

JH

Jhu Heng Enterprise Co., LTD

Công Ty Trách Nhiệm Hữu Hạn Doanh Nghiệp Jhu Heng



JH-125A/150A/150L

Performance & Operation Instructions

Tính năng & Hướng dẫn thao tác vận hành

I. JH-125A Performance Spec :

- Swing Over Cross Slide : 200~280 (mm)
- Motor Spec : 0.5HP(0.37kw)
- Spindle Speed : Outside Grinding -4300 rpm
Inner Grinding -18000 rpm
- Weight : 21kg

JH-150A

- Swing Over Cross Slide : 200~280 (mm)
- Motor Spec : 1HP(0.75kw)
- Spindle Speed : Outside Grinding -4300 rpm
Inner Grinding -18000 rpm
- Weight : 28kg

JH-150L

- Swing Over Cross Slide : 280~340 (mm)
- Motor Spec : 1HP(0.75kw)
- Spindle Speed : Outside Grinding -3100 rpm
Inner Grinding -18000 rpm
- Weight : 35kg

Common Specifications :

- Voltage Values : 220V / 380V / 415V / 440V / 480V
- Vibration : $<3 \mu m$
- Working temperature : 5~40°C / Relative humidity (< 80%)
- Power Spec : Three-phase/ three -wire system
- Grinding species : steel, iron, copper, aluminum, cast iron, rubber, porcelain, marble...and other work pieces

Performance & Operation Instructions



II. JH-125A/150A/150L Installation & Operation :

—、Installation Notes

1. Remove the tool rest of lathe, and cleanse the transverse feed thoroughly.

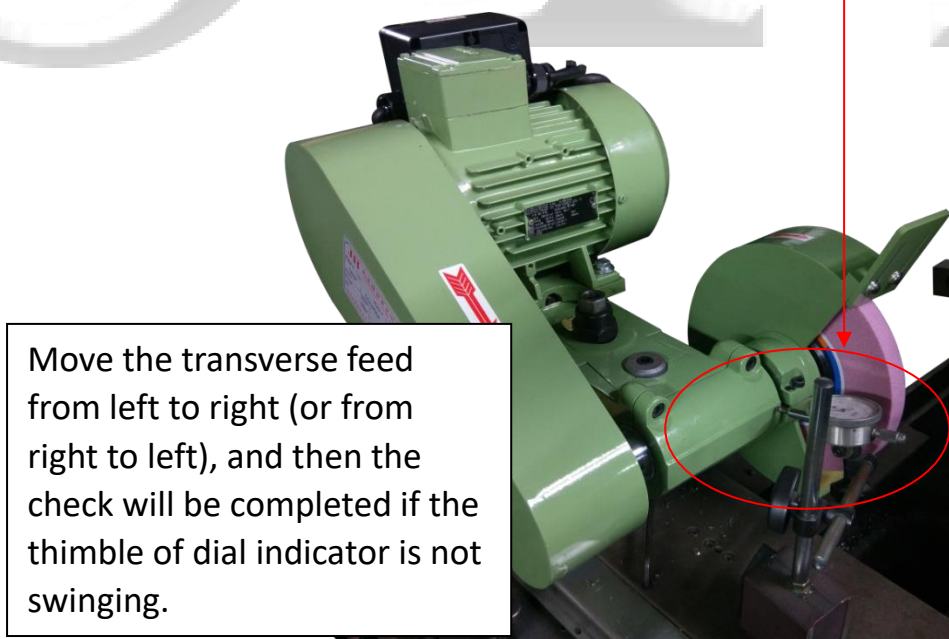
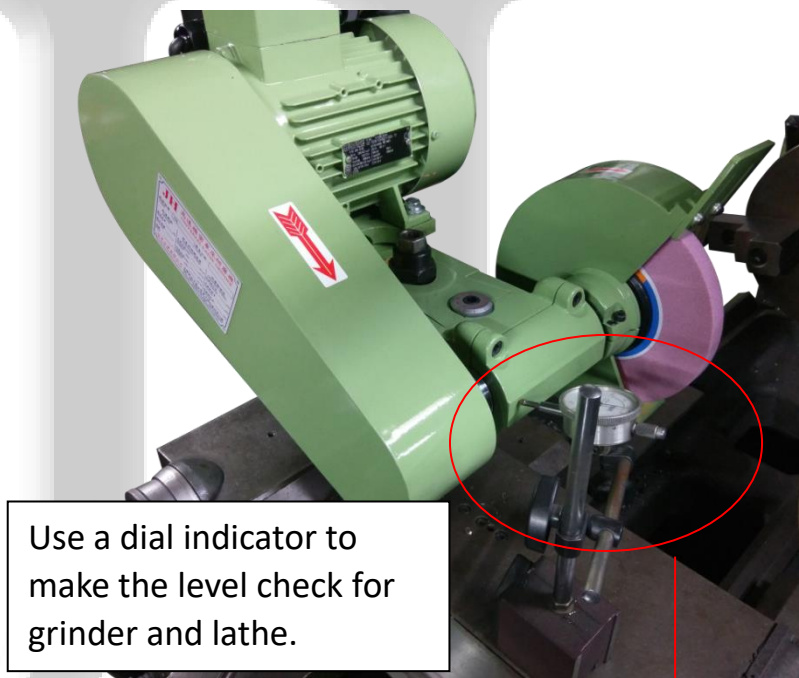


