

中仕上げから仕上げ加工に 対応した**倣い加工用カッタ**





ACCELERATED MACHINING

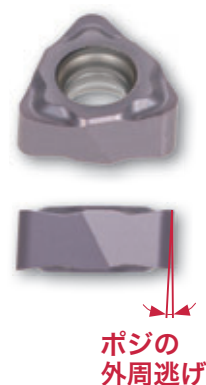
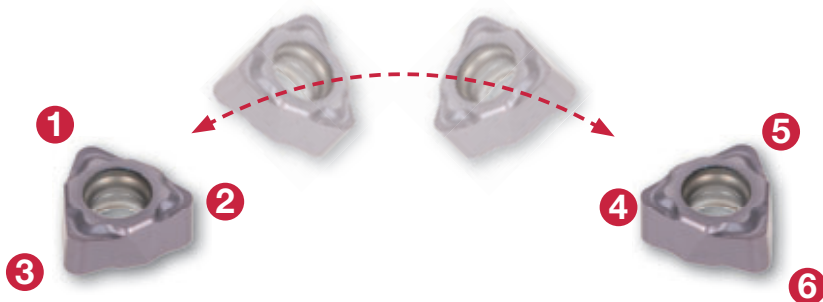


DoMini-Mill は経済性に優れる両面仕様 6 コーナタイプの
ポジインサートを備え、金型加工で威力を発揮！

中仕上げー仕上げ加工に対応する 多機能エンドミル 倣い加工、突き加工で抜群の性能を発揮

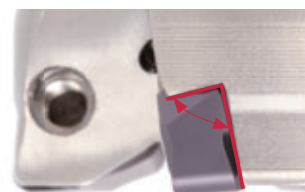
革新的な形状の両面仕様ポジインサート

- 独自の外郭形状で、ポジ形状の両面仕様インサートを実現。
 - 最適な外周逃げ形状とシャープな切れ刃で切削抵抗を低減し、加工面品位も向上。
- 両面仕様 6 コーナインサートが高い経済性を実現。

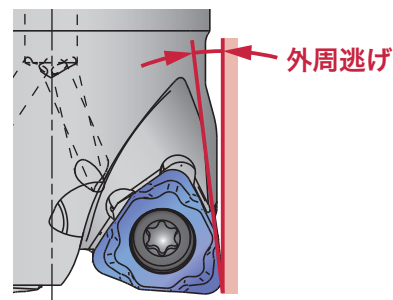


高い信頼性

- 独自のダブテイル構造によって、優れたインサートクランプを実現。高精度な 3 次元加工が可能。
 - 突き加工でも抜群の安定性を発揮。
- 外周部の十分な逃げ角によって、ポケットの内壁加工でも切りくずの噛み込みを防止。
- 最適な切れ刃設計によって、鋼や高硬度材加工でも優れた耐チップング性を実現。

