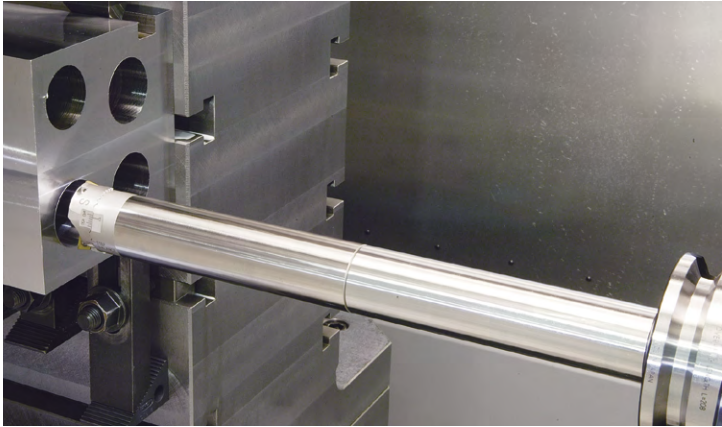


斯玛特防振SW粗镗头震撼登场！

在业绩斐然的精镗防振机构的基础上进一步升级，即使高负荷的粗镗加工也可瞬间抑制振动。

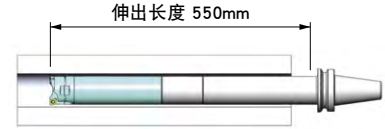


加工案例

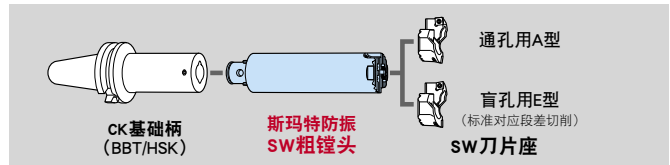
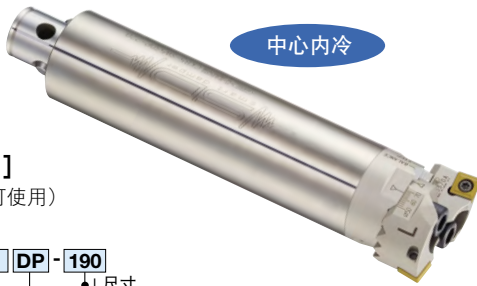
Application examples

2倍切深、
3倍切削条件，加工效率提高6倍

卧式加工中心 (BBT50)
工件材料: S50C
进给: 0.4mm/rev
底孔直径: φ70
刀尖半径R: 0.4mm



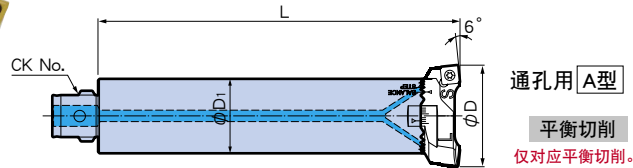
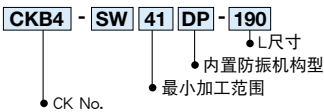
镗刀	切削速度 (m/min)	切深 (mm/φ)			
		2	4	6	8
无防振机构	50	○	○	✗振动	✗振动
斯玛特防振SW粗镗头 CKB6-SW68DP-245	150	○	○	○	○



[通孔用 A 型]

(刀片的4个刀尖均可使用)

●型号说明

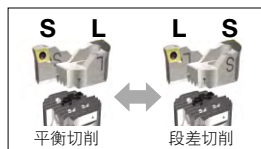


加工范围 φD	镗头型号	对应基础柄 CK No.	对应刀片座	对应刀片	φD1	L	对应紧固螺栓组合(备用)	对应垫圈组合(备用)	质量 (kg)
41~ 54	CKB4-SW41DP-190	CK4	SW4154A	SC09	39	190	SW41SS	SW41BS	2.4
53~ 66			SW5366A						
53~ 70	CKB5-SW53DP-220	CK5	SW5370A	SC12	50	220	SW53SS	SW53BS	4.5
69~ 86			SW6986A						
68~ 90	CKB6-SW68DP-245	CK6	SW6890A						
88~110			SW88110A						

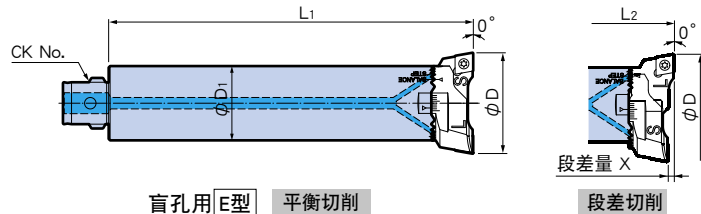
请参阅下表中的备注。

[盲孔用 E 型]

(对应端面加工)



只需调换标准刀片座，即可对应平衡切削和段差切削。(盲孔用)



加工范围 φD	镗头型号	对应基础柄 CK No.	对应刀片座	对应刀片	φD1	L1	L2	段差量 X	对应紧固螺栓组合(备用)	对应垫圈组合(备用)	质量 (kg)
41~ 54	CKB4-SW41DP-190	CK4	SW4154E	CC09	39	190	190.2	0.4	SW41SS	SW41BS	2.4
53~ 66			SW5366E								
53~ 70	CKB5-SW53DP-220	CK5	SW5370E	CC12	50	220	220.2	0.4	SW53SS	SW53BS	4.5
69~ 86			SW6986E								
68~ 90	CKB6-SW68DP-245	CK6	SW6890E								
88~110			SW88110E								

1. 附带紧固螺栓、垫圈。
2. 表中的对应组合商品均不附带，请另行订购。
3. 不附带对应刀片座及机夹式刀片，请另行订购。
4. 各型号包含2个对应刀片座和1把刀片紧固螺丝扳手。
5. 所有SW粗镗头均带内冷孔。
6. 加工范围为使用刀尖半径R=0.8的刀片时的值。



关于CK基础柄、刀片

请参阅《综合样本》