

模块化铣刀

H147 ~ H156



		模块化铣刀.....	H148
台肩铣削加工	钢·模具钢·铸铁·不锈钢·非铁金属加工用	SEC-波刃铣刀 WFX型	H150
	钢·铸铁·不锈钢·非铁金属高效加工用	SEC-波刃铣刀 WEX型	H151
高进给加工	钢·模具钢·铸铁·不锈钢·非铁金属的高进给加工用	SEC-波刃铣刀 WFXH型	H152
	钢·铸铁·不锈钢的高进给加工用	SEC-高速进给铣刀 MSX型	H153
圆角型加工	难削材加工用	SEC-波刃圆刀片铣刀 RSX型	H154
	钢·铸铁·不锈钢·非铁金属加工用	SEC-波刃圆刀片铣刀 WRCX型	H155
倒角加工	钢·模具钢·铸铁·不锈钢·非铁金属的倒角加工用	SEC-波刃铣刀 WFXC型	H156

库存表示和记号

●●印：标准库存品

●印：计划在将来被各页记载的新产品替换

▲印：计划在将来被新产品替换、改为订货生产或停止生产（请确认有无库存。）

*印：准标准库存品（请确认有无库存。）

○印：库存预定品（请确认有无库存。）

无记号：接单生产

—印：不生产

SEC-模块化铣刀

SEC-Modular tools

扩充



■ 概要

- 7 种刀头可换式立铣刀已系列化！

· 台肩铣削加工用立铣刀

WFX 型 扩充

· 高效率加工用立铣刀

WFXH 型 New

· 圆刀片铣刀

RSX 型

· 倒角加工用立铣刀

WFXC 型 New

- 除了超硬刀柄、钢刀柄，还形成了 BBT 一体型刀柄系列产品，可进行多种组合

· 台肩铣削加工用立铣刀

WEX 型

· 超高进给立铣刀

MSX 型

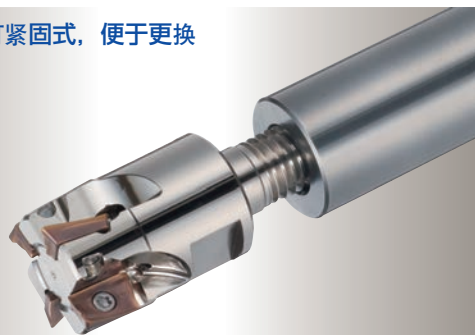
· 多功能圆刀片铣刀

WRCX 型

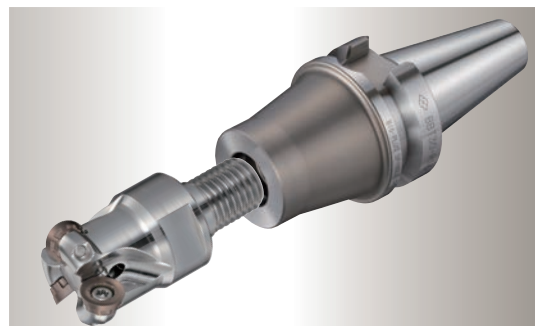
通过与超硬刀柄、钢刀柄的结合，
加对应 **长悬伸量** 加工！！

与BBT一体型刀柄组合，
应对 **高负荷加工**！

螺钉紧固式，便于更换



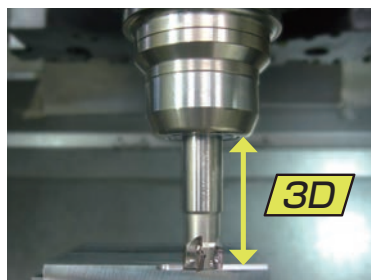
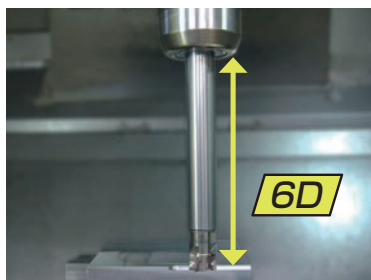
WEX 型+硬质合金刀柄



RSX 型+ BBT30 一体型刀柄 New

模块化型+ 硬质合金刀柄

标准型（一体型）



■ 螺纹尺寸和安装铣刀尺寸

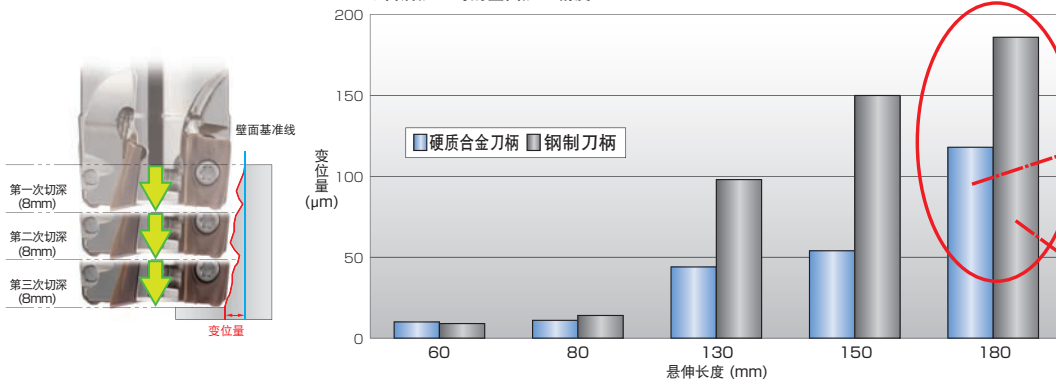
螺钉 CRKS	适用的铣刀规格 (DC)
M8	ø16, ø18
M10	ø20, ø22
M12	ø24, ø28
M16	ø30, ø32, ø35, ø40

