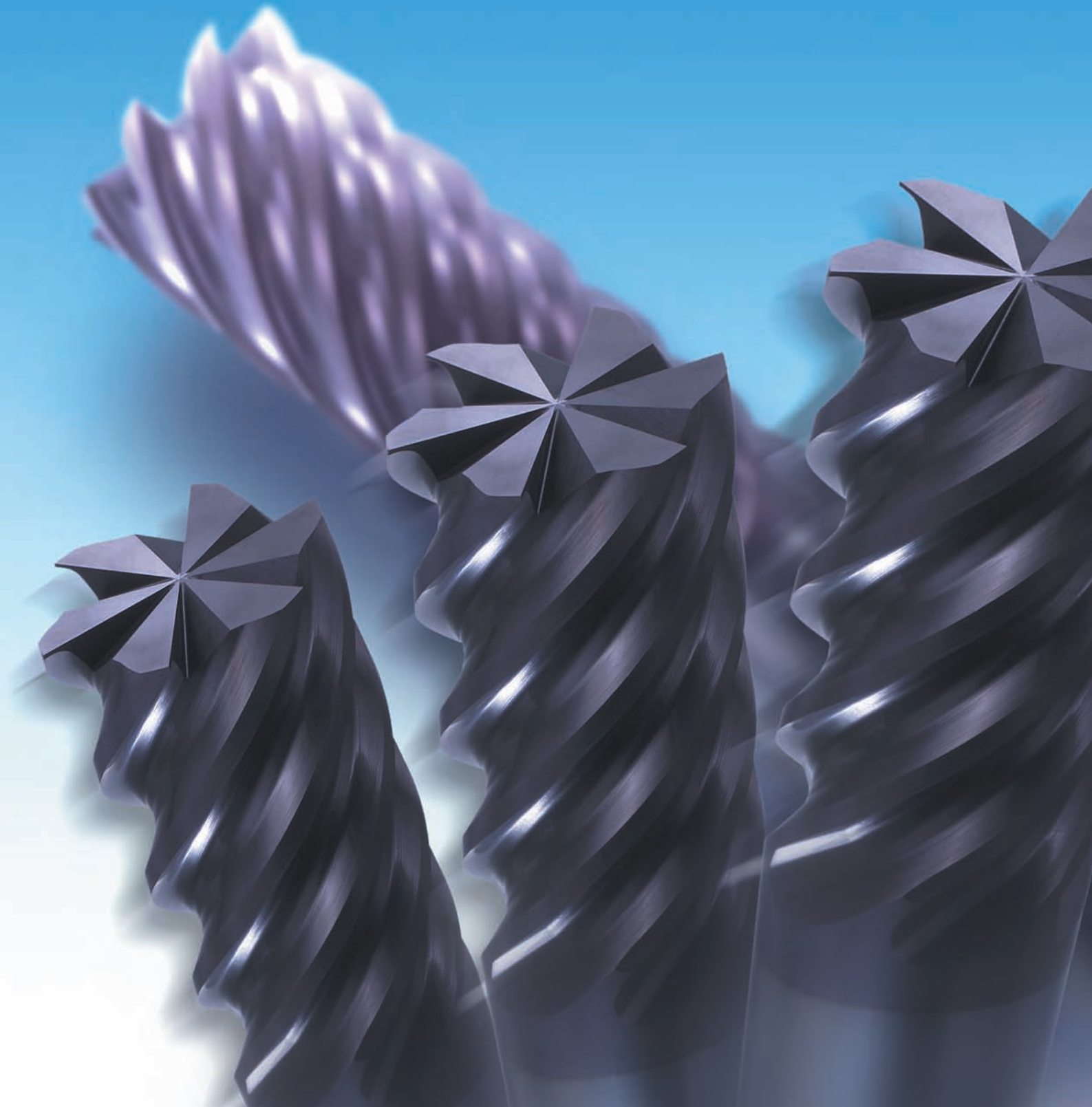


MIRACLE涂层多刃大螺旋角立铣刀(M)

VC-6MH, VC-8MH

一般钢材不在话下，在难加工材料
(钛合金、镍基耐热合金、不锈钢等)
加工方面实现了超群的加工效率。



MIRACLE涂层多刃大螺旋角立铣刀(M)

VC-6MH, VC-8MH

一般钢材不在话下，在难加工材料（钛合金、镍基耐热合金、不锈钢等）方面实现了超群的加工效率！切削稳定、加工质量高。

特长

1 芯厚粗、刚性高、多刃

以小切深、大进给的加工实现了高效率加工。

特长

2 正前角、大螺旋角

切削刃锋利、切削力小。

特长

3 凹凸槽截面形状 (正在申请专利)

减少切削阻力，防止切屑熔结。

●正在申请专利

VC-6MH

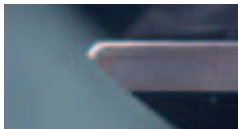
历来产品

切削事例

事例1

工件材料：镍基耐热合金因可耐尔718

●切削长度5m



VC-6MH



其他公司产品

立铣刀	VC-6MH $\phi 10$
工件材料	Inconel 718
转速	1,400min ⁻¹ (44m/min)
进给速度	420mm/min (0.05mm/走刀)
切削方式	顺铣、乳化液

