

精密機械



J01-J26

小型機械 Small Machinery

小型機械

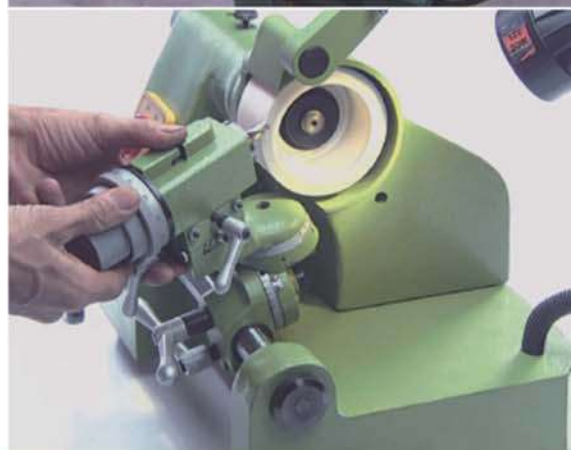
手提式倒角機	J01~J03
各式倒角機	J05~J10
切斷機	J13~J18
磨刀機	J19~J21

小型機械

快速銑刀研磨機	J22~J30
快速鑽頭研磨機	J31~J40

小型機械

桌上氣動攻牙機	J41~J42
油壓攻牙機	J43
斷絲錐取出機	J45~J46



INDEX

J01~10

倒角機



69015 J01



69020 J01



69030/35 J02



69050 J03



69060 J03



69090 J04



69092 J04



69100 J05



69110 J06



69120 J06



69130 J07



69140 J08



69142 J08



69150 J09



69170 J10

J11~40

小型磨刀機



69190 J11



69220 J13



69222 J15



69224 J17



69228 J18



69242 J19



69246 J21



69248 J22



69249 J25



69249-00 J25



69249-01 J26



69249-02 J26



69250 J27



69280-01 J31



69280-02 J31



69290 J32



69300/02 J35



69305 J37



69310 J39



69315 J39



69320 J40



69325 J40

J41~50

攻牙機、氣動倒角機



J51~56

氣動研磨機



精密機械 Precision Machinery

69015

GT-100F

手提規則式倒角機 Portable Regular Chamfering Machine



GT-100F刀頭
標準配備



BOSCH
可調轉速主機

特點:

- ▲ 主機為Bosch原廠製造。
- ▲ 適用於各種金屬材料倒角作業。

訂購編號 Order No.	69015-110-1	69015-110-1V	69015-220-1	69015-220-1V
型號 Model	GT-100F	GT-100FV	GT-100F	GT-100FV
轉速(r.p.m)	固定轉速 11000	可調轉速 2800~11000	固定轉速 11000	可調轉速 2800~11000
馬達	110V,50/60Hz單相		220V,50/60Hz單相	
倒角能力	0~3mm			
工作臺尺寸	100x70x8mm			
非負載馬達	670W 6.0A			
淨重/毛重	2.4/2.8kgs			
包裝尺寸	38cm x 13cm x 14cm			

69020

GT-100C

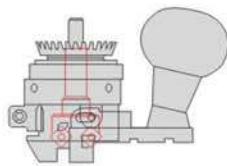
手提規則式倒角機 Portable Regular Chamfering Machine



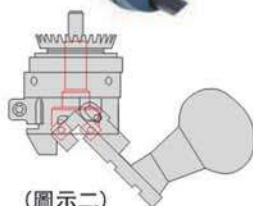
BOSCH主機



BOSCH
可調轉速主機



(圖示一)



(圖示二)



(訂購編號: 69020-02)

特點:

- ▲ 使用平面銑刀切削, 刀刃遲鈍時可利用軌道座的旋轉角度, 使刀片再利用, 大大的提高了刀片的價值, 等于節省一半刀片的價格。
- ▲ 可有兩種調整模式: L型倒角(圖示一)也有V型倒角(圖示二)。
- ▲ V型倒角, 切削時較省力, 切削后表面光滑平順, 不會起伏不定。

訂購編號 Order No.	69020-110-1	69020-110-1V	69020-220-1	69020-220-1V
型號 Model	GT-100C	GT-100CV	GT-100C	GT-100CV
轉速(r.p.m)	固定轉速 11000	可調轉速 2800~11000	固定轉速 11000	可調轉速 2800~11000
馬達	110V,50/60Hz單相		220V,50/60Hz單相	
倒角能力(L型)	0~3mm			
倒角能力(V型)	0~5mm(須加工2次)			
工作臺尺寸	100x70x8mm			
非負載馬達	670W 6.0A			
刀片規格	SPMW0903ADTR (訂購編號: 69020-01)			
淨重/毛重	2.4/2.8kgs			
包裝尺寸	38cm x 13cm x 14cm			

69030
GT-100R
手提不規則式倒角機


背面圖



正面圖

GT-100R BOSCH主機
69035
GT-100FR
手提規則不規則兩用倒角機
Portable Irregular type Chamfering Machine

GT-100FR 兩用主體圖
 圖示⑩


100R圖示①

100F圖示②

100R圖示③


BOSCH
 可調轉速主機

注:

GT-100FR主體裝上圖示①時即為不規則使用。

GT-100FR主體拆下軸承后裝上圖示②即為規則使用。

以上兩種共同使用的主體如圖示⑩

標準配件

訂購編號 Order No.	品名規格	圖示
69035-01	GT-100R 圓盤 $\varnothing 100 \times \varnothing 30 \times \varnothing 6 \text{mm}$	①
69035-02	GT-100F 直角頭 100x70x8mm	②
69035-03	軸承635ZZ	③
69035-04	GT-100R 刀頭	④
69035-06	GT-100R 刀片2R	⑥
69035-07	GT-100R 刀片3R	⑦
69035-08	GT-100F 刀片SPMW0903ADTR	⑧

倒角範例:

V型GT-100C使用例

V型GT-100C使用例

L型GT-100C及GT-100F使用例

標準刀頭
 圖示④

2R刀片
 圖示⑥

刀片
 圖示⑧

3R刀片
 圖示⑦

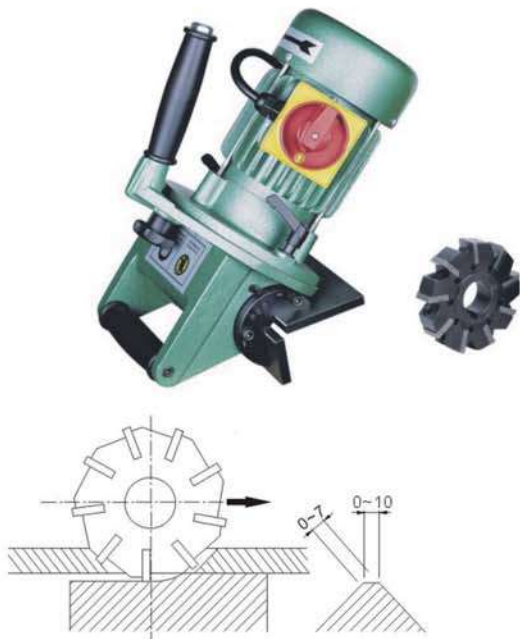
訂購編號 Order No.	69030-110-1	69030-110-1V	69030-220-1	69030-220-1V	69035-110-1	69035-110-1V	69035-220-1	69035-220-1V
型號 Model	GT-100R	GT-100RV	GT-100R	GT-100RV	GT-100FR	GT-100FRV	GT-100FR	GT-100FRV
轉速(r.p.m)	固定轉速 11000	可調轉速 2800~11000	固定轉速 11000	可調轉速 2800~11000	固定轉速 11000	可調轉速 2800~11000	固定轉速 11000	可調轉速 2800~11000
馬達	110V,50/60Hz單相		220V,50/60Hz單相		110V,50/60Hz單相		220V,50/60Hz單相	
倒角能力	0~3mm							
工作臺尺寸	100x70x8mm							
導軌長度(100R)	$\varnothing 100 \times 30 \times 6 \text{mm}$							
內孔最小外徑尺寸(100R)	$\varnothing 20 \text{mm}$							
非負載馬達	670W 6.0A							
淨重/毛重	2.4/2.8kgs							
包裝尺寸	38x13 x14cm							

69050

GA200

手提式倒角機

Powerful Portable Chamfering Machine



特點:

- ▶ 採用側銑刀原理,刀片(共9片)替換迅速。
- ▶ 適用於任何金屬材料倒角作業。
- ▶ 軌道座可作15度~45度調整,倒角后工件可成15度~45度面的不同需求。
- ▶ 倒角能力為0~7C, 45°斜邊約10mm寬。
- ▶ 最大切削3.5mm,7C分兩次切削。
- ▶ 軌道規格: 200mmx78mmx9mm, 200mmx45mmx9mm
- ▶ 馬達: 1HP
- ▶ 刀片規格: SPUN1203X9PCS
(訂購編號: 69050-01)
- ▶ 機臺尺寸: 360mmx200mmx260mm

訂購編號 Order No.	型號 Model	倒角能力	角度範圍	馬達轉速	電壓	淨重/毛重 外箱尺寸
69050-220-3	GA200	0~7mm (須加工2次)	15°~45°	3500r.p.m	220V,50/60Hz三相	11kgs/13kgs 40.5cmx30cmx30cm
69050-380-3					380V,50/60Hz三相	

69060

GS250

手提式倒角機

Powerful Portable Chamfering Machine



特點:

- ▶ 採用側銑刀原理,刀片(共12片)替換迅速。
- ▶ 適用於任何金屬材料倒角作業。
- ▶ 軌道座可作15度~45度調整,倒角后工件可成15度~45度面的不同需求。
- ▶ 倒角能力為0~14C, 45°斜邊約20mm寬。
- ▶ 軌道規格: 250mmx75mmx9mm, 250mmx50mmx9mm
- ▶ 馬達: 2HP
- ▶ 刀片規格: SEKN120308X12PCS
(訂購編號: 69060-01)
- ▶ 附件:側銑: $\varnothing 61.5 \times \varnothing 22 \times 12.8 \text{mm} \times 1 \text{pcs}$
 $\varnothing 61.5 \times \varnothing 22 \times 11.3 \text{mm} \times 1 \text{pcs}$

訂購編號 Order No.	型號 Model	倒角能力	角度範圍	馬達轉速	電壓	淨重/毛重 外箱尺寸
69060-220-3	GS250	0~14C, 0~20mm/45°	15°~45°	3500r.p.m	220V,50/60Hz三相	24kgs/27kgs 55cmx42cmx32cm
69060-380-3					380V,50/60Hz三相	

69090 GB320 砂布輪式倒角機 Sanding Wheel Type Chamfering Machine

GB320



盤形砂布輪

特點:

- ▲ 採用砂布輪切削。
- ▲ 適用於鋼鐵、鑄鐵及熱處理零件等材質。
- ▲ 不適用於鋁材、軟質鐵材,會有毛邊。
- ▲ 如工件本身彎曲,倒角后倒角也會隨工件彎曲,較不均勻。
- ▲ 軌道規格: 320mmx120mmx12mm,
320mmx28mmx12mm,
- ▲ 馬達: 1HP
- ▲ 附件: 盤形砂布輪(訂購編號: 69090-01)
∅165mmx∅22mm(60#)
- ▲ 機臺尺寸: 320mmx400mmx370mm,

69092 GB320A CBN砂輪式倒角機 CBN Wheel Type Chamfering Machine

GB320A



CBN砂輪

特點:

- ▲ 此款倒角機特別改良將砂布輪改成CBN砂輪。
- ▲ 適用於各種鋼鐵、及熱處理后硬度高的鋼料。
- ▲ 倒角時的切削能力極為快速,且CBN砂輪耐用度極強。倒角表面極為光亮均勻。
- ▲ 切削力極為穩定,倒角時速度只要控制穩定,表面能達到極佳效果。
- ▲ 附件: CBN砂輪 ∅145x∅31.75xT23 CBN60
(訂購編號: 69092-01)

訂購編號 Order No.	型號 Model	倒角能力	倒角角度	馬達轉速	電壓	淨重/毛重 外箱尺寸
69090-110-1	GB320	0~3mm	45°	3500r.p.m	110V,50/60Hz,單相	25kgs/27kgs 46cmx36cmx38cm
69090-220-1					220V,50/60Hz,單相	
69090-220-3					220V,50/60Hz,三相	
69090-380-3					380V,50/60Hz,三相	

訂購編號 Order No.	型號 Model	倒角能力	倒角角度	馬達轉速	電壓	淨重/毛重 外箱尺寸
69092-110-1	GB320A	0~3mm	45°	3500r.p.m	110V,50/60Hz,單相	25kgs/27kgs 46cmx36cmx38cm
69092-220-1					220V,50/60Hz,單相	
69092-220-3					220V,50/60Hz,三相	
69092-380-3					380V,50/60Hz,三相	



69100

GC500

二合一型倒角機 Dual Function Chamfering Machine



500B特點:



砂輪式倒角機

- ▶ 採用碗型砂輪切削, 針對熱處理或特殊處理的工件做倒角。如用於一般鐵材會起毛邊。倒角后工件成45度面。

500BR特點:



平面銑刀式倒角機

- ▶ 採用平面銑刀原理, 倒角較省力而且加工后的表面較側銑刀的加工面更為光滑美觀。
- ▶ 適用於各種材質(不含熱處理材質)。
- ▶ 倒角后工件成45度面。

500C特點:

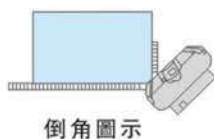


二合一型倒角機

- ▶ 二合一型倒角機。
- ▶ 採用碗型砂輪及平面銑刀可替換使用。
- ▶ 綜合兩種優點, 達到一機兩用, 適用於各種材質。

- 軌道規格: 500 x 100 x 12mm, 500 x 40 x 12mm,
- 機臺尺寸: 500 x 420 x 350mm
- 標準附件:
- 刀片規格: SEKN1203 x 5pcs(500BR/500C)
- 碗型砂輪 $\varnothing 100 \times \varnothing 17 \times 50\text{mm}$ (WA60, K5, VA6)(500B)
- 面銑刀盤 $\varnothing 50 \times \varnothing 17 \times 35\text{mm}$ (500BR/500C)

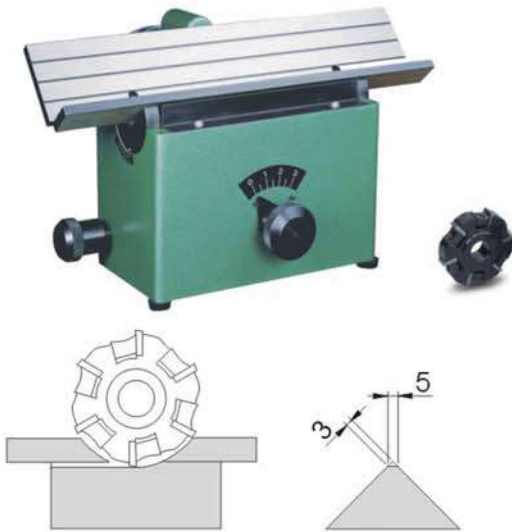
選購配件



倒角圖示

訂購編號 Order No.	品名	規格	適用機型
69100-01	刀片	SEKN1203 x 10pcs	500BR/500C
69100-02	碗型砂輪	$\varnothing 100 \times \varnothing 17 \times 50\text{mm}$	500B
69100-03	面銑刀盤	$\varnothing 50 \times \varnothing 17 \times 35\text{mm}$	500BR/500C

訂購編號 Order No.	型號 Model	倒角能力	倒角角度	馬達轉速	電壓	淨重/毛重 外箱尺寸
69100-01-110-1	GC500B	0~3mm	45°	1HP 3500r.p.m	110V, 50/60Hz, 單相	28kgs/31kgs 55cmx44cmx38cm
69100-01-220-1					220V, 50/60Hz, 單相	
69100-01-220-3					220V, 50/60Hz, 三相	
69100-01-380-3					380V, 50/60Hz, 三相	
69100-02-110-1	GC500BR	0~3mm	45°	1HP 3500r.p.m	110V, 50/60Hz, 單相	
69100-02-220-1					220V, 50/60Hz, 單相	
69100-02-220-3					220V, 50/60Hz, 三相	
69100-02-380-3					380V, 50/60Hz, 三相	
69100-03-110-1	GC500C	0~3mm	45°	1HP 3500r.p.m	110V, 50/60Hz, 單相	
69100-03-220-1					220V, 50/60Hz, 單相	
69100-03-220-3					220V, 50/60Hz, 三相	
69100-03-380-3					380V, 50/60Hz, 三相	

69110
GA500
側銑刀式倒角機 Side Mill Type Chamfering Machine

特點:

- ▲ 採用側銑刀原理,刀片(共六片)替換迅速。
- ▲ 適用於各種鋼、鐵、鑄鐵及非金屬材質。
- ▲ 軌道座可調整角度、倒角后工件可成15度~45度的不同需求。
- ▲ 軌道規格: 500 x 100 x 12mm, 500 x 40 x 12mm,
- ▲ 馬達: 1HP
- ▲ 刀片規格: SPUN1203 x 6pcs
(訂購編號: 69110-01)
- ▲ 機臺尺寸: 500 x 350 x 320mm,
- ▲ 附件:側銑 $\varnothing 63 \times \varnothing 17 \times 15$ mm

