

MillLine  
**DOMMILL**

[www.tungaloy.com/cn](http://www.tungaloy.com/cn)

Tungaloy Report No. 508-C

DOMINI-MILL

## 双面正角刀片

用于半精加工到精加工



Member IMC Group  
**Tungaloy**



工 加 速 倍

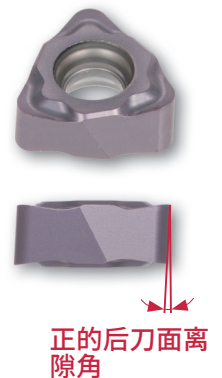
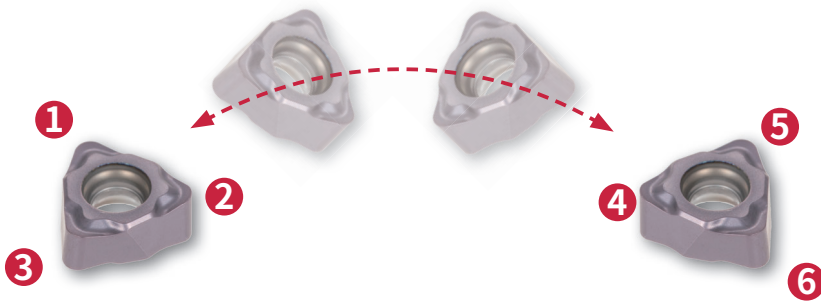


DiMini-Mill 的特点是采用一款带正前角的经济型 6 刀尖双面刀片用于模具仿形铣削加工。

# 多功能立铣刀可以用于仿形铣削或者插铣的半精加工或精加工

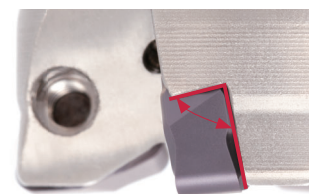
## 双面正角刀片 - 创新的几何形状

- 特殊扭曲的外周形状实现了双面刀片正的后刀面离隙角。
- 正角刀片的定位和更加锋利的切削刃降低了切削力并提高了表面精度。
- 带有 6 个刀尖的经济型刀片。

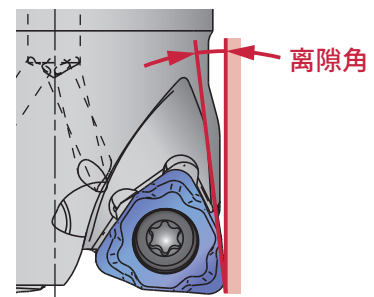


## 较高的稳定性

- 燕尾槽锁紧系统保证了精确 3 维加工中的刚性。
- 提高了插铣加工的可靠性。
- 即使在加工直角壁面的时候与壁面表面的后离隙角也能够避免塞屑实现顺畅切削。
- 优化的刀尖几何形状实现了钢件和淬火钢加工中的抗崩刃性。

