

SCIENCE

加工时间

90
秒

一次装夹实现两端同时加工

助力提升外圆磨削加工质量



双顶尖磨床
GHS-600

一次装夹实现
两端中心孔同步加工

- 无需找正作业，避免轴心偏移
- 有效缩短加工时间

长尺寸工件
无需设置防振支撑装置

减少装夹拆卸带来的
重复定位误差

精度对比

外圆磨削后的跳动	无中心孔研磨	有中心孔研磨
	0.0032	0.0004

※非保证值 ※通过偏心检测仪测定

标准配置

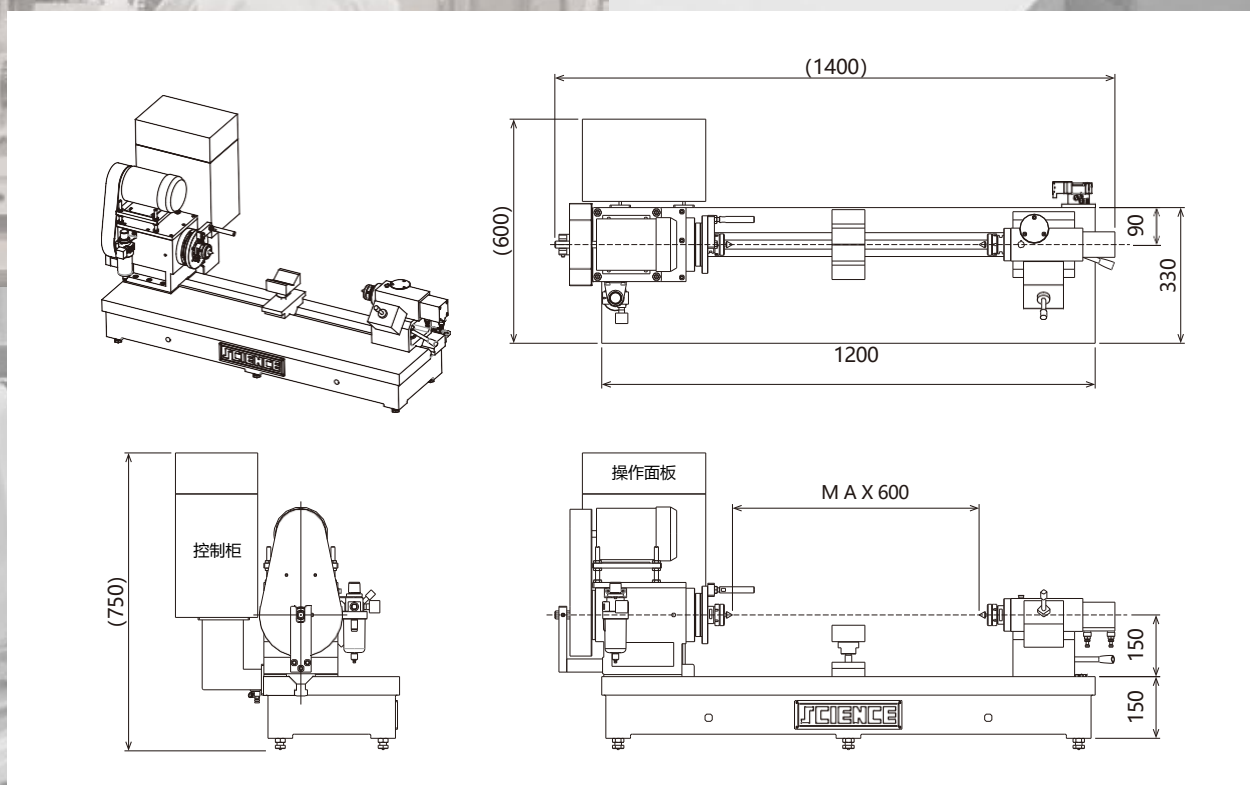
中心距	※MAX600 (根据砂轮形状不同有所差异)
中心高	150 mm
主轴转速	MAX300 r.p.m (变频调速)
电机 (主轴)	0.4KW4P
尾座	行程MAX50
气压	MAX0.5MPa
重量	300kg

主要参数

砂轮 (#120)	砂轮直径φ16×轴径φ6 (轴径推荐公差0~-0.01mm) 砂轮形状60°×2支 (随机附带)
夹头	砂轮 (#120)
砂轮更换扳手	夹头
吊装螺栓	砂轮更换扳手
调平螺栓	吊装螺栓

※可根据工件需求提供特殊形状砂轮

布局图



※本设备可能在未事先通知的情况下进行改良或设计变更

可根据中心距、中心高等规格要求，提供定制特殊尺寸