(注) 因使用刀具、机械刚性和工件刚性等不同，悬伸量有所不同。

■ 切削性能

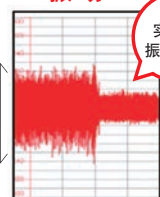
- 通过使用硬质合金刀柄，与钢制刀柄相比，实现了高精度及稳定加工。

● 台肩加工时的壁面加工精度

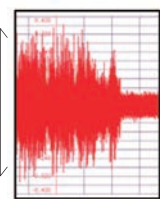


被削材 : S50C
使用刀具: WEX2025M12Z4(φ25×4枚刃)
切削条件: $V_c=100\text{m/min}$ $f_z=0.1\text{mm/t}$ $a_e=8\text{mm} \times 3\text{次}$ $a_p=2.0\text{mm}$ 设备: M/C BT50

振动



硬质合金刀柄



钢制刀柄

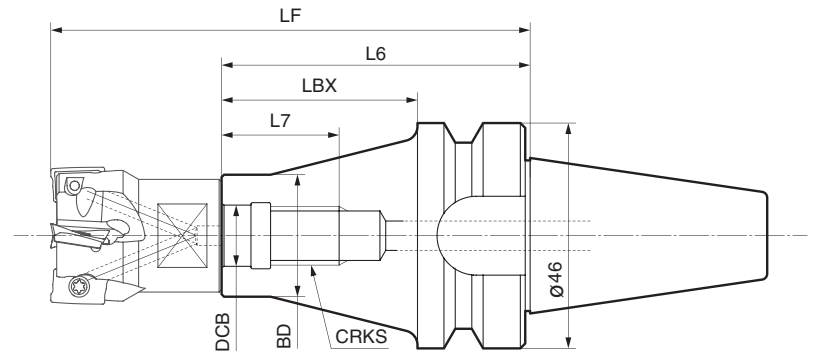
实现低
振动化！

SEC-模块化铣刀

SEC-Modular tools

■ BBT 一体型 (BIG-PLUS™)-SEC- 模块化铣刀专用刀柄

New



■ BBT一体型刀柄

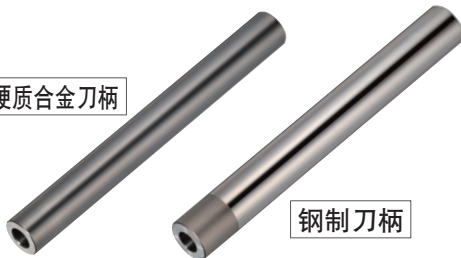
尺寸 (mm)

型 号	库存	螺纹	孔径	外径	本体悬伸量	长度	螺钉孔深	悬伸量	气孔
		CRKS	DCB	BD	L6	LBX	L7	LF*	
BBT30-M8-50	●	M8	8.5	15.9	73	50	18	98	有
M10-45	●	M10	10.5	19.9	68	45	20	98	有
M12-40	●	M12	12.5	24.9	63	40	22	98	有
M16-35	●	M16	17	31.9	58	35	24	98	有

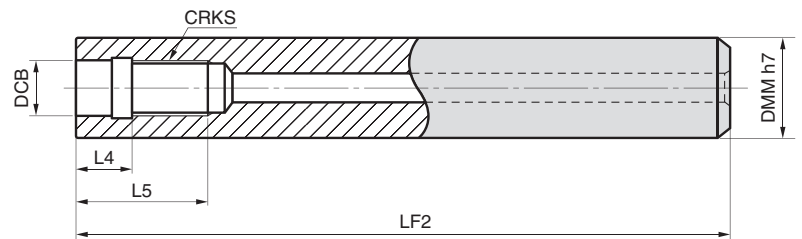
*LF 为安装刀头时的悬伸量。BIG-PLUS™是大昭和精机株式会社的注册商标。 ※还可用于BT30主轴的机床。

■ SEC- 模块化铣刀专用刀柄（硬质合金刀柄 / 钢制刀柄）

硬质合金刀柄



钢制刀柄



■ 硬质合金刀柄

尺寸 (mm)

型 号	库存	螺纹	孔径	钻杆	全长	孔深	螺钉孔深	悬伸量
		CRKS	DCB	DMM	LF2	L4	L5	LF*
MA15M08L120C	●	M8	8.5	15	120	10	18	145
15M08L160C	●	M8	8.5	15	160	10	18	185
16M08L120C	●	M8	8.5	16	120	10	18	145
16M08L160C	●	M8	8.5	16	160	10	18	185
MA18M10L150C	●	M10	10.5	18	150	10	20	180
18M10L200C	●	M10	10.5	18	200	10	20	230
20M10L150C	●	M10	10.5	20	150	10	20	180
20M10L200C	●	M10	10.5	20	200	10	20	230
MA23M12L200C	●	M12	12.5	23	200	10	22	235
23M12L250C	●	M12	12.5	23	250	10	22	285
25M12L200C	●	M12	12.5	25	200	10	22	235
25M12L250C	●	M12	12.5	25	250	10	22	285
MA28M16L200C	●	M16	17.0	28	200	10	24	240
28M16L300C	●	M16	17.0	28	300	10	24	340
32M16L200C	●	M16	17.0	32	200	10	24	240
32M16L300C	●	M16	17.0	32	300	10	24	340

■ 钢制刀柄

尺寸 (mm)

型 号	库存	螺纹	孔径	钻杆	全长	孔深	螺钉孔深	悬伸量
		CRKS	DCB	DMM	LF2	L4	L5	LF*
MA16M08L120S	●	M8	8.5	16	120	10	18	145
20M10L150S	●	M10	10.5	20	150	10	20	180
25M12L200S	●	M12	12.5	25	200	10	22	235
32M16L200S	●	M16	17.0	32	200	10	24	240

■ 型号的称呼方法

MA 15 M08 L120 C

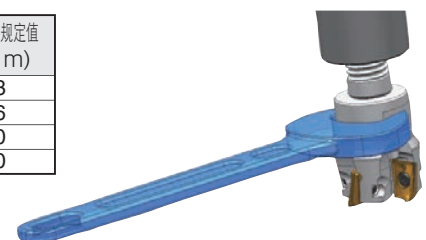
① 形式记号 ② 柄径 ③ 安装螺钉尺寸 ④ 刀柄全长 ⑤ 材质
(G: 硬质合金 S: 钢)