2. Install the grinder on the tool rest, and use a hex screw to fix it.



Performance & Operation Instructions

- Using a dial indicator to check the level of grinding machine and lathe. The thimble of dial indicator is contacted to the front plane of spindle base on grinder, then move the transverse feed from left to right (or from right to left), and the check is completed if the thimble of dial indicator is not swinging

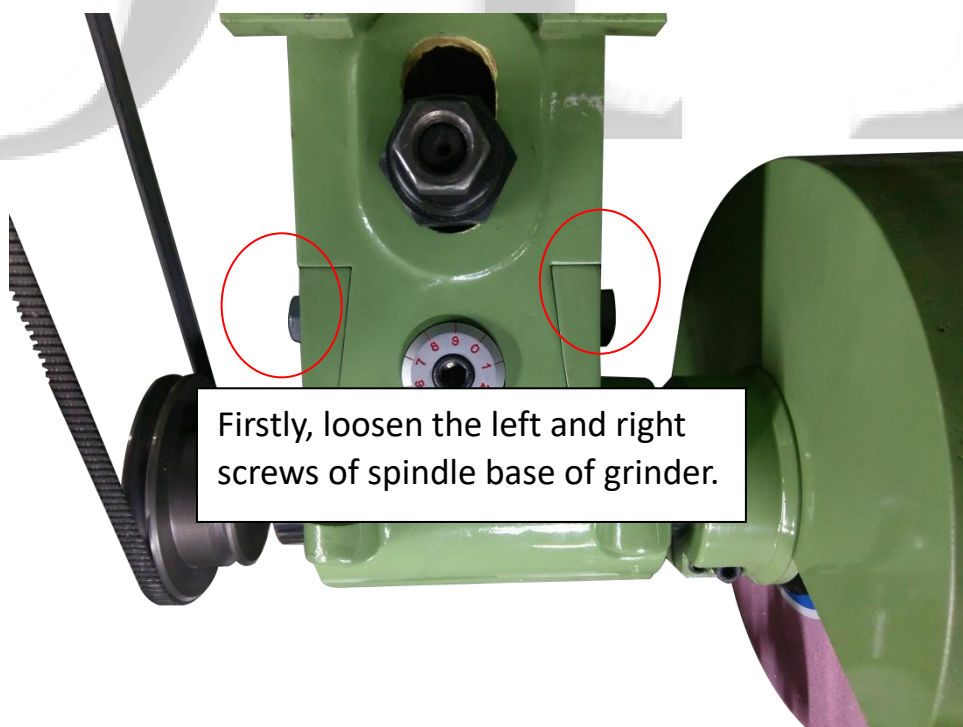


Performance & Operation Instructions

4. Use the tailstock thimble to check the vertical height of grinder and lathe. The tailstock thimble is aimed at the center point of belt roller on grinder.



Remove the screws securing the belt guard and the belt guard itself.



Firstly, loosen the left and right screws of spindle base of grinder.

Performance & Operation Instructions

Use a hexagon key (8mm) to adjust the height of grinder.



Use a tailstock thimble to conduct vertical check of grinder and lathe.



Before check.



Check completed.

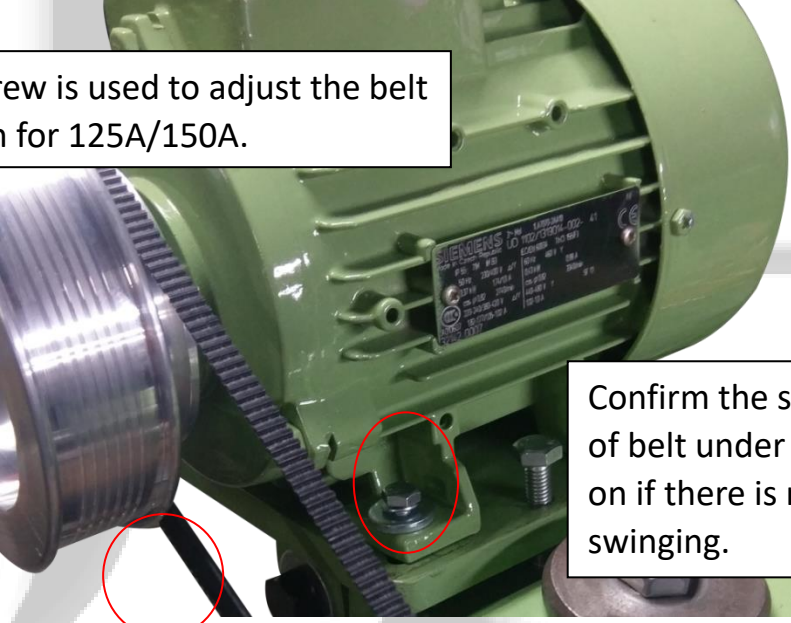


Check completed.

