

MIRACLE惊异的纵沟斜切刀具

# VC-2C

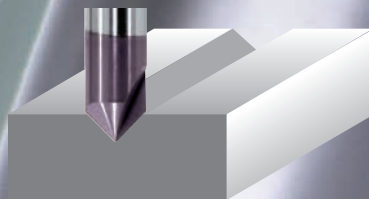
VC-2C不仅可以作为一把多目的纵沟斜切切削刀具使用，还可以切斜孔、开V槽和钻孔使用。

- 广泛用于预硬钢和难切削钢材。
- VC-2C采用了特殊的涂层 (Al, Ti) N. 它可以进行高速和高效率的切削加工。
- 除了斜切以外，还可以进行V槽切削和钻孔。

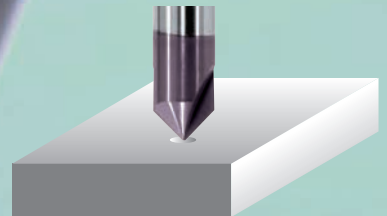
斜切



V槽切削



钻孔

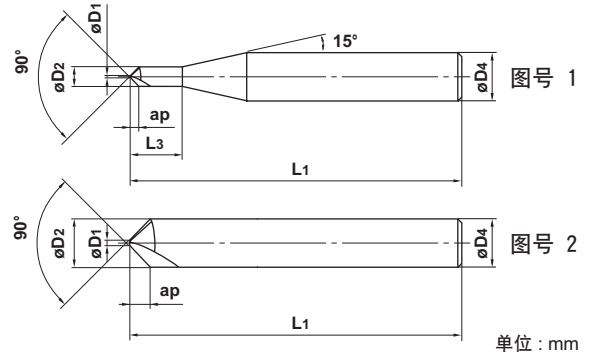


\*用边锋切削

**VC-2C**  
2刃纵沟切削刀



●可切削预硬钢和难切削钢材。



单位：mm

型号	大端直径 D2	外径 D1	刃长 ap	颈长 L3	全长 L1	柄径 D4	刃数 N	库存	图号
<b>VC2CD0200</b>	2	0.3	0.85	6	50	6	2	●	1
<b>D0400</b>	4	0.3	1.85	12	50	6	2	●	1
<b>D0600</b>	6	0.3	2.85	—	50	6	2	●	2
<b>D0800</b>	8	0.4	3.8	—	60	8	2	●	2
<b>D1000</b>	10	0.5	4.75	—	70	10	2	●	2
<b>D1200</b>	12	0.5	5.75	—	75	12	2	●	2

●：标准库存品

工件材料	碳素钢, 合金钢 (-30HRC) AISI 1049, SCM 铸铁FC250		合金钢, 工具钢 预硬钢 (30-45HRC) AISI H13 NAK		奥氏体不锈钢 AISI 304, AISI 316		预硬钢 (45-55HRC) AISI H13	
	直径 (mm)	Revolution (min <sup>-1</sup> )	Feed rate (mm/min)	Revolution (min <sup>-1</sup> )	Feed rate (mm/min)	Revolution (min <sup>-1</sup> )	Feed rate (mm/min)	转速 (min <sup>-1</sup> )
<b>2</b>	16,000	960	11,000	590	9,500	460	8,000	320
<b>4</b>	8,000	480	5,600	300	4,800	230	4,000	160
<b>6</b>	5,300	320	3,700	200	3,200	150	2,700	110
<b>8</b>	4,000	240	2,800	150	2,400	120	2,000	80
<b>10</b>	3,200	190	2,200	120	1,900	90	1,600	60
<b>12</b>	2,700	160	1,900	100	1,600	80	1,300	50

切深 基准	斜切	孔径

D：外径

- 1) 上表为切深基准条件下的斜切数据。槽切削时，请将进给速度设定在上述速度之1/3。转孔时，请将进给速度设定在上述速度之1/5。
- 2) 机械设备或工件的安装刚性不足、出现震动和异常声音时，请以相同的比例降低转速和进给速度。
- 3) 切削奥氏体系不锈钢或预硬钢时，推荐使用切削油。

关于安全

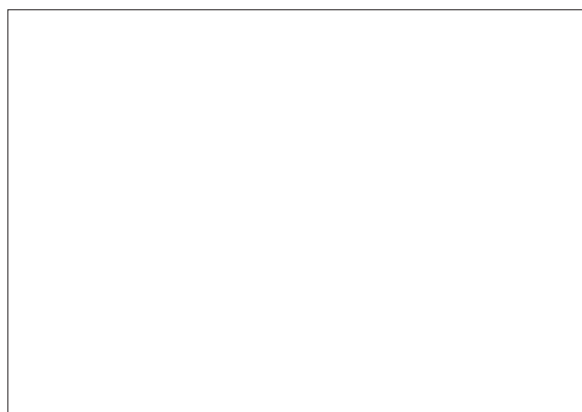
●切勿用手直接接触刀刃、切屑。●请在推荐的条件范围内使用，及时更换刀具。●有时会出现飞溅的高温切屑，排出伸长的切屑的情况。请使用安全罩、戴上防护眼镜等保护器具。●在使用非水溶性冷却润滑油时，务必采取防火措施。●在安装刀片、零部件时，务必使用附属的扳手、扳头，稳妥地安装。●在使用旋转工具时，务必实施试运转，确认是否有振摆、振动、异常声音。●切削工具在磨削时会产生热量，粉尘和烟雾。若大量吸入，吞入，与眼睛、皮肤接触，则对人体有害。

**三菱综合材料神户工具株式会社**  
**MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION**

东部亚洲销售部门：

〒130-0015 日本国东京都墨田区横网1-6-1, KFC大楼8楼  
电话：81-3-5819-8771 传真：81-3-5819-8774

<http://www.mitsubishicarbide.com>



(规格若有更改，恕不事先通知)



JQA-2522  
JQA-EM0941