1.6
AOET170520PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.0
AOET170524PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2.4
AOET170530PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.0
AOET170532PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3.2
AOET170540PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4.0
AOET170550PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	5.0
AOET170564PEFR-S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	6.4

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

推奨切削条件 P7

### インサート取付時のご注意

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

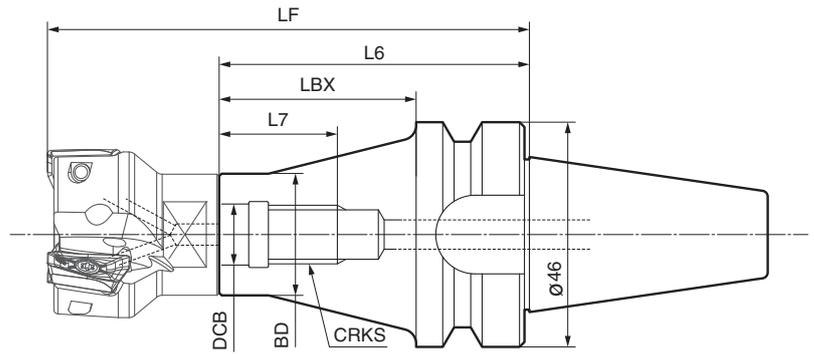


\*コーナー半径2.4以上のインサートを取り付ける際にはボディの修正が必要です。



このエッジを追加加工してください。  
追加加工の目安  
コーナー半径2.4の場合:C0.5 (AOMT170524PEER)  
コーナー半径3.0の場合:C1 (AOMT170530PEER)  
コーナー半径3.2の場合:C1 (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。

■BBT一体型 SEC-モジュラーツール専用アーバ

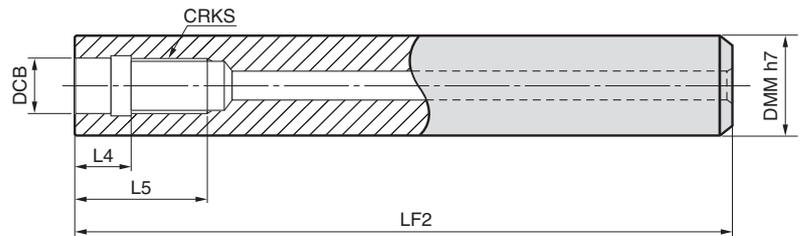


■BBT一体型アーバ

型番	在庫	寸法(mm)							
		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
BBT30-M8-50	●	M8	8.5	15.9	73	50	18	98	有
BBT30-M10-45	●	M10	10.5	19.9	68	45	20	98	有
BBT30-M12-40	●	M12	12.5	24.9	63	40	22	98	有
BBT30-M16-35	●	M16	17	31.9	58	35	24	98	有

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

■SEC-モジュラーツール専用アーバ(超硬アーバ/鋼アーバ)



■超硬アーバ

型番	在庫	寸法(mm)							
		ねじ CRKS	穴径 DCB	シャンク DMM	全長 LF2	長さ L4	ねじ深さ L5	セット寸法 LF*2	
MA15M08L120C	●	M8	8.5	15	120	10	18	145	
MA15M08L160C	●	M8	8.5	15	160	10	18	185	
MA16M08L120C	●	M8	8.5	16	120	10	18	145	
MA16M08L160C	●	M8	8.5	16	160	10	18	185	
MA18M10L150C	●	M10	10.5	18	150	10	20	180	
MA18M10L200C	●	M10	10.5	18	200	10	20	230	
MA20M10L150C	●	M10	10.5	20	150	10	20	180	
MA20M10L200C	●	M10	10.5	20	200	10	20	230	
MA23M12L200C	●	M12	12.5	23	200	10	22	235	
MA23M12L250C	●	M12	12.5	23	250	10	22	285	
MA25M12L200C	●	M12	12.5	25	200	10	22	235	
MA25M12L250C	●	M12	12.5	25	250	10	22	285	
MA28M16L200C	●	M16	17.0	28	200	10	24	240	
MA28M16L300C	●	M16	17.0	28	300	10	24	340	
MA32M16L200C	●	M16	17.0	32	200	10	24	240	
MA32M16L300C	●	M16	17.0	32	300	10	24	340	