訂購編號 Order No.	型號 Model	倒角能力	倒角角度	馬達轉速	電壓	淨重/毛重 外箱尺寸
69110-110-1	GA500	0~3mm	15°~45°	3500r.p.m	110V,50/60Hz,單相	26kgs/29kgs 55cmx42cmx32cm
69110-220-1					220V,50/60Hz,單相	
69110-220-3					220V,50/60Hz,三相	
69110-380-3					380V,50/60Hz,三相	

69120
GAQ500
側銑刀式C&R角雙用機
Side Mill Type C&R Dual Angle Chamfering Machine
特點:

- ▲ 採用側銑刀原理,刀片替換迅速。
- ▲ 任何長度之鋼、鐵、鑄鐵及非金屬材質均可輕易倒角。
- ▲ 使用側銑刀捨棄式刀片之C&R角均可倒角,更換迅速。
- ▲ 本機構可調整該C角之切削點,使刀片之邊側完全利用。
- ▲ 為使倒角后表面更加美觀,可加變頻器使速度由0r.p.m.至12000r.p.m.以內供其選擇。
- ▲ R角側銑刀頭及R2~R5之刀片均為選購附件。
- ▲ 軌道規格: 500 x 100 x 12mm, 500 x 40 x 12mm,
- ▲ 馬達: 1HP
- ▲ 刀片規格: SPUN1203 x 6pcs(訂購編號: 69120-01)
- ▲ 機臺尺寸: 500 x 400 x 320mm,
- ▲ 附件:側銑 $\varnothing 63 \times \varnothing 17 \times 15$ mm



訂購編號 Order No.	型號 Model	倒角能力	倒角角度	馬達轉速	電壓	淨重/毛重 外箱尺寸
69120-110-1	GAQ500	0~3mm& 2R,3R,5R	45°	3500r.p.m (標準) 0~12000r.p.m. (選購)	110V,50/60Hz,單相	28kgs/31kgs 55cmx42cmx32cm
69120-220-1					220V,50/60Hz,單相	
69120-220-3					220V,50/60Hz,三相	
69120-380-3					380V,50/60Hz,三相	

69130

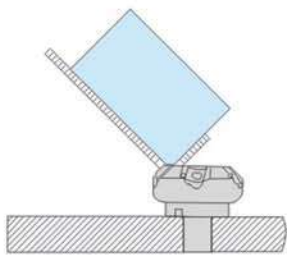
GDF500

多功能型倒角機 Multi-function Chamfering Machine



特點:

- ▶ 採用盆型砂輪及平面銑刀可替換使用, V型軌道座可使切削更省力。
- ▶ 使用平面銑刀切削, 刀刃遲鈍時可再利用軌道座的旋轉角度, 使刀片再利用, 大大的提高了刀片的價值, 等於節省了一半的刀片價格。
- ▶ 適用於各種材質。
- ▶ 倒角后工件45度面。
- ▶ 軌道規格: 500 x 100 x 12mm, 500 x 40 x 12mm,
- ▶ 馬達: 1HP
- ▶ 刀片規格: SEKN1203 x 5pcs
- ▶ 機臺尺寸: 500 x 420 x 350mm,
- ▶ 附件: 平面銑刀 $\varnothing 50 \times \varnothing 17 \times 35\text{mm}$
碗型砂輪 $\varnothing 100 \times \varnothing 17 \times 50\text{mm}$
(WA60, K5, VA6)

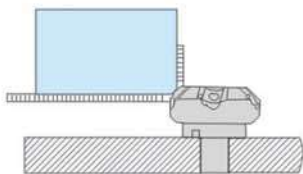


特殊除屑設計



L型軌道倒角

L型軌道倒角



訂購編號 Order No.	品名	規格
69135-01	砂輪	$\varnothing 100 \times \varnothing 17 \times 50\text{mm}$
69135-02	平面銑刀組	$\varnothing 50 \times \varnothing 17 \times 35\text{mm}$
69135-03	刀片	SEKN1203x5pcs
69135-04	壓片	
69135-05	螺絲	

訂購編號 Order No.	型號 Model	倒角能力	倒角角度	馬達轉速	電壓	淨重/毛重 外箱尺寸
69130-110-1	GDF500	0~3mm	45°	3500r.p.m	110V, 50/60Hz, 單相	32kgs/36kgs 55cmx44cmx38cm
69130-220-1					220V, 50/60Hz, 單相	
69130-220-3					220V, 50/60Hz, 三相	
69130-380-3					380V, 50/60Hz, 三相	

69140/42

GAG

萬能平面銑刀倒角機

Universal Face Mill Chamfering Machine

GAG500



GAG500A

滑台式(切削時較不會傷及工件表面)



選購品:



鑽石砂輪

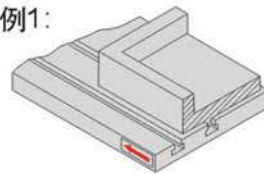


砂布輪4"

特點:

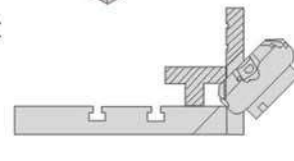
- ▲ 採用平面銑刀切削。
- ▲ 適用於各種材質。
- ▲ 倒角后工件45度面。
- ▲ 可利用T型槽治具不傷及表面之倒角(類型1)及利用軌道上下作T字型工作之倒角(類型2)
- ▲ 軌道規格: 500 x 150 x 20mm, 500 x 92 x 12mm,
- ▲ 馬達: 1HP
- ▲ 刀片規格: SEKN1203x5pcs
- ▲ 機臺尺寸: 500 x 430 x 300mm,
- ▲ 附件: 平面銑刀 $\varnothing 45 \times \varnothing 17 \times 35 \text{mm}$

範例1:



範例2:

上
下



C角



倒角樣品

訂購編號 Order No.	品名	規格
69145-01	鑽石砂輪	$\varnothing 60 \times \varnothing 17$
69145-02	砂布輪	$\varnothing 100 \times \varnothing 16$
69145-03	平面銑刀頭組	$\varnothing 45 \times \varnothing 17 \times H35 \text{mm}$
69145-04	刀片	SEKN1203 x 5pcs
69145-05	壓片	
69145-06	螺絲	

訂購編號 Order No.	型號 Model	倒角能力	倒角角度	馬達轉速	電壓	淨重/毛重 外箱尺寸
69140-110-1	GAG500	0~5mm	45°	3500r.p.m	110V,50Hz/60Hz,單相	48.5kgs/58kgs 50cmx60cmx40cm
69140-220-1					220V,50Hz/60Hz,單相	
69140-220-3					220V,50Hz/60Hz,三相	
69140-380-3					380V,50Hz/60Hz,三相	
69142-110-1	GAG500A	0~5mm	45°	3500r.p.m	110V,50Hz/60Hz,單相	48.5kgs/58kgs 50cmx60cmx40cm
69142-220-1					220V,50Hz/60Hz,單相	
69142-220-3					220V,50Hz/60Hz,三相	
69142-380-3					380V,50Hz/60Hz,三相	



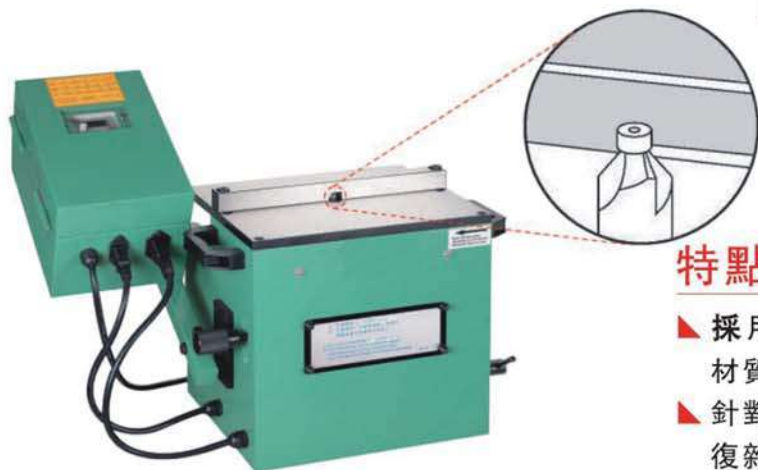
精密機械
PRECISION MACHINERY

69150

GT300A

規則+不規則式倒角機

Inverter Chamfering Machine(Regular+Irregular)



特點:

- ▶ 採用變頻馬達由0~12000r.p.m.以內,可依各種材質進行切割(不含熱處理)。
- ▶ 針對規則,不規則曲面、內溝、及外形內形輪廓複雜之曲面均可倒角。
- ▶ 工作零件8mm內徑,內溝寬度8mm或圓弧4R以上皆可倒角。
- ▶ 倒角能力0~2C, 3R以內
- ▶ 倒角後工件成45度面。



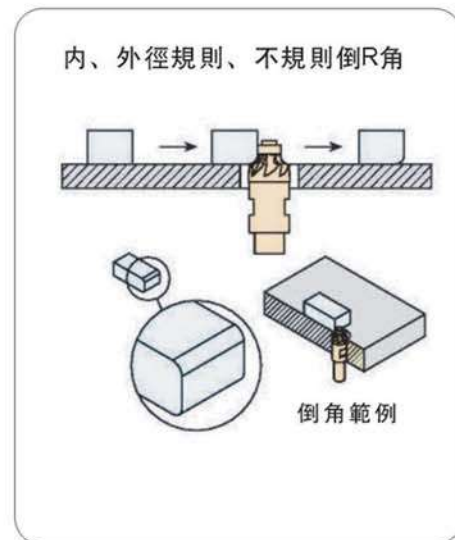
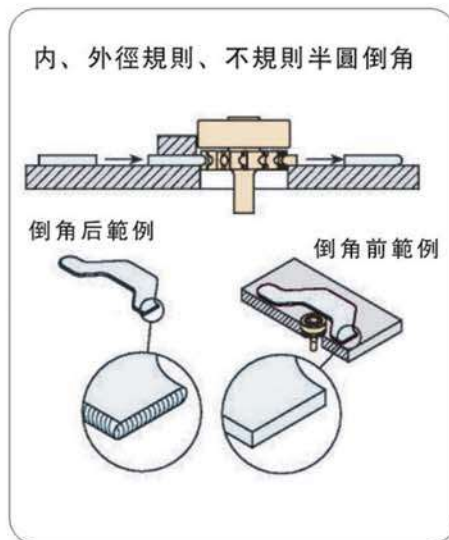
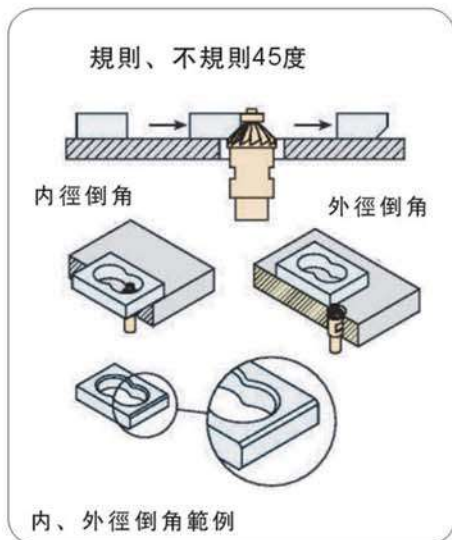
標準配備

選購

訂購編號 Order No.	69150
型號 Model	GT300A
機臺尺寸	L330xW330xH300mm
電壓	220V;50/60Hz單相
馬達	1HP,0~12000 r.p.m.
角高	0~3mm,45°
淨重/毛重	40kgs/42kgs
裝箱尺寸	55x44x38cm
工件厚度	300x250x12mm

訂購編號 Order No.	型號 Model	品名	圖示
69150-A	GT300A07	45度成型刀(鋁用)	(A)
69150-B	GT300A082	捨棄式刀頭	(B)
69150-C	GT300A083	刀片CPMT060204(1個刀頭需2片刀片)	(C)

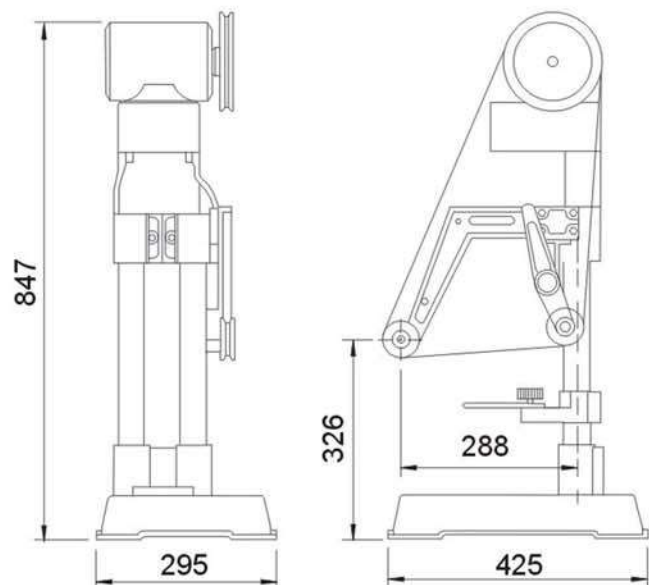
倒角範例:



69170
GMB
不規則去毛邊機 Burring Machine


特點:

- ▲ 鐵金屬、非鐵金屬、木材、塑膠等..材料皆可適用。
- ▲ 工件加工面朝上,可直接目視,操作簡單。
- ▲ 砂布帶訂購編號: **69170-01**



訂購編號 Order No.	型號 Model	電壓	馬力
69170-110	GMB612-110	110V,50/60Hz單相	1/4HP
69170-220	GMB612-220	220V,50/60Hz三相	1/4HP


 精密機械
PRECISION MACHINERY

69190

GBD46A

桌上型圓盤砂帶機 Belt and Disc Sander



特點:

- ▶ 單顆旋鈕可調整對正砂帶運轉位置。
- ▶ 內建的集塵系統可外接至集塵器以保持工作場所的清潔。
- ▶ 鑄鐵材質的機殼可有效降低運轉時所產生的震動。
- ▶ 採用強力型馬達。
- ▶ 工作台可用在圓盤或砂帶上使用。
- ▶ 電壓: 110V/220V, 50HZ/60HZ

裝箱方式



標準配件



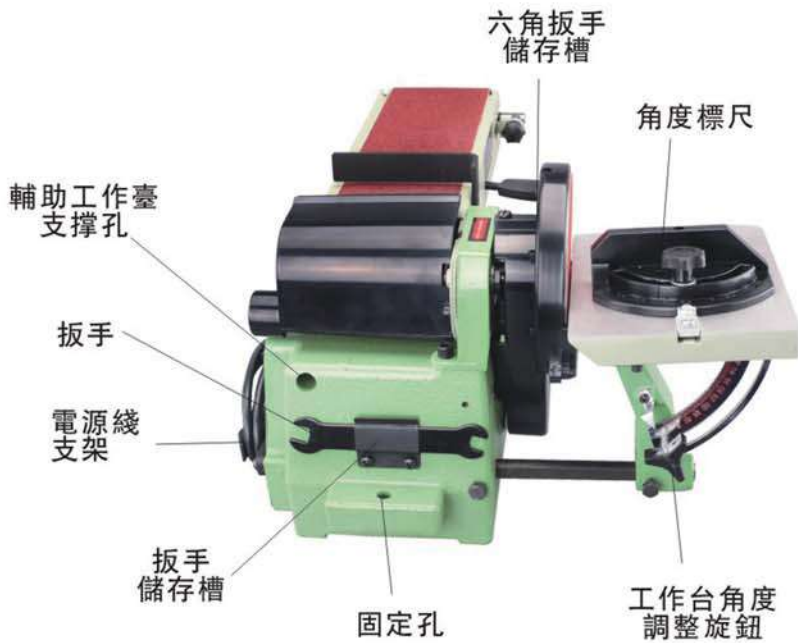
單位:mm

訂購編號 Order No.	型號 Model	砂帶		砂盤		工作臺		砂帶 工作臺 角度調整	馬力數	電壓	重量
		尺寸(吋)	速度(m/分)	直徑(吋)	轉速(轉/分)	尺寸(吋)	角度調整				
69190-110-1	GBD46A	4x6	537	6	2800	6.2x8.8	0~45°	0~30°	1/3HP	110V/50/60Hz,單相	23.6kgs
69190-220-1										220V/50/60Hz,單相	

69190

GBD46A

桌上型圓盤砂帶機 Belt and Disc Sander



精密機械
PRECISION MACHINERY

69220

GTY300/500/600

精密切斷研磨機

Precision Cutting & Milling Machine



特點:

- ▶ 適合模具、圓梢,不銹鋼等,要求精密切斷面之加工件。
 - ▶ 切斷,研磨一次完成,可縮短工作時間,切斷面角度精準。
 - ▶ 採快速夾具設計,夾持方便快捷。
 - ▶ 微調分厘卡,可快速定位尺寸。
 - ▶ 研磨砂輪,使用中可隨時微調修整,尺寸不變。
 - ▶ 穩定性高,磨損率低,使用壽命長。
 - ▶ 尺寸:L430xW380xH540mm
- 備注:“CE”表示是一種歐盟安全認證標幟。