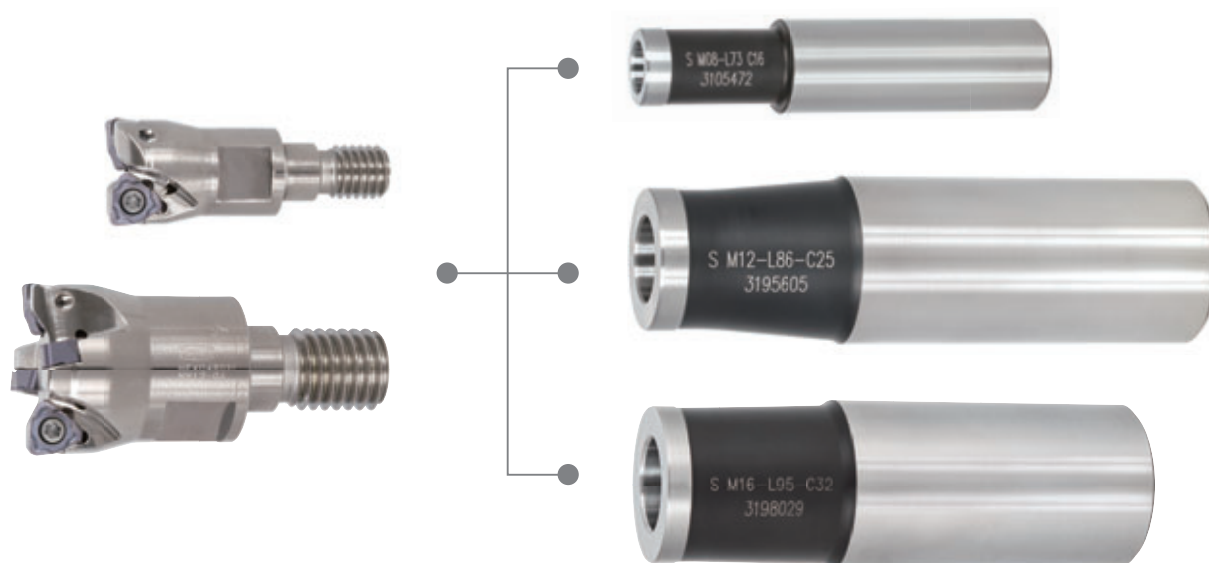


ダブテイルクランプ構造



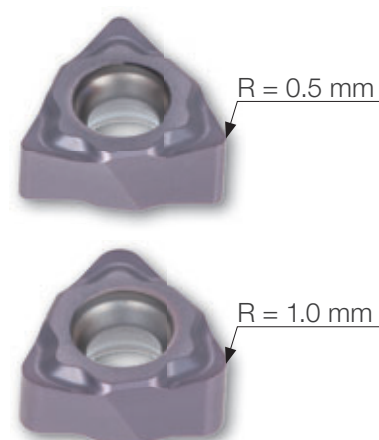
優れた汎用性

- モジュラシステムの採用で、TungHold シリーズから幅広くシャンク、ホルダを選択可能。さらに、TungMeister 仕様のヘッドは、直接シリーズのシャンクに接続可能
- 様々なタイプのシャンク、ホルダを選択できるので、あらゆる加工において最適な組み合わせを設定できる。



インサート

- 高精度 H 級インサートを採用。インサート組付け時の外周フシを最小限に抑える。
- 2 種類のコーナ R を設定し、幅広い加工に対応。
 R = 0.5 mm : 切込み、切削幅の小さい加工で抜群の性能を発揮。
 R = 1.0 mm : 高いコーナ強度を備え、高硬度材加工に最適。
- 最新の PremiumGTec を採用した AH110 材種を採用。高い耐摩耗性で、鋼や高硬度材加工で優れた寿命性能を発揮。



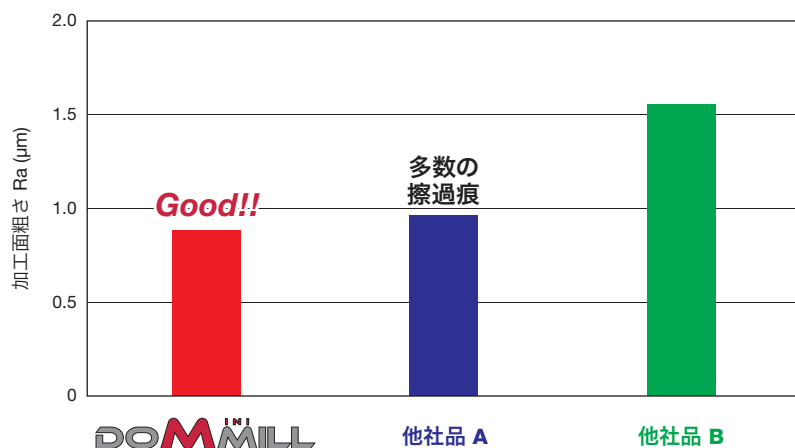
WXHU04-MJ



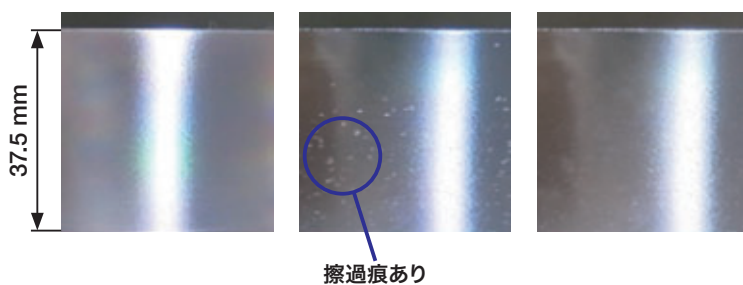
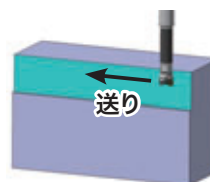
切削性能