■ 推荐锁紧扭力 (N·m)

※ 请注意刃头部的锁紧。

- 将刃头装夹到刀柄上时，请按照下表的“锁紧扭矩规定值”进行。
- 安装前，请确认刃头和刀柄的“安装螺钉直径”。

螺钉尺寸	锁紧扭矩规定值 (N·m)
M8	23
M10	46
M12	60
M16	80



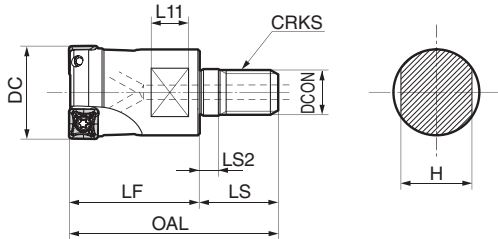
● 安装尺寸 (*)



模块化铣刀

台肩铣削
高进给
多功能
圆刀片
槽·T槽
倒角

前刀角	半径方向	-6°	6mm	90°	P	M	K	N	S	H
	轴方向	12°								



■ 刃头

尺寸 (mm)

型 号	库存	刃径 DC	螺距 DCON	全长 CRKS	长度 LF	长度 LS	长度 L11	宽度 H	刃数
WFX 08020M10Z2	●	20	10.5	M10	49	30	5	19	2
08022M10Z2	●	22	10.5	M10	49	30	5	19	2
WFX 08025M12Z2	●	25	12.5	M12	56	35	5	21	2
08028M12Z2	●	28	12.5	M12	56	35	5	21	2
WFX 08030M16Z3	●	30	17.0	M16	63	40	5	23	3
08032M16Z3	●	32	17.0	M16	63	40	5	23	3
08040M16Z3	●	40	17.0	M16	63	40	5	23	3

刀体不含刀片。

■ 型号的称呼方法

WFX 08 020 M10 Z2

① 形式记号 ② 刀片尺寸 ③ 刃径 ④ 安装螺钉尺寸 ⑤ 刃数

■ 刀片

P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 非铁金属 S 难削材 H 高硬度材

材质分类		涂层						硬质合金	DLC	金属陶瓷	尺寸 (mm)		
适用加工	高速·轻切削	P			K		M	S	K	N		刀片半径	Fig
	通用切削		P	P	K		M	S		N	P		
	粗切削		P	P		K		M	S				
型 号		ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	T4500A		
SOMT 080304PZER-L		●	●	●	●	●	●	●	—	—		0.4	1
080308PZER-L		●	●	●	●	●	●	●	—	—		0.8	1
SOMT 080304PZER-G		●	●	●	●	●	●	●	—	—		0.4	1
080308PZER-G		●	●	●	●	●	●	●	—	—		0.8	1
080312PZER-G		●	●	●	●	●	●	●	—	—		1.2	1
SOMT 080308PZER-H		●	●	●	●	●	●	●	—	—		0.8	1
080312PZER-H		●	●	●	●	●	●	●	—	—		1.2	1
SOET 080304PZER-G		●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.4	1
080308PZER-G		●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.8	1
080312PZER-G		●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	1.2	1
SOET 080302PZFR-S		—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2	1
080304PZFR-S		—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4	1
080308PZFR-S		—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	1
XOEW 080308PZTR-W		—	—	—		●			—	—	●	—	2

Fig 1

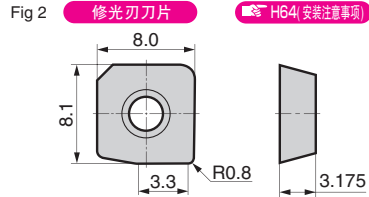
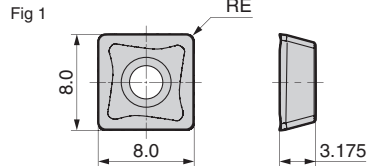
8.0
8.0
3.175
RE

Fig 2

修光刃刀片

H64(安装注意事项)

8.0
8.1
3.3
R0.8
3.175



■ 附件

刀片锁紧用螺钉	扳手
BFTX0306IP	TRDR08IP

推荐锁紧扭力 (N·m)

■ 刀柄

H149

■ 推荐切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 v_c (m/min) 下限-推荐-上限	进给量 f_z (mm/t) 下限-推荐-上限	切深 (mm)	刀片材质
P	一般钢	180~280HB	150-200-250	0.08-0.12-0.18	<6	ACP200 ACP300
	软钢	≤180HB	180-250-350	0.10-0.15-0.20	<6	ACP200 ACP300
	模具钢	200~220HB	100-150-200	0.08-0.12-0.18	<4	ACP200 ACP300
M	不锈钢	—	160-200-250	0.10-0.15-0.20	<6	ACM300
K	铸铁	250HB	100-175-250	0.10-0.15-0.20	<6	ACK200 ACK300
N	非铁金属	—	300-500-1000	0.10-0.15-0.20	<6	H1 DL1000

以上切削条件为大致基准, 需要根据机械刚性和工件刚性、切深等进行调整。

SEC-波刃铣刀

WEX 2000M/3000M型

SEC-
模块化
铣刀

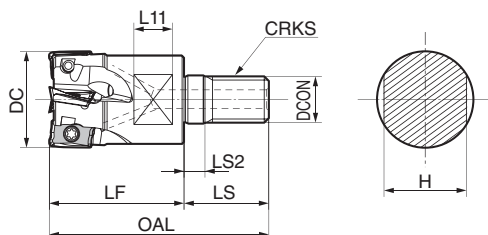
SEC-Wave Mill WEX 2000M/3000M Series



WEX2000M型



WEX3000M型



■ 刃头 (WEX 2000M)

尺寸 (mm)

