

**CK 硬质合金  
直杆刀柄**

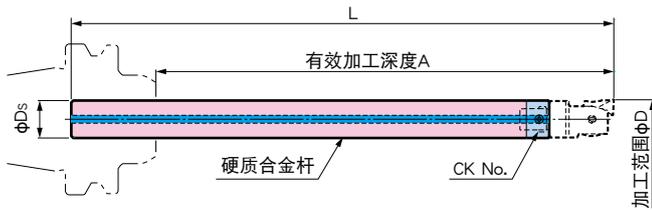
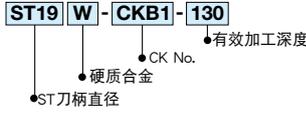
●利用硬质合金刀杆，深孔加工的难题迎刃而解。

硬质合金

中心内冷



●型号说明



型 号	CK No.	φDs	加工范围 φD	L	A
<b>ST19W-CKB1-130</b>	CK1	19	20 ~ 36	172.5	130
<b>-180</b>				222.5	180
<b>-230</b>				272.5	230
<b>ST24W-CKB2-150</b>	CK2	24	25 ~ 47	195.5	150
<b>-210</b>				255.5	210
<b>-280</b>				325.5	280
<b>ST31W-CKB3-160</b>	CK3	31	32 ~ 60	240	160
<b>-240</b>				320	240
<b>-310</b>				390	310

请参考下表。

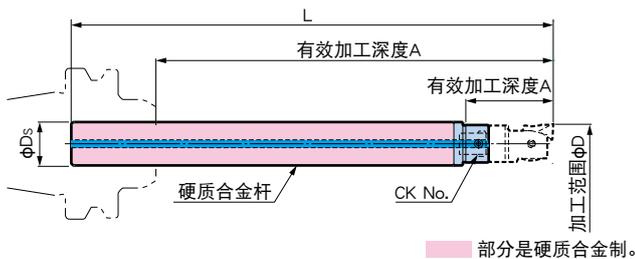
型 号	CK No.	φDs	加工范围 φD	L	A
<b>ST22W-CKB1-45 / 200</b>	CK1	22	20 ~ 22	242.5	45
			22 ~ 36		200
<b>ST28W-CKB2-55 / 235</b>	CK2	28	25 ~ 28	280.5	55
			28 ~ 47		235

1. 表中的L及A尺寸为装上EWN精镗头时的参考值。  
2. 不附带镗头和刀片，请另行订购。

关于镗头，请参阅粗镗、精镗用的对应页。

**⚠ 请注意**  
根据工件材料的不同，加工深度可能无法达到[有效加工深度]。

**阶梯型**



部分是硬质合金制。

**硬质合金直杆刀柄用  
液压刀柄**

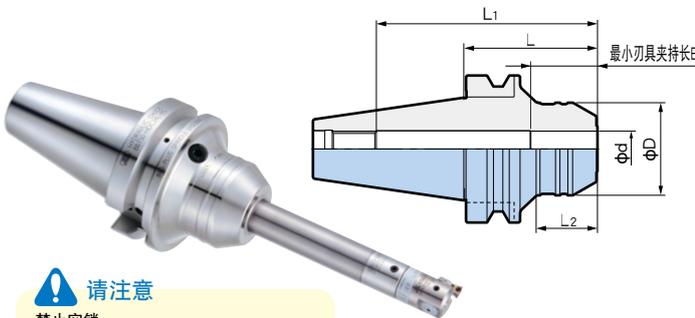
●采用伸出长度短、插入量大的设计。  
采用液压，防振效果更佳。

两面定位



中心内冷

**BIG-PLUS**



**⚠ 请注意**

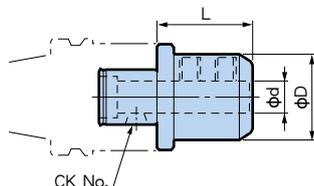
- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

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

型 号	φd	φD	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	最小刀具夹持长 E	质量 (kg)	
<b>BBT40-HDC19 -75</b>	19	49.2	75	111	43	43	1.4	
				110	44.5		1.5	
				104	47	45	1.6	
				93	—		1.8	
				76	—		56	1.8
<b>BBT50-HDC19L-90</b>	19	49.2	90	149	45	43	4.2	
				149	45		4.2	
				149	41	45	4.5	
				148	44		4.5	
				147	45		56	4.5
				147	45			4.5

**侧固连接块**

●请安装在CK基础柄上使用。



型 号	φd	L	φD	对应基础柄 CK No.
<b>CK6-SL24-40</b>	24	40	50	CK6
<b>CK7-SL24-48</b>	24	48	54	CK7