加工面品位

P 炭素鋼

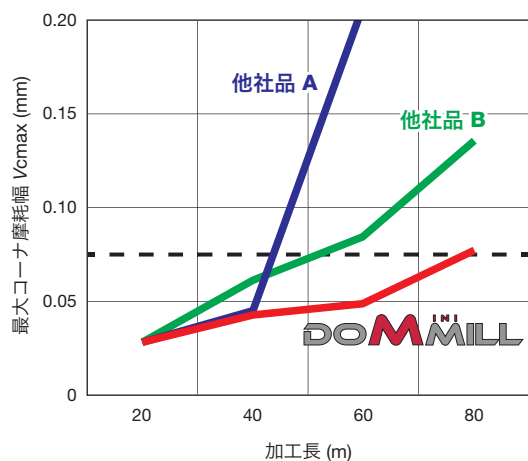


カッタ : HFWX04M016M08R02
 (φDc = 16 mm, z = 2)
 インサート : WXHU040305R-MJ
 被削材 : SCM440 (302HB)
 切削速度 : Vc = 300 m/min
 刃当り送り : fz = 0.15 mm/t
 切込み : ap = 0.15 mm
 切削幅 : ae = 0.5 mm

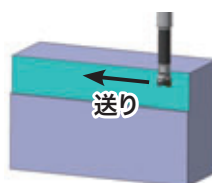


工具寿命

H 高硬度鋼



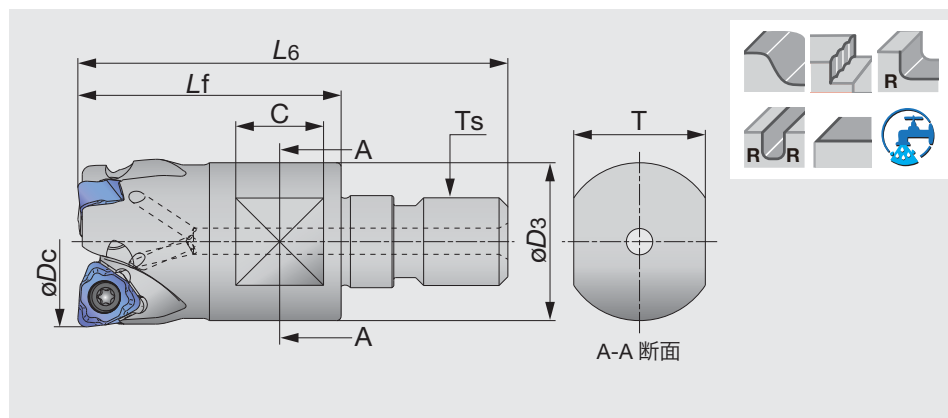
カッタ : HFWX04M016M08R02 (φDc = 16 mm, z = 2)
 インサート : WXHU040305R-MJ
 被削材 : SKD11 (58.5HRC)
 切削速度 : Vc = 100 m/min
 刃当り送り : fz = 0.15 mm/t
 切込み : ap = 0.15 mm
 切削幅 : ae = 0.2 mm



仕上げ加工用小径カッタ(タングフレックス対応)

カッタ - モジュラタイプ

DoMini-Mill HFWX04***M



形 番	øDc	z	L6	Lf	C	T	D3	Ts	Kg	インサート
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**

