



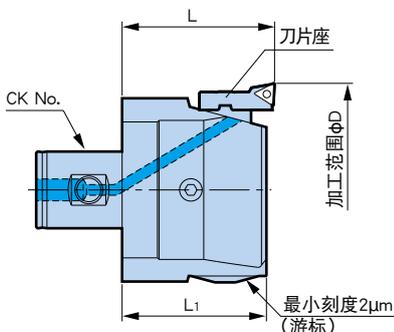
EWB铝制精镗头 (精镗用) PAT. 加工范围 : $\phi 100 \sim \phi 203$

内置自动平衡补偿机构, 最适合于铝合金的高速加工。

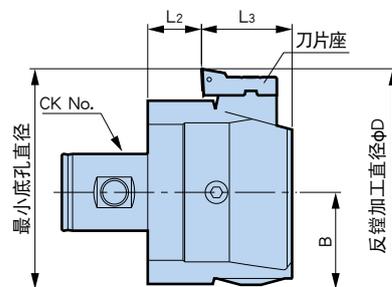
- 高强度表面硬质处理的轻型铝制精镗头。
- 最适合ATC重量限制的小型加工中心使用。



质量
600g ~



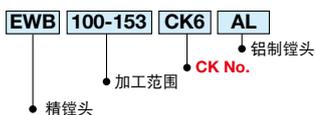
《镗孔》



《反镗》

最小底孔直径 = B + (反镗直径/2)

● 型号说明



型 号	对应基础柄 CK No.	L	L ₁	镗孔			反镗		质量 (kg)	刀片座 (附件)	对应 刀片
				加工范围 ϕD	L ₂	L ₃	加工范围 ϕD	B			
EWB100-153CK6AL	CK6	71	67	100 ~ 153	25	43	112 ~ 153	45.5	0.6	EBH6-1	TC11
EWB150-203CK6AL				150 ~ 203			63.5	0.8			
EWB100-153CK7AL	CK7	87	83	100 ~ 153	41	42	112 ~ 153	45.5	0.9		
EWB150-203CK7AL				150 ~ 203			63.5	1.2			

1. 最大最小加工直径为刀尖半径R=0.4时的值。
2. 附带刀片座, 不附带刀片。
3. 反镗加工时, 旋转方向为反转。



关于基础柄请参阅A71



请注意

EWB镗头自身允许的最高切削速度Vc为2,000m/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。