型 号	库存	刀径	螺距	螺线	全长	柄长	钻头	平角	宽度	刃数	
		DC	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	LS	L11		H
WEX 2016M08Z2	●	16	8.5	M8	42	25	5	17	8	13	2
2018M08Z2	●	18	8.5	M8	42	25	5	17	8	13	2
WEX 2020M10Z3	●	20	10.5	M10	49	30	5	19	8	15	3
2022M10Z3	●	22	10.5	M10	49	30	5	19	8	15	3
WEX 2025M12Z4	●	25	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	4
2028M12Z4	●	28	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	4
WEX 2030M16Z4	●	30	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	4
2032M16Z5	●	32	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	5
2040M16Z6	●	40	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	6

刀体不含刀片。

■ 刃头 (WEX 3000M)

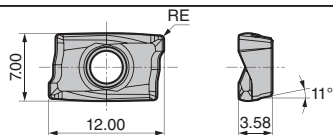
尺寸 (mm)

型 号	库存	刃径	螺距	螺线	全长	有效长度	钻杆	平角	宽度	刃数	
		DC	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	LS	L11		H
WEX 3025M12Z2	●	25	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	2
3028M12Z2	●	28	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	2
WEX 3030M16Z3	●	30	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	3
3032M16Z3	●	32	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	3
3035M16Z3	●	35	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	3
WEX 3040M16Z4	●	40	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	4

刀体不含刀片。

■ 刀片

P 钢 **M** 不锈钢 **K** 铸铁 **N** 非铁金属 **S** 难削材 **H** 高硬度材



材质分类		涂层							硬质合金	DLC	尺寸 (mm)
适用加工	高速・轻切削	P			K		M	S	N		
	通用切削	P _M	P _M	K		M	S		N		
	粗切削	P _M	P _M	K		M	S				
型 号		ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	刀具半径 RE
AXMT 123504PEER-G		●	●	●	●	●			—	—	0.4
123508PEER-G		●	●	●	●	●			—	—	0.8
123512PEER-G		●	●	●	●	●			—	—	1.2
AXMT 123504PEER-H		●	●	●	●	●			—	—	0.4
123508PEER-H		●	●	●	●	●			—	—	0.8
123512PEER-H		●	●	●	●	●			—	—	1.2
AXMT 123504PEER-E							●	●	—	—	0.4
123508PEER-E							●	●	—	—	0.8
123512PEER-E							●	●	—	—	1.2
AXMT 123508PEER-EH							●	●	—	—	0.8
AXET 123502PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.2
123504PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.4
123508PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.8

■ 型号的称呼方法

WEX 2 016 M08 Z2

①	②	③	④	⑤
形式记号	刀片尺寸	刃径	安装螺钉尺寸	刃数

■ 附件 (WEX2000M)

扳手		螺钉	适用刃头
BFTX0305IP	2.0	TRDR08IP	WEX2016M, WEX2018M
BFTX0306IP	2.0		WEX2020M~ WEX2040M

 (N·m) 推荐锁紧扭力 (N·m)

附有烧灼防止剂 SUMI-P。

■ 推荐切削条件

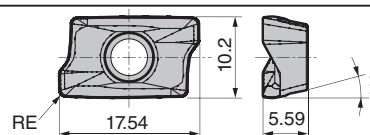
H75

■ 刀柄

H149

■ 刀片

P 钢 **M** 不锈钢 **K** 铸铁 **N** 非铁金属 **S** 难削材 **H** 高硬度材



材质分类		涂层						验证		DLC	尺寸 (mm)
适用加工	高速·轻切削	P			K		M	S	K	N	
	通用切削	P _M	P _M	K		M	S			N	
	粗切削	P _M	P _M	K		M	S				
型 号		ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	刀片半径 RE
AXMT 170508PEER-L		●	●	●	●	●			—	—	0.8
AXMT 170504PEER-G		●	●	●	●	●			—	—	0.4
170508PEER-G		●	●	●	●	●			—	—	0.8
170512PEER-G		●	●	●	●	●			—	—	1.2
170516PEER-G		●	●	●	●	●			—	—	1.6
170520PEER-G*		●	●	●	●	●			—	—	2.0
170530PEER-G*		●	●	●	●	●			—	—	3.0
AXMT 170508PEER-H		●	●	●	●	●			—	—	0.8
170512PEER-H		●	●	●	●	●			—	—	1.2
AXMT 170504PEER-E							●	●	—	—	0.4
170508PEER-E							●	●	—	—	0.8
170512PEER-E							●	●	—	—	1.2
170516PEER-E							●	●	—	—	1.6
170520PEER-E*							●	●	—	—	2.0
170530PEER-E*							●	●	—	—	3.0
AXMT 170508PEER-EH							●	●	—	—	0.8
AXET 170502PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.2
170504PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.4
170508PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.8

*印刀片使用时，需要修正刀体。

■ 附件 (WEX3000M)

扳手		螺钉	适用刃头
BFTX0407IP	3.0	TRDR15IP	WEX3025M ~ WEX3030M
BFTX0409IP	3.0		WEX3032M ~ WEX3040M

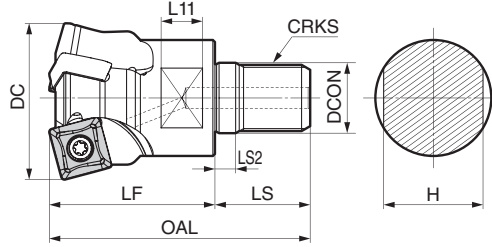
 推荐锁紧扭力 (N·m)

附有烧灼防止剂 SUMI-P。

前刀角	半径方向	-6°
	轴方向	6°



(08000M型) (12000M型)



■ 刃头 (WFXH 08000M)

适用刀片SOMT08型

型 号	库存	刃径 DC	安装直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	长度 LS	钻杆平角 L11	宽度 H	刃数	重量 (kg)
WFXH 08025M12Z2	●	25	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	2	0.1
08032M16Z3	●	32	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	3	0.2

■ 刃头 (WFXH 12000M)