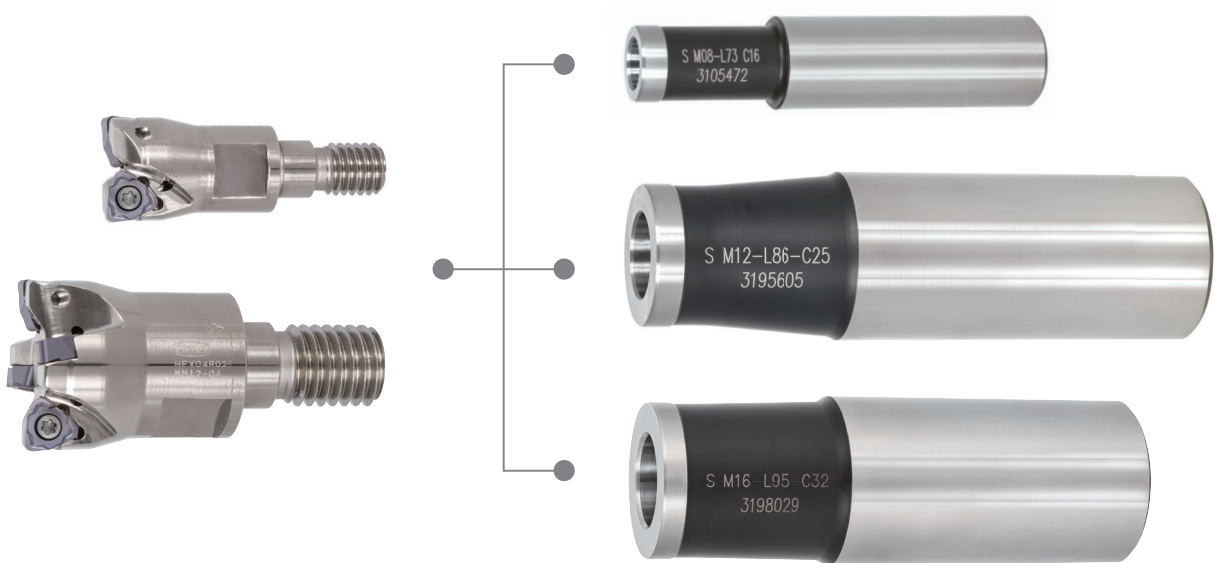


燕尾槽锁紧系统



## 多功能

- 公制的和 TungMeister 螺纹的模块化立铣刀能够灵活运用于 Tunghold 和 TungMeister 系列的各种柄或刀杆。
- 柄部长度和柄部材料的组合保证了不同的加工应用。



## 刀片

- 高精度的 H- 级刀片实现了最小的跳动。
- 2 种尺寸的刀尖圆角半径适用于不同类型的加工。  
R = 0.5 mm: 适用于通用目的的小切深和小切宽加工  
R = 1.0 mm: 提高了刀尖强度适用于淬火钢加工
- 采用 PremiumGTec 技术并具有较高耐磨损性的 AH110 材质适用于淬火钢加工。



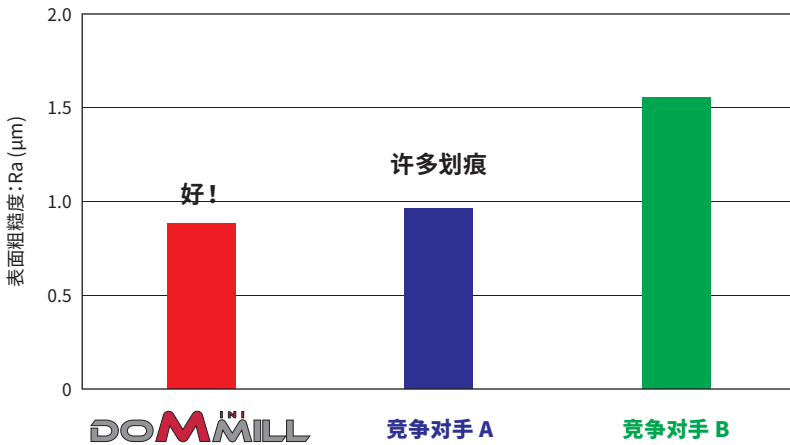
WXHU04-MJ



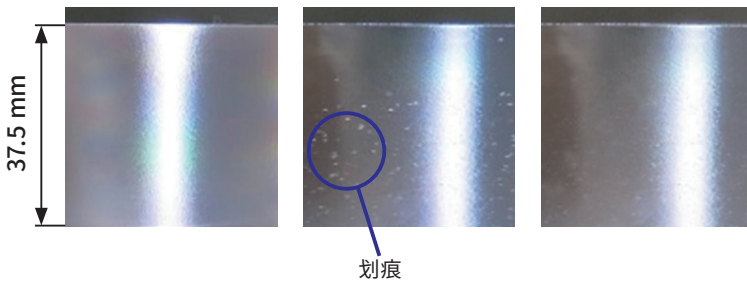
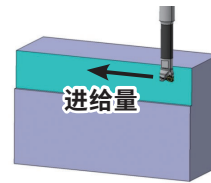
## 切削性能

### 表面精度

#### P 碳钢

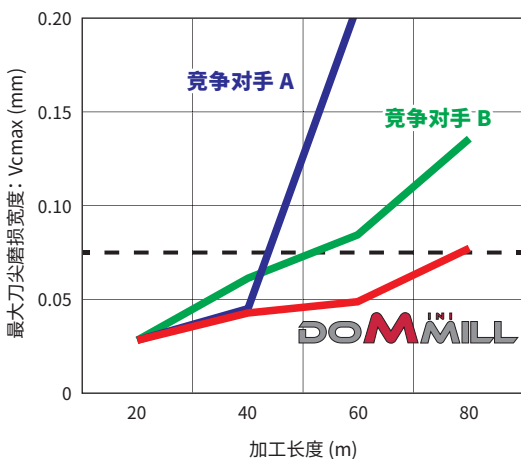


铣刀 : HFWX04M016M08R02  
 (øDc = 16 mm, z = 2)  
 刀片 : WXHU040305R-MJ  
 工件材料 : SCM440 / 42CrMo4 (302HB)  
 切削速度 : Vc = 300 m/min  
 每齿进给量 : fz = 0.15 mm/t  
 切深 : ap = 0.15 mm  
 切宽 : ae = 0.5 mm

