

(如果使用刀片座 ENH7-3, 则可使用的最大加工直径为 φ880。)

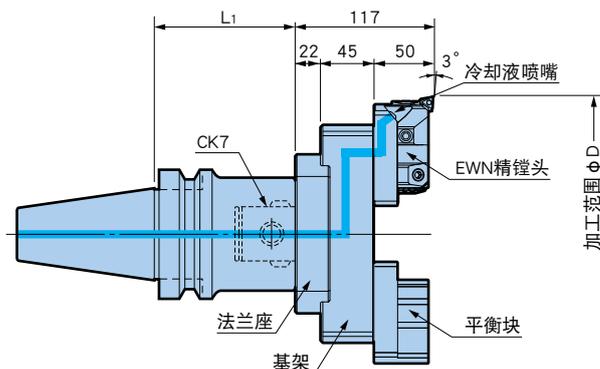
对应高速加工 EWN200 镗头 (精镗用·大径用)

- 定位销+螺栓固定, 精确稳固。
- 带冷却液喷嘴, 可将刀尖充分冷却。

两面定位



[标准型]



BIG-PLUS (BBT 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

CK 基础柄 (BBT BT DV HSK BIGCAPTO)			加工范围 φD	法兰座		基架		EWN 精镗头		平衡块		对应刀片												
型 号	L <sub>1</sub>	质量 (kg)		型 号	质量 (kg)	型 号	质量 (kg)	型 号	质量 (kg)	型 号	质量 (kg)													
<b>BBT50-CK7-210</b> -300 -360	93	5.6	<b>FLN135</b> (FLN135/90)	2.76	<b>SLN200-270</b> <b>SLN270-340</b> <b>SLN340-410</b> <b>SLN410-480</b> <b>SLN480-550</b>	3.8 5.5 7.2 8.9 10.6	<b>EWN200</b> 附带 刀片座 ENH7-1	1.44	<b>BWN200FB</b>	1.44	TC11													
	183	9.9										<b>FLN220</b> (FLN220/90)	4.00	<b>SLN550-620</b> ※ <b>SLN620-690</b> ※ <b>SLN690-760</b> ※ <b>SLN760-830</b> ※	12.3 14.0 15.7 17.4									
	243	12.7														200 ~ 270	270 ~ 340	340 ~ 410	410 ~ 480	480 ~ 550	550 ~ 620	620 ~ 690	690 ~ 760	760 ~ 830
	可根据加工直径调整配重量。																							

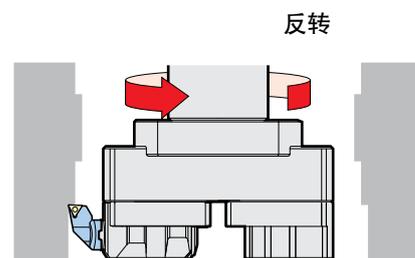
1. 镗头附带刀片座 ENH7-1。
2. 不附带刀片。
3. 可通过中心内冷供给冷却液。标注※的型号不适用于冷却液。
4. 标准品的刀尖与传动键槽同相位。  
(法兰座FLN135/90、FLN220/90的刀尖与传动键槽成90°。)

A88   
 A95  
 关于基础柄请参阅 **A73**  
 各零件的螺丝请参阅 **A100**

刀片座

附件	另售品				
ENH7-1	ENH7-2	ENH7-3	ENH7-1J (沟槽加工用)	ENH7-1F (菱形刀片用)	ENH7-1S (方形刀片用)
	+25/φ	+50/φ	最大切深 max.0.6	0°	45°
	对应刀片 TC11			对应刀片 CC07	对应刀片 SC07

可进行反镗加工



※只可使用ENH7-2、7-3。