适用刀片SOMT12型

型 号	库存	刃径 DC	安装直径 DCON	螺纹 CRKS	全长 OAL	有效长度 LF	长度 LS2	长度 LS	钻杆平角 L11	宽度 H	刃数	重量 (kg)
WFXH 12040M16Z3	●	40	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	3	0.2

尺寸 (mm)

■ 型号的称呼方法

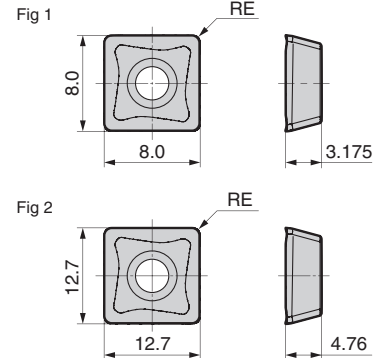
WFX H 08 025 M12 Z2

① 形式记号 ② 高效率加工用 ③ 刀片尺寸 ④ 刃径 ⑤ 安装螺钉尺寸 ⑥ 刃数

■ 刀片

P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 非铁金属 S 难削材 H 高硬度材

材质分类		涂层						硬质合金	DLC	金属陶瓷	尺寸 (mm)	
适用加工	高速·轻切削	P									刀片半径 RE	Fig
	通用切削	P	M	K								
	粗切削	P	M	K								
型 号		ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H	DL1000	T4500A	
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 120408PDER-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8 2



■ 附件

适用铣刀 型号	螺钉	扳手
WFXH08000M	BFTX0306IP	TRDR08IP
WFXH12000M	BFTX03512IP	TRDR15IP

推荐锁紧扭力 (N·m)
附有烧灼防止剂 SUMI-P。

■ 使用上的注意

■ 刀柄

■ 推荐切削条件

被削材	刀片 材质	切削速度 v_c (m/min)	刀片 型号	φ25		φ32		φ40		φ50		φ63	
				a_p (mm)	进给 (mm/rev)	a_p (mm)	进给 (mm/rev)	a_p (mm)	进给 (mm/rev)	a_p (mm)	进给 (mm/rev)	a_p (mm)	进给 (mm/rev)
P 一般钢 200HB以下	ACP200	100-150-200	SOMT08	0.8	0.8	0.8	0.8	—	—	0.8	0.8	0.8	0.8
			SOMT12	—	—	—	—	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
P 合金钢 HRC45以下	ACP200	80-130-180	SOMT08	0.7	0.8	0.7	0.8	—	—	0.7	0.8	0.7	0.8
			SOMT12	—	—	—	—	0.8	1.0	0.8	1.0	0.8	1.0
M 不锈钢 SUS304等	ACM300	80-120-150	SOMT08	0.8	0.7	0.8	0.7	—	—	0.8	0.7	0.8	0.7
			SOMT12	—	—	—	—	1.0	0.8	1.0	0.8	1.0	0.8
K 铸铁 FC, FCD	ACK300	100-150-200	SOMT08	0.8	1.0	0.8	1.0	—	—	0.8	1.0	0.8	1.0
			SOMT12	—	—	—	—	1.0	1.2	1.0	1.2	1.0	1.2
H 淬火钢 HRC50以下	ACK300	40- 80-100	SOMT08	0.5	0.5	0.5	0.5	—	—	0.5	0.5	0.5	0.5
			SOMT12	—	—	—	—	0.6	0.8	0.6	0.8	0.6	0.8

- 上述推荐切削条件需根据机械刚性与被削材的刚性进行调整。
上述是使用了 BT50 机床时的基准。
- 上述推荐切削条件以刀具悬伸长度 $L/D = 3$ (刀具直径的 3 倍) 为基准。
在 $3 < L/D \leq 5$ 时, 请以上述推荐切削条件 (a_p 、进给) 的 70 ~ 80% 为基准进行设置
在 $5 < L/D \leq 8$ 时, 请以上述推荐切削条件 (a_p 、进给) 的 50 ~ 60% 为基准进行设置

前刀角	半径方向 轴方向	-3°~8° 8°																					
																							
(06000M型)	(08000M型)	(12000M型)																					
<table><tr><td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td></tr><tr><td>钢</td><td>不锈钢</td><td>铸铁</td><td>非铁</td><td>难削材</td><td>高硬度材</td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>			P	M	K	N	N	S	H	钢	不锈钢	铸铁	非铁	难削材	高硬度材								
P	M	K	N	N	S	H																	
钢	不锈钢	铸铁	非铁	难削材	高硬度材																		
																							

SEC- 高速进给铣刀

MSX 06000M/08000M/12000M型

SEC-
模块化
铣刀

SEC-Metal Slash Mill MSX 06000M/08000M/12000M Series



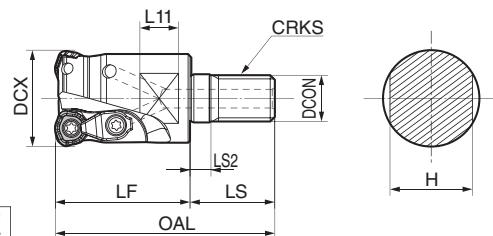
MSX06000M型
(仅MSX06000M型为单体夹)



MSX08000M型



MSX12000M型



■ 刃头 (MSX 06000M)

适用刀片 WDMT06型

型 号	库存	刃径 DC	安装部直径 DCON	CRKS	螺纹 OAL	全长 LF	长度 LS2	长度 LS	长度 L11	平角 H	宽度 数
MSX 06016M08Z2	●	16	8.5	M8	42	25	5	17	8	13	2
06018M08Z2	●	18	8.5	M8	42	25	5	17	8	13	2
MSX 06020M10Z3	●	20	10.5	M10	49	30	5	19	8	15	3
06022M10Z3	●	22	10.5	M10	49	30	5	19	8	15	3
MSX 06025M12Z3	●	25	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	3

刀体不含刀片。

尺寸 (mm)

■ 刃头 (MSX 12000M)

