

# 舍弃式圆鼻抗震铣刀杆 EMR5R

产品名称	舍弃式圆鼻抗震铣刀杆 EMR5R
公司名称	深圳市鲁海阳精密机械配件有限公司
价格	90.00/把
规格参数	品牌:LHY 型号: EMR5R-S25-200-C20-2T
公司地址	深圳市宝安区松岗楼岗大道1号天立科技大厦930室
联系电话	0755-29755156 18928488152

## 产品详情

产品名称：舍弃式端铣刀杆

产品规格：emr5r-s25-200-c20-2t

配制刀片：rpmw 1003mo 三菱

配制螺丝：m4.0\*9 m3.5.\*9

配件压板：y-5r

配件扳手：t15红旗梅花扳手

刀杆硬度：43—48度左右

刀杆精度：装上正宗三菱刀片直径负2 - 3丝

适用加工：平面、台阶面、开槽、精粗加工

表面处理：外圆磨、无心磨、镀镍、激光打标

特点：适配多种经济型刀片，性价比高。容屑空间大，排屑好。

## 铣刀的维护

- 1、检查机床的功率和刚度，以保证所需要的铣刀直径能够在机床上使用。
- 2、主轴上刀具的悬伸量尽可能达到最短，减小铣刀轴线与工件位置对冲击载荷的影响。
- 3、采用适合于该工序的正确的铣刀齿距，以确保在切削时没有太多的刀片同时和工件啮合而引起振动，另一方面，在铣削狭窄工件或铣削型腔时要确保有足够的刀刃和工件啮合。
- 4、确保采用每刀片的进给量，以便在切屑足够厚时能获得正确的切削效果，从而减小刀具磨损。采用正前角槽形的可转位刀片，从而获得平稳的切削效果以及最低的功率。
- 5、选用适合于工件宽度的铣刀直径。
- 6、选用正确的主偏角。
- 7、正确的放置铣刀。
- 8、仅仅在必要时使用切削液。
- 9、遵循刀具保养及维修的规则，并且监控刀具磨损。

深圳市鲁海阳精密机械配件有限公司，专业生产数控机床附件产品的研究和开发，主要产品包括：数控刀柄（高的速度bt/er刀柄，iso木工雕刻机刀柄，cat高速刀柄，iso刀柄，sk刀柄/hsk/gsk高速度刀柄，无键槽nbt高速刀柄，莫氏锥度刀柄（mta/mtb），木工刀柄，一体式钻夹头），夹头（er夹头，oz夹头，sk夹头），直柄刀柄，超微粒合金钢立铣刀，车刀，端面铣削工具和刀盘，工具车/工具柜，钢线切割扳手。产品大量库存现货，可来样来图加工定做。欢迎来电来函来样加工订做！