5. Adjust the belt tension. It will affect the belt tension when adjusting the height of grinder, so after the adjustment of grinder's height, it needs to confirm the belt tension again.

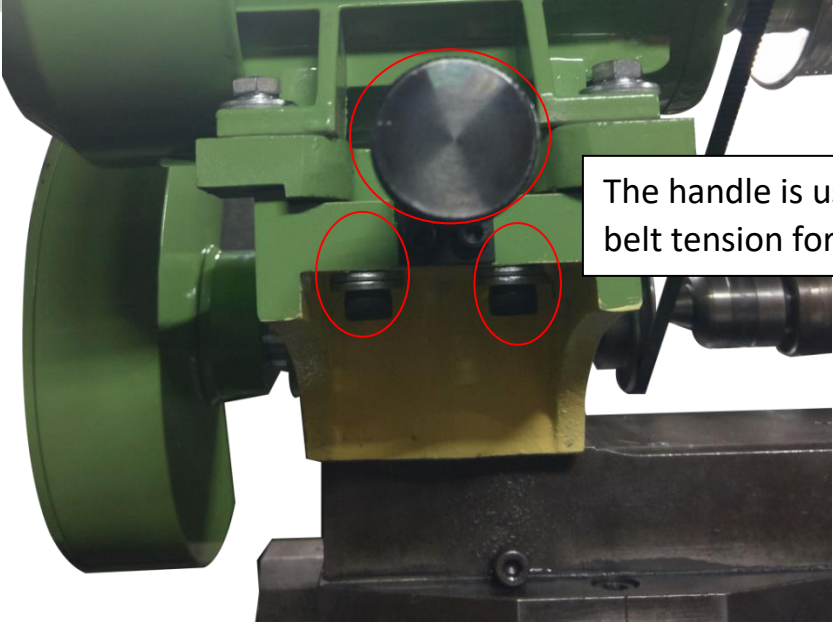
Under the running condition, if the belt doesn't swing significantly, the belt tension is OK.

5.1 JH-125A / JH-150A Belt adjustment procedure.



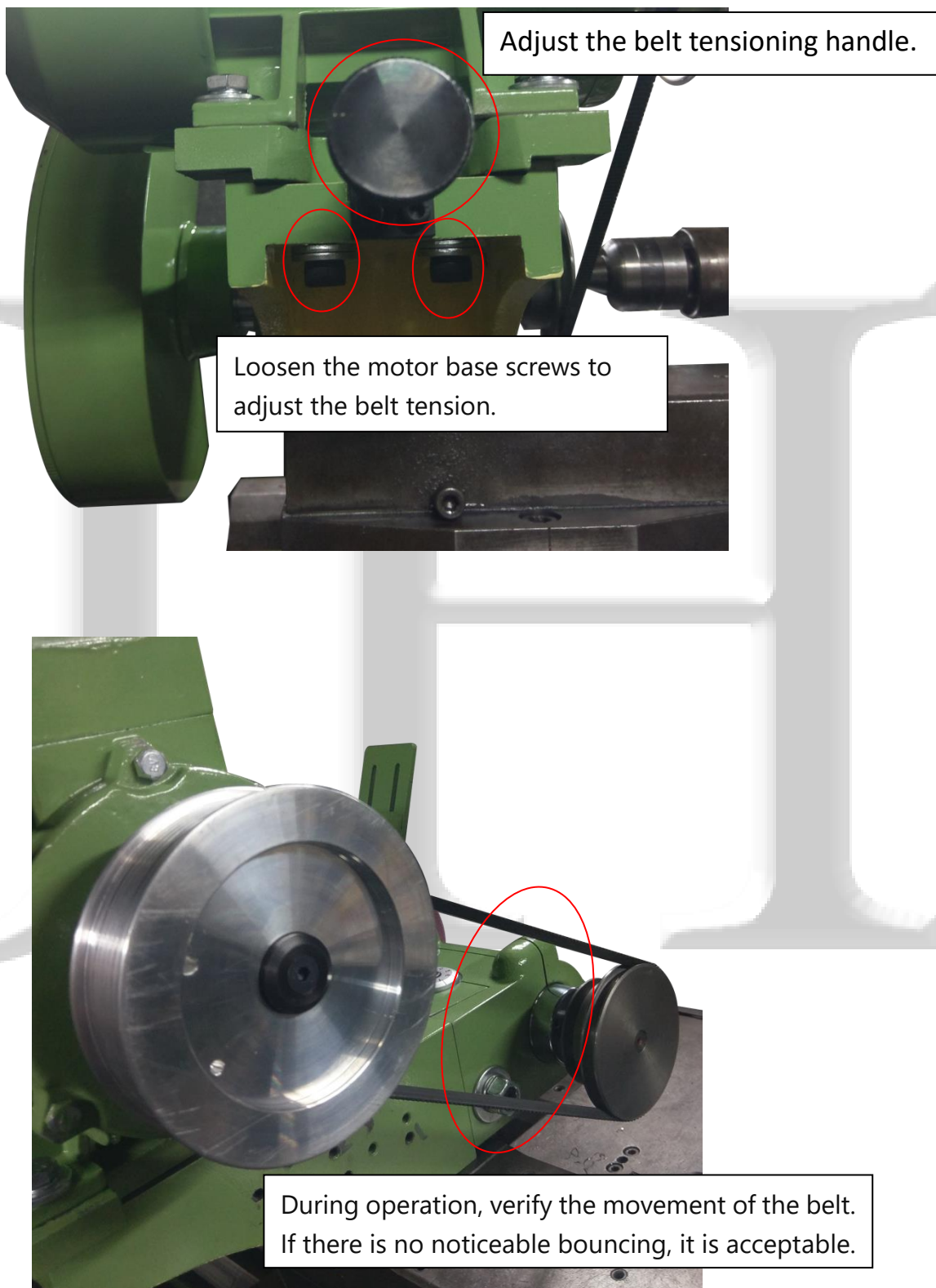
The screw is used to adjust the belt tension for 125A/150A.