适用刀片 WDMT12型

型 号	库存	刃径 DC	安装部直径 DCON	CRKS	螺纹 OAL	全长 LF	长度 LS2	长度 LS	长度 L11	平角 H	宽度 数
MSX 12032M16Z2	●	32	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	2
12035M16Z2	●	35	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	2
12040M16Z3	●	40	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	3

刀体不含刀片。

尺寸 (mm)

■ 刃头 (MSX 08000M)

适用刀片 WDMT08型

型 号	库存	刃径 DC	安装部直径 DCON	CRKS	螺纹 OAL	全长 LF	长度 LS2	长度 LS	长度 L11	平角 H	宽度 数
MSX 08025M12Z2	●	25	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	2
08028M12Z2	●	28	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	2
MSX 08030M16Z3	●	30	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	3
08032M16Z3	●	32	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	3
08035M16Z3	●	35	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	3

刀体不含刀片。

尺寸 (mm)

■ 型号的称呼方法

MSX 06 016 M08 Z2

①
形式记号

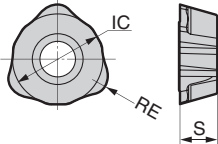
②
刀片尺寸

③
刃径

④
安装螺钉尺寸

⑤
刃数

■ 刀片

材质分类		涂层								
适用加工		通用切削								
		粗切削								
用途	型号	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	内切圆	厚度	刀尖半径	适用刃头	
						IC	S	RE		
通用	WDMT 0603 ZDTR	●				6.35	3.0	1.5	MSX06000M 型	
	0804 ZDTR	●	●	●	●	8.50	4.0	2.0	MSX08000M 型	
	1205 ZDTR	●	●	●	●	12.00	5.0	2.0	MSX12000M 型	
强化型	WDMT 0603 ZDTR-H	●	●	●	●	6.35	3.0	1.5	MSX06000M 型	
	0804 ZDTR-H	●	●	●	●	8.50	4.0	2.0	MSX08000M 型	
	1205 ZDTR-H	●	●	●	●	12.00	5.0	2.0	MSX12000M 型	

尺寸 (mm)

■ 附件

平头螺钉	扳手	压板	C 环	压板螺钉	适用刃头
BFTX02505IP 1.5	TRDR08IP	—	—	—	MSX06000M型
BFTX0306IP 2.0	—	CCH3.5	CR03	BFTX03510IP08	MSX08000M型
BFTX0409IP 3.0	TRDR15IP	CCH3.5	CR03	BFTX03510IP15	MSX12000M型

推荐锁紧扭力 (N·m)

■ 推荐切削条件

H101

■ 刀柄

H149

H

模
块
化
铣
刀

台肩铣削

高进给

多功能

圆刀片

槽·T槽

倒 角

SEC- 波刃圆刀片铣刀

RSX(F) 08000M/10000M/12000M 型

SEC-Wave Radius Mill RSX(F) 08000M/10000M/12000M Series

SEC-
模块化
铣刀

前刀角
半径方向
轴方向

5°~8°
10°

4mm

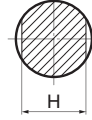
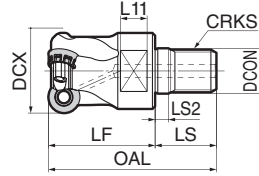
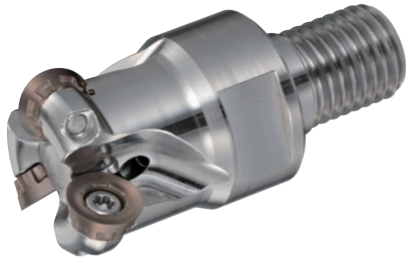
5mm

6mm

(08000M型) (10000M型) (12000M型)

P M K N S H

钢 不锈钢 铸铁 非铁 难削材 高硬度材



扩充

■ 刃头 (RSX08000M)

适用刀片 RDET08 型

型 号	库存	最大刃径	螺纹		全长	有效长度	长度		钻杆平角		宽度	刃数	重量 (kg)
		DCX	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	LS	L11	H			
RSX 08020M10Z2	●	20	10.5	M10	49	30	5	19	8	15	2	0.1	
08025M12Z3	●	25	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	3	0.1	
08032M16Z4	●	32	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	4	0.2	

尺寸 (mm)

■ 刃头 (RSX10000M)

适用刀片 RDET10 型

型 号	库存	最大刃径	安装面直径	螺纹	全长	有效长度	长度			钻杆	平角	宽度	刃数	重量 (kg)
		DCX	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	LS	L11	H				
RSX 10025M12Z2 10032M16Z3	●	25	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	2	0.1		
	●	32	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	3	0.2		

尺寸 (mm)

■ 刃头 (RSX12000M)

适用刀片 RDET12 型

型 号	库存	最大刃径	安装前直径	螺纹	全长	有效长度	长度				钻杆平角	宽度	刃数	重量 (kg)
		DCX	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	LS	L11	H				
RSX 12032M16Z2	●	32	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	2	0.2		
12040M16Z3	●	40	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	3	0.3		

尺寸 (mm)

■ 刃头 (RSXF08000M)

多刃型

适用刀片 RDET08 型

型 号	库存	最大刃径		螺纹全长	有效长度	长度	钻杆平角				宽度	刃数	重量 (kg)
		DCX	DCON				CRKS	OAL	LF	LS2			
RSXF 08020M10Z3	●	20	10.5	M10	49	30	5	19	8	15	3	0.1	
08025M12Z4	●	25	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	4	0.1	
08032M16Z5	●	32	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	5	0.2	

尺寸 (mm)

■ 刃头 (RSXF10000M)

多刃型

适用刀片 RDET10 型

型 号	库存	最大刃径	钻夹柄直径	螺线	全长	有效长度	长度	钻杆平角	宽度	刃数	重量 (kg)	
		DCX	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	LS	L11			H
RSXF 10025M12Z3	●	25	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	3	0.1
10032M16Z4	●	32	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	4	0.2

尺寸 (mm)

■ 刃头 (RSXF12000M)

