

V-Cut Tool – VCT

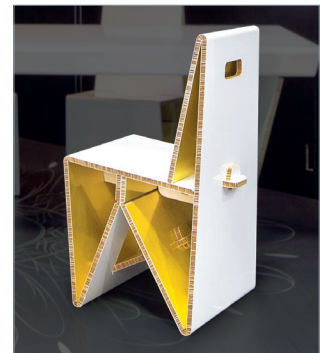
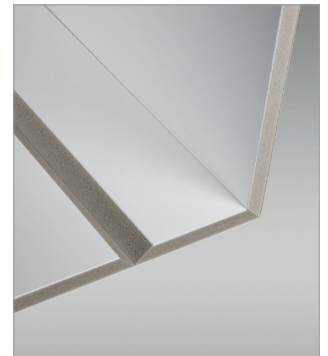
V-Cut刀具也是对角切削加工和V形槽切削加工的理想选择。 刀具可用于采用夹芯板或高膨胀泡沫材料板加工专业级3D构型工件产品。

如果采用X-Board®和Re-Board®等高膨胀泡沫板或夹芯板加工工业用三维工件，V-Cut刀具正是理想选择。

刀具可对厚度达16 mm的VCT材料采用七个不同角度（0°、5°、10°、15°、22.5°、30°、45°）进行切削。

刀具经过精心设计，可实现快速换刀，简便、精准的调角。 刀具的刀片通过对刀装置安装到刀架上。 可确保达到精准的切削深度，达到较高的重复加工精度。 对刀装置包含在包装内容中。

VCT刀具可置于Zünd加工中心上，采用V-Cut和Bevel-Cut相接合的方法进行加工。 如果需要符合专业外观标准的复杂包装，选择VCT刀具产品，可以在极短时间内得偿所愿。



详细数据

加工材料最大厚度：16 mm

可加装的V-Cut刀片：Z70、Z71、Z73

对角切削加工的调角精度：0°、5°、10°、15°、22.5°、30°、45°

全面支持版本3.2.0或以上的ZCC。

兼容G3、S3、D3。

所有优势一览

采用七个不同角度进行精准的对角切削加工和V形槽切削加工。

生产加工专业的3D构型工件产品。

调角简单、精确。

刀片更换速度快。

Zünd建议使用VCT处理以下材料：

- 瓦楞纸板
- 夹芯板（如Re-board®、X-Board®）
- 中空板
- 泡沫材料板
- 硬纸板