Confirm the swinging condition of belt under running. It will be on if there is no significantly swinging.



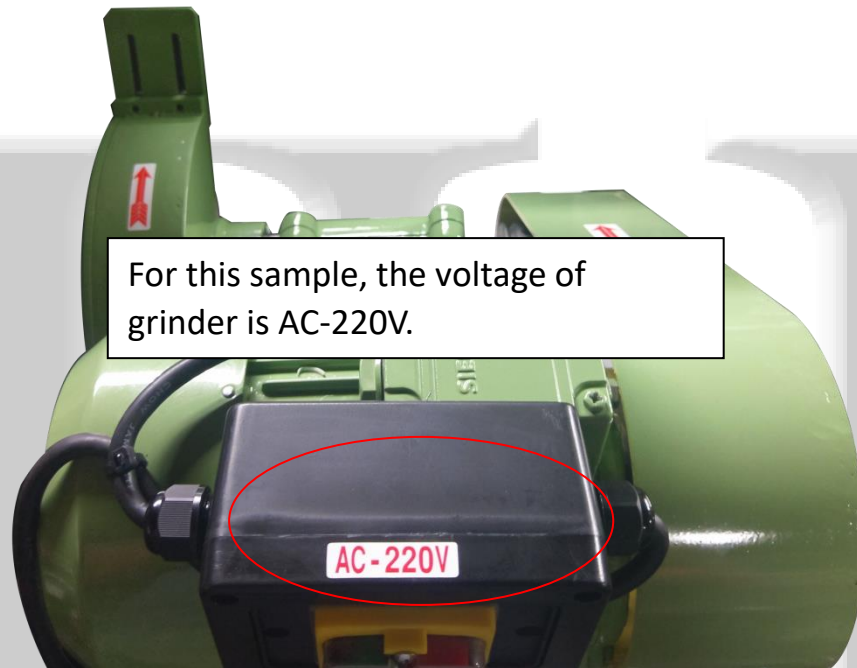
The handle is used to adjust the belt tension for 150L.