多刃型

适用刀片 RDET12 型

型 号	库存	最大刃径	钻杆直径	螺纹	全长	有效长度	长度	钻杆	平角	宽度	刃数	重量 (kg)
		DCX	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	LS	L11	H		
RSXF 12032M16Z3	●	32	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	3	0.2
12040M16Z4	●	40	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	4	0.3

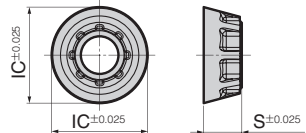
刀体不含刀片。

尺寸 (mm)

■ 刀片

P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 S 难削材

材质分类		涂层				尺寸 (mm)		适用刃头
适用加工		高速·轻切削	通用切削	粗切削		内切圆	厚度	
						IC	S	
型 号		AC2000	AC3000	ACM100	ACM200	ACM300		
RDET 0803M0EN-G		●	●	●	●	●	8	3.18
0803M0EN-H		●	●	●	●	●	8	3.18
RDET 10T3M0EN-G		●	●	●	●	●	10	3.97
10T3M0EN-H		●	●	●	●	●	10	3.97
RDET 1204M0EN-G		●	●	●	●	●	12	4.76
1204M0EN-H		●	●	●	●	●	12	4.76



● 刃尖部断面形状



G型



H型

■ 附件

适用铣刀	平头螺钉	扳手
RSX(F)10000M 型	BFTX03584IP	TRDR15IP
RSX(F)12000M 型	BFTX0409IP	

推荐锁紧扭力 (N·m)

附有烧灼防止剂 SUMI-P。

■ 型号的称呼方法

RSX F 10 025 M12 Z2

① 形式记号

② 密齿型

③ 刀片尺寸

④ 铣刀直径

⑤ 安装螺钉尺寸

⑥ 刃数

前刀角	半径方向	轴方向	0°	-3°
最大切深量	4mm	5mm	6mm	
(08000M型)	(10000M型)	(12000M型)		

SEC- 波刃圆刀片铣刀

WRCX 08000M/10000M/12000M型

SEC-Wave Radius Mill WRCX 08000M / 10000M / 12000M Series

SEC-
模块化
铣刀



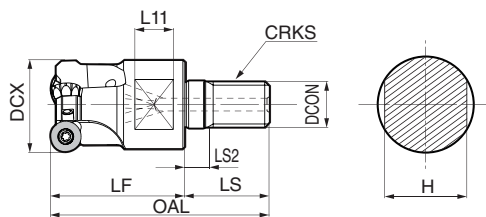
WRCX08000M型



WRCX10000M型



WRCX12000M型



■ 刃头 (WRCX 08000M)

适用刀片 A=8mm型

型 号	库 存	最大刃径	最大刃径	螺纹	全长	有效长度	长度	钻杆	平角	宽度	刃 数
		DCX	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	LS	L11	H	
WRCX 08020M10Z2	●	20	10.5	M10	49	30	5	19	8	15	2
08025M12Z3	●	25	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	3

刀体不含刀片。

尺寸 (mm)

■ 刃头 (WRCX 10000M)

适用刀片 A=10mm型

型 号	库 存	最大刃径	最大刃径	螺纹	全长	有效长度	长度	钻杆	平角	宽度	刃 数
		DCX	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	LS	L11	H	
WRCX 10025M12Z2	●	25	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	2
10028M12Z2	●	28	12.5	M12	56	35	5	21	10	19	2
WRCX 10030M16Z3	●	30	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	3
10032M16Z3	●	32	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	3

刀体不含刀片。

尺寸 (mm)

■ 刃头 (WRCX 12000M)

适用刀片 A=12mm型

型 号	库 存	最大刃径	最大刃径	螺纹	全长	有效长度	长度	钻杆	平角	宽度	刃 数
		DCX	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	LS	L11	H	
WRCX 12040M16Z4	●	40	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	4

刀体不含刀片。

尺寸 (mm)

■ 附件

螺钉	扳手	适用刃头
BFTX02506IP	TRDR08IP	WRCX08000M
BFTX03584IP	TRDR15IP	WRCX10000M
BFTX0409IP		WRCX12000M

推荐锁紧扭力 (N·m)

附有烧灼防止剂 SUMI-P。

■ 刀柄

ISO H149

■ 型号的称呼方法

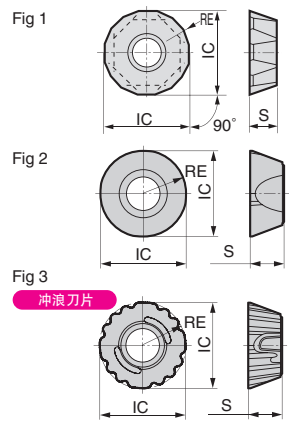
WRCX 08 020 M10 Z2

① 形式记号 ② 刀片尺寸 ③ 刃径 ④ 安装螺钉尺寸 ⑤ 刃数

■ 刀片

P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 非铁金属 S 难削材 H 高硬度材

材质分类		涂层			硬质合金		DLC							
适用加工	高速・轻切削													
	通用切削													
	粗切削													
										尺寸 (mm)				
用途	型 号	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	H	DL1000	内切圆	刀尖半径	厚度	Fig	适用刃头	
									IC	RE	S			
通用	QPMT 080330 PPEN	●	●	●	●	—	—	—	8	3.0	3.18	1	WRCX08000M型	
	080330 PPEN-H	●	●	●	●	—	—	—	8	3.0	3.18	1		
	QPMT 10T335 PPEN	●	●	●	●	—	—	—	10	3.5	3.97	1	WRCX10000M型	
	10T335 PPEN-H	●	●	●	●	—	—	—	10	3.5	3.97	1		
	QPMT 120440 PPEN	●	●	●	●	—	—	—	12	4.0	4.76	1	WRCX12000M型	
120440 PPEN-H	●	●	●	●	—	—	—	12	4.0	4.76	1			
※1														
非 铁 金属用	QPET 10T350 PPFR-S	—	—	—	—	●	●	—	10	5.0	3.97	2	WRCX10000M型	
	QPET 120460 PPFR-S	—	—	—	—	●	●	—	12	6.0	4.76	2	WRCX12000M型	
冲浪	QPMT 120460 PPER-R	●	●						12	6.0	4.76	3	WRCX12000M型	