事例2

工件材料：钛合金 (Ti-6Al-4V)

●切削长度70m



VC-6MH



A公司



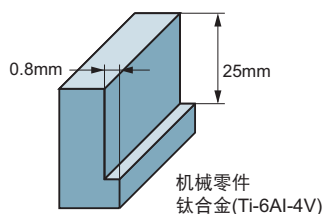
B公司

立铣刀	VC-6MH $\phi 10$
工件材料	Ti-6Al-4V
转速	4,800min ⁻¹ (151m/min)
进给速度	2,000mm/min (0.07mm/走刀)
切削方式	顺铣、乳化液

用户测试结果

VC-6MH $\phi 16$

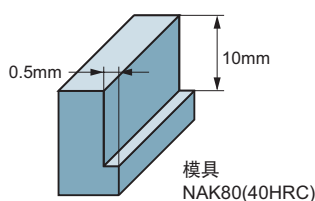
稳定地切削难加工材料。



转 速：1,000—1,500min⁻¹(50—75m/min)
进给速度：130-260mm/min
(0.022—0.030mm/tooth)
使用机床：加工中心
切削油剂：压缩空气排屑

VC-6MH $\phi 10$

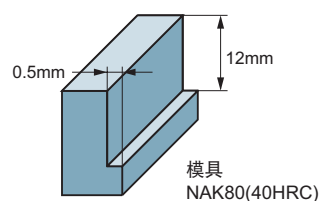
与历来产品相比，减少主轴负荷20%。



转 速：10,000min⁻¹(314m/min)
进给速度：3,000mm/min(0.05mm/tooth)
使用机床：加工中心
切削油剂：压缩空气排屑

VC-8MH $\phi 20$

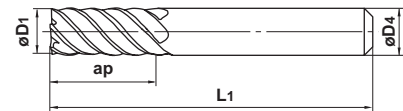
实现V=600m/min以上



转 速：9,600min⁻¹(603m/min)
进给速度：9,600mm/min(0.125mm/tooth)
使用机床：加工中心
切削油剂：压缩空气排屑

VC-6MH

MIRACLE多刃大螺旋角立铣刀(M)


 $D_1 \leq 12 \quad 0 - -0.02$
 $12 < D_1 \quad 0 - -0.03$


图号 1



● 最适用于钛合金和耐热合金等难加工材料和软质加工材料。

单位: mm

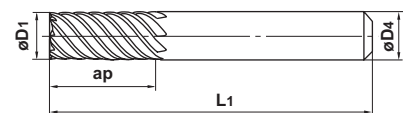
型号	外径 D1	刃长 ap	全长 L1	柄径 D4	刃数 N	库存	图号
VC6MHD0600	6	13	50	6	6	●	1
D0800	8	19	60	8	6	●	1
D1000	10	22	70	10	6	●	1
D1200	12	26	75	12	6	●	1
D1600	16	32	90	16	6	●	1
D2000	20	38	100	20	6	●	1
D2500	25	45	120	25	6	●	1

VC-8MH

MIRACLE多刃大螺旋角立铣刀(M)



0 - -0.03



图号 1



● 最适用于钛合金和耐热合金等难加工材料和软质加工材料。

单位: mm

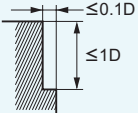
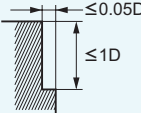
型号	外径 D1	刃长 ap	全长 L1	柄径 D4	刃数 N	库存	图号
VC8MHD2000	20	38	100	20	8	●	1
D2500	25	45	120	25	8	●	1

VC-6MH

MIRACLE多刃大螺旋角立铣刀(M)

VC-8MH

MIRACLE多刃大螺旋角立铣刀(M)

工件材料	碳钢、合金钢 (-30HRC) SS400, AISI 1049, SCM 铸铁, FC250		合金钢、工具钢、 预加硬钢 (30-45HRC) AISI H13, NAK, SUS630		奥氏体类不锈钢 AISI 304, AISI 316 钛合金 Ti-6Al-4V		超耐热合金 镍基耐热合金等	
外径 (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)
6	10,600	2,900	8,000	2,000	4,200	900	2,100	320
8	8,000	2,900	6,000	2,000	3,200	900	1,600	300
10	6,400	2,700	4,800	2,000	2,500	870	1,300	260
12	5,300	2,700	4,000	2,000	2,100	830	1,100	230
16	4,000	2,200	3,000	1,600	1,600	740	800	180
20	3,200	1,900	2,400	1,400	1,300	710	640	150
25	2,500	1,600	1,900	1,200	1,000	560	510	120
切深 基准								

D: 立铣刀外径

- 1) 使用VC-8MH时, 请将上表的进给速度提高1.2倍左右。
- 2) 切削奥氏体类不锈钢使用水溶性切削油剂, 切削超耐热合金使用非水溶性切削油剂更有效果。
- 3) 切深小时, 可以更加提高转速和进刀速度。
- 4) 在机床和工件安装刚性差时或者发生振动的情况下, 请以相同的比例降低上表的转速和进刀速度, 或者减小切深量。
- 5) 进行侧面加工时, 建议采用顺铣。

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。●有时会出现飞散的高温切屑, 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。

三菱综合材料神戸工具株式会社
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