型號GTY300,500,600是依定位長度,命名。其他箱體及結構全部相同。

訂購編號 Order No.	型號 Model	切割精度	直角精度	砂輪片尺寸	轉速 R.P.M	電壓	定位尺 長度	重量 (kg)
				訂購編號:69220-A				
69220-01	GTY300x110V	ø25x300±0.01	ø25x90°±0.01	WA46Kx100x50x20	3600	3/4HP 110V 單相	300mm	87.5
69220-02	GTY300x110V-CE	ø25x300±0.01	ø25x90°±0.01	WA46Kx100x50x20	3600	3/4HP 110V-CE 單相	300mm	87.5
69220-03	GTY300x220V	ø25x300±0.01	ø25x90°±0.01	WA46Kx100x50x20	3600	3/4HP 220V 單相	300mm	87.5
69220-04	GTY300x220V-CE	ø25x300±0.01	ø25x90°±0.01	WA46Kx100x50x20	3600	3/4HP 220V-CE 單相	300mm	87.5
69220-05	GTY300x380V	ø25x300±0.01	ø25x90°±0.01	WA46Kx100x50x20	3600	3/4HP 380V 三相	300mm	87.5
69220-06	GTY300x380V-CE	ø25x300±0.01	ø25x90°±0.01	WA46Kx100x50x20	3600	3/4HP 380V-CE 三相	300mm	87.5
69220-07	GTY500x110V	ø25x300±0.02	ø25x90°±0.02	WA46Kx100x50x20	3600	3/4HP 110V 單相	500mm	91.5
69220-08	GTY500x110V-CE	ø25x300±0.02	ø25x90°±0.02	WA46Kx100x50x20	3600	3/4HP 110V-CE 單相	500mm	91.5
69220-09	GTY500x220V	ø25x300±0.02	ø25x90°±0.02	WA46Kx100x50x20	3600	3/4HP 220V 單相	500mm	91.5
69220-10	GTY500x220V-CE	ø25x300±0.02	ø25x90°±0.02	WA46Kx100x50x20	3600	3/4HP 220V-CE 單相	500mm	91.5
69220-11	GTY500x380V	ø25x300±0.02	ø25x90°±0.02	WA46Kx100x50x20	3600	3/4HP 380V 三相	500mm	91.5
69220-12	GTY500x380V-CE	ø25x300±0.02	ø25x90°±0.02	WA46Kx100x50x20	3600	3/4HP 380V-CE 三相	500mm	91.5
69220-13	GTY600x110V	ø25x300±0.03	ø25x90°±0.03	WA46Kx100x50x20	3600	3/4HP 110V 單相	600mm	93.5
69220-14	GTY600x110V-CE	ø25x300±0.03	ø25x90°±0.03	WA46Kx100x50x20	3600	3/4HP 110V-CE 單相	600mm	93.5
69220-15	GTY600x220V	ø25x300±0.03	ø25x90°±0.03	WA46Kx100x50x20	3600	3/4HP 220V 單相	600mm	93.5
69220-16	GTY600x220V-CE	ø25x300±0.03	ø25x90°±0.03	WA46Kx100x50x20	3600	3/4HP 220V-CE 單相	600mm	93.5
69220-17	GTY600x380V	ø25x300±0.03	ø25x90°±0.03	WA46Kx100x50x20	3600	3/4HP 380V 三相	600mm	93.5
69220-18	GTY600x380V-CE	ø25x300±0.03	ø25x90°±0.03	WA46Kx100x50x20	3600	3/4HP 380V-CE 三相	600mm	93.5

69220

GTY300/500/600

精密切斷研磨機 Precision Cutting & Milling Machine



切削研磨操作示範



夾持操作示範

訂購編號:69220-A



端面研磨碗型砂輪



砂輪進刀微調



驅動機構

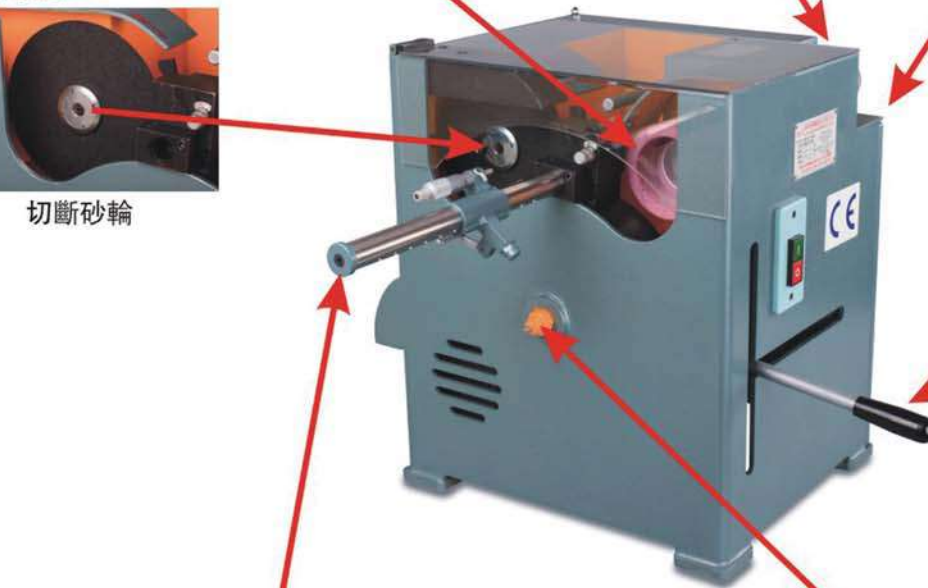
訂購編號:69220-B



切斷砂輪



夾持操作桿



長度定位尺



潤滑油嘴

69222

GTY732

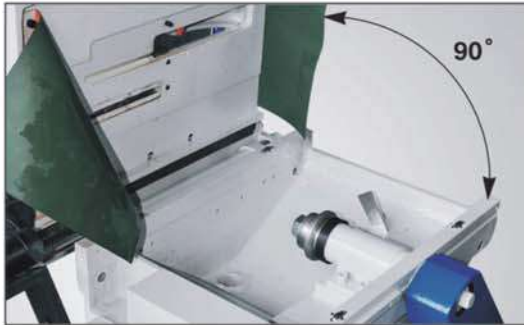
精密鎢鋼切斷機 Precision Cutting-Off Machine

特點:

- ▶ 模具射梢之切斷。
- ▶ 熱處理材料,不銹鋼之切斷面美觀,不起毛邊。
- ▶ 工作臺進給採手動調整。
- ▶ 砂輪更換容易。
- ▶ 鑽石砂輪(選購)
- ▶ 可切綫軌(選購)



精密鎢鋼切斷機



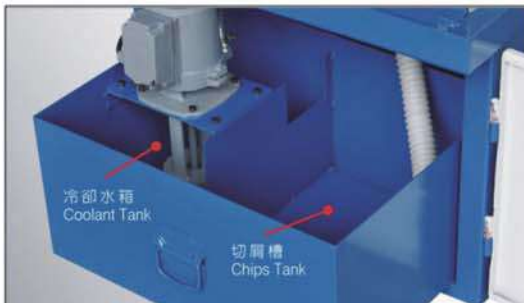
簡易維護保養
本機只清潔與維護保養極為方便。砂輪更換快速簡易。



定寸裝置
提供方便快速的工件長度設定。
附微調旋鈕。



手動工作臺進給，手動夾料
工作臺進給採用手輪操作。而夾料則採用把手。



冷却水箱與切削槽
冷却水箱與切削槽為內藏式設計，節省機器占地空間。

訂購編號 Order No.	69222-220-3	69222-380-3
型號 Model	GTY732	
最大切斷範圍	寬100mm, \varnothing 25mm	
切斷砂輪	參閱P.J14頁 直徑150mm 孔19.05mm (訂購編號: 69220-B)	
切斷精度	20 \pm 0.1	
冷却泵浦	1/8HP	
轉速	4000rpm	
馬力	220V, 50/60HZ, 三相2HP	380V, 50/60HZ, 三相2HP
量尺	300mm	
淨重/毛重	130/150kg	
機器尺寸	870x900x1230mm	
包裝尺寸	970x970x1380mm	

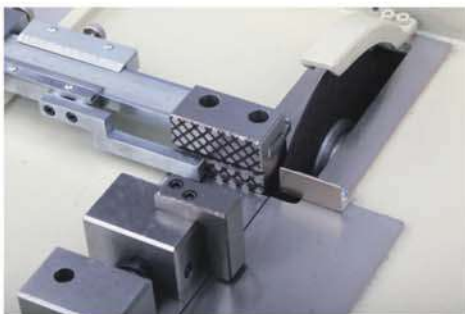
69224

GTY280

高速切斷機 High Speed Cut-off Machine

特點:

- ▲ 適合模具、圓梢,不銹鋼之切斷等。
- ▲ 熱處理材料切斷面美觀,不起毛邊。
- ▲ 使用簡便,切削速度快,可縮短工作時間。
- ▲ 不易故障,無振動,噪音小,灰塵少。
- ▲ 砂輪片更換容易。



大小V角槽(夾圓體專用)



使用前先將尺歸零

參閱P.J14頁 (訂購編號: 69220-B)



簡易拆卸



標準附件砂輪(150x19.05mm)

淨重: 85kgs

毛重: 97kgs

機械尺寸: 620x550x450mm

包裝尺寸: 690x530x780mm

訂購編號 Order No.	型號 Model	最大切斷 範圍	切割 公差	砂輪片尺寸			轉速	電 壓	定位尺 長度
				外徑	厚度	內徑			
69224-110	GTY280-110	∅25 100mm(寬)	20±0.10mm	150mm	1mm	19.05mm	3600	1/2HP 110V 單相	300mm
69224-220	GTY280-220	∅25 100mm(寬)	20±0.10mm	150mm	1mm	19.05mm	3600	1/2HP 220V 單相	300mm

69228
GTY130
簡易型切斷機 Cutting-off Machine

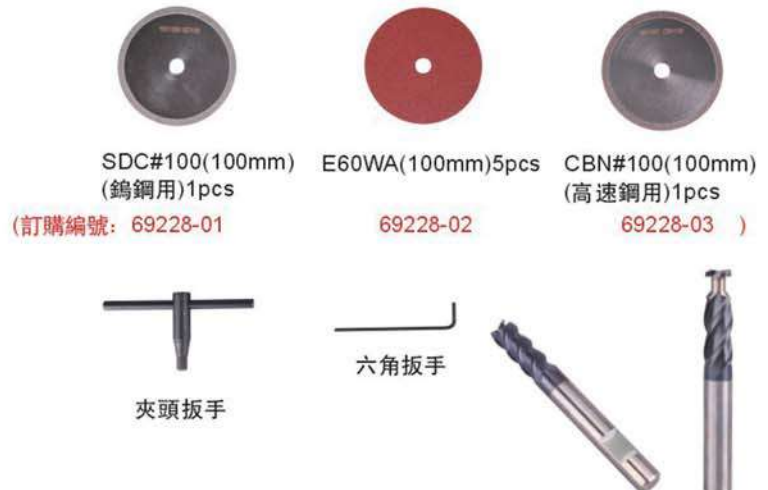

特點:

- ▲ 無與倫比:操作簡單、切割精確、經濟實惠。
- ▲ 超機動性:便攜式設計,攜帶方便。
- ▲ 極致效能:鑽石砂輪片設計,堅固耐用,壽命極長。
- ▲ 貼心設計:隱藏式設計,方便管理。
- ▲ 切割精度高,人性化設計。
- ▲ 自然冷卻,不影響材料的質量,縮短了切割時間。
- ▲ 工件可以旋轉半徑和被切削。
- ▲ 三爪夾頭設計,方便上下拆裝工件。
- ▲ 鎢鋼、HSS、非鎢鋼材質均可適用。
- ▲ 機器尺寸: 380x230x220mm
- ▲ 包裝尺寸: 480x320x330mm

項目	數量	單位	備注
切斷砂輪片	1	片	E100SDC(鎢鋼材質用)
	1	片	E100CBN(HSS材質用)
	5	片	E60WA(非鎢鋼材質用)
扳手	1	支	三爪夾頭用
六角扳手	1	支	M3(砂輪片交換用)



標準附件


 SDC#100(100mm)
(鎢鋼用)1pcs

E60WA(100mm)5pcs

 CBN#100(100mm)
(高速鋼用)1pcs

(訂購編號: 69228-01

69228-02

69228-03)

夾頭扳手

六角扳手

選購品: 研磨砂輪之應用

1.便捷親切的設計

X、Y軸可移動專業結構設計提高切削精度。

2.切斷能力

GTY130切斷直徑: 3~16mm。工件先端切斷長度: 最長15mm

3.雙馬達半徑切削專利

籍由自然散熱特性使得熱對鋼材的影響獲得良好控制, 切削時工件亦同時旋轉, 大幅縮短切削時間。

4.快速工件切換系統

使用高優質三爪夾頭系統, 方便切削工件能快速更換。

5.冷卻系統

可任意連接各式空壓和吸塵器系統, 以達到良好的冷卻及清潔效果。

6.使用的切片

SDC#100鎢鋼用, CBN#100高速鋼用

7.GTY130可選購下列研磨砂輪

SDC#100厚度5mm,10mm鎢鋼用。SBN#100厚度5mm,10mm高速鋼用。4刃鎢鋼銑刀僅約需100秒



鎢鋼銑刀切削效能表現

使用SDC#100切斷片切削10mm

4刃鎢鋼銑刀僅約需55秒

使用SDC#100切斷片切削16mm

4刃鎢鋼銑刀僅約需100秒



高速鋼銑刀切削效能表現

使用E60WA切斷片切削10mm

4刃高速鋼銑刀僅約需60秒

使用E60WA切斷片切削16mm

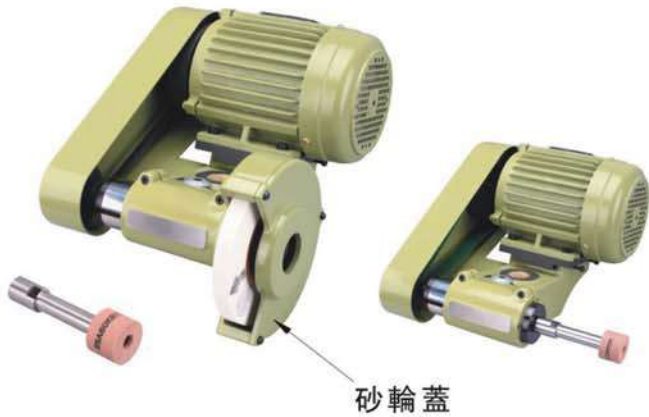
4刃高速鋼銑刀僅約需110秒

訂購編號 Order No.	型號 Model	切斷範圍	電壓	馬達/轉速	重量
69228-110-1	GTY130	ø3mm~ø16mm	110V,50/60Hz,單相	150W/5300rpm	27.5kgs
69228-220-1			220V,50/60Hz,單相		

69242

GDE

車床內外徑研磨機 Lathe Tool Post Grinder



特點:

- ▶ 機座及中心調整座使用高級鑄鐵,經精密研磨及鍍花處理,主軸中心高度可作精確調整。
- ▶ 馬達及皮帶輪經精密平衡校正,回轉穩定。
- ▶ 研磨主軸使用合金鋼,經熱處理后研磨,配合高速精密軸承組合,剛性優良,精度0.002以內,連續運轉三小時以上,溫升15°以內。
- ▶ 主軸端為砂輪法蘭盤及內徑研磨心軸互換型,可作外徑研磨及多種尺寸之內徑研磨。
- ▶ 主要用途可配合傳統車床,固定于換刀座作研磨加工外徑及內徑使用。