※1：末尾H为刃尖强化型。

■ 推荐切削条件

外径φ20~φ32mm

ISO	被削材	硬度	切削速度 v_c (m/min)	进给量 f_z (mm/t)	刀片 材质
			下限 - 推荐 - 上限	下限 - 推荐 - 上限	
P	碳素钢	180~280HB	80-120-160	0.10-0.30-0.40	ACP200
	合金钢	180~280HB	60-100-140	0.10-0.20-0.30	ACP200
M	不锈钢	—	60-100-120	0.10-0.15-0.20	ACP300
K	铸铁	250HB	60-80-120	0.10-0.20-0.30	ACK200
N	非铁金属	—	200-500-1000	0.10-0.20-0.30	DL1000

注意 以上切削条件为大致基准, 需要根据机械刚性和工件刚性、切深等进行调整。

外径φ40mm

ISO	被削材	硬度	切削速度 v_c (m/min)	进给量 f_z (mm/t)	刀片 材质
			下限 - 推荐 - 上限	下限 - 推荐 - 上限	
P	碳素钢	180~280HB	100-160-200	0.20-0.40-0.60	ACP200
	合金钢	180~280HB	100-140-180	0.20-0.30-0.40	ACP200
M	不锈钢	—	80-120-160	0.10-0.20-0.30	ACP300
K	铸铁	250HB	80-120-160	0.10-0.20-0.40	ACK200
N	非铁金属	—	200-500-1000	0.10-0.30-0.40	DL1000

注意 以上切削条件为大致基准, 需要根据机械刚性和工件刚性、切深等进行调整。

SEC- 波刃铣刀

WFXC 08000M型

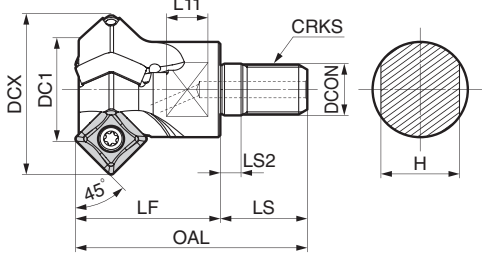
SEC-Wave Mill WFXC 08000E Series

SEC-
模块化
铣刀

前刀角	半径方向	0°
	轴 方 向	0°



P	M	K	N	S	H
钢	不锈钢	铸铁	非铁金属	难削材	高硬度材



■ 刃头 (WFXC 08000M)

适用刀片 SOMT08 型

型 号	库 存	最小加工直径	最大切削直径	安装部分直径	螺纹	全长	有效长度	长度	钻杆直径	平角	宽度	刃数	重量 (kg)
WFXC 08016M08Z2	●	16	25.5	8.5	M8	42	25	5	17	8	13	2	0.1

※DC1、DCON 是安装刀尖半径 R0.8 刀片时的尺寸。 尺寸 (mm)

■ 型号的称呼方法

WFX C 08 016 M08 Z2

① 形式记号 ② 倒角用 ③ 刀片尺寸 ④ 刃径 ⑤ 安装螺钉尺寸 ⑥ 刃数

■ 刃头 (WFXC 12000M)

适用刀片 SOMT12 型

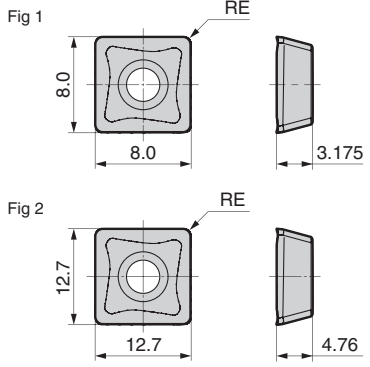
型 号	库 存	最小加工直径	最大切削直径	安装部分直径	螺纹	全长	有效长度	长度	钻杆直径	平角	宽度	刃数	重量 (kg)
WFXC 12025M12Z3	●	25	41.0	12.5	M12	56	32	5	21	10	19	3	0.1
12032M16Z3	●	32	48.0	17.0	M16	63	40	5	23	10	24	3	0.2

※DC1、DCON 是安装刀尖半径 R0.8 刀片时的尺寸。 尺寸 (mm)

■ 刀片

P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 非铁金属 S 难削材 H 高硬度材

材质分类		涂层						硬质合金	DLC	金属陶瓷	尺寸 (mm)	
适用加工	高速・轻切削	P				K		M	N		刀尖半径	Fig
	通用切削	P	P	P		K		M	N	P		
	粗切削	P	P	P		K		M	N	P		
型 号		ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	T4500A	RE
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 120408PDER-S		—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8 2



■ 附件

适用铣刀型号	螺钉	扳手
WFXC08000M	BFTX0306IP 1.5	TRDR08IP
WFXC12000M	BFTX03512IP 3.0	TRDR15IP

推荐锁紧扭力 (N·m) 附有烧灼防止剂 SUMI-P。

■ 使用上的注意

H124

■ 刀柄

H149

■ 推荐切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 v_c (m/min) 下限-推荐-上限	进给量 f_z (mm/t) 下限-推荐-上限
P	一般钢	180~280HB	150-200-250	0.05-0.10-0.15
	软钢	≤180HB	180-265-350	0.10-0.15-0.20
	模具钢	200~220HB	100-150-200	0.05-0.10-0.15
M	不锈钢	—	150-200-250	0.05-0.10-0.15
K	铸铁	250HB	100-175-250	0.05-0.10-0.15

注意事项 以上切削条件为大致基准, 需要根据机械刚性和工件刚性、切深等进行调整。

H
铣
刀
台肩铣削
高进给
多功能
圆刀片
槽・T槽
倒 角