

**SCIENCE**

Thời gian  
gia công

**90**  
giây

**Gia công đồng thời cả hai đầu  
với một lần kẹp phôi**

**Hỗ trợ nâng cao chất lượng  
trong quá trình mài trụ**



**Máy mài hai tâm  
GHS-600**

## Gia công đồng thời cả hai đầu với một lần kẹp phôi

- Không cần thực hiện công đoạn căn tâm, loại bỏ sai lệch trục. Giúp rút ngắn thời gian gia công.

Không cần lắp đặt giá đỡ cố định cho các chi tiết gia công dài.

Giảm thiểu các lỗi cầm nắm lặp đi lặp lại do việc gắn và tháo rời.

## So sánh độ chính xác

Độ lệch tâm sau khi mài trụ	Không đánh bóng lỗ tâm	Có đánh bóng lỗ tâm
	0.0032	0.0004

※Không phải là giá trị được đảm bảo  
 ※Được đo bằng máy kiểm tra độ lệch tâm

## Thông số kỹ thuật chính

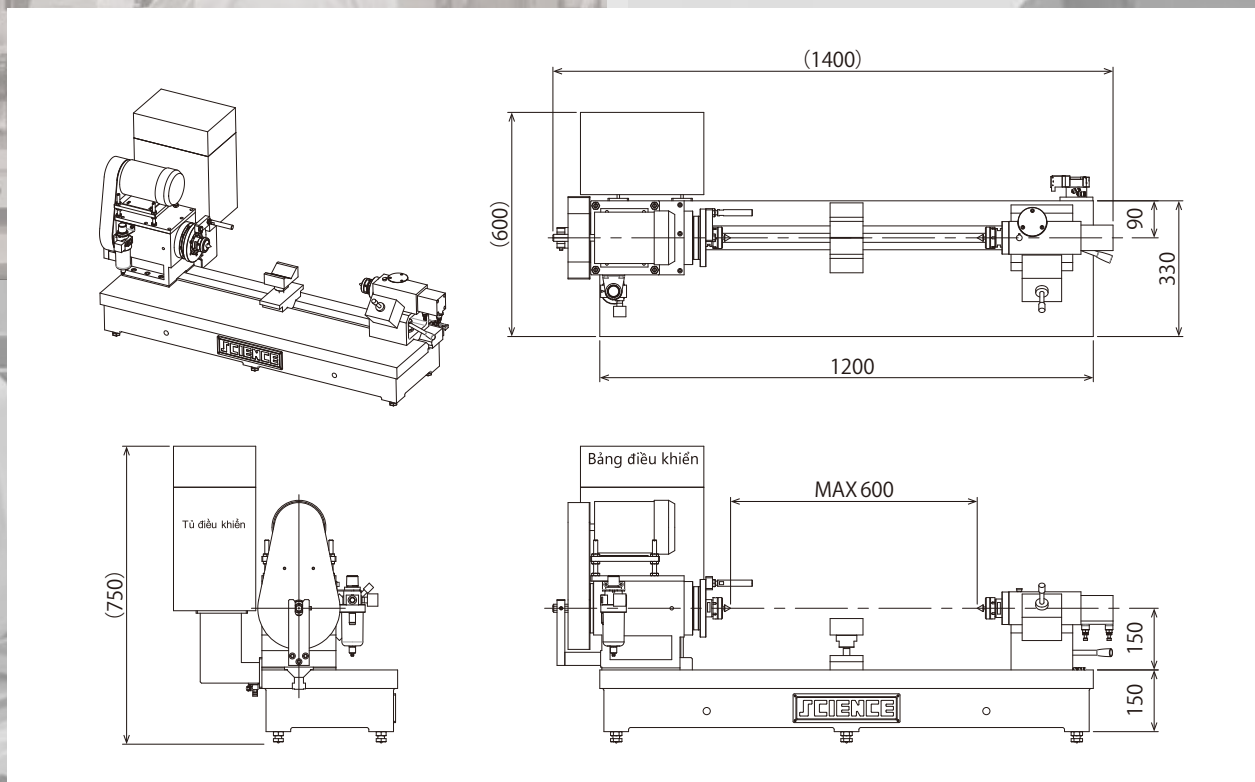
Khoảng cách tâm	Thay đổi tùy thuộc vào hình dạng đá mài (Tối đa 600 mm)
Chiều cao tâm	150 mm
Tốc độ trục chính	Tối đa 300 vòng/phút (Tốc độ thay đổi)
Động cơ điện (Trục chính)	0.4KW4P
Hành trình ụ sau	Tối đa 50 mm
Áp suất khí nén	Tối đa 0,5 MPa
Trọng lượng	300 kg

## Phụ kiện tiêu chuẩn

Đá mài (#120)	Đường kính đá mài $\phi 16$ x Đường kính trục $\phi 6$ (Dung sai đường kính trục khuyến nghị 0-0.01mm) Hình dạng đá mài 60° (2 cái) (Bao gồm)
Ống kẹp	Dành cho đá mài trên ( $\phi 6$ ), 2 cái (Bao gồm)
Cờ lê thay đá mài	2 loại (1 cờ lê mở 35mm và 1 cờ lê đầu kẹp)
Bu lông treo	Bu lông móc M20 (4 cái)
Bu lông cân bằng	Bu lông cân bằng M16P1.5 (6 cái) (Bao gồm)

Chúng tôi cũng cung cấp đá mài có hình dạng đặc biệt để phù hợp với phôi của bạn.

## Bản vẽ bố trí



Chúng tôi có thể thay đổi thiết kế hoặc cải tiến máy mà không cần thông báo trước.

Chúng tôi cũng cung cấp các kích thước đặc biệt để đáp ứng các thông số kỹ thuật của bạn, chẳng hạn như khoảng cách tâm và chiều cao tâm.