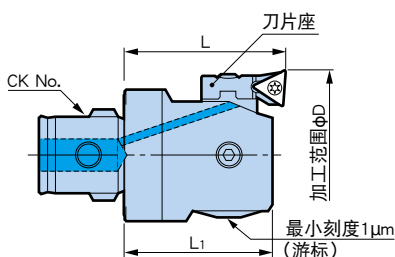
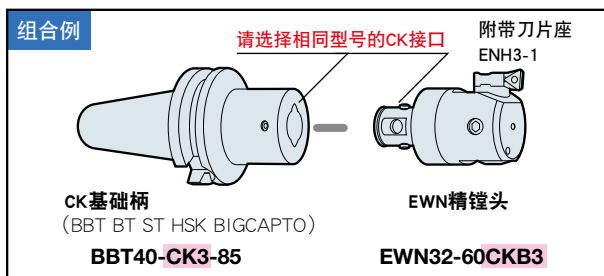


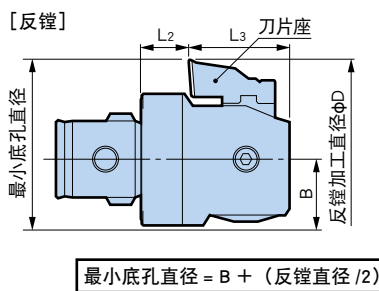
EWN精镗头(精镗用) PAT.

附带清晰可见的游标，最小可调至 0.001mm/φ

- 有预平衡设计，可获得稳定的加工精度。
- 标准对应反镗加工，使用范围广。



- 型号说明
- EWN 20-36 CKB1**
- EWN: 精镗头
  - 20-36: 加工范围
  - CKB1: CK No.



型号	对应基础柄 CK No.	刀片座	镗孔			反镗				质量 (kg)	对应 刀片
			加工范围 φD	L	L <sub>1</sub>	加工范围 φD	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	B		
EWN 20- 36CKB1	CK1	ENH1-1	20 ~ 26	32.5	29.5	—	10.5	19	10	0.07	TP08
		ENH1-2	25 ~ 31			30 ~ 31					
		ENH1-3	30 ~ 36			30 ~ 36					
EWN 25- 47CKB2	CK2	ENH2-1	25 ~ 33	35.5	32.5	—	11.5	21	12.5	0.12	
		ENH2-2	32 ~ 40			36 ~ 40					
		ENH2-3	39 ~ 47			39 ~ 47					
EWN 32- 60CKB3	CK3	ENH3-1	32 ~ 42	40	35	—	10	25	16	0.21	
		ENH3-2	41 ~ 51			46 ~ 51					
		ENH3-3	50 ~ 60			50 ~ 60					
EWN 41- 74CKB4	CK4	ENH4-1	41 ~ 54	47	43	—	14	29	20	0.40	
		ENH4-2	50 ~ 63			53 ~ 63					
		ENH4-3	61 ~ 74			61 ~ 74					
EWN 53- 95CKB5	CK5	ENH5-1	53 ~ 70	57	53	62 ~ 70	19	34	25.5	1.10	
		ENH5-2	65 ~ 82			65 ~ 82					
		ENH5-3	78 ~ 95			78 ~ 95					
EWN 68-150CKB6	CK6	ENH6-1	68 ~ 100	71	67.2	80 ~ 100	22	45.2	32.5	1.74	
		ENH6-2	94 ~ 126			94 ~ 126					
		ENH6-3	118 ~ 150			118 ~ 150					
EWN100-203CKB6	CK6	ENH6-1	100 ~ 153	71	67.2	112 ~ 153	22	45.2	45.5	2.46	
		ENH6-2	126 ~ 179			126 ~ 179					
		ENH6-3	150 ~ 203			150 ~ 203					
EWN100-203CKB7	CK7	ENH6-1	100 ~ 153	87	83.2	112 ~ 153	38	45.2	45.5	3.98	
		ENH6-2	126 ~ 179			126 ~ 179					
		ENH6-3	150 ~ 203			150 ~ 203					

- 最大最小加工直径是使用刀片TP08 (刀尖半径R=0.2)、TC11 (刀尖半径R=0.4)时的值。
- 附带 ENH0-1 刀片座。ENH0-2、3请另行订购。
- 反镗加工时，主轴应反方向转动。
- 不附带刀片。

**⚠ 请注意**

EWN精镗头自身允许的最高切削速度Vc为1,200m/min，但实际加工时，切削条件因刀片座的伸出长度及使用的机床刚性而异。因此，请从低速开始缓慢提高转速，选择最佳切削条件。



关于基础柄请参阅A71 关于刀片座请参阅A52

镗头的各种螺丝请参阅A94