■鋼アーバ

型番	在庫	寸法(mm)							
		ねじ CRKS	穴径 DCB	シャンク DMM	全長 LF2	長さ L4	ねじ深さ L5	セット寸法 LF*2	
MA16M08L120S	●	M8	8.5	16	120	10	18	145	
MA20M10L150S	●	M10	10.5	20	150	10	20	180	
MA25M12L200S	●	M12	12.5	25	200	10	22	235	
MA32M16L200S	●	M16	17.0	32	200	10	24	240	

■型番の呼び方

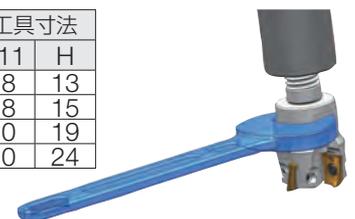
**MA 15 M08 L120 C**

型番記号    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)

※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。  
・下表「工具寸法」は、P22、P24の「■ヘッド」型番表をご参照ください。

ねじサイズ	締付けトルク規定値 (N・m)	工具寸法	
		L11	H
M8	23	8	13
M10	46	8	15
M12	60	10	19
M16	80	10	24



●セット寸法(\*2)



■使用実例

鋼 S50C 機械部品		当社品	他社品
立形M/C BT50 	使用工具	WEZ17032E03	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	ブレード	G	—
	刃径 (mm)	32	32
	刃数	3	3
	$v_c$ (m/min)	75	75
	$v_f$ (mm/min)	225	225
	$f_z$ (mm/t)	0.1	0.1
	$a_p$ (mm)	4	4
	$a_e$ (mm)	22	22
	クーラント	Wet	Wet
	結果	同数加工で刃先損傷大幅軽減 継続使用可能、長寿命化	

鋼 S40C ハブ		当社品	他社品
立形M/C BT40 	使用工具	WEZ17025E02	両面4コーナー
	材種	ACU2500	—
	ブレード	G	—
	刃径 (mm)	25	25
	刃数	2	2
	$v_c$ (m/min)	120	120
	$v_f$ (mm/min)	300	300
	$f_z$ (mm/t)	0.066	0.066
	$a_p$ (mm)	9	9
	$a_e$ (mm)	5	5
	クーラント	Wet	Wet
	結果	薄肉ワーク特有の高いびり音が 消え、安定した加工で長寿命化	

鋼 S50C 機械部品		当社品	他社品
5軸制御立形M/C HSK-A100  SEC- モジュラー ツール	使用工具	WEZ11020M10Z3	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	ブレード	G	—
	刃径 (mm)	20	20
	刃数	3	3
	$v_c$ (m/min)	72	72
	$v_f$ (mm/min)	4,000	4,000
	$f_z$ (mm/t)	0.2	0.2
	$a_p$ (mm)	0.7	0.7
	$a_e$ (mm)	20	20
	クーラント	Dry	Dry
	結果	突出量120mm(L/D=6)の溝 加工でもびり発生せず安定	

鋼 S45C 機械部品		当社品	他社品
複合加工機 	使用工具	WEZ11025E03	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	ブレード	G	—
	刃径 (mm)	25	25
	刃数	3	3
	$v_c$ (m/min)	157	157
	$v_f$ (mm/min)	300	300
	$f_z$ (mm/t)	0.05	0.05
	$a_p$ (mm)	5	5
	$a_e$ (mm)	3.5	3.5
	クーラント	—	—
	結果	剛性の低い複合加工機、かつ薄肉部の 加工でもびり発生せず、壁面精度良好	

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

合金工具鋼 SKT4 (45HRC) 機械部品		当社品	他社品
立形M/C HSK-A63 	使用工具	WEZ11022E03	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	ブレード	G	—
	刃径 (mm)	22	22
	刃数	3	3
	$v_c$ (m/min)	50	30
	$v_f$ (mm/min)	217	130
	$f_z$ (mm/t)	0.1	0.1
	$a_p$ (mm)	3	3
	$a_e$ (mm)	22	22
	クーラント	Wet	Wet
	結果	能率1.7倍、寿命2.5倍向上 45HRCの高硬度鋼も安定加工可能	

鋼 SM490A 機械部品		当社品	他社品
立形M/C BT50 	使用工具	WEZ17032EL03	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	ブレード	G	—
	刃径 (mm)	32	32
	刃数	3	2
	$v_c$ (m/min)	150	150
	$v_f$ (mm/min)	671	447
	$f_z$ (mm/t)	0.15	0.15
	$a_p$ (mm)	1.25	1.25
	$a_e$ (mm)	32	32
	クーラント	Wet	Wet
	結果	能率1.5倍でも加工音が静かで 安定加工	