標準附件

1. 平面皮帶
2. 內徑研磨心軸
3. 砂輪修整器
4. 鑽石修刀
5. 砂輪平衡校正軸
6. 取出螺栓
7. 皮帶輪
8. 六角扳手

特殊附件

9. 砂輪平衡校正臺
10. 彈性夾頭及夾具
11. 砂輪法蘭盤
12. 深孔研磨主軸

內徑研磨

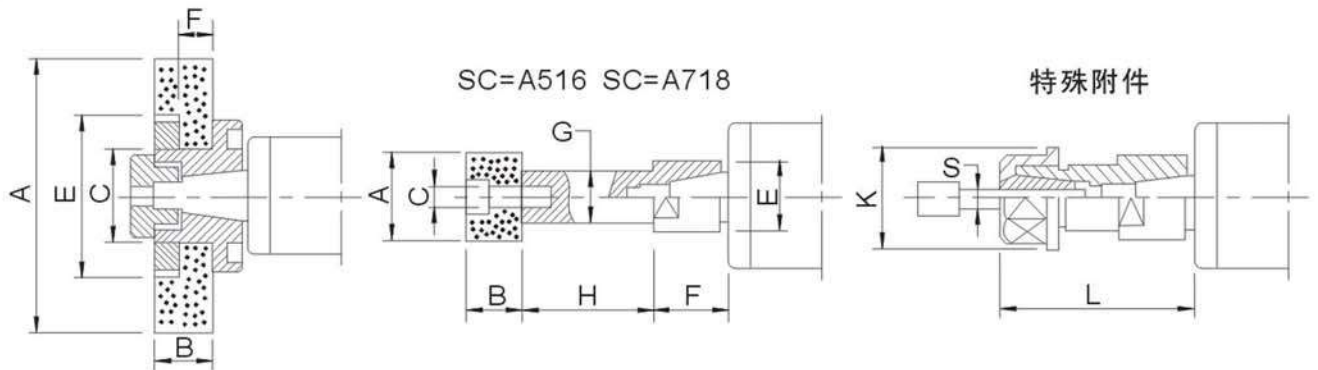


外徑研磨



※ 零件部品詳細圖

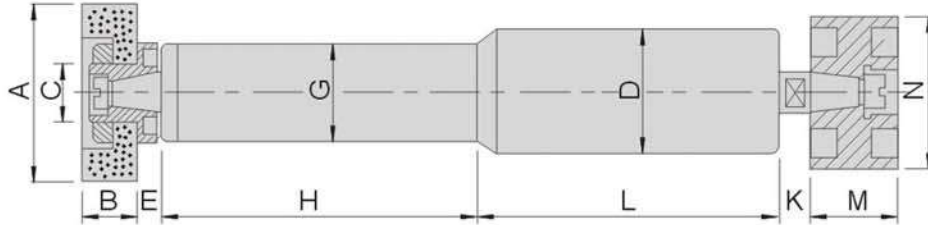
多功能研磨主軸



型號 Model	外徑研磨砂輪尺寸表					型號 Model	內徑研磨砂輪軸尺寸表						型號 Model	夾小徑筒夾尺寸			
	A	B	C	E	F		A	B	C	G	H	E		F	L	K	S
SC-55	125	19	41.28	70	10	A512	14	16	4	9	40	20	25	C-58	60	28	3-8
SC-107	180	19	31.75	100	13	*A516	25	16	6	16	55	20	25				
SC-210	255	25	101.6	-	-	A520	38	20	8	20	55	24	25				
SC-312	305	25	101.6	-	-	A712	20	16	6	12	40	24	32	C-70	75	28	3-10
SC-514	350	38	127	-	-	*A718	38	20	8	18	68	24	32				
						A724	50	20	10	24	60	30	32				

上表格打*號為標準配件,其他供參考選購。

特殊附件:深孔研磨主軸表格供參考選購



型號 Model	Housing		Dimensions				Grinding wheel			Pulley		Max. speed min-1
	D	L	G	H	E	K	A	B	C	M	N	
G-504 G-505	50	170	42 50	200 250	12 12	15	60 75	20	25 25	34	58 70	8000 6600
G-604 G-605 G-606	60	180	42 50 60	200 250 300	12 12 13	15	60 75 100	20	25 25 31.75	40	58 70 90	8000 6600 5200
G-805 G-806	80	250	70 80	250 300	13 15	20	125 180	20	31.75 31.75	50	68 68	4000 3000

單位:mm

訂購編號 Order No.	型號 Model	馬達		外徑研磨			內徑研磨			適用 車床	請對照J19頁A圖								重量 (kg)		
		馬力 HP	電壓	砂輪尺寸 外徑x厚x孔徑 (mm)	無負荷速度 (R.P.M.)		砂輪尺寸 外徑x厚x孔徑 (mm)	無負荷速度 (R.P.M.)			研磨 深度	C	D	H	G	B	W	L		M	N
					60HZ	50HZ		60HZ	50HZ												
69242-01	GDE55x220V	1/2	220V 三相	125x19x41.27	4500	3750	25x16x6	23000	19000	90	13°-20°	90	50	40	10	75	102	440	240	290	26
69242-02	GDE55x380V	1/2	380V 三相																		
69242-03	GDE55x415V	1/2	415V 三相																		
69242-04	GDE55x440V	1/2	440V 三相																		
69242-05	GDE107x220V	1	220V 三相	180x19x31.75	3300	2750	25x16x6	18000	16800	110	18°-30°	100	60	40	10	75	102	485	270	300	38
69242-06	GDE107x380V	1	380V 三相																		
69242-07	GDE107x415V	1	415V 三相																		
69242-08	GDE107x440V	1	440V 三相																		
69242-09	GDE210x220V	2	220V 三相	250x25x101.6	2320	1930	25x16x6	--	--	--	20°-32°	80	80	56	0	115	150	455	360	370	62
69242-10	GDE210x380V	2	380V 三相																		
69242-11	GDE210x415V	2	415V 三相																		
69242-12	GDE210x440V	2	440V 三相																		
69242-13	GDE312x220V	3	220V 三相	305x25x101.6	1920	1600	25x16x6	--	--	--	20°-32°	80	80	56	0	115	150	480	380	385	75
69242-14	GDE312x380V	3	380V 三相																		
69242-15	GDE312x415V	3	415V 三相																		
69242-16	GDE312x440V	3	440V 三相																		
69242-17	GDE514x220V	5	220V 三相	350x38x127	1580	1310	25x16x6	--	--	--	30°以上	120	100	75	0	150	200	560	470	500	160
69242-18	GDE514x380V	5	380V 三相																		
69242-19	GDE514x415V	5	415V 三相																		
69242-20	GDE514x440V	5	440V 三相																		

69246

U2

萬能磨刀機 Universal Grinding Cutter



N.W. 45kg

特點:

- ▲ 適用HSS和鎢鋼雕刻,如圓弧,錐度,倒錐度斜角度,或倒角形狀等,之單刀鋒刀具。
- ▲ 萬能分度頭可做15度等份或360度自由旋轉。
- ▲ 可提供24種方位,以便取得任務特殊角度及形狀。
- ▲ 可另配合銑刀,鑽頭,車刀研磨配件使用

訂購編號 Order No.	型號 Model	電壓	重量
69246-220-1	U2	220V,50/60Hz單相	45kgs
69246-220-3		220V,50/60Hz三相	
69246-380-3		380V,50/60Hz三相	

零件顏色如有更改,恕不另行通知。

規格:

最大夾持直徑:18mm
 最大研磨直徑:25mm
 錐拔角度:0~180°
 離隙角:0~45°
 負錐拔角度0~26°
 主軸轉速3600rpm
 皿型砂輪直徑:100x50x20mm
 馬達:1/3HP 220V/380V 50/60Hz
 機台尺寸:L450xW400xH350mm

標準配件:

鑽石修刀1pc
 砂輪法蘭1pc
 砂輪1pc
 筒夾: 直徑4, 6, 8, 10,
 12mm5pcs
 校直器1pc
 皮帶1set
 裝砂輪固定梢1pc
 固定砂輪工具一組

選用配件:

銑刀研磨配件
 車刀研磨配件
 鑽頭研磨配件
 鑽石砂輪
 砂輪平衡架
 筒夾: 直徑1,2,3,5,7,9,18,
 20,25mm
 1/8",3/16",1/4",5/16",
 3/8",1/2",5/8"
 銑刀刀具筒夾: 直徑20,25mm
 工具櫃

筒夾1: Ø1.5~Ø16



銑刀研磨配件



(訂購編號: 69246-04)

鑽頭研磨配件



(訂購編號: 69246-03)

筒夾2: Ø18~Ø25



車刀研磨配件



(訂購編號: 69246-05)

鑽石砂輪 樹脂、CBN砂輪



(訂購編號: 69246-01 69246-02)

69248

GAP312

端銑刀研磨機 Endmill Grinder

專利號: ZL201820641893.1



特點:

- ▶ 可研磨2刃、3刃、4刃、硬質合金以及高速鋼銑刀。
- ▶ 主體採用鋁合金一體成型,重量增加穩固,研磨時振動減到最低。
- ▶ 操作簡單易學,各部都有防呆作用。
- ▶ 操作方便簡單,一分鐘完成銑刀研磨,刀刃高等精度0.01mm以內。
- ▶ 無刷直流馬達轉速調節7000RPM, 9000RPM。
- ▶ 一次性對刀完成,研磨量隨意調節。

研磨步驟

※操作使用程序請參閱P.J23~24頁

單位:mm



1.對刀



2.排屑槽研磨



3.后刀面研磨



4.前斜角研磨

訂購編號 Order No.	69248-01-110-1	69248-01-220-1
型號 Model	GAP312	
適用銑刀直徑	∅3~12mm	
適用銑刀刃數	2刃、3刃、4刃	
銑刀底刃研磨角度	銑刀的刀刃角7°、前斜角20°、后斜角30°	
電源	110V,50/60Hz單相	220V,50/60Hz單相
馬達輸出功率	450W	
轉速	7000RPM、9000RPM	
設備外型尺寸	245mm x 245mm x 260mm	
設備重量	12.5kgs	

(訂購編號: 69248-01 SDC#220)

精密的夾套工具



組件



夾套



2刃夾套固定套



3刃夾套固定套



4刃夾套固定套

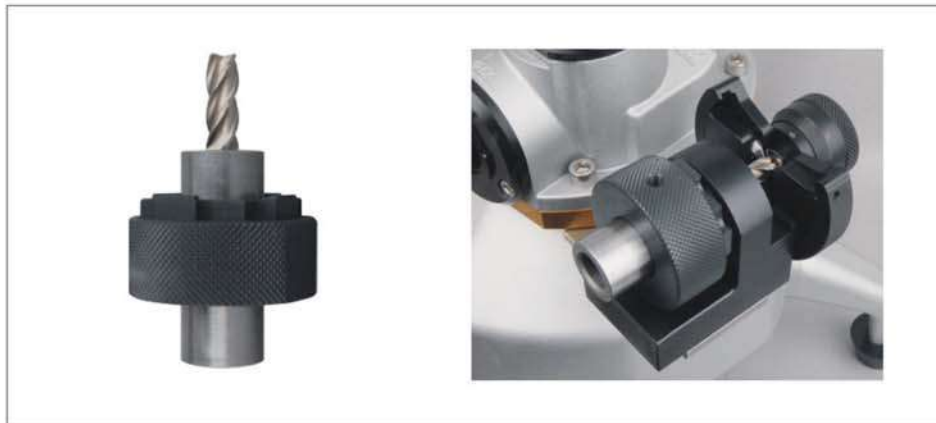


研磨機主體(正面圖)



2.操作程式

- 1) 將待磨銑刀放入相應的銑刀夾套，使刀頭露出夾套約15~20mm，鎖緊夾套螺絲，使銑刀與夾套固定。
- 2) 把夾套放進相對應的固定夾套內，把固定夾套放入對刀座的限位槽，卡到底，螺絲孔朝上，開始對刀。



- 3) 4刃銑刀開始對刀時，逆時針轉動刀刃調節盤至左邊位置，順時針轉動夾套，使銑刀的主刃與刀刃調節盤接觸，通過長度調節閥，調節銑刀所需研磨的長度。
- 4) 鎖緊夾套固定套螺絲，使之固定(鎖緊時不要用力太大，以免壓壞夾套固定套表面)。
- 5) 順時針轉動刀刃調節盤至最右邊位置，取出裝好銑刀的夾套固定套。
- 6) 3刃銑刀對刀時，將待磨銑刀放入相應的銑刀夾套，使刀頭露出夾套約15~20mm。
- 7) 把夾套放進相對應的固定夾套內，把固定夾套放入對刀座的限位槽，卡到底，螺絲孔朝上，開始對刀。
- 8) 將刀刃調節盤逆時針撥動到最左邊，使刀尖與刀刃調節盤接觸，銑刀主刃抵住右邊擋刀塊，鎖緊夾套固定套螺絲，使之固定，順時針轉動刀刃調節盤至最右邊位置，取出固定夾套，對刀完成。
- 9) 2刃銑刀對刀時，將待磨銑刀放入相應的銑刀夾套，使刀頭露出夾套約15~20mm，鎖緊夾套螺絲，使銑刀與夾套固定。
- 10) 把夾套放進相對應的固定夾套內，把固定夾套放入對刀座的限位槽，卡到底，螺絲孔朝上，開始對刀。

研磨機主體(背面圖)


11) 將刀刀調節盤逆時針撥動到最左邊，使銑刀主刃與刀刀調節盤接觸，鎖緊夾套固定套螺絲，使之固定，順時針轉動刀刀調節盤至最右邊位置，取出固定夾套，對刀完成。

12) 打開設備開關，插上控制器開關，開始研磨。

13) 前斜角的研磨：將固定夾套放入前斜角研磨口進行研磨，直徑為2~5的銑刀放入 $\varnothing 2\sim\varnothing 5$ 的前斜角研磨口，直徑為6~12的銑刀放入 $\varnothing 6\sim\varnothing 12$ 的前斜角研磨口。放入時使2刃固定夾套凸臺在定位銷的下面，旋轉 180° 后研磨另一個前斜角；若是研磨3刃銑刀，則將3刃銑刀固定夾套放入前斜角研磨口，將固定夾套旋轉 120° 兩次，研磨另外2個前斜角；若是研磨4刃銑刀，則將4刃銑刀固定夾套放入前斜角研磨口，將固定夾套旋轉 90° 三次，研磨另外3個前斜角。來回平行移動固定夾套，移動時始終保持刀刃與金剛石砂輪緊密接觸，通過金剛石砂輪的高速旋轉，實現刀刃的研磨。


 $\varnothing 6\sim\varnothing 12$ 銑刀前斜角研磨

14) 刀刃角的研磨：將固定夾套放入刀刃角研磨口進行研磨，放入時使2刃固定夾套凸臺在定位銷的下面，旋轉 180° 后研磨另外一個刀刃角；若是研磨3刃銑刀，則將3刃銑刀固定夾套放入刀刃角研磨口，將固定夾套旋轉 120° 兩次，研磨另外2個刀刃角；若是研磨4刃銑刀，則將4刃銑刀固定夾套放入刀刃角研磨口，將固定夾套旋轉 90° 三次，研磨另外3個刀刃角。來回平行移動固定夾套，移動時始終保持刀刃與金剛石砂輪緊密接觸，通過金剛石砂輪的高速旋轉，實現刀刃的研磨。



銑刀刀刃角研磨

15) 后斜角的研磨：將固定夾套放入刀后斜角研磨口進行研磨，放入時使2刃固定夾套凸臺在定位銷的下面，旋轉 180° 后研磨另外一個后斜角；若是研磨3刃銑刀，則將3刃銑刀固定夾套放入刀后斜角研磨口，將固定夾套旋轉 120° 兩次，研磨另外2個后斜角；若是研磨4刃銑刀，則將4刃銑刀固定夾套放入刀后斜角研磨口，將固定夾套旋轉 90° 三次，研磨另外3個后斜角。



銑刀后斜角研磨

16) 研磨完成后，關閉設備電源開關。

69249

GS213

端銑刀研磨機 End Mill Re-sharpening Machine



特點:

- ▲ 超機動性:攜帶方便。
- ▲ 鑽石砂輪片設計,堅固耐用。
- ▲ 研磨刀刃可過中心,操作簡單。
- ▲ 精度極高公差0.02mm,屬高精密型。
- ▲ 適合NC銑床,CNC銑床加工中心機所使用的鎢鋼端銑刀的研磨再生。

端銑刀:可研磨直徑 \varnothing 3mm~12mm端面角度可調整,刀刃寬度亦可調整。

CBN#200高速鋼用(HSS) 訂購編號:69249-A(選配)
SDC#200鎢鋼用 訂購編號:69249-B(標配),
異徑銑刀可選購異徑筒夾。

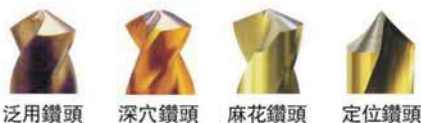
訂購編號 Order No.	型號 Model	銑刀直徑	電源	機器尺寸 包裝尺寸	淨重 毛重
69249-110-1	GS213	\varnothing 3~12mm	110V,50/60Hz單相	240x240x250mm	12kgs
69249-220-1			220V,50/60Hz單相	410x310x390mm	14kgs

69249-00

GSD213

鑽頭及端銑刀複合研磨機

Twist Drill And End Mill Re-sharpening Machine



特點:

- ▲ 提供鑽頭和端銑刀的研磨使用,為兩機一體。
- ▲ 提供了方便性,不占空間。
- ▲ 攜帶方便,可任意移動異地使用。
- ▲ 具有GS213和GP0213的功能,方便了雙使用性能。

麻花鑽:可研磨直徑 \varnothing 2mm~13mm標配:CBN#200

(右側) 選配:SDC#200。先端角可調整 90° ~ 140°

端銑刀:可研磨直徑 \varnothing 3mm~12mm標配:SDC#200

(左側) 選配:CBN#200。端面角度可調整,刀刃寬度亦可調整

CBN#200高速鋼用(HSS) 訂購編號:69249-A

SDC#200鎢鋼用 訂購編號:69249-B

異徑銑刀可選購異徑筒夾(銑刀柄筒夾)可選購。

訂購編號 Order No.	型號 Model	鑽頭直徑	先端角	銑刀直徑	電源	機器尺寸 包裝尺寸	淨重 毛重
69249-00-110-1	GSD213	\varnothing 2~13mm	90° ~ 140°	\varnothing 3~12mm	110V,50/60Hz單相	310x240x280mm	15kgs
69249-00-220-1					220V,50/60Hz單相	410x300x400mm	17kgs

69249-01/02

GAS312/1026

端銑刀研磨機 End Mill Re-sharpening Machine



69249-01
GAS312



69249-02
GAS1026

特點:

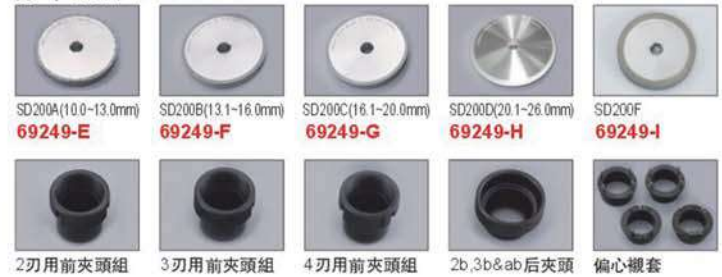
- ▶ 無與倫比:操作簡單、研磨精確、經濟實惠。
- ▶ 超機動性:便攜式設計,攜帶方便。
- ▶ 極致效能:鑽石砂輪片設計,堅固耐用,壽命極長。
- ▶ 貼心設計:隱藏式設計,方便管理。
- ▶ 研磨刀刃過中心,操作簡單不須技術。
公差0.02mm。
- ▶ 適用產業:NC銑床、CNC銑床加工中心機。



標準附件GAS312



標準附件GAS1026



訂購編號 Order No.	69249-01-110-1	69249-01-220-1	69249-02-110-1	69249-02-220-1
型號 Model	GAS312		GAS1026	
銑刀直徑	∅3~12mm		∅10~26mm	
先端角	0°, 3°, 7°, 12°		0°, 3°, 7°	
電源	110V, 50/60Hz 單相	220V, 50/60Hz 單相	110V, 50/60Hz 單相	220V, 50/60Hz 單相
回轉數	4500R.P.M		3280R.P.M	
鑽石砂輪	SDC#200		SDC#200	
重量	14.7kgs		27.5kgs	
機器尺寸	300x165x245mm		445x235x270mm	
包裝材積	380x245x325mm		525x315x350mm	
研磨有效長度	需超過43mm		需超過95mm	
標準配件	鑽石砂輪x1片(主砂輪:右SDC#200砂輪) x1片(左A砂輪:∅3.0~5.0mmSDC#200砂輪) x1片(左B砂輪:∅5.1~8.0mmSDC#200砂輪) x1片(左C砂輪:∅8.1~12.0mmSDC#200砂輪)		鑽石砂輪x1片(主砂輪:右SDC#200砂輪) x1片(左A砂輪:∅10.0~13.0mmSDC#200砂輪) x1片(左B砂輪:∅13.1~16.0mmSDC#200砂輪) x1片(左C砂輪:∅16.1~20.0mmSDC#200砂輪) x1片(左D砂輪:∅20.1~26.0mmSDC#200砂輪)	
選配配件	筒夾x6個(∅3, 4, 6, 8, 10, 12/各一個) 夾頭組x3個(銑刀夾頭及螺帽) 六角扳手x2支(3mm, 4mm)		筒夾x17個(∅10~26/各一個) 夾頭組x4個(夾頭及螺帽, 前x3個, 后x1個) 六角扳手x2支(3mm, 5mm)	

精密機械 Precision Machinery

69250

GH413/1225

快速銑刀研磨機 Fast End Mill Re-sharpening



放大圖

固定檔塊
(硬化處理, 避免校正刀座磨損)

定位調整扭

定位座

定位檔塊

2. 研磨后斜角 20°

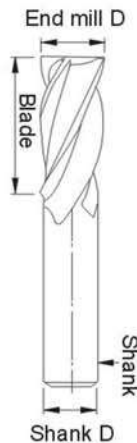
3. 平面角 6° 此橢圓形孔
允許夾具軸向移動研磨
所有端銑刀面

1. 供端銑刀底溝角 30°

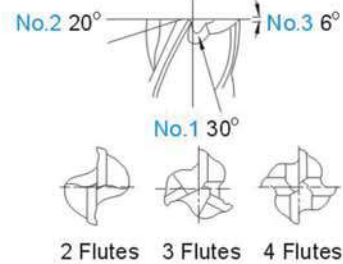
研磨2.3及4刃端銑刀, 精密、效率、易操作, 縮短制程時間, 研磨直徑

GH0413-4-13MM, GH1225-12-25MM

※操作使用程序請參閱P.J29~30頁



- 1. 高效率、高品質研磨滑程(滑率), 好的研磨效果。
- 2. 品質保證0.02mm。
- 3. 容易操作, 供緊急的方便用具, 快速。



先端角 銑刀端面角 6° 銑刀後斜角 20° 銑刀底溝角 30°

※標準配件及特別配件請參閱P.J28頁

訂購編號 Order No.	型號 Model	研磨範圍	電源	馬達/轉速	外型尺寸	重量
69250-01-110-1	GH413	4~13mm	110V, 50/60Hz 單相	450W/6000rpm	310x260x290mm	17kgs
69250-01-220-1			220V, 50/60Hz 單相			
69250-02-110-1	GH1225	12~25mm	110V, 50/60Hz 單相	1000W/4500rpm	360x290x340mm	30kgs
69250-02-220-1			220V, 50/60Hz 單相			

69250
GH413/1225
快速銑刀研磨機 Fast End Mill Re-sharpening


※操作使用程序請參閱P.J29~30頁

先端角	銑刀端面角 6°	銑刀後斜角 20°	銑刀底溝角 30°
電源	AC 110V / AC 220V 50 / 60 HZ		

標準配件: SDC鎢鋼專用 CBN高速鋼專用

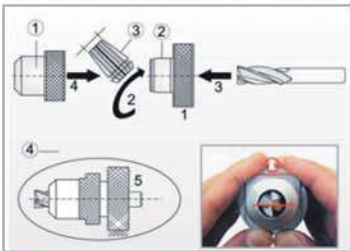
	訂購編號	
電源綫		1 SET
保險絲		2 PCS
六角扳手		1 PCS 4mm
鑽石砂輪	69250-01	GH-413 SDC300#(4mm~5mm,carbide end mill)Carbide
	69250-02	GH-413 SDC300#(6mm~13mm,carbide end mill)Carbide
	69250-03	GH-1225 CBN150#(12mm~25mm,High Speed end mill)HSS
	69250-04	GH-1225 SDC150#(12mm~25mm,carbide end mill)Carbide
夾頭		2,4 flutes chuck *1 set 3flutes chuck *1 set
筒夾		GH-413 4~13mm(10pcs)/GH-1225 12,16,18,20,22,25MM(6pcs)

特別配件

鑽石砂輪	69250-11	GH-413 CBN300#(4mm~5mm,High Speed end mill)HSS
	69250-12	GH-413 CBN270#(6mm~13mm,High Speed end mill)HSS
	69250-13	GH-413 CBN270#(4mm~13mm,High Speed end mill)2 flutes HSS
	69250-14	GH-413 SDC300#(4mm~13mm,carbide end mill)2 flutes Carbide
	69250-15	GH-1225 CBN150#(12mm~25mm,High Speed end mill)2 flutes HSS
	69250-16	GH-1225 SDC150#(12mm~25mm,carbide end mill)2 flutes Carbide

操作程序

1. 端銑刀夾具組與“筒夾”及“端銑刀”之組裝



※請依上列圖示1.2.3.4.之步驟組裝。“不鎖緊”

1. 首先確認銑刀直徑及刃數，再選擇適當之筒夾與刀具組。
2. 將筒夾以適當角度嵌入夾具并鎖緊螺帽。
3. 銑刀裝入筒夾內，并伸出約35mm左右。
4. 校刀前請先以目測方式找出過中心刀刃，并大約與基準槽平行，以便進行校刀定位。

2. 校正定位



請依照銑刀直徑尺寸，旋轉定位調整鈕，轉至檔塊刻度綫數字(如銑刀為10mm即刻度調整至10mm)



※過中心刀刃應與基準槽下之基準綫平行。

3. 校正定位



1. 將ER夾具組基準槽，對准定位座上三角標志后直放。
2. 松開夾具組螺帽使夾具組下降至定位座，然后由右至左旋轉到底，同時將銑刀過中心刀刃，以順時鐘方向旋轉至頂住檔塊為止。
3. ER螺帽以順時鐘方向旋轉，將銑刀輕輕夾緊后，以逆時鐘方向取出，請再次確認過中心刀刃與筒夾邊是否平行后，再用力鎖緊，若無平行，請重復定位步驟。

4. 刀口研磨切削



1. 起重馬達。
2. 將ER夾具組基準槽對准刀口研磨座NO.1之研磨孔之凹槽。
3. 輕輕接觸砂輪，緩慢推進研磨到底為止。
4. 換至下一個刀刃，并重復上述二個動作，一直到所有刀刃研磨完成為止。

5. 刀口大小倒角調整



1. 若需調整刀口平面大小，請用六角扳手松開刀口研磨座NO.1兩側螺絲。
2. 順時鐘方向(+)旋轉可加大大刀口平面，逆時鐘方向(-)可縮小刀口平面，調整所須之大小后再進行鎖緊即可。

6. 后斜角研磨切削-1(4刃)



1. 將ER夾具對准螺絲頭，裝入后斜角研磨座NO.2之研磨孔，輕輕將夾具放入凹槽內并做緩慢推進研磨至無聲即可。
2. 將ER夾具取出轉至下一個未研磨之后斜角，并重復上述動作，一直到所有后斜角研磨完成為止。

7. 后斜角研磨切削-2(2、3刃)



1. 若需將二刃與三刃后斜角完全磨除，可松開斜角座螺絲，左右轉動后磨除；請注意二刃與三刃左右轉動幅度不同，二刃端銑刀可左右旋轉幅度可到底，三刃端銑刀可左右旋轉幅度只可至后斜角研磨座中間標志處，(過中心刀刃)即可。
2. 所有研磨起點都需從四刃原點開始旋轉。

8. 刀刃研磨切削



1. 將ER夾具組對准螺絲頭及C型之凹槽NO.3之研磨孔裝入，并輕輕接觸砂輪做緩慢進給研磨。為求刀刃研磨平均，請以右手壓住ER夾具組，左手做左右移動研磨至無聲即可。
2. 將ER夾具組取出，換至下一個未研磨刀刃并重復上述動作，一直到所有刀刃研磨完成為止。
3. 取出ER夾具組，查看端銑刀研磨是否完成。

砂輪更換

1. 拿取砂輪蓋



1. 確定拔掉電源綫以確保安全。
2. 再用4mm的六角扳手將磨刀機上蓋周圍之三支螺絲以反時鐘方向將螺絲松開。

2. 清除本體粉屑



1. 取出上蓋后，用風槍將粉末清除干净，再用干布將表面擦拭清潔。
2. 若剛使用中更換，請靜待3分鐘后，待砂輪之溫度降至常溫再清除。

3. 拿取砂輪墊片



1. 以左手握住砂輪，右手用4mm六角扳手以反時鐘方向轉開。
2. 拿起砂輪墊片，并將4mm螺絲及墊片置于旁邊固定的位置。
3. 拿起銑刀機上之鑽石砂輪。

4. 換裝砂輪



1. 再更換新的砂輪。
 2. 再輕放回砂輪主軸內，并鎖回螺絲及砂輪蓋，即完成。
- ※馬達主軸相當精密，如裝配不良將導致主軸損傷，而影響砂輪之位置。

注意事項:

1. 研磨前請確認研磨端銑刀材質，鎢鋼端銑刀材質請使用SDC鑽石砂輪，若材質為高速鋼端銑刀，請將砂輪更換為CBN鑽石砂輪。
2. 請依照端銑刀刃數，選擇適當夾具組；GH-413/1225可研磨2，3，4刃端銑刀。
3. 端銑刀定位步驟是研磨過程中，最重要的一環，請確實完成定位動作。
4. 本機臺正常使用範圍內保固一年(虛耗零件及砂輪除外)，本機臺設有產品序號，有維修問題請告之產品序號。
5. 研磨4~5mm銑刀，因砂輪直徑較小，研磨刀口時，需要特別緩慢進給。
6. 馬達請勿持續運轉超過1小時。

69280-01
GM213
鑽頭研磨機 Fast Drill Re-sharpening


特點:

- ▲ 雙軸承研磨座。
- ▲ 鑽頭鎖緊設計裝置有軸承。
- ▲ 可調靜點座。

標準附件

1. ER筒夾2.5mm-13mm(12pcs)
2. CBN鑽石砂輪#200X1pcs(高速鋼鑽頭專用)
(訂購編號: 69280-A)

3. 六角扳手4mm, 5mm各1pcs

特殊附件

1. SDC鑽石砂輪#400(鎢鋼鑽頭專用) (訂購編號: 69280-B)
2. CBN鑽石砂輪#400(高速鋼4mm以下專用)
(訂購編號: 69280-C)

3. ER筒夾3.5mm~12.5mm(10pcs)

※操作使用程序請參閱P.J33~34頁

訂購編號 Order No.	型號 Model	研磨範圍	先端角 範圍	電源	馬達	轉速	包裝尺寸	重量
69280-01-110-1	GM213	2mm~13mm	85°~140°	110V,50/60Hz單相	90W	6000rpm	305x172x180mm	10kgs
69280-01-220-1				220V,50/60Hz單相				

69280-02
GM1226
鑽頭研磨機 Fast Drill Re-sharpening


特點:

- ▲ 雙軸承研磨座。
- ▲ 鑽頭鎖緊設計裝置有軸承。
- ▲ 可調靜點座。

標準附件

1. ER筒夾12mm-26mm(15pcs)
2. CBN鑽石砂輪#150X1pcs(高速鋼鑽頭專用)
(訂購編號: 69280-D)

3. 六角扳手4mm, 6mm各1pcs

特殊附件

1. SDC鑽石砂輪#200(鎢鋼鑽頭專用)
(訂購編號: 69280-E)

2. ER筒夾8mm~11mm, 27mm~30mm(8pcs)

※操作使用程序請參閱P.J33~34頁

訂購編號 Order No.	型號 Model	研磨範圍	先端角 範圍	電源	馬達	轉速	包裝尺寸	重量
69280-02-110-1	GM1226	12mm~26mm	85°~140°	110V,50/60Hz單相	450W	4000rpm	476x260x235mm	29kgs
69280-02-220-1				220V,50/60Hz單相				

69290
GM320
鑽頭研磨機 Fast Drill Re-sharpening


特點:

- ▲ 雙軸承研磨座。
- ▲ 鑽頭鎖緊設計裝置有軸承。
- ▲ 可調靜點座。

標準附件

1. ER筒夾: 3~20mm(18pcs)
2. CBN鑽石砂輪#200x1pcs(高速鋼鑽頭專用)
(訂購編號: 69290-A)
3. 六角扳手: 4mm/6mm各1pcs

特殊附件

1. SDC鑽石砂輪200#(鎢鋼鑽頭專用)
(訂購編號: 69290-B)

※操作使用程序請參閱P.J33~34頁

訂購編號 Order No.	型號 Model	研磨範圍	先端角	電源	馬達	轉速	包裝尺寸	重量
69290-110-1	GM320	3mm~20mm	85°~140°	110V,50/60Hz單相	450W	4300rpm	480x260x240mm	21kgs
69290-220-1				220V,50/60Hz單相				



69280/90

GM鑽頭研磨機更換鑽石砂輪說明

GM213



GM1226

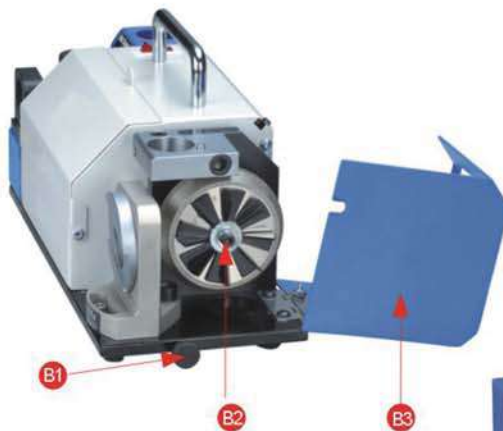


更換鑽石砂輪步驟

1. 先本機右側旋鈕(B1)鬆開，並將側蓋(B2)掀開。
2. 用4mm六角扳手逆時鐘方向將螺絲(B3)鬆開。
3. 更換新鑽石砂輪，再將螺絲鎖上即可。
4. 將側蓋(B2)蓋好，並將旋鈕(B1)鎖緊。

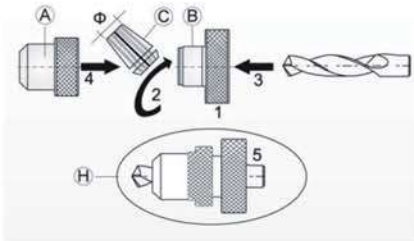
注意!