適合シャンクの詳細については、タングロイレポート (TR413 TungHold) を参照のこと。

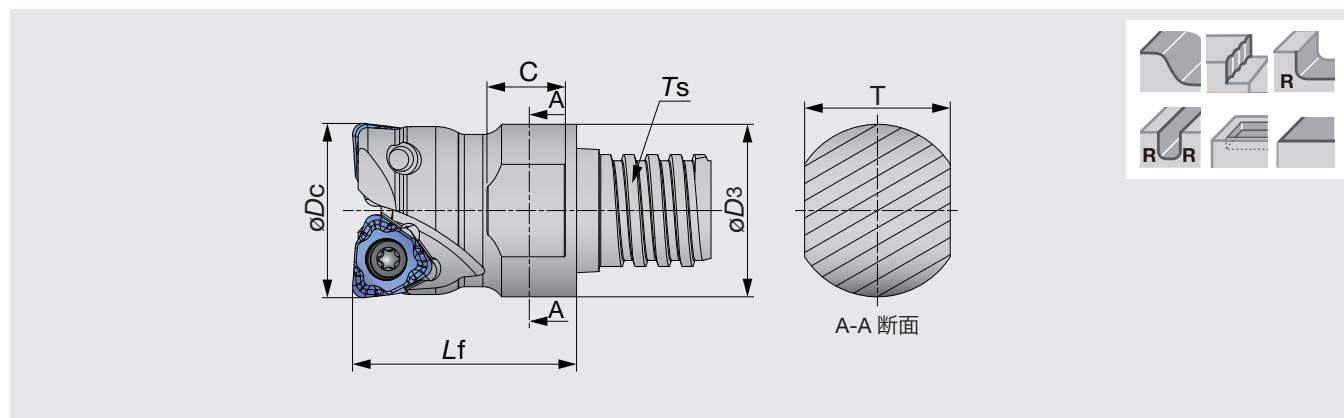
部 品

締付けねじ
SR34-514スパナ
T-7F

仕上げ加工用小径カッタ (タングマイスター対応)

カッタ - モジュラタイプ - タングマイスター接続

DoMini-Mill HFWX04***S



形 番	ϕD_c	z	L_f	C	T	D_3	T_s	Kg	インサート
HFWX04M016S10R02	16	2	20	7	13	15.4	S10	0.03	WXHU04**
HFWX04M020S12R03	20	3	25	7	16	18.5	S12	0.06	WXHU04**
HFWX04M025S15R04	25	4	30	7	20	24.1	S15	0.11	WXHU04**

- 接続可能シャンク：VSSD形, VTSD形, VSC形, VSTD形

TungMeisterシャンクの種類、選定については、タンガロイレポート（TR381 TungMeister）を参照のこと。

- メートルねじ仕様のシャンクとの接続には、VAD-M形のアダプターを使用の事。

スパナ	形 番	接続ねじサイズ
	KEYV-S10	S10
	KEYV-S12	S12
	KEYV-W20	S15

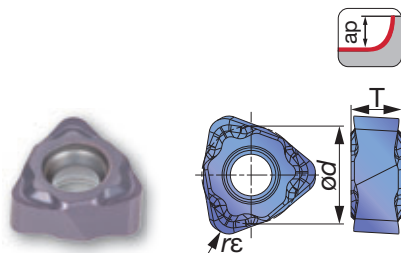
スパナはシャンクに付属していません。別途ご注文ください。

部 品

	
締付けねじ SR34-514	スパナ T-7F

インサート

WXHU-MJ



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

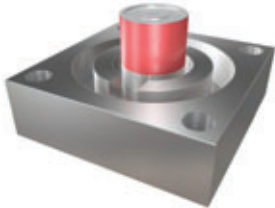
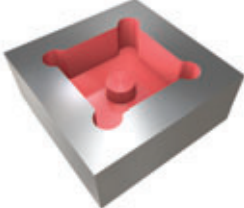
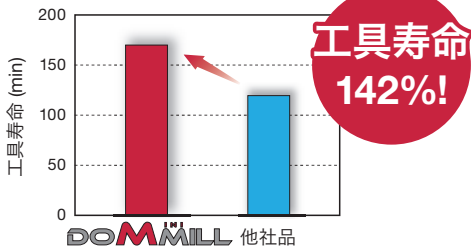
* 突き加工では、最大 2 mm の切削幅が可能です。

