

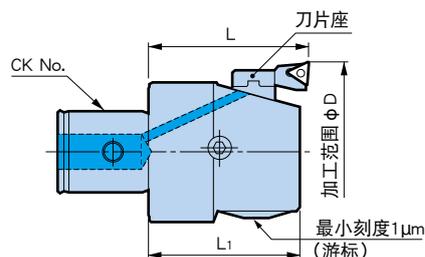
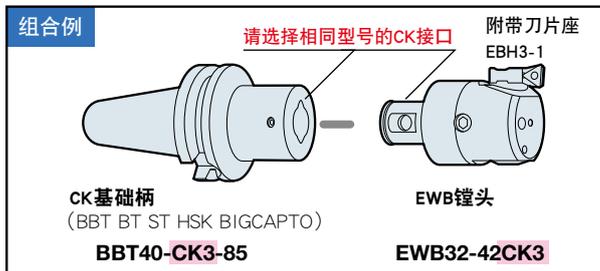
EWB精镗头 (高速精镗用·内置自动平衡补偿机构) PAT. 加工范围: $\phi 32 \sim \phi 105$

自动平衡补偿机构。

- 具有极高的动平衡性, 高速领域也能实现稳定的加工。
- 最小调整刻度为 $\phi 0.01\text{mm}$ 的超精密精镗头。



● 型号说明



加工范围 ϕD	型号	对应基础柄 CK No.	L	L ₁	质量 (kg)	刀片座 (附件)	对应刀片
32 ~ 42	EWB32- 42CK3	CK3	40	37	0.20	EBH3-1	TP08
41 ~ 54	EWB41- 54CK4	CK4	47	43	0.38	EBH4-1	TC11
53 ~ 70	EWB53- 70CK5	CK5	57	53	0.78	EBH5-1	
68 ~ 88	EWB68- 88CK6	CK6	71	67	1.65	EBH6-1	
85 ~ 105	EWB85-105CK6				1.69		

1. 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。
2. 附带刀片座, 不附带刀片。



关于基础柄请参阅A71
镗头的各种螺丝请参阅A95



请注意

EWB镗头自身允许的最高切削速度 V_c 为 $2,000\text{m/min}$, 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。

刀片座 PAT. (另售品)



型号	对应镗头	对应刀片	对应刀片紧固螺丝组合
EBH3-1	EWB 32- 42CK3	TP08	S2S-T6
EBH4-1	EWB 41- 54CK4		
EBH5-1	EWB 53- 70CK5		
EBH6-1	EWB 68- 88CK6	TC11	S2.5S-T7
	EWB 85-105CK6		
	EWB100-153CK□AL		
	EWB150-203CK□AL		

- EWB 精镗头附带刀片座。
- 如需更换, 请参照上表型号订购。