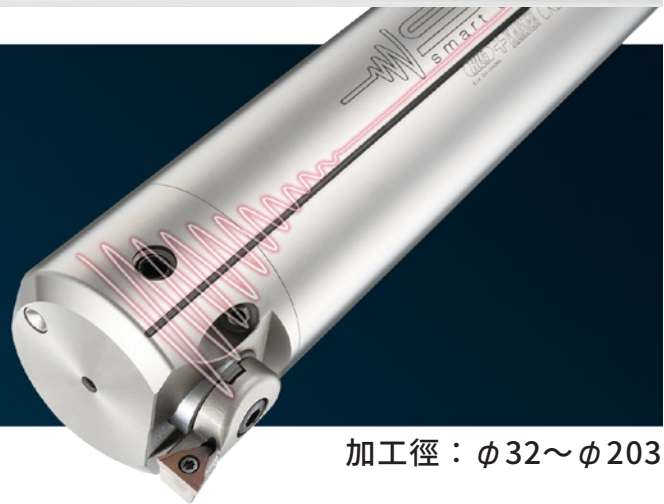


# 減震刀把EWN精搪頭 (精搪用)

深獲好評的EWN精搪頭與  
減震刀把的一體型。

**NEW**

新增加EWN32DP、EWN100DP，  
可支援範圍更廣泛的加工徑。



加工徑：φ 32 ~ φ 203

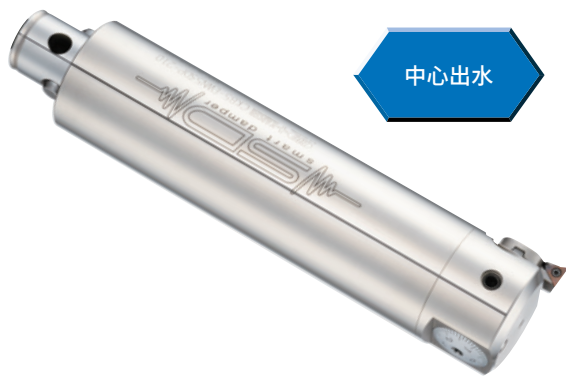


## EWN精搪頭與減震刀把合二為一的一體式構造

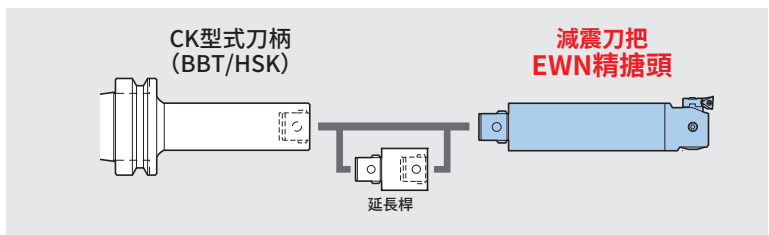
一體式構造讓減震機構更接近刀尖  
震動源的位置，以提高減震效果。

讓減震機構更接近  
刀尖震動源的設計

距離縮短



中心出水

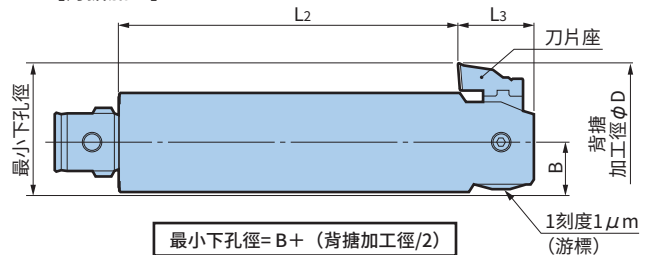
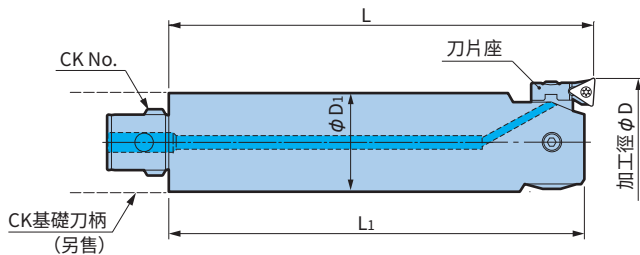


CK型式刀柄  
(BBT/HSK)

減震刀把  
EWN精搪頭

延長桿

[背搪加工]



最小下孔徑 = B + (背搪加工徑/2)

規格	刀柄型式 CK No.	刀片座	搪孔			背搪加工				φ D <sub>1</sub>	重量 (kg)	刀片 型式
			加工徑 φ D	L	L <sub>1</sub>	加工徑 φ D	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	B			
CKB3-EWN 32DP-160 <b>NEW</b>	CK3	ENH3-1	32 ~ 42	160	155	—	130	25	16	31	1.2	TP08
		ENH3-2	41 ~ 51			—						
		ENH3-3	50 ~ 60			57 ~ 60						
CKB4-EWN 41DP-185	CK4	ENH4-1	41 ~ 54	185	181	—	152	29	20	39	2.3	TC11
		ENH4-2	50 ~ 63			61 ~ 63						
		ENH4-3	61 ~ 74			67 ~ 74						
CKB5-EWN 53DP-210	CK5	ENH5-1	53 ~ 70	210	206	—	172	34	25.5	50	4.4	TC11
		ENH5-2	65 ~ 82			74 ~ 82						
		ENH5-3	78 ~ 95			78 ~ 95						
CKB6-EWN 68DP-240	CK6	ENH6-1	68 ~ 100	240	236.2	90 ~ 100	191	45.2	32.5	64	8.3	TC11
		ENH6-2	94 ~ 126			94 ~ 126						
		ENH6-3	118 ~ 150			118 ~ 150						
CKB6-EWN100DP-240 <b>NEW</b>	CK6	ENH6-1	100 ~ 153	240	236.2	107 ~ 153	191	45.2	45.5	64	8.8	TC11
		ENH6-2	126 ~ 179			126 ~ 179						
		ENH6-3	150 ~ 203			150 ~ 203						

1. 最大最小加工是指：使用刀片型號TP08規格時，刀片R角=0.2；使用刀片型號TC11規格時，刀片R角=0.4的數值。
2. 附帶 ENH○-1 刀片座。ENH○-2、3請另外選購。
3. 進行背搪加工時，回轉方向為反轉。
4. 不附帶捨棄式刀片。

CK型式刀柄、刀片請參閱  
請參閱專用型錄  
「高精度彈性組合搪孔系統」