鋼 S50C 金型部品		当社品	他社品
ラム型フライスBT40 	使用工具	WEZ11022E03	片面2コーナー
	材種	T2500A	—
	ブレード	G	—
	刃径 (mm)	22	22
	刃数	3	3
	$v_c$ (m/min)	83	75
	$v_f$ (mm/min)	320	290
	$f_z$ (mm/t)	0.09	0.09
	$a_p$ (mm)	2.5	2.5
	$a_e$ (mm)	10	10
	クーラント	—	—
	結果	サーメット材種により加工面 品位、加工能率が向上	

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

ステンレス鋼 SUS316L 機械部品		当社品	—
	使用工具	WEZ17035E03	—
	材種	ACU2500	—
	ブレード	P	—
	刃径 (mm)	35	—
	刃数	3	—
	$v_c$ (m/min)	100	—
	$v_f$ (mm/min)	410	—
	$f_z$ (mm/t)	0.15	—
	$a_p$ (mm)	9	—
	$a_e$ (mm)	0.1	—
	クーラント	Wet	—
	結果	壁面精度が良好で、仕上げ加工 ( $a_e=0.1\text{mm}$ )への適用可能	

ステンレス鋼 SUS304 機械部品		当社品	他社品
	使用工具	WEZ11028E04	—
	材種	ACU2500	—
	ブレード	G	—
	刃径 (mm)	28	28
	刃数	4	4
	$v_c$ (m/min)	150	150
	$v_f$ (mm/min)	1,350	1,350
	$f_z$ (mm/t)	0.2	0.2
	$a_p$ (mm)	2	2
	$a_e$ (mm)	10	10
	クーラント	Dry	Dry
	結果	長寿命化安定加工を実現	

ステンレス鋼 SUS304 機械部品		当社品	他社品
	使用工具	WEZ11020E03	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	ブレード	G	—
	刃径 (mm)	20	20
	刃数	3	3
	$v_c$ (m/min)	150	150
	$v_f$ (mm/min)	860	860
	$f_z$ (mm/t)	0.12	0.12
	$a_p$ (mm)	2	2
	$a_e$ (mm)	8	8
	クーラント	Wet	Wet
	結果	剛性の低いBT30設備でも面粗さ、切れ味良好	

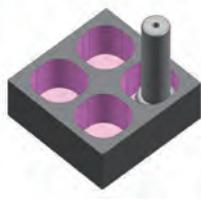
ステンレス鋼 SUS304 機械部品		当社品	他社品
	使用工具	WEZ11022E03	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	ブレード	G	—
	刃径 (mm)	22	22
	刃数	3	3
	$v_c$ (m/min)	120	120
	$v_f$ (mm/min)	1,562	1,562
	$f_z$ (mm/t)	0.3	0.3
	$a_p$ (mm)	2	2
	$a_e$ (mm)	22	22
	クーラント	Wet	Wet
	結果	見た目品質向上の結果、仕上げ加工を省略でき工程集約実現	

ステンレス鋼 SUS304 機械部品		当社品	他社品
	使用工具	WEZ11040E04	片面4コーナー
	材種	ACM300	—
	ブレード	G	—
	刃径 (mm)	40	40
	刃数	4	4
	$v_c$ (m/min)	80	80
	$v_f$ (mm/min)	254	254
	$f_z$ (mm/t)	0.1	0.1
	$a_p$ (mm)	1	1
	$a_e$ (mm)	40	40
	クーラント	—	—
	結果	黒皮部の加工でもチッピングや欠けなく寿命向上	

ステンレス鋼 SUS 機械部品		当社品	他社品
	使用工具	WEZ11032E03	片面2コーナー
	材種	T2500A	—
	ブレード	G	—
	刃径 (mm)	32	32
	刃数	3	3
	$v_c$ (m/min)	154	154
	$v_f$ (mm/min)	530	400
	$f_z$ (mm/t)	0.12	0.09
	$a_p$ (mm)	0.5	0.5
	$a_e$ (mm)	20	20
	クーラント	—	—
	結果	サーメット材種により加工面品位、加工能率が向上	