● 第一選択

標準切削条件

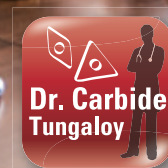
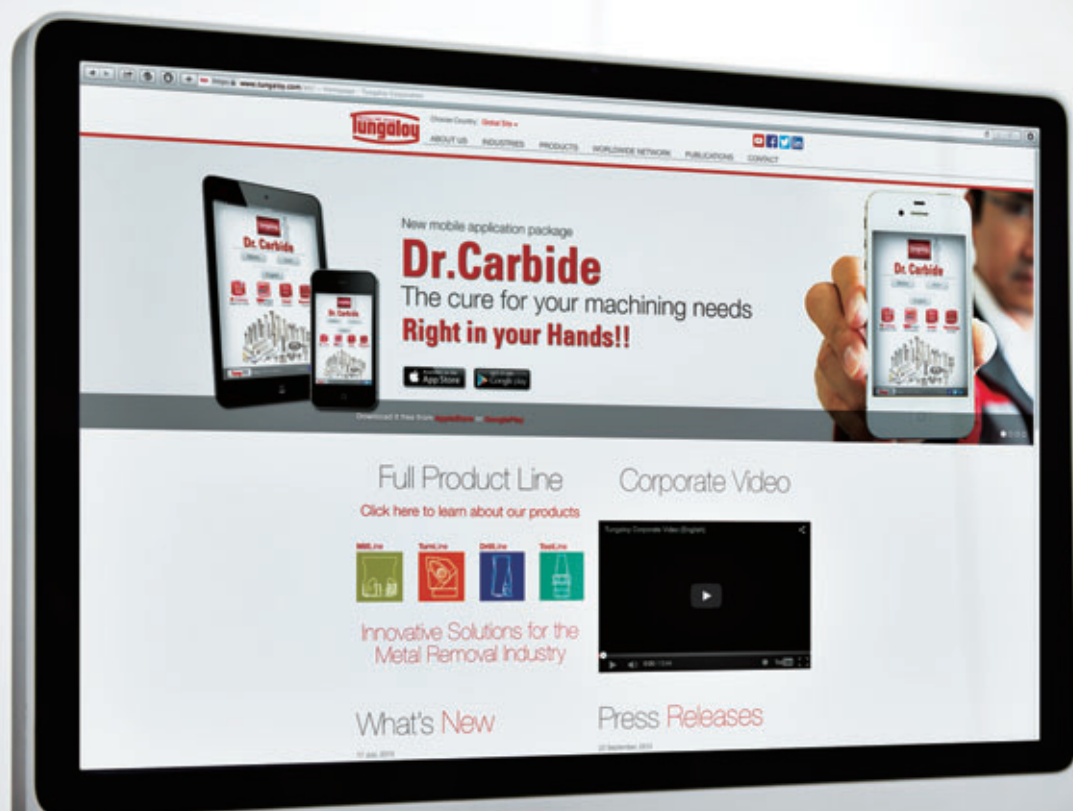
ISO	被 削 材	硬さ (HB)	材種	切削速度 Vc (m/min)	刃送り fz (mm/t)
P	高炭素鋼 (S45C, S55C など)	200 - 300	AH110	100 - 300	0.1 - 0.3
	合金鋼 (SCM440, SCr145 など)	150 - 300	AH110	100 - 300	0.1 - 0.3
	プリハードン鋼 (NAK80, PX5 など)	-	AH110	100 - 300	0.05 - 0.3
H	高硬度鋼	(SKD61 など)	AH110	80 - 130	0.1 - 0.3
		(SKD11 など)	AH110	50 - 100	0.05 - 0.15

加工事例

加工部品名		金型	金型
カッタ		HFWX04M020M10R03 (φ20 mm, z = 3)	HFWX04M025M12R04 (φ25 mm, z = 4)
インサート		WXHU040310R-MJ	WXHU040310R-MJ
材種		AH110	AH110
被削材		2738 (28 – 32 HRC)	DIN 1.2344 (50 – 52HRC)
			
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	195	274
	刃当り送り : fz (mm/t)	0.16	0.14
	送り速度 : Vf (mm/min)	1500	2000
	切込み : ap (mm)	0.25	0.11
	切削幅 : ae (mm)	0.35	-
	加工形態	プロファイリング	プロファイリング
	切削油	湿式 (内部給油 40bar)	乾式
使用機械		立形 M/C	立形 M/C
結果		 工具寿命 142%!	
		高硬度材で 5 時間の連続加工を達成！ 高い切れ刃強度を持つインサートと、新 PremiumGTec を採用した AH110 材種の組合せは高硬度材加工でも長寿命を実現。	

切削抵抗の低い DoMini-Mill と耐摩耗性に優れた AH110 材種との組合せによって、他社工具の 1.42 倍の寿命を達成。

詳しい製品情報は WEBサイト・アプリで チェック!