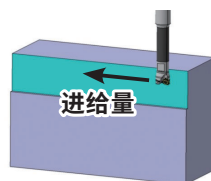


### 刀具寿命

#### H 淬火钢



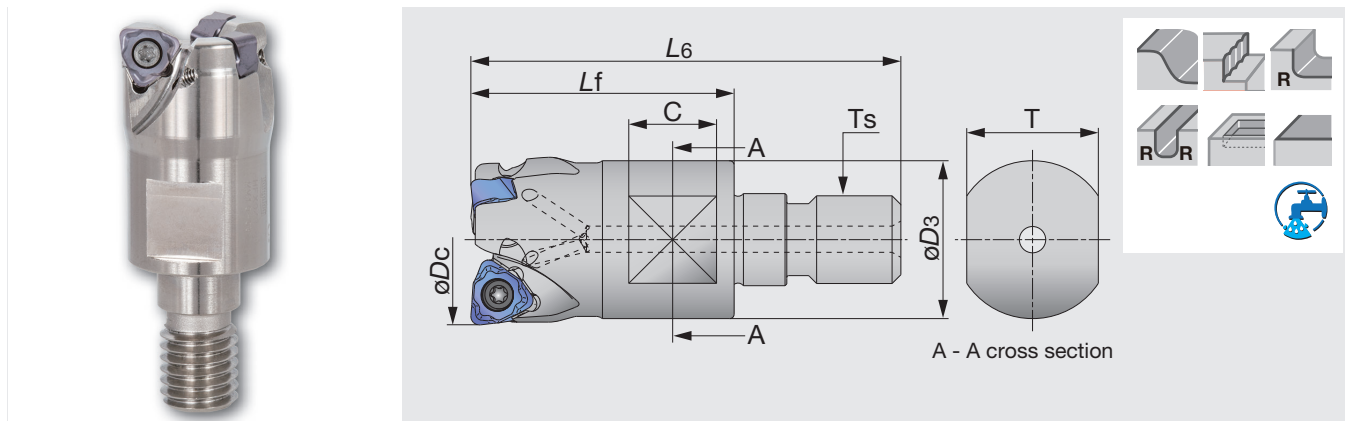
铣刀 : HFWX04M016M08R02 (øDc = 16 mm, z = 2)  
 刀片 : WXHU040305R-MJ  
 工件材料 : SKD11 / X153CrMoV12 (58.5HRC)  
 切削速度 : Vc = 100 m/min  
 每齿进给量 : fz = 0.15 mm/t  
 切深 : ap = 0.15 mm  
 切宽 : ae = 0.2 mm



用于精加工的小刀尖圆弧半径铣刀

## 模块化刀头 - 公制螺纹

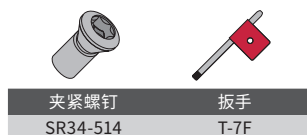
DoMini-Mill HFWX04\*\*\*M



型号	$\phi Dc$	z	L6	Lf	C	T	D3	Ts	Kg	刀片
HFWX04M016M08R02	16.00	2	42.0	25.0	8.0	10.0	12.8	M8	0.03	WXHU04**
HFWX04M020M10R03	20.00	3	49.0	30.0	10.0	15.0	17.8	M10	0.05	WXHU04**
HFWX04M025M12R04	25.00	4	52.0	30.0	10.0	17.0	20.8	M12	0.09	WXHU04**

公制刀柄细节, 请参考TR413 TungHold的TungFlex系列

### 备件

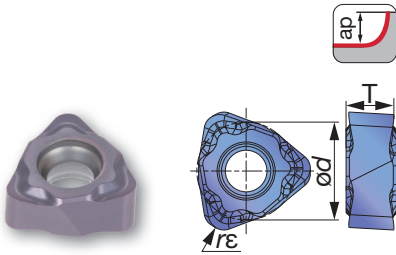


夹紧螺钉  
SR34-514

扳手  
T-7F

## 刀片

### WXHU-MJ



型号	Max. ap	IC dia	T	rε	AH110	
WXHU040305R-MJ	0.5	6.35	3.18	0.5	●	●
WXHU040310R-MJ	1	6.35	3.11	1	●	●
					P	H

