

**SCIENCE**

加工時間  
**90秒**

ワンチャッキングで両端同時加工

円筒研削加工の品質向上をサポートします



両センタ研磨機  
**GHS-600**



## ワンチャッキングで 両端センター穴を 同時加工

- 心出し作業が不要となり、軸心のズレがありません
- 加工時間の短縮が図れます

長尺ワークでの  
振止め装置の設置が  
不要です

着脱による  
繰返し保持誤差が  
軽減されます

## 精度比較

円筒研削加工後の振れ	センタ穴研磨なし	センタ穴研磨あり
	0.0032	0.0004

※保証値ではありません ※偏心検査器にて測定

## 主仕様

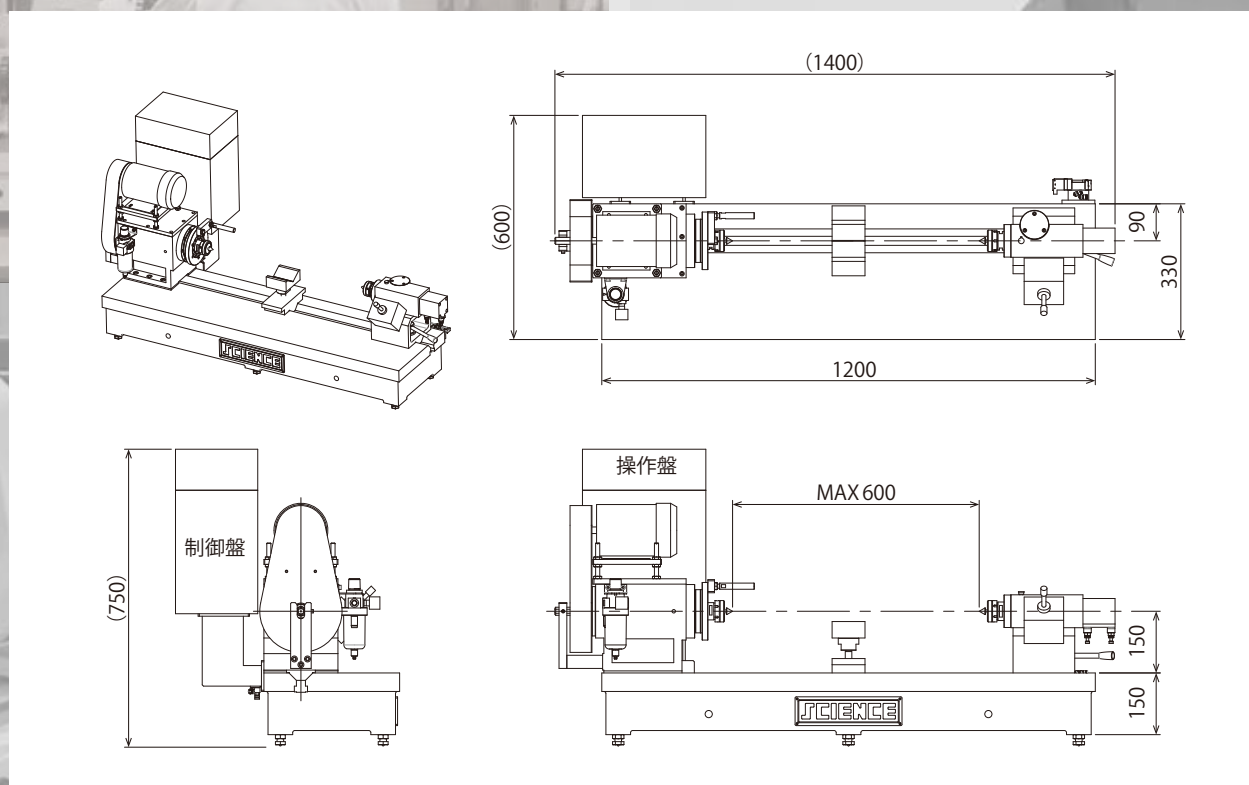
芯間	※MAX 600 (砥石形状により異なります)
芯高	150
主軸回転数	MAX 300r.p.m (インバーター変速)
電動機 (主軸)	0.4KW4P
テールストック	ストローク MAX 50
圧力 (空気)	MAX 0.5Mpa
重量	300 kg

## 標準付属品

砥石 (#120)	砥石径φ16 X 軸径φ6 (軸径推奨公差 0~-0.01mm) 砥石形状 60° 2本 (本体付属)
コレット	上記砥石用 (φ6) 2個 (本体付属)
砥石交換用スパナ	2種類 (片ロスパナ 35、 コレットスパナ各1本)
吊ボルト	アイボルト M20 4本
レベリングボルト	M16P1.5 6本 (本体付属)

※ワークに合わせた特殊形状の砥石についても承ります

## 配置図



※本機は予告なく改造又は設計変更をする事があります

芯間・芯高等、仕様に合わせた特殊サイズについても対応いたします