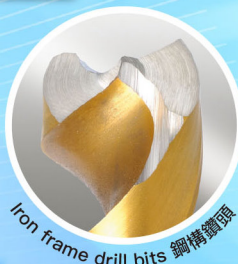


GS-22 / GS-32

攜帶式鋼構鑽頭研磨機



機種	GS-22	GS-32
研磨裝置	鋼構鑽	
鑽頭直徑	Φ 12~26mm	Φ 12~34mm
先端角	160° ~ 180°	
電源	AC110V 50/60Hz AC220V (選配)	
馬達迴轉數	4600 R.P.M.	
鑽石砂輪	CBN#200 (普通鑽頭用)	
重量	N.W. 21.6Kg / G.W. 23.8Kg	N.W. 25.8Kg / G.W. 31.8Kg
機器長寬高	L:365mm, W:204mm, H:223mm	L:365mm, W:204mm, H:223mm
包裝長寬高	L:430mm, W:270mm, H:270mm	L:460mm, W:430mm, H:340mm
研磨形狀	X 形	
標準附件	ER32筒夾x15pcs (12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26mm)	ER32筒夾x15pcs (12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26mm)
	ER50筒夾5pcs (26,28,30,32,34mm)	ER50筒夾5pcs (26,28,30,32,34mm)
	夾頭組 x 1 組 (2個)	夾頭組 x 2 組 (4個)
選購附件	墊片3片 (0.1mm x 2, 0.3mm x 1)	
	六角扳手 3mmx1, 5mmx1	
	SD #200 (錳鋼鑽頭用)	
	ER32筒夾 Φ8 ~ 11mm	
	ER50夾頭組及ER50筒夾(26,28,30,32,34mm)	ER32點數筒夾Φ8.5 - 24.5mm,25.4mm
	ER32點數筒夾Φ8.5 - 24.5mm,25.4mm	



Iron frame drill bits 鋼構鑽頭

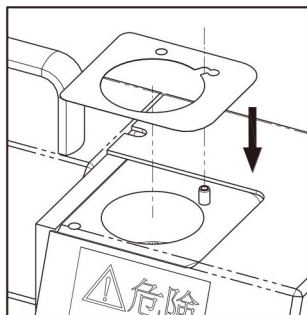


靜點研磨座墊片之使用

a). 共有3個墊片置於附件中，墊片厚度0.1mm有2片，0.3mm有1片，每增加一墊片，皆會增加2倍的中心靜點厚度。

例如：一片0.1mm厚度墊片可增加0.2mm的中心靜點厚度；0.3mm厚度墊片可增加0.6mm的中心靜點厚度之以此類推。

b). 靜點研磨座鐵片上缺孔，對準彈簧銷輕輕嵌入，並平貼靜點研磨座，如(右圖)。



定位校正器之使用

將定位校正器平行插入夾頭組的二個缺口至底。如下圖所示

鑽頭之刀刃口，貼近定位校正器，須平行定位校正器之缺口。請參考下圖之示意圖