\* 插铣, 切深能够达到2mm。

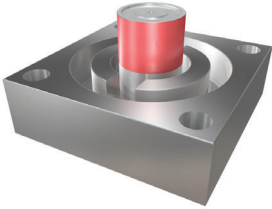
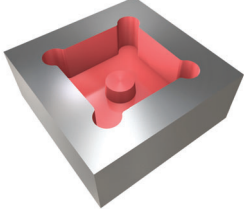
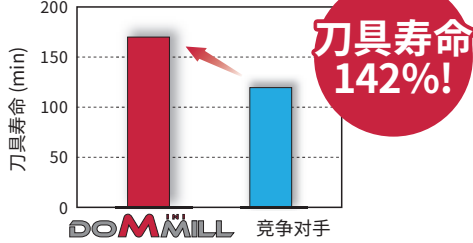
● 首选

## 标准加工参数

ISO	工件材料	硬度 (HB)	材质	切削速度 Vc (m/min)	每齿进给量 fz (mm/t)
P	高碳钢 (S45C / C45, S55C / C55, 等)	200 - 300	AH110	100 - 300	0.1 - 0.3
	合金钢 (SCM440 / 42CrMo4, SCr145, 等)	150 - 300	AH110	100 - 300	0.1 - 0.3
	预硬钢 (NAK80, PX5, etc.)	-	AH110	100 - 300	0.05 - 0.3
H	淬火钢	(SKD61 / X40CrMoV5-1, etc.)	AH110	80 - 130	0.1 - 0.3
		(SKD11 / X153CrMoV12, 等。)	AH110	50 - 100	0.05 - 0.15



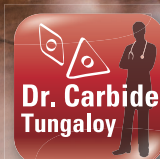
## 实例

工件类型	模具	模具	
铣刀	HFWX04M020M10R03 (ø20 mm, z = 3)	HFWX04M025M12R04 (ø25 mm, z = 4)	
刀片	WXHU040310R-MJ	WXHU040310R-MJ	
材质	AH110	AH110	
工件材料	2738 (28 - 32 HRC)	DIN 1.2344 (50 - 52HRC)	
			
加工条件	切削速度: Vc (m/min)	195	274
	每齿进给: fz (mm/t)	0.16	0.14
	进给速度: Vf (mm/min)	1500	2000
	切深: ap(mm)	0.25	0.11
	切宽: ae (mm)	0.35	-
	加工	仿形加工	仿形加工
	冷却方式	冷却液 (内冷, 40bar)	干切
机床	立式加工中心	立式加工中心	
结果	 <p><b>刀具寿命 142%!</b></p> <p>DoMini-Mill 凭借比其它品牌更低的切削力和较高耐磨性的材质提高了42%的刀具寿命。</p>	<p><b>加工 5 小时!</b></p> <p>新的 PremiumGTec 材质提高了耐磨性延长了刀具寿命。</p>	

# MEMO

A large grid of graph paper for taking notes, consisting of 20 columns and 30 rows of small squares.

# 访问我们的网站和应用程序了解更多信息!



总公司 泰珂洛超硬工具(上海)有限公司

ADD: 上海市闸北区江场三路 88 号 401 室

TEL : 021-36321879 36321880

FAX : 021-36321918

大连分公司

ADD: 大连经济技术开发区铁山中路 62 号

TEL : 0411-87963170

FAX : 0411-87963141

广州分公司

ADD: 广州市番禺区沙头街禺山西路 329 号  
4 座 1 栋 1410 单元

TEL : 020-38395085 38395116

FAX : 020-38395106

成都办事处

ADD: 四川省成都市高新区天府二街复城国际  
广场 T4 栋 2701 号

TEL : 028-61500820

FAX : 028-61500821

天津分公司

ADD: 天津市河西区怒江道北侧创智东园  
2 号楼 1007 室

TEL : 022-83709199

FAX : 022-83709198

西安办事处

ADD: 陕西省西安市高新区锦业一路 56 号  
研祥城市广场 B 座 2028 号

TEL : 029-88861380

FAX : 029-88861379



[www.tungaloy.com/cn](http://www.tungaloy.com/cn)

follow us at:

[facebook.com/tungaloyjapan](https://facebook.com/tungaloyjapan)

[twitter.com/tungaloyjapan](https://twitter.com/tungaloyjapan)

To see this product in action visit:

**Tung-TV**

[www.youtube.com/tungaloycorporation](http://www.youtube.com/tungaloycorporation)

Distributed by:



DOWNLOAD  
Dr. Carbide App



Available on the  
App Store



GET IT ON  
Google play



AS9100 Certified  
78006  
2015.11.04  
ISO14001 Certified  
EC97J1123  
1997.11.26

Mar. 2019 (TJ)