ステンレス鋼 SUS304 機械部品		当社品	他社品
	使用工具	WEZ11020E03	ハイスラフィングエンドミル
	材種	ACU2500	—
	ブレード	G	—
	刃径 (mm)	20	20
	刃数	3	4
	$v_c$ (m/min)	150	60
	$v_f$ (mm/min)	860	340
	$f_z$ (mm/t)	0.12	0.09
	$a_p$ (mm)	2	2
	$a_e$ (mm)	8	8
	クーラント	—	—
	結果	ハイスエンドミルに対し工具寿命が延長し、加工時間も短縮	

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

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

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

ねずみ鋳鉄 FC250 取付台ブレード		当社品	他社品
	立形M/C BT50	使用工具 WEZ11032E05	片面2コーナー
		材種 ACK3000	—
		ブレード G	—
		刃径 (mm) 32	32
		刃数 5	4
		$v_c$ (m/min) 220	220
		$v_f$ (mm/min) 1100	900
		$f_z$ (mm/t) 0.1	0.1
		$a_p$ (mm) 2	2
		$a_e$ (mm) 20	20
		クーラント Dry	Dry
	結果	能率向上 薄肉部でもびびりなく加工可能	

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

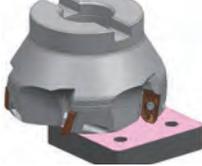
ねずみ鋳鉄 FC300 テーブル		当社品	他社品
	5軸制御立形M/C HSK-A63	使用工具 WEZ11040E06	—
		材種 ACU2500	—
		ブレード G	—
		刃径 (mm) 40	40
		刃数 6	6
		$v_c$ (m/min) 200	200
		$v_f$ (mm/min) 1,300	1,300
		$f_z$ (mm/t) 0.135	0.135
		$a_p$ (mm) 2	2
		$a_e$ (mm) 20	20
		クーラント Wet	Wet
	結果	薄肉ワーク・低剛性設備でも 安定して加工が可能	

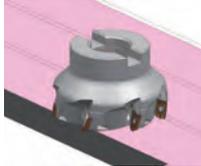
溶接構造用鋳鋼品 SCW480 プレスハウジング		当社品	他社品
	門形5面M/C BT50	使用工具 WEZ17160R08	片面2コーナー
		材種 ACU2500	—
		ブレード G	—
		刃径 (mm) 60	60
		刃数 8	8
		$v_c$ (m/min) 150.7	150.7
		$v_f$ (mm/min) 500	500
		$f_z$ (mm/t) 0.208	0.208
		$a_p$ (mm) 7	7
		$a_e$ (mm) 75	75
		クーラント —	—
	結果	大型ワークでチッピングが 減少し安定加工可能	

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

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

アルミニウム合金 A5052 機械部品		当社品	—
 SEC-モジュラーツール	立形M/C HSK-A100		
	使用工具	WEZ17025M12Z2	—
	材種	DL2000	—
	ブレード	S	—
	刃径 (mm)	25	—
	刃数	2	—
	$v_c$ (m/min)	785	—
	$v_f$ (mm/min)	4,000	—
	$f_z$ (mm/t)	0.2	—
	$a_p$ (mm)	3.9	—
	$a_e$ (mm)	25	—
	クーラント	Wet	—
	結果	突出量100mm(L/D=4)でもびびり発生せず、安定加工可能	

純銅(黒皮) 電力機械部品		当社品	他社品
	立形M/C BT40		
	使用工具	WEZ17100R05	片面4コーナー
	材種	DL2000	—
	ブレード	S	—
	刃径 (mm)	100	100
	刃数	5	5
	$v_c$ (m/min)	314	314
	$v_f$ (mm/min)	400	400
	$f_z$ (mm/t)	0.08	0.08
	$a_p$ (mm)	0.5	0.5
	$a_e$ (mm)	80	80
	クーラント	Wet	Wet
	結果	穴部分のバリが無くなり仕上げレス化を実現	

樹脂 電子機器		当社品	他社品
	立形M/C BT40		
	使用工具	WEZ11080R07	片面2コーナー
	材種	DL2000	—
	ブレード	S	—
	刃径 (mm)	80	80
	刃数	7	7
	$v_c$ (m/min)	376	376
	$v_f$ (mm/min)	1,050	1,050
	$f_z$ (mm/t)	0.1	0.1
	$a_p$ (mm)	3	3
	$a_e$ (mm)	50	50
	クーラント	Wet	Wet
	結果	切れ味の向上により加工音が静か	