1. 鑽石砂輪螺絲(B3)未鎖緊，側蓋(B2)未蓋好旋鈕(B1)未鎖緊前，不可將電源打開，以免發生危險。
2. 本機裝置有斷電系統，砂輪保護蓋掀開時就會自動斷電，以保護操作人員之安全。



操作程序

1. 鑽頭研磨前準備步驟



1. 首先確認鑽頭直徑，再選擇筒夾(C)尺寸。
2. 將已選筒夾以適當的角度嵌入筒夾鎖緊帽內(B)。
3. 鑽頭裝入筒夾內，并伸出約35MM左右，但不可鎖緊。
4. 筒夾環(A)套入筒夾(C)迫緊帽(B)然后輕輕鎖入并保持鑽頭可用手旋轉。
5. 以上步驟即完成鑽頭研磨前準備(H)。

2. 鑽頭長度及角度定位



1. 先將刻度環(C1)向右轉到底后再向左轉至所要研磨之鑽頭尺寸。
2. 將ER夾具組(H)裝入長度設定座(C2)內并將直銷嵌入凹槽內。
3. 將ER夾具組(H)向右旋轉至頂住直銷，同時將鑽頭向右旋轉至頂住鑽頭刀刃為止。
4. ER螺帽(B)向右旋轉將鑽頭夾緊。
5. 將ER夾具組(H)取出確認鑽頭刀刃與ER夾頭之凹槽是否平行，如果沒有平行要重新設定一次。
6. 注意(舊鑽頭少于3/4時期刻度環順調大1~2格)。

3. 鑽頭先端角研磨



1. 將ER夾具組(1)再裝入端角研磨座，并將凹槽設置定位點。
2. 將ER夾具組之鑽頭(2)輕輕接觸砂輪，并以順時鐘、逆時鐘方向旋轉研磨至無聲即可。
3. 將ER夾具組取出轉180°再依上述1，2步驟重複研磨一次即可完成鑽頭靜點研磨。

4. 鑽頭中心靜點研磨



1. 將ER夾具組(1)再裝入靜點座(2)并將凹槽設置定位點。
2. 將ER夾具組(1)輕輕接觸砂輪直放到底后，做左右旋轉至無聲即可。
3. 將ER夾具組取出轉180°再依上述1，2步驟重複研磨一次即可。

5. 靜點座調整



1. 靜點倒角大小，(F1)螺絲可調(+)為倒角較大，(-)為倒角較小。

69300/02 MG **長刃型SG鑽頭研磨機**

Long SG Drill Sharpening Machine

特點:

- ▶ 雙軸承研磨座。
- ▶ 鑽頭鎖緊設計裝置有軸承。
- ▶ 可調靜點座。



69300



69302



標準附件

電源綫	1SET
保險絲	1SET
六角扳手	4mm/5mm
鑽石砂輪	CBN200# (訂購編號: 69300-A)
鑽石砂輪	CBN400# (訂購編號: 69300-B)
ER20夾頭	1SET
ER20筒夾(MG213)	2~13mm(12pcs)
ER40筒夾(MG1226)	12~26mm(15pcs)

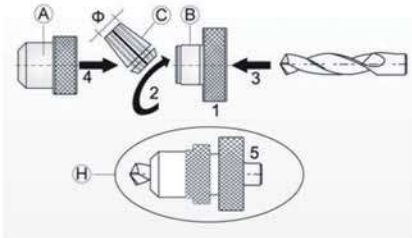
※ 操作使用程序請參閱P.J36頁

單位:mm

訂購編號 Order No.	型號 Model	研磨範圍	先端角	電源	馬達 轉速	包裝尺寸	重量
69300-110-1	MG213	φ3~φ13	140°	110V,50/60Hz單相	200W 5500rpm	305x172x180	10kgs
69300-220-1				220V,50/60Hz單相			
69302-110-1	MG1226	φ12~φ26	140°	110V,50/60Hz單相	450W 4000rpm	470x260x235	28kgs
69302-220-1				220V,50/60Hz單相			

操作程序

1. 鑽頭研磨前準備步驟



1. 首先確認鑽頭直徑，再選擇筒夾(C)尺寸。
2. 將已選筒夾以適當的角度嵌入筒夾鎖緊帽內(B)。
3. 鑽頭裝入筒夾內，並伸出約35MM左右，但不可鎖緊。
4. 筒夾環(A)套入筒夾(C)迫緊帽(B)然後輕輕鎖入並保持鑽頭可用手旋轉。
5. 以上步驟即完成鑽頭研磨前準備(H)。

2. 鑽頭長度及角度定位



1. 先將刻度環(C1)向右轉到底後再向左轉至所要研磨之鑽頭尺寸。
2. 將ER夾具組(H)裝入長度設定座(C2)內並將直銷嵌入凹槽內。
3. 將ER夾具組(H)向右旋轉至頂住直銷，同時將鑽頭向右旋轉至頂住鑽頭刀刃為止。
4. ER螺帽(B)向右旋轉將鑽頭夾緊。
5. 將ER夾具組(H)取出確認鑽頭刀刃與ER夾頭之凹槽是否平行，如果沒有平行要重新設定一次。
6. 注意(舊鑽頭少于3/4時期刻度環順調大1~2格)。

3. 鑽頭中心靜點研磨、調整



1. 將ER夾具組(H)前端直銷對准凹槽插入。
2. 將ER夾具組之鑽頭輕接觸砂輪并作緩慢進給壓到底後研磨至無聲即可。
3. 將ER夾具組(H)取出轉180°再依上述1, 2步驟重複研磨一次即可完成鑽頭靜點研磨。
4. 靜點倒角要調大，將(F1)螺絲向左微調至所需之大小。
5. 靜點倒角要調小，將(F1)螺絲向右微調至所需之大小。

4. 鑽頭后斜角研磨、調整



1. 將ER夾具組(H)前端直銷對准後斜角凹槽插入。
2. 將ER夾具組之鑽頭輕接觸砂輪并作緩慢進給壓到底後研磨至無聲即可。
3. 將ER夾具組(H)取出轉180°再依上述1, 2步驟重複研磨一次即可完成後斜角研磨。
4. 靜點倒角要調大，將(F1)螺絲向左微調至所需之大小。
5. 靜點倒角要調小，將(F1)螺絲向右微調至所需之大小。

5. 鑽頭刀刃研磨



1. 將ER夾具組(H)前端直銷對准後斜角凹槽插入。
2. 將ER夾具組之鑽頭輕接觸砂輪并作緩慢進給壓到底後研磨至無聲即可。
3. 將ER夾具組(H)取出轉180°再依上述1, 2步驟重複研磨一次即可完成刀刃研磨。

69305

DJ313/1326

鑽頭研磨機 Fast Drill Re-sharpening



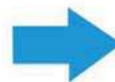
特點:

- ▲ 本機有CE安全認證。
- ▲ 操作簡單快速,品質穩定。
- ▲ 先端角由 90° ~ 135° (一般適用 118°)。
- ▲ 靜點研磨,可以依需求做調整。
(一般適用0.7mm)。
- ▲ 首創上下擺動研磨方式,磨出來的鑽頭最鋒利,最耐用。



●本公司研發上下擺動磨出來的鑽頭,非常鋒利。

首創上下擺動的研磨方式



上
Up



下
Down



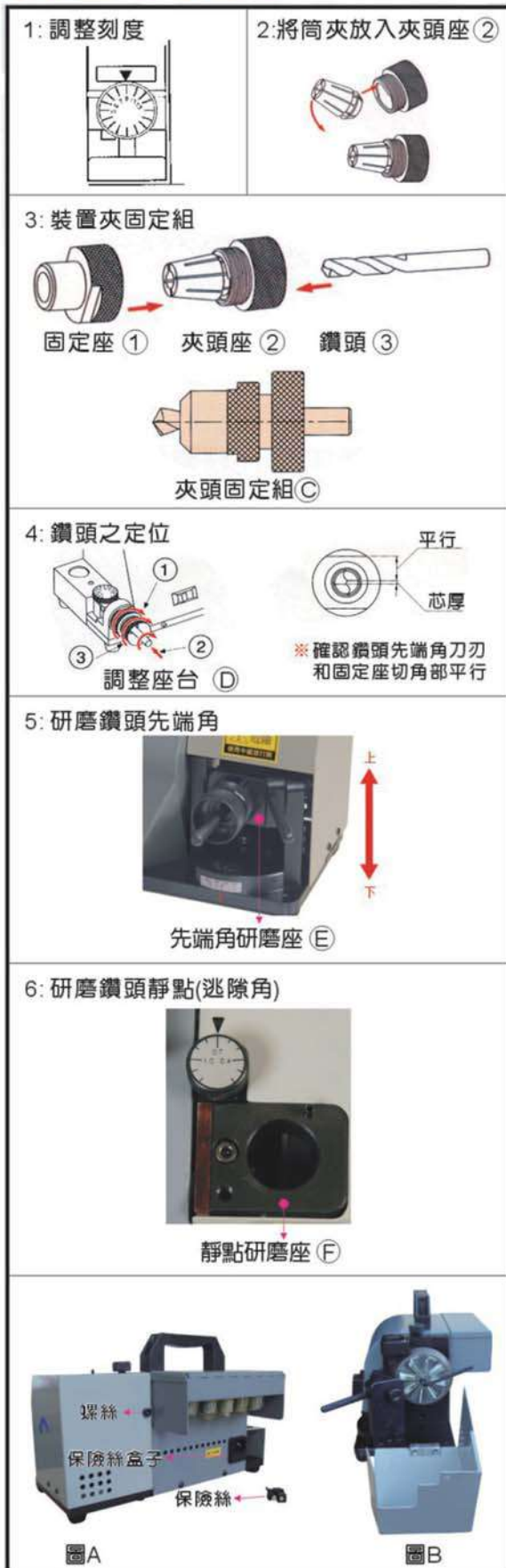
●研磨鑽頭的方式,上下擺動為最標準的研磨方法,磨出來的鑽頭最鋒利、最耐用。

※操作使用程序請參閱P.J38頁

訂購編號 Order No.	69305-01-110-1	69305-01-220-1	69305-02-110-1	69305-02-220-1
型號 Model	DJ313		DJ1326	
鑽頭直徑	Ø3~13mm		Ø13~26mm	
先端角	90°~135°			
電源	110V,50/60Hz單相	220V,50/60Hz單相	110V,50/60Hz單相	220V,50/60Hz單相
回轉數	5100rpm		4200rpm	
鑽石砂輪	CBN#200(一般HSS鑽頭專用)(訂購編號: 69305-A)		CBN#150(一般HSS鑽頭專用)(訂購編號: 69305-B)	
重量	8kgs		26kgs	
標準附件	筒夾x11pcs 鑽頭組x1set 六角扳手4mm,6mm各1支		筒夾x13pcs 鑽頭組x1set 六角扳手4mm,6mm各1支	

69305 DJ鑽頭研磨機操作說明

操作說明示意圖



操作說明

※ 首先將把手搖擺杆裝好。確認鑽頭材質，並選用適合的砂輪使用，原機配備CBN砂輪。(CBN砂輪適用HSS材質，SD砂輪適用鎢鋼材質。一般的鑽頭是HSS材質。)

操作分為六個步驟：

第一個步驟：調整刻度：

* 將刻度向右轉緊“歸零”，再向左轉至所要研磨鑽頭之尺寸。

第二個步驟：選擇適用的筒夾，放入夾頭座②。

* 當筒夾放入夾頭座②時，筒夾頸部需先傾斜后再放入。

第三個步驟：裝置夾頭固定組③的順序：

* 將固定座①和裝好筒夾的夾頭座②鎖在一起，再將鑽頭③放入鎖緊。

* 當鎖緊鑽頭時，須保留鑽頭少許的調整空間，使鑽頭才可以旋轉定位。

第四個步驟：鑽頭之定位：

1. 將夾頭固定組③，放入調整座臺④，完全密合后，將固定座①，向右旋轉定位。

2. 把鑽頭先端角插入底部后，再將鑽頭向右旋轉定位。

3. 將夾頭座②，向右轉緊，鎖緊鑽頭即可。

* 這時要注意當夾頭固定組鎖③緊后取出，須確認鑽頭刀刃和固定座①的切角部是否平行，如果沒有平行，則需要重新第四個步驟。

第五個步驟：研磨鑽頭先端角：

(角度為 90° ~ 135° 。一般鑽頭使用在 118° 。)

* 打開電源，將夾頭固定組③，放入先端角研磨座⑤，切角部對准先端角研磨座⑤之插銷后，向右旋轉定位，輕輕押抵至砂輪，上下擺動，直到研磨聲靜止。再將夾頭固定組③向左旋轉定位輕輕押抵至砂輪上下擺動，直到研磨聲靜止。取出夾頭固定組③，將其 180° 反轉后，放入先端角研磨座⑤，同樣方式研磨，直到研磨聲靜止即可。

第六個步驟：研磨鑽頭靜點(逃隙角)：

* 將研磨好的夾頭固定組③，放入靜點研磨座⑥，切角部對准靜點研磨座⑥之插銷后，輕輕押抵至砂輪，左右轉動，直到研磨聲靜止，取出夾頭固定組③，將其 180° 度反轉后，放入靜點研磨座⑥，同樣方式研磨，直到研磨聲靜止即可。

※ 靜點研磨座的調整裝置：(圖6)

* 靜點研磨可以依需要的尺寸調整使用。一般適用的蕊厚為0.7mm。

※ 如何更換砂輪：確認電源開關是關閉的，將電源綫拔除，確保安全，

1. 將螺絲松開，打開砂輪護蓋。(圖A)

2. 把固定砂輪之螺絲松開，將砂輪取出，更換新的砂輪，裝回即可使用(圖B)。

※ 如何更換保險絲：確認電源開關是關閉的，將電源綫拔除，確保安全。

1. 將保險絲盒取出(圖A)

2. 更換新的保險絲，裝回即可使用。(內附有一只新的保險絲)(圖A)

69310

GPL0213

左旋鑽頭研磨機

Left Hand Twist Drill Re-sharpening Machine



左旋麻花鑽頭

特點:

- ▲ 無與倫比:操作簡單、研磨精確、經濟實惠。
- ▲ 超機動性:手提式設計、攜帶方便。
- ▲ 極致效能:鑽石砂輪設計,砂輪堅固耐用,壽命極長。
- ▲ 貼心設計:隱藏式筒夾設計,方便管理。
- ▲ 磨X型,適用產業:機械業、鑽床、CNC銑床、CNC自動車床。

左旋麻花鑽:可研磨直徑 $\varnothing 2\text{mm}\sim 13\text{mm}$
先端角可調整 $118^{\circ}\sim 135^{\circ}$

CBN#200高速鋼用(HSS) (訂購編號: 69310-A)

SDC#200鎢鋼用(選配/購) (訂購編號: 69310-B)

異柄徑筒夾(銑刀柄筒夾)可選購

訂購編號 Order No.	型號 Model	研磨範圍	先端角	電源	馬達	轉速	機器尺寸 包裝尺寸	重量
69310-110-1	GPL0213	$\varnothing 2\sim 13\text{mm}$	$118^{\circ}\sim 135^{\circ}$	110V,50/60Hz單相	150W	4500rpm	280x133x155mm 330x205x225mm	8.0kgs
69310-220-1				220V,50/60Hz單相				

69315

GP0213

快速鑽頭研磨機

Twist Drill Re-sharpening Machine



特點:

- ▲ 無與倫比:操作簡單、研磨精確、經濟實惠。
- ▲ 超機動性:手提式設計、攜帶方便。
- ▲ 極致效能:鑽石砂輪設計,砂輪堅固耐用,壽命極長。
- ▲ 貼心設計:隱藏式筒夾設計,方便管理。
- ▲ 磨X型,適用產業:機械業、鑽床、CNC銑床、CNC自動車床。

標準配件:

鑽石砂輪1片(CBN#200)

(訂購編號: 69315-A)

筒夾x12個($\varnothing 2\sim 13$ 各一個)

夾頭組x1組(夾頭及夾頭螺帽)

六角扳手x2支(3,4mm)

墊片x3片(0.1mmx2,0.3mmx1)



泛用鑽頭



深穴鑽頭



麻花鑽頭



定位鑽頭

先端角可調整 $90^{\circ}\sim 140^{\circ}$

CBN#200高速鋼用(HSS) (訂購編號: 69315-A)

SDC#200鎢鋼用(選配/購) (訂購編號: 69315-B)

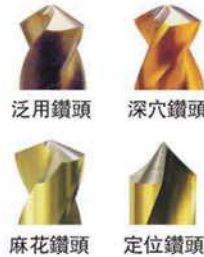
異柄徑筒夾(銑刀柄筒夾)可選購

訂購編號 Order No.	型號 Model	研磨範圍	先端角	電源	轉速	機器尺寸 包裝尺寸	重量
69315-110-1	GP0213	$\varnothing 2\sim 13\text{mm}$	$90^{\circ}\sim 140^{\circ}$	110V,50/60Hz單相	4500rpm	280x133x155mm 330x205x225mm	7.0kgs
69315-220-1				220V,50/60Hz單相			

69320
GP1226
快速鑽頭研磨機 Twist Drill Re-sharpening Machine

特點:

- ▲ 超機動性:手提式設計、攜帶方便。
- ▲ 適用產業:機械業、鑽床、CNC銑床、CNC自動車床。
- ▲ CBN#200高速鋼用(HSS) (訂購編號: 69320-A)
SDC#200鎢鋼用(選配/購) (訂購編號: 69320-B)
異柄徑筒夾(銑刀柄筒夾)可選購



