

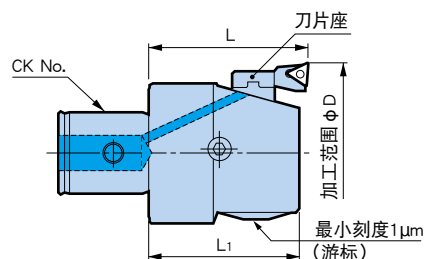
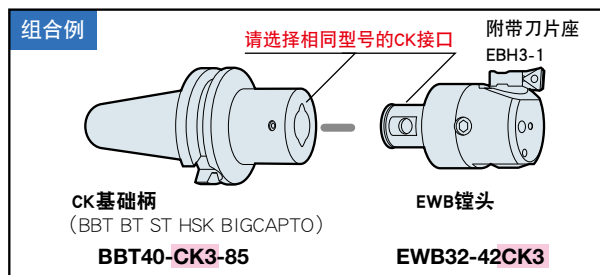
EWB精镗头 (高速精镗用·内置自动平衡补偿机构) PAT. 加工范围:  $\phi 32 \sim \phi 105$

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 $\phi D$ | 型号           | 对应基础柄 CK No. | L  | L <sub>1</sub> | 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  | TC11 | S2.5S-T7   |
| EBH5-1 | EWB 53- 70CK5  |      |            |
| EBH6-1 | EWB 68- 88CK6<br>EWB 85-105CK6<br>EWB100-153CK□AL<br>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。