

MIRACLE惊异的纵沟斜切刀具

# VC-2C

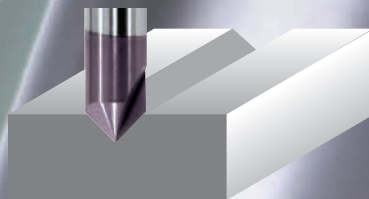
VC-2C不仅可以作为一把多目的纵沟斜切切削刀具使用，还可以切斜孔、开V槽和钻孔使用。

- 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。

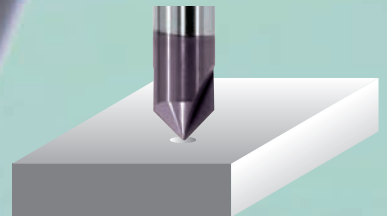
斜切



V槽切削



钻孔

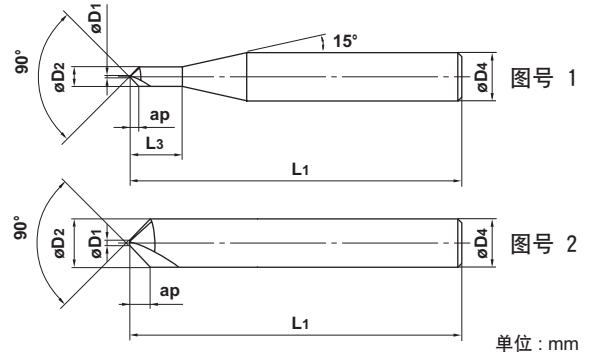


\*用边锋切削

**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<br>D <sub>2</sub> | 外径<br>D <sub>1</sub> | 刃长<br>ap | 颈长<br>L <sub>3</sub> | 全长<br>L <sub>1</sub> | 柄径<br>D <sub>4</sub> | 刃数<br>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<br>(-30HRC)<br>AISI 1049, SCM<br>铸铁FC250 |                                    | 合金钢, 工具钢<br>预硬钢<br>(30-45HRC)<br>AISI H13 NAK |                                    | 奥氏体不锈钢<br>AISI 304, AISI 316 |                                    | 预硬钢<br>(45-55HRC)<br>AISI H13 |                            |
|-----------|---|------------------------------------|---|------------------------------------|------------------------------|------------------------------------|-------------------------------|----------------------------|
|           | 直径<br>(mm)  | Revolution<br>(min <sup>-1</sup> ) | Feed rate<br>(mm/min)                         | Revolution<br>(min <sup>-1</sup> ) | Feed rate<br>(mm/min)        | Revolution<br>(min <sup>-1</sup> ) | Feed rate<br>(mm/min)         | 转速<br>(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<br>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

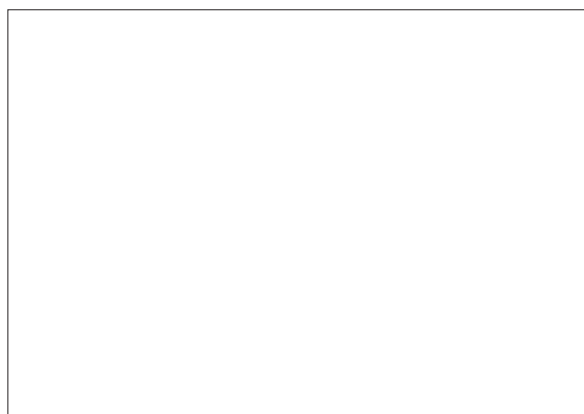
●切勿用手直接接触刀刃、切屑。●请在推荐的条件范围内使用，及时更换刀具。●有时会出现飞溅的高温切屑，排出伸长的切屑的情况。请使用安全罩、戴上防护眼镜等保护器具。●在使用非水溶性冷却润滑油时，务必采取防火措施。●在安装刀片、零部件时，务必使用附属的扳手、扳头，稳妥地安装。●在使用旋转工具时，务必实施试运转，确认是否有振摆、振动、异常声音。●切削工具在磨削时会产生热量，粉尘和烟雾。若大量吸入，吞入，与眼睛、皮肤接触，则对人体有害。

**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