訂購編號 Order No.	型號 Model	研磨範圍	先端角	電源	轉速	機器尺寸 包裝材積	重量
69320-110-1	GP1226	Ø12~26mm	90°~140°	110V,50/60Hz單相	3280rpm	370x200x200mm 400x290x280mm	19.8kgs
69320-220-1				220V,50/60Hz單相			

69325
GP1234
快速鑽頭研磨機 Twist Drill Re-sharpening Machine

特點:

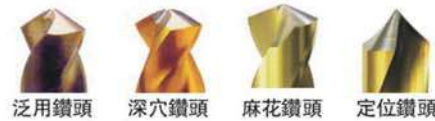
- ▲ 超機動性:手提式設計、攜帶方便。
- ▲ 極致效能:鑽石砂輪設計,砂輪堅固耐用,壽命極長。
- ▲ 貼心設計:隱藏式筒夾設計,方便管理。
- ▲ 磨X型,適用產業:機械業、鑽床、CNC銑床、CNC自動車床。

標準配件: (A)
鑽石砂輪1片(CBN#200)
(訂購編號: 69320-A)

ER50筒夾X5個
ER50夾頭組X1組



選配: SDC#200鎢鋼用砂輪



GP1234機體和GP1226機體相同加上標準配件(A)
后即可研磨到 Ø34

訂購編號 Order No.	型號 Model	研磨範圍	先端調整角度	電源	轉速	機器尺寸 包裝尺寸	重量
69325-110-1	GP1234	Ø12~34mm	Ø12.0~26mm)90°~140°	110V,50/60Hz單相	3280rpm	370x200x200mm 400x290x280mm	24kgs 包含ER50標配
69325-220-1			Ø26.1~32mm)118°~140° Ø32.1~34mm)125°~140°				

精密機械 Precision Machinery

69410

GAQ

氣動攻牙機 Air Tapping Machine



特點:

- ▲ 攻絲效率高,絲錐不易扭斷或損壞。
- ▲ 適用於鋼材、鐵、銅、塑膠等材料攻絲。
- ▲ 具備萬向裝置(萬向工作架),可實現垂直、水平(任意角度)攻絲。
- ▲ 本機不帶工作台, (如需工作台,請另外訂購)

標準配備:

- 1.氣動攻牙機主軸
- 2.伸長臂
- 3.固定座
- 4.三點組合
- 5.絲攻安全扭力筒夾,任選六種(請參閱P.J44頁)
- 6.搖臂

單位:mm

訂購編號 Order No.	型號 Model	攻牙能力	主軸轉速 rpm	工作範圍	重量 N.W.
69410-01	GAQ08	M2-M8	700	Rmax 950mm Rmin 100mm	16kg
69410-02	GAQ12	M3-M12	400		16kg
69410-03	GAQ16	M3-M16	300		24kg

69420

GAQ

氣動攻牙機 Air Tapping Machine



特點:

- ▲ 攻絲效率高,絲錐不易扭斷或損壞。
- ▲ 適用於鋼材、鐵、銅、塑膠等材料攻絲。
- ▲ 具備萬向裝置(萬向工作架),可實現垂直、水平(任意角度)攻絲。
- ▲ 本機不帶工作台, (如需工作台,請另外訂購)

標準配備:

- 1.氣動攻牙機主軸
- 2.伸長臂
- 3.固定座
- 4.三點組合
- 5.絲攻安全扭力筒夾,任選六種(請參閱P.J44頁)
- 6.搖臂

單位:mm

訂購編號 Order No.	型號 Model	攻牙能力	主軸轉速 rpm	工作範圍	重量 N.W.
69420-01	GAQ20	M3-M20	150/400	Rmax 1000mm Rmin 100mm	25kg
69420-02	GAQ22	M3-M22	120/300		25kg
69420-03	GAQ24	M3-M24	100/300		25kg
69420-04	GAQ27	M3-M27	70/220		25kg

69430
GAT08/12
氣動攻牙機 Air Tapping Machine

特點:

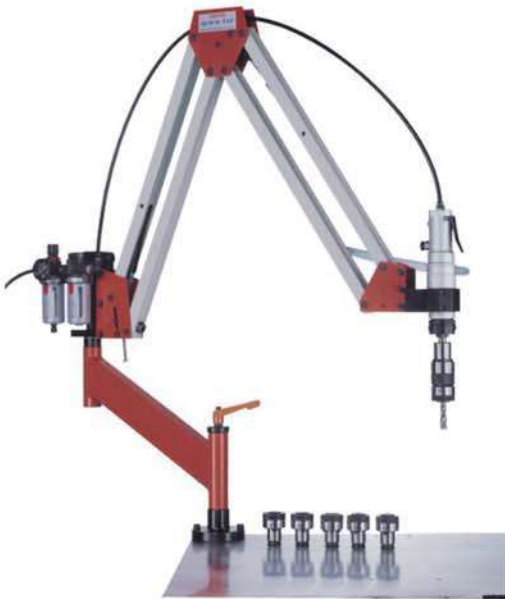
- ▲ 攻絲效率高,絲錐不易扭斷或損壞。
- ▲ 適用於鋼材、鐵、銅、塑膠等材料攻絲。
- ▲ 具備萬向裝置(萬向工作架),可實現垂直、水平(任意角度)攻絲。
- ▲ 本機不帶工作台, (如需工作台,請另外訂購)

標準配備:

- 1.氣動攻牙機主軸
- 2.伸長臂
- 3.固定座
- 4.三點組合
- 5.絲攻安全扭力筒夾,任選六種(請參閱P.J44頁)
- 6.搖臂,可增加500mm臂長

單位:mm

訂購編號 Order No.	型號 Model	攻牙能力	主軸轉速 rpm	工作範圍	重量 N.W.
69430-01	GAT08	M2-M8	700	Rmax 1900mm	23kg
69430-02	GAT12	M3-M12	400	Rmin 100mm	23kg

69440
GAT16
氣動攻牙機 Air Tapping Machine

特點:

- ▲ 攻絲效率高,絲錐不易扭斷或損壞。
- ▲ 適用於鋼材、鐵、銅、塑膠等材料攻絲。
- ▲ 具備萬向裝置(萬向工作架),可實現垂直、水平(任意角度)攻絲。
- ▲ 本機不帶工作台, (如需工作台,請另外訂購)

標準配備:

- 1.氣動攻牙機主軸
- 2.伸長臂
- 3.固定座
- 4.三點組合
- 5.絲攻安全扭力筒夾,任選六種(請參閱P.J44頁)
- 6.搖臂,可增加500mm臂長

單位:mm

訂購編號 Order No.	型號 Model	攻牙能力	主軸轉速 rpm	工作範圍	重量 N.W.
69440	GAT16	M3-M16	300	Rmax 1900mm Rmin 200mm	27kg

69450

GHM

油壓攻牙機 Hydraulic Tapping Machine



GHM22



GHM32/42/50



GHM60

特點:

- ▲ 操作簡單,攻絲精度高,長久耐用。
- ▲ 配有專業工作車,靈活性增加,定位快。
- ▲ 帶有扭力保護、不易斷絲錐。
- ▲ 工作效率提高,減少加工成本。
- ▲ 性能可靠安全,使用人員省力。
- ▲ 公制、英制、美制、PT、管螺紋等標準。

標準配備:

- 1.油壓攻牙機主軸
- 2.伸長臂
- 3.固定座
- 4.絲攻安全扭力筒夾,任選六種(請參閱P.J44頁)
- 5.工作車
- 6.油壓發動機,油壓泵,油壓箱
- 7.電器箱控制裝置

訂購時,請注明所使用電壓。

單位:mm

訂購編號 Order No.	型號 Model	攻牙能力	主軸轉速 rpm	工作範圍	電壓	馬力	油壓壓力	重量 N.W.
69450-01	GHM22	M3-M22	0~400	最大半徑1600mm 最小半徑200mm	220/380V, 50/60Hz 3相	3HP	100kg/cm ²	300kg
69450-02	GHM32	M4-M32	0~550/0~105			3HP	100kg/cm ²	300kg
69450-03	GHM42	M4-M42	0~400/0~75			3HP	100kg/cm ²	300kg
69450-04	GHM50	M8-M50	0~360/0~60			5HP	140kg/cm ²	300kg
69450-05	GHM60	M8-M60	0~360/0~60			10HP	140kg/cm ²	450kg

69460

GAQ/GAT

氣動攻牙機角度特別裝置

Random Angle Device for Air Tapping Machine



特點:

- ▲ 90°或任意角度攻牙裝置配件,主要適用於GAQ、GAT系列攻牙機。
- ▲ 有多種型號可供選擇,適用於所有機械制造行業。如:攻絲、倒角、絞孔、鎖螺絲。
- ▲ 具備萬向裝置(萬向工作架),可實現垂直、水平(任意角度)攻絲。

訂購編號 Order No.	型號 Model	重量 N.W.
69460-01	GAQ/GAT08-90°	2kg
69460-02	GAQ/GAT12-90°	2kg
69460-03	GAQ/GAT16-90°	2kg
69460-04	GAQ/GAT20-90°	2kg
69460-05	GAQ/GAT22-90°	2kg
69460-06	GAQ/GAT24-90°	2kg
69460-07	GAQ/GAT30-90°	2kg

69500

STPR-800C

斷絲錐取出機 Stuck Taper Pin Remover



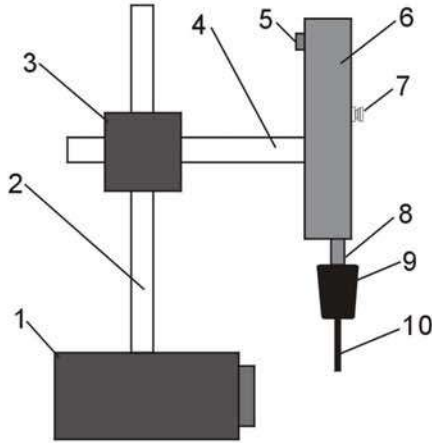
特點:

- ▶ STPR型便携式電火花機採用電蝕原理去除折斷刀具,非接觸加工,加工時工件不受力,不損傷工件。
- ▶ 結構優良:該產品體積小、重量輕便於攜帶;特別是對大型工件的處理,顯示了其獨特的優越性;工作頭與主機箱採用分體式設計,工作頭可以任意方向旋轉,便於各種複雜加工。
- ▶ 操作便捷:便携式電火花機採用磁性底座,可以吸附在工件上進行加工,便於裝夾和操作使用。
定位準確:臺式機工作台面可安裝十字平口鉗(選配)或工裝夾具,其工件裝夾快捷、定位精準的優點,適合批量加工。
- ▶ 維護簡單:採用單片機控制器及功能模組化,性能穩定,維護簡單。
- ▶ 加工範圍:直徑3mm及以上的絲錐、鑽頭等導電材料的折斷殘留物。無損、快速去除折斷的工件中的絲錐鑽頭、絞刀、螺釘、塞規等工具/刀具,可在淬火鋼、硬質合金鋼等任意金屬材料上加工無嚴格精度要求的小孔(綫切割穿絲孔)或標記。
- ▶ 工作時間長:安裝有冷卻風扇強制通風,保證該機長時間連續工作。

在機械加工中,隨著自動化設備的大量使用,產品向高精度、高要求快速發展,大量難加工材料的使用,工具、刀具折斷在工件中成爲影響產品合格率很主要的一個因素。常規處理絲錐、鑽頭等折斷在工件裏的多數方法:手工慢慢剔、砸碎、氣焊後擰出,甚至酸腐蝕、火焰切割燒等,這樣不但效率低、還會對工件造成損傷。

本公司研製的STPR-800C型可携式電火花機可以方便、無損、快速去除折斷在工件中的絲錐、鑽頭、絞刀、螺釘、塞規等:可在任意大小、形狀的工件上加工,尤其適用於難於在電火花機床上加工的大型工件。在可携式電火花機基礎上另研制出台式火花機,其工件裝夾更快捷、定位更精準,廣泛適用於批量小型零件去除斷絲錐,加工非精度要求的孔,打標等。

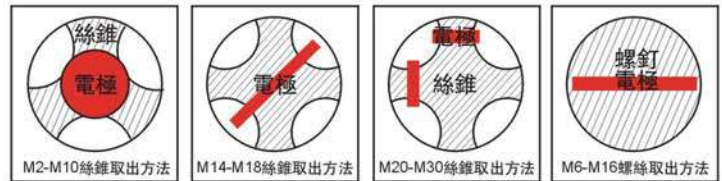
項目	型號	STPR-800C
輸入電壓(V)		AC110/220V 50/60Hz CE
輸入功率(W)		800
二次輸出電壓(V)		10-70
最大加工深度(mm)		60
裝夾電極直徑(mm)		1-10
機頭最大行程(mm)		80
最大加工速度(mm/min)		1
工作液		自來水
電源箱外觀尺寸(mm)		長380x寬160x高300
機頭外觀尺寸(mm)		230x62x375
包裝外觀尺寸(mm)		498x308x392
淨重(Kg)		14.3

機頭工作部分：


1. 磁力表座 2. 升降臂 3. 十字連接器 4. 橫臂
5. 主軸伺服輸入介面 6. 主軸單元
7. 定深鎖緊螺釘(僅C型有此功能) 8. 深度尺規
9. 電極卡頭 10. 電極

電極和電流的選擇：(以折斷物絲錐、螺釘為例)
按折斷物的尺寸選取合適的電極形狀和尺寸，
電極材料選用黃銅絲、黃銅棒或銅管等。

折斷物	規格	推薦電極	備注
絲錐	M3	∅1.5	電極要盡量短， 減少抖動
絲錐	M4	∅2.0	
絲錐	M6	∅3.0	
絲錐	M8	∅4.0	
絲錐	M10	∅5.0	
絲錐	M12	∅6.0	
絲錐	M14	7x2	
絲錐	M16	8x2	
絲錐	M20~30	10x2 片狀電極	M20以上的絲錐 可分次加工
螺釘	M3~20	推薦方法：打一個“一”字深槽 用螺絲刀擰下來。	


機箱工作部分：

主機箱操作面板示意圖

1. 高頻電源開關 2. 脈衝分檔 3. 水泵開關 4. 主軸伺服開關
5. 重定按鈕(C型) 6. 主軸伺服調節旋鈕 7. 加工電流分檔開關
8. 加工電流表 9. 總電源開關 10. 保險管座 11. 總電源輸入插座
12. 水泵輸出插口 13. 高頻正極接綫柱 14. 高頻負極接綫柱
15. 主軸伺服輸出介面

電流及分檔選擇參考表

電極截面積	電流調節開關	分檔開關
小於1mm ²	兩個關閉(低)	關
1-3mm ²	一開一關(中)	開
大於3mm ²	兩個打開(高)	開

氣動工具 Pneumatic Tool

69990

STM4-150C

高精密氣動手提式倒角機

High Precision Pneumatic Portable Chamfering Machine



特點:

- ▶ 採用進口高精密機心結構,加工時確保精度和倒角效果,不但具有單手操作輕便靈活等特點,而且可從0~5mm倒角面任意調節,倒角時無跳動可達到鏡面效果。可裝金剛砂輪倒高硬度材質。手提臺式雙用!是倒角工具的首選。
- ▶ 適用行業:機床機械\模具制造\汽車造船\鈹金工具
- ▶ 注意事項:
請在氣壓為6~8kg/cm²範圍內使用,若在該範圍以上的高壓力情況下使用時,會縮短壽命、引起故障。若在該範圍以下使用時,會導致能力不足。如果要倒角5mm大,要作兩次倒,要一次3mm,再一次2mm。不要一次性5mm,不然刀片會豁口。
- ▶ 刀片訂購編號:69990-A

使用實例



效果圖



訂購編號 Order No.	型號 Model	倒角範圍	主電機功率	動力類型	工作精度	外形尺寸	重量
69990	STM4-150C	0~5mm	0.3kw	氣動	0.1mm	100x120x150mm	2.5kg

69992

STM4-100S

高精密氣動手提式倒角機

High Precision Pneumatic Portable Chamfering Machine



特點:

- ▶ 採用進口機心結構,加工時確保精度的同時達到倒角效果,不但具有單手操作輕便靈活等特點,而且可從0~4mm倒角面任意調節,倒角時無跳動可達到鏡面效果。手提臺式雙用!是倒角工具的首選。
- ▶ 此為曲綫型倒角機,主要加工內圓、外圓、各種不規則形狀的工件。如果是內圓其孔徑應在10.5mm以上。
- ▶ 注意事項:
請在氣壓為6~8kg/cm²範圍內使用,若在該範圍以上的高壓力情況下使用時,會縮短壽命、引起故障。若在該範圍以下使用時,會導致能力不足。
- ▶ 刀片訂購編號:69992-A

使用實例



效果圖



訂購編號 Order No.	型號 Model	倒角範圍	主電機功率	動力類型	工作精度	外形尺寸	重量
69992	STM4-100S	0~4mm	0.3kw	氣動	0.1mm	100x120x100mm	1.7kg

69994
STM4R4-100S
高精密氣動手提式倒角機
High Precision Pneumatic Portable Chamfering Machine


特點:

- ▶ STM4R4-100S為CR雙用倒角機：
採用進口高精密機心結構,加工時確保精度的同時達到倒角效果,不但具有單手操作輕便靈活等特點,而且可從0~4mm倒角面任意調節,倒角時無跳動可達到鏡面效果。拿起是手提式倒角,放到氣動機架上就是上就是臺式倒角。手提臺式雙用!是倒角工具的首選。
- ▶ 此為曲綫型倒角機,主要加工內圓、外圓、各種不規則形狀的工件。如果是內圓其孔徑應在10.5mm以上。
- ▶ 注意事項:
請在氣壓為6~8kg/cm²範圍內使用,若在該範圍以上的高壓力情況下使用時,會縮短壽命、引起故障。若在該範圍以下使用時,會導致能力不足。
- ▶ 刀片訂購編號:69994-A

使用實例



效果圖



訂購編號 Order No.	型號 Model	倒角範圍	主電機功率	動力類型	工作精度	外形尺寸	重量
69994	STM4R4-100S	0~4mm	0.3kw	氣動	0.1mm	100x120x100mm	1.7kg

69996

DGN-200

倒角機臺式機架 Chamfering Machine Frame



特點:

▶ 手提式倒角, 放在機架上就是臺式倒角, 手提臺式雙用! 是倒角工具的首選。



氣動工具(日系) Air Grinder (Japanese Series)

70000 TLL-07 往複式氣動超音波機 Reciprocating Ultrasonic Air Grinder

往復行程/Stroke: 0.7mm
轉速/Free speed at 90psi: RPM22, 000
空氣消耗量/Air consumption: 46nl/min
尺寸/Dimensions: \varnothing 28x196L
重量/Weight: 166g



70001 TLL-03 往複式氣動超音波機 Reciprocating Ultrasonic Air Grinder

往復行程/Stroke: 0.3mm
轉速/Free speed at 90psi: RPM55, 000
空氣消耗量/Air consumption: 125nl/min
尺寸/Dimensions: \varnothing 28x196L
重量/Weight: 166g



70002 TLL-1.2 往複式氣動超音波機 Reciprocating Ultrasonic Air Grinder

往復行程/Stroke: 1.2mm
轉速/Free speed at 90psi: RPM15, 000
空氣消耗量/Air consumption: 45nl/min
尺寸/Dimensions: \varnothing 28x196L
重量/Weight: 166g



70003 TLL-0.15 往複式氣動超音波機 Reciprocating Ultrasonic Air Grinder

往復行程/Stroke: 1.5mm
轉速/Free speed at 90psi: RPM55, 000
空氣消耗量/Air consumption: 125nl/min
尺寸/Dimensions: \varnothing 28x196L
重量/Weight: 166g



70004 FX-A3.0 高速筆刻機 High Speed Straight Air Grinder

轉速/Free speed at 90psi: RPM65, 000
空氣消耗量/Air consumption: 120nl/min
尺寸/Dimensions: \varnothing 22.5x150L
重量/Weight: 78g



70005

MSG-3BSN

精密型刻磨機 High Speed Straight Air Grinder

轉速/Free speed at 90psi: RPM65, 000
 空氣消耗量/Air consumption: 120nl/min
 尺寸/Dimensions: \varnothing 17x143L
 重量/Weight: 130g



70006

MAG-123N

平面研磨機 Surface Air Grinder (120°)

轉速/Free speed at 90psi: RPM23, 500
 空氣消耗量/Air consumption: 120nl/min
 尺寸/Dimensions: \varnothing 17x50x123L
 重量/Weight: 175g



70007

MAG-093N

平面研磨機 Surface Air Grinder (90°)

轉速/Free speed at 90psi: RPM23, 500
 空氣消耗量/Air consumption: 120nl/min
 尺寸/Dimensions: \varnothing 17x44x118L
 重量/Weight: 160g



70008

MAG-121N

內孔研磨機 Inner Hole Air Grinder (120°)

轉速/Free speed at 90psi: RPM52, 500
 空氣消耗量/Air consumption: 120nl/min
 尺寸/Dimensions: \varnothing 17x78x107L
 重量/Weight: 140g



70009

MAG-122N

內孔研磨機 Inner Hole Air Grinder (90°)

轉速/Free speed at 90psi: RPM35, 000
 空氣消耗量/Air consumption: 120nl/min
 尺寸/Dimensions: \varnothing 17x55x104L
 重量/Weight: 140g



氣動工具 Air Grinder

70010

AIR-917/913

超高速來回研磨機 Ultrahigh Speed Grinding Machine

編號/Order no.: AIR-917或AIR-913
往復行程/Stroke: 0.7或0.3mm
轉速/Free speed at 90psi: RPM35,000/40,000
夾頭/Collet chuck: $\varnothing 1, \varnothing 3$ mm
尺寸/Dimensions: $\varnothing 29 \times 228$ L
重量/Weight: 170g
使用方法: 尼龍纖維外蓋超高速去毛邊

**70011**

AIR-947/943

輕渦輪長時間作業用 Turbine Long Time Operation

編號/Order no.: AIR-947或AIR-943
往復行程/Stroke: 0.7或0.3mm
轉速/Free speed at 90psi: RPM35,000/40,000
夾頭/Collet chuck: $\varnothing 1, \varnothing 3$ mm
尺寸/Dimensions: $\varnothing 26 \times 217$ L
重量/Weight: 181g
使用方法: 輕, 適合女性長時間作業用

**70012**

AIR-951

輕量高速筆刻機 High Speed Air Grinder

轉速/Free speed at 90psi: RPM70,000
夾頭/Collet chuck: $\varnothing 3, \varnothing 1/8, \varnothing 2.4$ mm
尺寸/Dimensions: $\varnothing 18 \times 150$ L
重量/Weight: 82g
使用方法: 輕, 可長時間作業日本NSK培林

**70013**

AIR-953

雙接型高速筆刻機 High Speed Air Grinder

轉速/Free speed at 90psi: RPM80,000 4葉片
夾頭/Collet chuck: $\varnothing 3$ mm
尺寸/Dimensions: $\varnothing 18 \times 162$ L
重量/Weight: 110g
使用方法: 馬達與研磨頭各分美國杜邦葉片

**70014**

AIR-954

高速筆刻機 High Speed Air Grinder

轉速/Free speed at 90psi: RPM80,000
夾頭/Collet chuck: $\varnothing 3$ mm
尺寸/Dimensions: $\varnothing 17 \times 155$ L
重量/Weight: 125g
使用方法: 美國杜邦4葉片馬達、研磨分開



70015
AIR-952
高速型氣動研磨機 High Speed Air Grinder

轉速/Free speed at 90 psi: RPM70,000

 夾頭/Collet chuck: $\varnothing 3, \varnothing 1/8, \varnothing 2.4\text{mm}$

 尺寸/Dimensions: $\varnothing 18 \times 135\text{L}$

重量/Weight: 118g

使用方法: 輕, 可長時間作業 日本NSK培林


70016
AIR-965
平面研磨機 45° Angle Air Grinder

轉速/Free speed at 90 psi: RPM35,000

 夾頭/Collet chuck: $\varnothing 30\text{mm}$

 尺寸/Dimensions: $\varnothing 30 \times 168\text{L}$

重量/Weight: 218g


70017
AIR-967
平面研磨機 Surface Air Grinder (90°)

轉速/Free speed at 90 psi: RPM35,000

 夾頭/Collet chuck: $\varnothing 30\text{mm}$

 尺寸/Dimensions: $\varnothing 30 \times 158\text{L}$

重量/Weight: 200g


70018
AIR-A965
內孔研磨機 Inner Hole Air Griner (45°)

轉速/Free speed at 90 psi: RPM35,000

 夾頭/Collet chuck: $\varnothing 30\text{mm}$

 尺寸/Dimensions: $\varnothing 30 \times 168\text{L}$

重量/Weight: 218g


70019
AIR-A967
內孔研磨機 Inner Hole Air Griner (90°)

轉速/Free speed at 90 psi: RPM35,000

 夾頭/Collet chuck: $\varnothing 3, \varnothing 30\text{mm}$

 尺寸/Dimensions: $\varnothing 30 \times 158\text{L}$

重量/Weight: 200g



氣動工具 Air Grinder

70020

A971

0.3馬力強力研磨機(加長型) 0.3 HP Air Grinder

轉速/Free speed at 90psi: RPM28,000

夾頭/Collet chuck: $\varnothing 3, \varnothing 6\text{mm}$

尺寸/Dimensions: $\varnothing 32 \times 287\text{L}$

重量/Weight: 591g



70021

A972

平面左右研磨機 Swing Stroke Air Grinder

往復行程/Stroke: 1mm(swing)

轉速/Free speed at 90psi: RPM28,000

夾頭/Collet chuck: 白鋼片x2

尺寸/Dimensions: $\varnothing 32 \times 205\text{L}$

重量/Weight: 525g



70022

A973

砂輪研磨機 Grinding Wheel Grinder

轉速/Free speed at 90psi: RPM28,000

夾頭/Collet chuck: $\varnothing 3, \varnothing 6\text{mm}$

尺寸/Dimensions: $\varnothing 32 \times 165\text{L}$

重量/Weight: 372g



70023

A974

左右研磨機 Swing Air Lapper

往復行程/Stroke: 1mm(swing)

轉速/Free speed at 90psi: RPM28,000

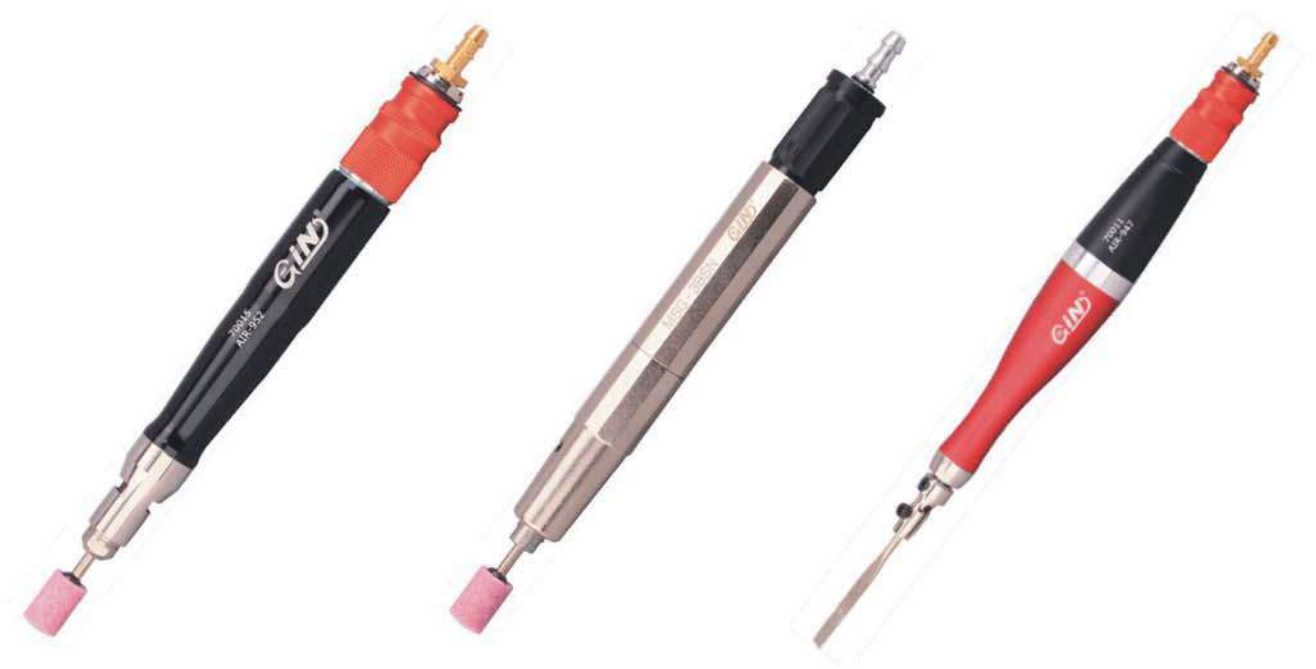
夾頭/Collet chuck: $\varnothing 6\text{mm}$

尺寸/Dimensions: $\varnothing 32 \times 180\text{L}$

重量/Weight: 575g



氣動工具示意 Air Grinding Demonstration



以下頁碼請參閱精展《模具零配件型錄》
Please refer to GinTech Mold Components, for more info www.gin-chan.com



銼刀
Diamond Files



鑽石磨棒
Diamond Burrs



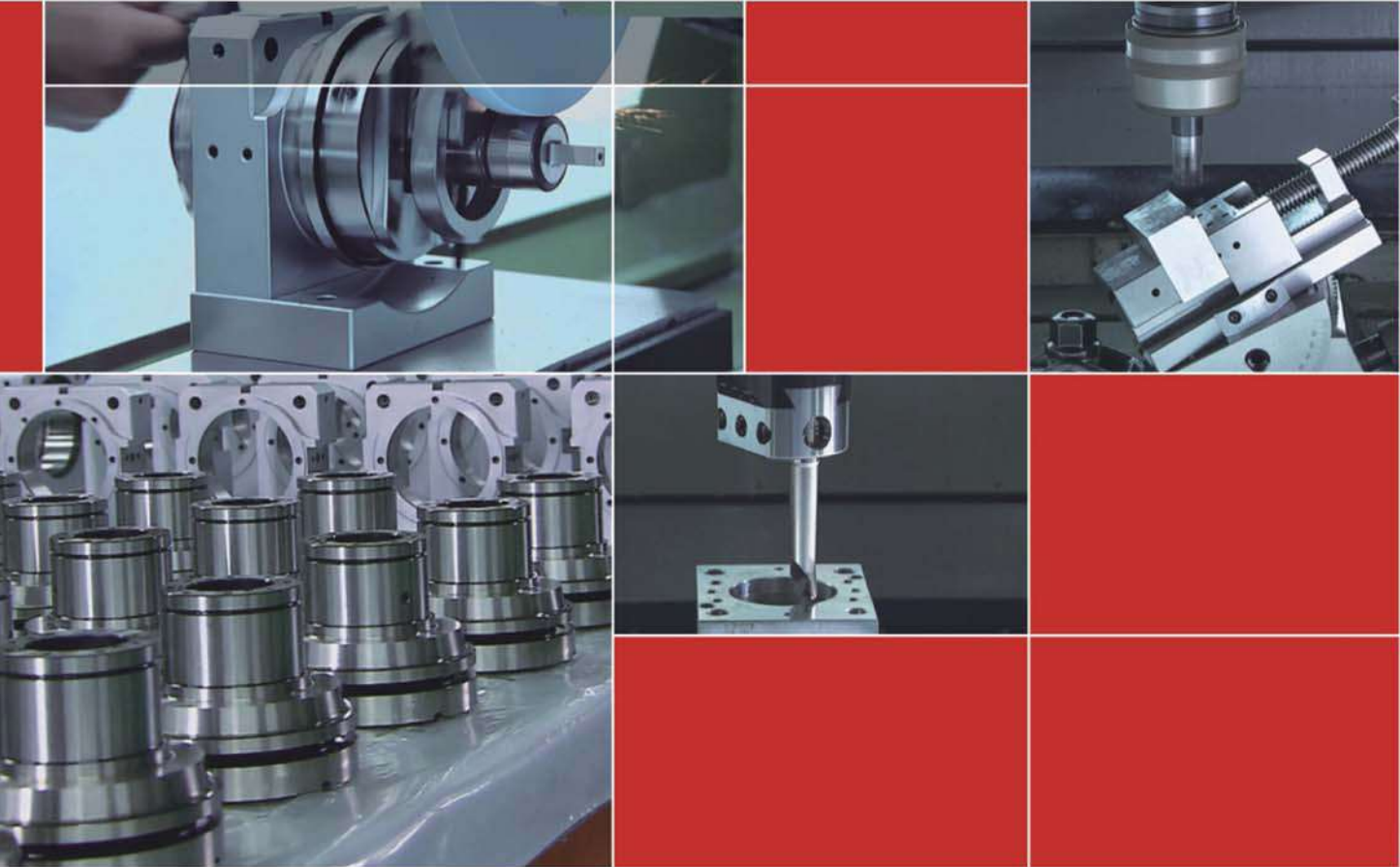
鎢鋼滾磨刀
Solid Carbide Page



帶柄砂輪
Grinding Pins Page



Copyright © Gin Tech Precision Co., Ltd. All Rights Reserved



機械
配件
型錄

30SS

Gin Tech reserves right to amend the product content without prior notice

精展精密科技股份有限公司(總公司)
GIN TECH PRECISION CO., LTD.

台灣238新北市樹林區保安街一段341巷7號
Address: No 7, Lane 341, Sec. 1, Bau An Street, Shu lin Dist.,
23841, New Taipei City, Taiwan
TEL: 886-2-2681-8596 (Rep.)  Sales@ginchan.com.tw
FAX: 886-2-2681-8516  www.gin-chan.com

東莞美商精展機械五金有限公司
東莞市精展機械五金有限公司
GIN CHAN MACHINERY & HARDWARE CO., LTD.(DONGGUAN)

廣東省東莞市大朗鎮石廈村金沙崗二路27號
TEL : 86-769-8318-5858 (Rep.)
FAX: 86-769-8318-5838/8313-5003
 www.ginchan.com.cn  sales@ginchan.com.cn



Scan Now!



GIN TECH PRECISION CO., LTD.

製作印號: 王聖 13602265385