



◎隱藏式筒夾組盒



◎高級CBN鑽石砂輪

GS-1 可選購配備	
GS-1 點數筒夾	Φ 2.5mm~Φ 12.5mm (11 pcs)
GS-1 / P-SD	鑽石砂輪 (錫鋼鑽頭用)
攜帶式LED燈	

攜帶式鑽頭研磨機 GS-1

精準・快速・符合使用者馬上的需求

★★★★★品質專利保證

無與倫比 ◎功能超強・堅固耐用・精準無比。

品質保證 ◎操作簡易・品質穩定。

極致效能 ◎高級CBN鑽石砂輪・研磨效果最好。

貼心設計 ◎隱藏式筒夾組盒・精緻美觀又實用。

超機動性 ◎手提式設計・移動攜帶最方便。



Twist drill bits 泛用鑽頭



Deep-slot drill bits 深穴鑽頭

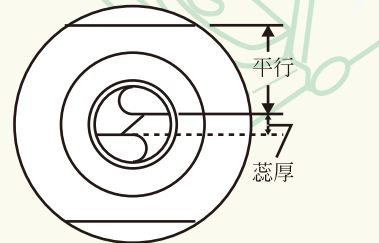
機 型	GS-1	GS-21
研 磨 尺 寸	Φ 2~13mm	Φ 12~26mm
先 端 角	90°~140°	90°~140°
電 源	單相 AC110V 50/60Hz	AC220V(Opt.)
迴 轉 數	5300 R.P.M.	3280 R.P.M.
CBN鑽石砂輪	CBN#200普通鑽頭用	CBN#200普通鑽頭用
重 量	N.W 7Kg G.W 8Kg	N.W 19.8Kg G.W 22Kg
機 器 長 寬 高	L:280mm W:133mm H:155mm	L:365mm W:204mm H:223mm
包 裝 長 寬 高	L:330mm W:205mm H:225mm	L:430mm W:270mm H:270mm
研 磨 形 狀	X 形	X 形
標 準 附 件	筒夾 x12個	筒夾 x15個
	夾頭組 x1組	夾頭組 x1組
	墊片3 pcs 0.1mmx2, 0.3mmx1	墊片3 pcs 0.1mmx2, 0.3mmx1
	六角扳手3mmx1, 4mmx1	六角扳手3mmx1, 5mmx1
備註：(另備有錫鋼鑽頭專用的鑽石砂輪)		

◆操作說明

1. 先確定鑽頭材質，並選用合適之砂輪使用，原機配備CBN砂輪。(CBN砂輪適用HSS材質)(SD砂輪適用錫鋼材質)

2. 將調整台調整刻度歸零：順時針旋轉到底，逆時針調到“0”的位置。

3. A) 選擇適用筒夾放入夾頭座。(以45度將筒夾夾入夾頭座)
B) 放入順序：筒夾及夾頭座與固定夾頭螺帽連接，再將鑽頭由夾頭座方向放入直到鑽頭凸出約5mm。
※應保持鑽頭少許調整空間。



4. A) 將調整台刻度，調到欲修磨鑽頭之外徑尺寸。
B) 夾頭固定具組，放入調整台架且完全密接後，以順時針方向向右旋轉定位。
C) 鑽頭先端插入底部後，以順時針方向向右旋轉定位。
D) 夾頭固定具組，以順時針方向向右旋轉到底後並鎖緊。
E) 取出夾頭固定具組時微微向左邊旋轉，然後取出。
※夾頭固定具組取出後，確定鑽頭刀口與固定座缺角線平行，若不平行，需要重新調整。
參考值：8mm(80長)全新鑽頭，刻度調到8的位置，當鑽頭長度減少10mm(70長)時，刻度調到9的位置，當鑽頭長度減少20mm(60長)時，刻度調到10的位置，以此類推。※因鑽頭越短時，其中心蕊厚越厚的關係。

5. 啟動開關馬達迴轉安定時(約10秒鐘)，將夾頭固定具組置入研磨台，固定座缺口部位對準研磨台之2支插銷後，輕輕推抵磨石左右轉動緩緩向前推到底，直到研磨聲音靜止取出，再轉180度，以同樣方式研磨到無聲為止。
※鑽頭研磨尺寸由Φ 2mm~Φ 13mm
※先端角度由118度~135度
※研磨時不可握住鑽柄，用力將影響中心不平均。

6. 研磨中心靜點時，將夾頭固定具組放入靜點研磨座，輕輕推抵磨石，放入到底後，左右旋轉到無聲為止，取出轉向180度，以同樣方式研磨另一邊到無聲為止。
※中心靜點研磨時，夾頭固定具組上、下取付動作，以夾頭固定具組缺角線約中心的位置對準研磨座上之定位銷。