5.2 JH-150L Belt adjustment procedure.

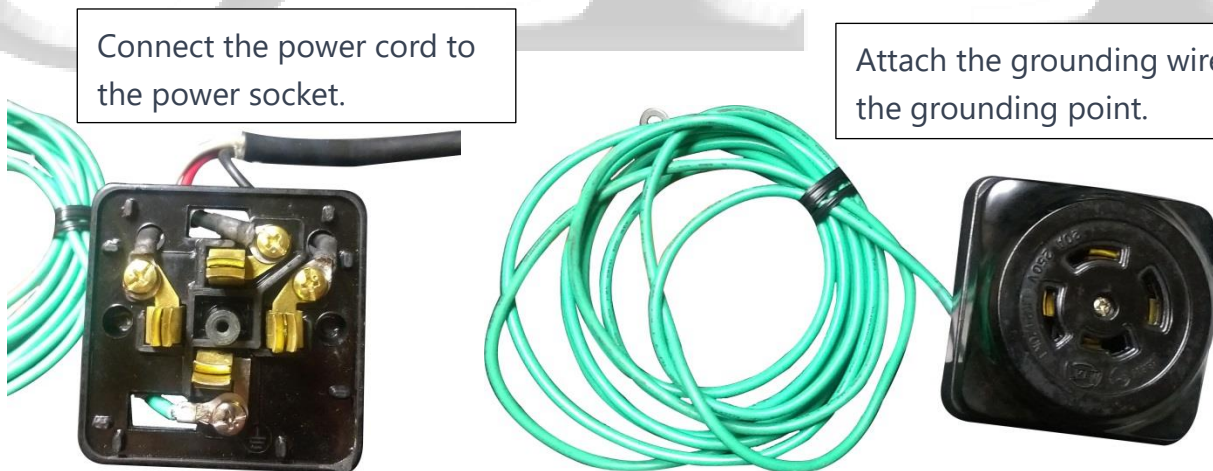


二、 Operation Notes

1. Confirm whether the voltage is consistent with the indicated voltage of grinder or not.



2. Connect the power cord to the provided power socket, and attach the grounding wire to the designated grounding point.



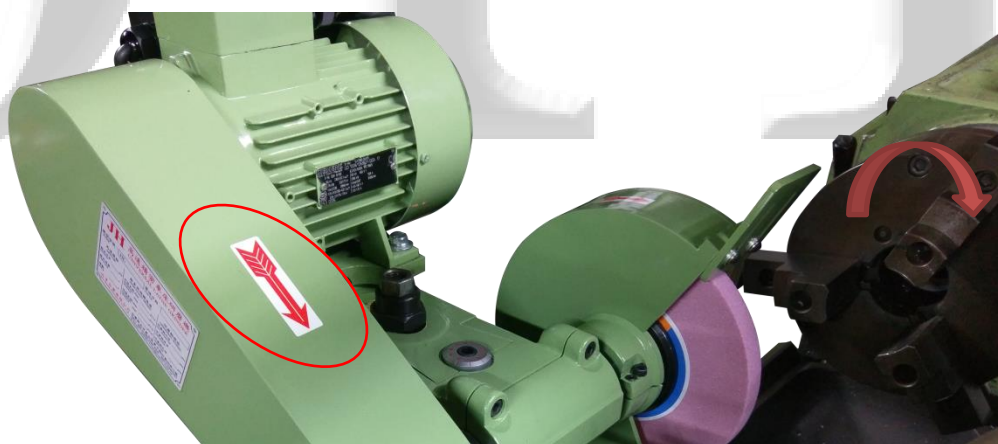
Performance & Operation Instructions

3. Conduct a test run to confirm whether the running direction of grinding wheel is consistent with the indicated direction of grinder. (If not, please change any two contacts in R.S.T.)