FRPP樹脂 産業機械部品		当社品	他社品
	横形M/C BT50		
	使用工具	WEZ11020E02	片面2コーナー
	材種	ACM300	—
	ブレード	L	—
	刃径 (mm)	20	20
	刃数	2	3
	$v_c$ (m/min)	200	37
	$v_f$ (mm/min)	640	220
	$f_z$ (mm/t)	0.1	0.091
	$a_p$ (mm)	5~9×3/パス	5~9×3/パス
	$a_e$ (mm)	0.95×1/パス	0.95×1/パス
	クーラント	—	—
	結果	壁面段差少なく、加工能率UPを実現	

チタン合金 Ti-6Al-4V 航空機部品		当社品	他社品
	立形M/C BT50		
	使用工具	WEZ11063RS08	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	ブレード	G	—
	刃径 (mm)	63	63
	刃数	8	8
	$v_c$ (m/min)	48	48
	$v_f$ (mm/min)	310	310
	$f_z$ (mm/t)	0.16	0.16
	$a_p$ (mm)	2	2
	$a_e$ (mm)	50	50
	クーラント	Wet	Wet
	結果	チッピングの発生がなく、バリも低減でき、長寿命化	

ニッケル基合金 インコネル718 航空機部品		当社品	他社品
	立形M/C BT50		
	使用工具	WEZ17032E04(特製品)	片面2コーナー
	材種	ACU2500	—
	ブレード	H	—
	刃径 (mm)	32	32
	刃数	4	4
	$v_c$ (m/min)	30	30
	$v_f$ (mm/min)	120	120
	$f_z$ (mm/t)	0.1	0.1
	$a_p$ (mm)	5	5
	$a_e$ (mm)	10	10
	クーラント	Wet	Wet
	結果	寿命が50%向上	

チタン合金 航空機部品		当社品	他社品
	複合旋盤		
	使用工具	WEZ17035E03	片面2コーナー
	材種	ACM300	—
	ブレード	L	—
	刃径 (mm)	35	35
	刃数	3	3
	$v_c$ (m/min)	45	45
	$v_f$ (mm/min)	—	—
	$f_z$ (mm/t)	0.16	0.16
	$a_p$ (mm)	3	3
	$a_e$ (mm)	17.5	17.5
	クーラント	Wet	Wet
	結果	寿命改善	

# MEMO

A large grid of dotted lines for writing a memo. The grid consists of 20 columns and 30 rows of small squares, providing a structured space for text.



◆安全にお使いいただくために◆



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

# 住友電気工業株式会社

◆ Sumitomo Electric Industries, Ltd.

ハードメタル事業部  
Global Marketing Department

〒664-0016 兵庫県伊丹市昆陽北1-1-1  
1-1-1, Koyakita, Itami, Hyogo 664-0016, Japan

TEL (072) 772-4531  
TEL +81-(72)-772-4535

FAX (072) 772-4595  
FAX +81-(72)-771-0088

東京営業グループ  
名古屋営業グループ  
大阪営業グループ

〒107-8468 東京都港区元赤坂1-3-13  
〒451-6036 名古屋市西区牛島町6-1  
〒471-0835 愛知県豊田市曙町2-80  
〒541-0041 大阪市中央区北浜4-7-28

TEL (03) 6406-2635  
TEL (052) 589-3873  
TEL (0565) 26-4370  
TEL (06) 6221-3600

FAX (03) 6406-4006  
FAX (052) 589-3874  
FAX (0565) 26-4366  
FAX (06) 6221-3015

流通販売部  
東京市販グループ  
名古屋市販グループ  
大阪市販グループ

TEL (03) 6406-2636  
TEL (052) 589-3873  
TEL (06) 6221-3700

営業所  
苫小牧 ☎(0144)35-3322  
仙台 ☎(022)292-0128  
福島 ☎(0247)61-6337

北関東 ☎(0285)24-3627  
熊谷 ☎(048)525-8215  
横浜 ☎(045)680-1780

富士 ☎(0545)53-1152  
浜松 ☎(053)451-4395  
北陸 ☎(076)264-3822

岡山 ☎(086)221-3052  
広島 ☎(082)250-1022  
九州 ☎(092)481-8131

◆ 住友電工ツールネット株式会社

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



◆ 住友電工ハードメタル株式会社

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



フリーダイヤル 110番  
**0120-159110**

技術相談サービス 9:00~12:00, 13:00~17:00 (土・日・祝日を除く)