7. 機器上所有接觸孔研磨好鑽頭後，必須立刻清潔，以利下次使用。

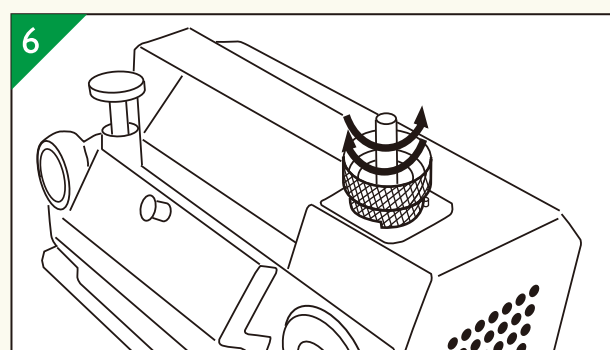
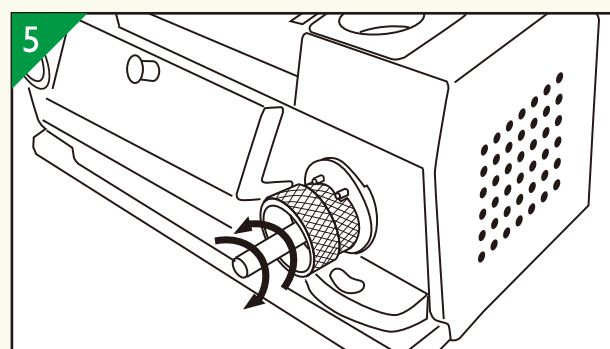
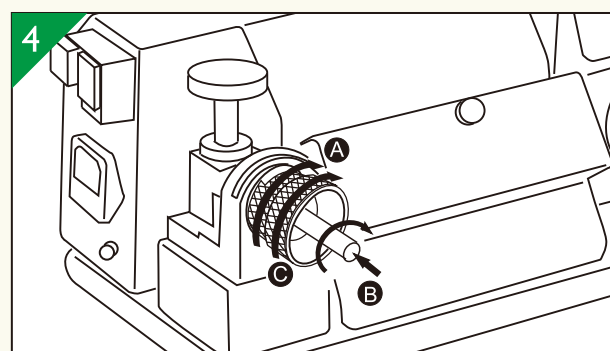
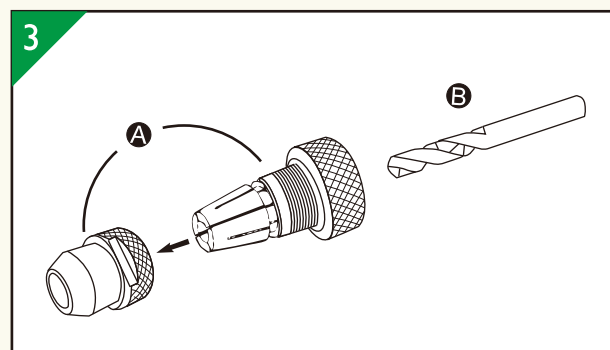
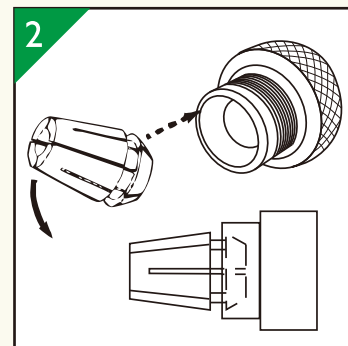
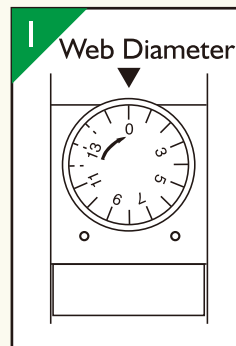
附註：1. 研磨深穴鑽頭時，調整台刻度數字加大。
2. 研磨高螺旋鑽頭時，刻度調整加大一倍(DX2)如鑽頭之長度(刀長)有縮短時，刻度再加大一或二格。
例：深穴鑽頭8mm之鑽頭，刻度調整加大一倍再加一或二格，如有縮短時再加大調整刻度一或二格，但必須確認刀口與夾頭固定組之缺角線平行。

保證期限：1年(消耗零件、砂輪除外)
須蓋有出廠證明章，才有生效。

出廠日期： 年 月 日

機器編號： _____

保
証



http://www.gsc-tw.com
e-mail: website@gsc-tw.com