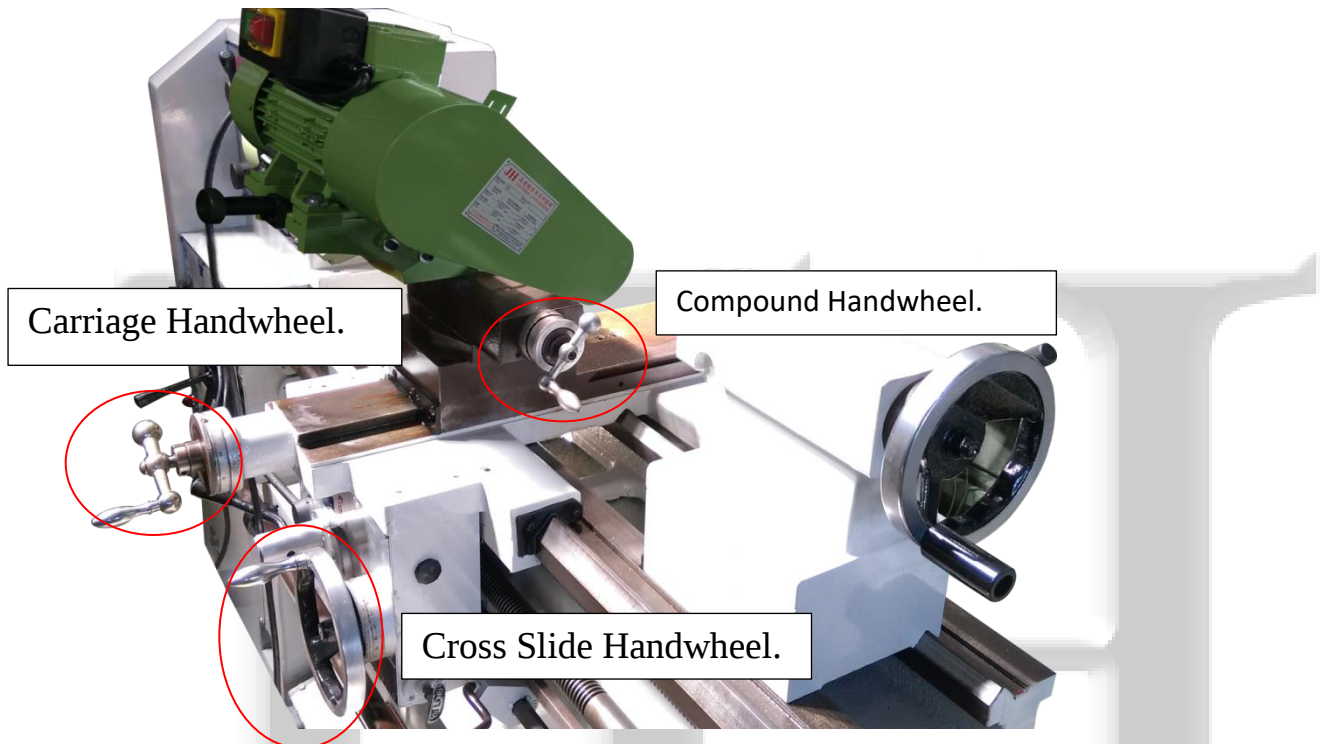


Confirm whether the running direction of grinding wheel is consistent with the indicated direction of grinder.

4. When grinding, the latch should rotate towards the same direction indicated by the grinder.

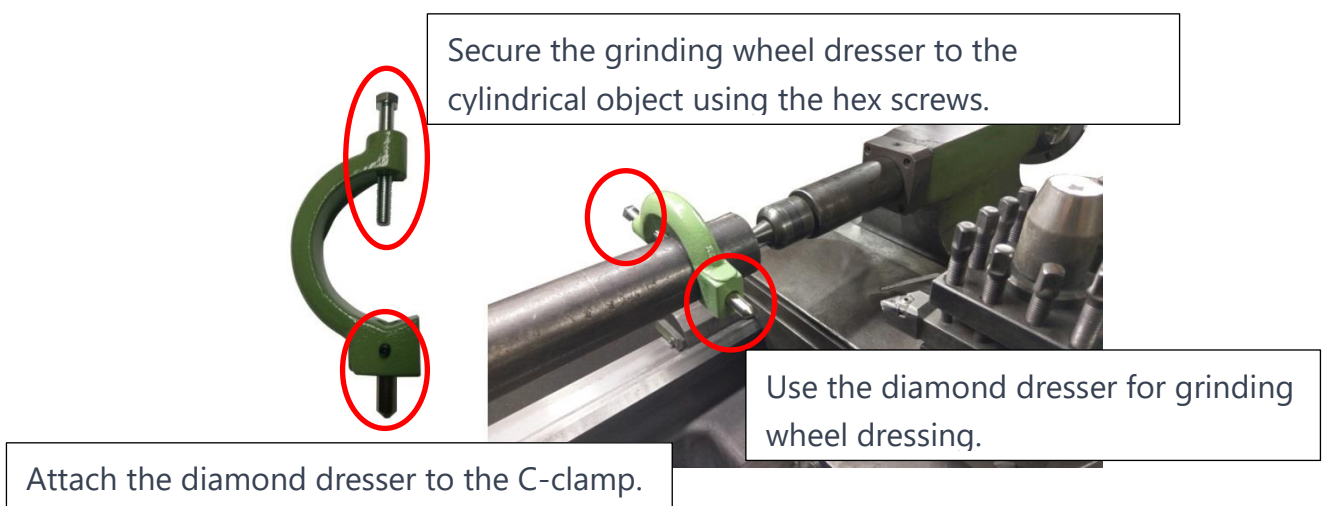


5. Use the compound rest vertical feeding, compound handwheel, carriage handwheel and cross slide handwheel for grinding.



三、Operating Instructions for the Grinding Wheel Dresser.

1. Secure the C-clamp onto the cylindrical object (such as the tail end of the workpiece, tailstock top pin, etc.), and use the diamond dresser for grinding wheel dressing.



III. Safety Precautions

1. Personnel standing position

When the grinder is in operation or in use, the personnel should never stand in front of the grinder, but on the back side or right back side.

2. Change grinding wheel – check the condition of grinding wheel

When changing the grinding wheel, the operation personnel should firstly conduct sound test on the grinding wheel based on the following method. (1) Take the wood hammer or the handle of screwdriver as the tool. (2) Tap the surface of grinding wheel from the angle of 45 degrees or 135 degrees with the tool (Determine the 0 degree position yourself). (3) Listen to the sound of grinding wheel carefully. For V-based grinding wheel, the normal sound should be light metal sound. For B-based and Mg-based grinding wheel, it should be heavy sound. (4) For non-defective grinding wheel, the sound won't change when tapping on any position.

3. Change grinding wheel – install grinding wheel

Before installing grinding wheel, it should (1) check the flange, core axis of grinding wheel, and the hole of grinding wheel (whether there are impurities, whether the flange support is leveling, and whether it is bending); (2) Install the fixed flange, grinding wheel, movable flange and nuts (screws) in order; (3) The nuts (screws) can't be locked too tightly, which should be in appropriate tightness (The force on the screws should be uniform). It is recommended using torque wrench.