Available on the
App Store



GET IT ON
Google play

■ 本社	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8501	FAX 0246(36)8542
● マーケティング部	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8504	FAX 0246(36)8540
● 営業本部	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8520	FAX 0246(36)8538
● 東部支店				
東京営業所	〒222-0033	神奈川県横浜市港北区新横浜1-7-9 (友泉新横浜一丁目ビル)	☎ 045(470)8195	FAX 045(470)8562
新潟営業所	〒940-0085	新潟県長岡市草生津1-2-28 (ドルミーリバーサイド102)	☎ 0258(37)5822	FAX 0258(37)5825
富士営業所	〒416-0952	静岡県富士市青葉町542 (瀬尾ビル2階)	☎ 0545(60)6311	FAX 0545(60)6313
京浜営業所	〒222-0033	神奈川県横浜市港北区新横浜1-7-9 (友泉新横浜一丁目ビル)	☎ 045(470)8426	FAX 045(470)8578
高崎営業所	〒370-0849	群馬県高崎市八島町17 (イシビル6階)	☎ 027(327)5597	FAX 027(323)8719
東北営業所	〒983-0045	宮城県仙台市宮城野区宮城野1-12-15 (松栄宮城野ビル)	☎ 022(297)1911	FAX 022(293)0272
いわき営業所	〒970-1151	福島県いわき市好間町下好間字一町坪85-1 (ウィンディーいわき2階)	☎ 0246(36)8155	FAX 0246(36)8156
長野営業所	〒386-0014	長野県上田市材木町2-9-4 (産業振興ビル3階A)	☎ 0268(26)3870	FAX 0268(26)3872
● 中部支店				
名古屋営業所	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園77-1	☎ 052(805)6012	FAX 052(805)6025
三河営業所	〒446-0056	愛知県安城市三河安城町1-9-2 (第2東祥ビル2階)	☎ 0566(73)9110	FAX 0566(73)9355
金沢営業所	〒920-0856	石川県金沢市昭和町16-1 (ヴィサージュ)	☎ 076(222)2727	FAX 076(222)2730
浜松営業所	〒435-0013	静岡県浜松市東区天竜川町1036 (グリーンビル)	☎ 053(422)6266	FAX 053(422)6264
トヨタ営業所	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園77-1	☎ 052(805)6011	FAX 052(805)6083
● 西部支店				
大阪営業所	〒550-0002	大阪府大阪市西区江戸堀2-1-1 (江戸堀センタービル)	☎ 06(6447)2401	FAX 06(6447)2419
京都営業所	〒600-8357	京都府京都市下京区柿本町579 (五条堀川ビル)	☎ 075(371)6110	FAX 075(371)6777
神戸営業所	〒673-0892	兵庫県明石市本町2-1-26 (ニッセイ明石ビル)	☎ 078(911)9901	FAX 078(911)9898
岡山営業所	〒700-0971	岡山県岡山市北区野田3-13-39 (野田センタービル)	☎ 086(245)2915	FAX 086(245)2912
広島営業所	〒730-0051	広島県広島市中区大手町2-11-2 (グランドビル大手町)	☎ 082(541)0541	FAX 082(541)0540
福岡営業所	〒839-0801	福岡県久留米市宮ノ陣3-7-57	☎ 0942(37)1326	FAX 0942(37)1346
● 技術本部	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8512	FAX 0246(36)8544
● 生産本部	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8523	FAX 0246(36)8152
● 名古屋工場	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園77-1	☎ 052(805)6021	FAX 052(805)6082
● 製品事業本部				
販売部				
摩擦材料販売課	〒407-0036	山梨県韮崎市大草町上条東割114	☎ 0551(23)0820	FAX 0551(23)0846
耐摩土木販売課	〒222-0033	神奈川県横浜市港北区新横浜1-7-9 (友泉新横浜一丁目ビル)	☎ 045(470)8465	FAX 045(470)8645
製造部	〒407-0036	山梨県韮崎市大草町上条東割114	☎ 0551(23)0820	FAX 0551(23)0846



安全上の注意

- ご使用の際には、安全カバーや保護メガネ等の保護具をご使用ください。
- 切れ刃が鋭利なため素手でさわらないでください。
- 切れ味を確認して早めに工具交換を行ってください。
- 切削中に発生する火花や破損による発熱、切りくずで引火する危険があります。引火の危険があるところでは使用しないでください。また、不水溶性切削油を使用する場合は防火対策が必要です。

■ TAC フリーダイヤル 切削技術相談



0120-401-509

ヨーイ コーグ

受付時間 AM 9:00 ~ 12:00 / PM 1:00 ~ 5:00
土曜、日曜、祝日、タンガロイ休日は休ませていただきます。



www.tungaloy.co.jp

タンガロイ公式アカウント

facebook.com/tungaloyjapan

twitter.com/tungaloyjapan

製品動画はこちら

Tung-TV

www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは



ダウンロード
Dr.Carbide App



Available on the
App Store



GET IT ON
Google play



ISO 9001 認証取得
登録番号 QC00J0056
株式会社タンガロイ
登録日 1996.10.18

ISO 14001 認証取得
登録番号 EC97J1123
株式会社タンガロイ
国内組織及び海外製造組織
登録日 1997.11.26

資源保護のため再生紙を使用しています。 Mar. 2016 (TJ)