4. When operating new grinding wheel for the first time, it should keep it in empty running for more than 3 minutes, so as to ensure normal working.

5. The applicable ranges for the grinding wheel are as follows:

- The 5" (125mm) wheel can only be used up to 3.7" (95mm).
- The 8" (203mm) wheel can only be used up to 5.1" (130mm).

*It is not recommended to use the wheel at its minimum range as it may pose a safety risk.

I. Thông số kỹ thuật JH-125A :

- Đường kính chuyển động tối đa mặt yên ngựa thích hợp : 200~280 (mm)
- Thông số động cơ : 0.5HP(0.37kw)
- Vận tốc chuyển động trục chính :
 - : Mài Bên Ngoài -4300 rpm
 - : Mài Bên Trong -18000 rpm
- Trọng lượng máy mài : 21kg

II. JH-150A

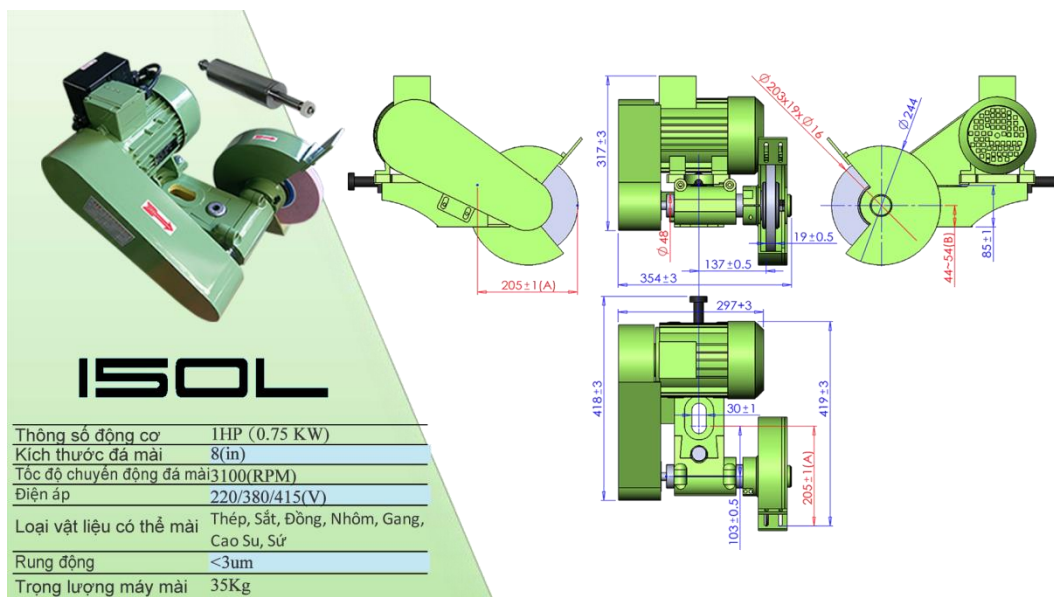
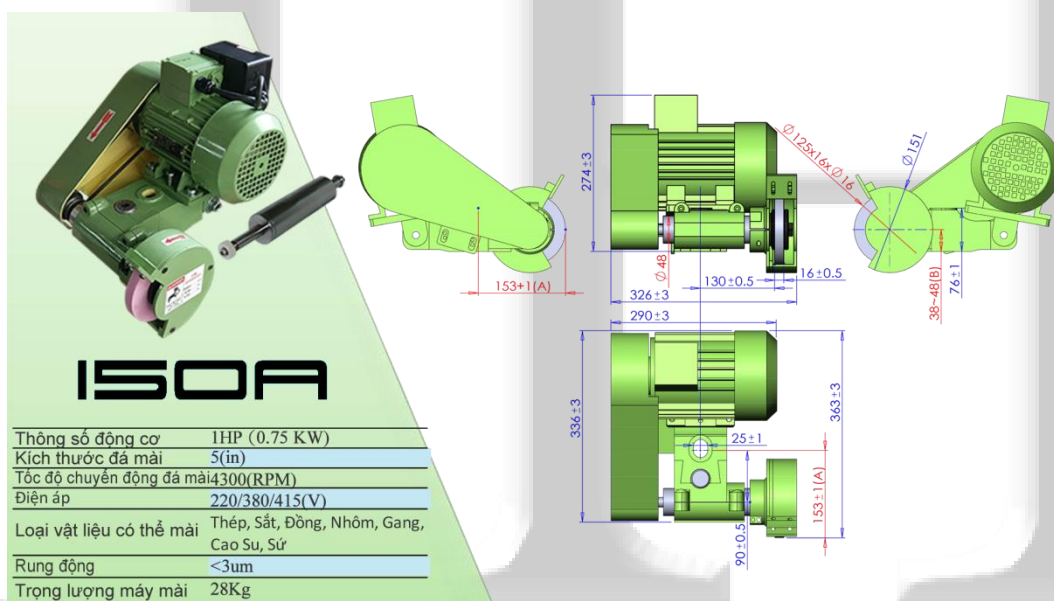
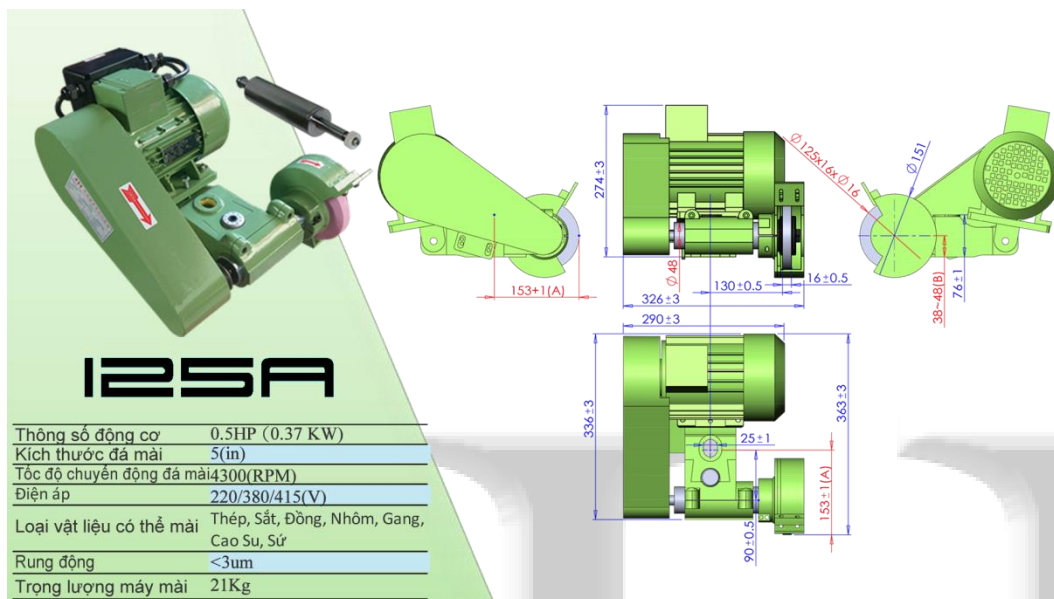
- Đường kính chuyển động tối đa mặt yên ngựa thích hợp : 200~280 (mm)
- Thông số động cơ : 1HP(0.75kw)
- Vận tốc chuyển động trục chính :
 - : Mài Bên Ngoài -4300 rpm
 - : Mài Bên Trong -18000 rpm
- Trọng lượng máy mài : 28kg

III. JH-150L

- Đường kính chuyển động tối đa mặt yên ngựa thích hợp : 280~340 (mm)
- Thông số động cơ : 1HP(0.75kw)
- Vận tốc chuyển động trục chính :
 - : Mài Bên Ngoài -3100 rpm
 - : Mài Bên Trong -18000 rpm
- Trọng lượng máy mài : 35kg

Các cấu hình máy nêu trên có thông số chung như sau :

- Giá trị điện áp : 220V / 380V / 415V / 440V / 480V
- Độ rung của đá mài khi chuyển động : <3 μ m
- Nhiệt độ môi trường làm việc : 5~40°C / Độ Ẩm Tương Đối Dưới (< 80%)
- Thông số nguồn điện : Hệ Điều Khiển 3 Pha 3 Dây / 3 Pha 4 Dây
- Loại vật liệu có thể mài : Thép, Sắt, Đồng, Nhôm, Gang, Cao Su, Sứ...



IV. Hướng dẫn lắp đặt và sử dụng JH-125A/150A/150L

— 、 Hướng dẫn lắp đặt

1. Lấy giá đỡ dao của máy tiện xuống



Lấy giá đỡ dao của máy tiện xuống.



2. Lắp máy mài lên giá đỡ dao, sử dụng đai ốc lục giác ngoài để cố định



Lắp máy mài lên giá đỡ dao của máy tiện.



Sử dụng đai ốc lục giác.

Tính năng & Hướng dẫn thao tác vận hành

3. Sử dụng đồng hồ so để hiệu chỉnh cân bằng giữa máy mài và máy tiện. Để đầu kim của đồng hồ so tiếp xúc với bề mặt phẳng phía trước của đế trục chính máy mài, di chuyển gá tiến dao theo chiều ngang tọa độ tiến dao, từ trái sang phải (hoặc từ phải sang trái), xác nhận kim của đồng hồ so không động đậy, vậy là đã hoàn thành hiệu chuẩn.



Sử dụng đồng hồ so để hiệu chỉnh cân bằng giữa máy mài và máy tiện.



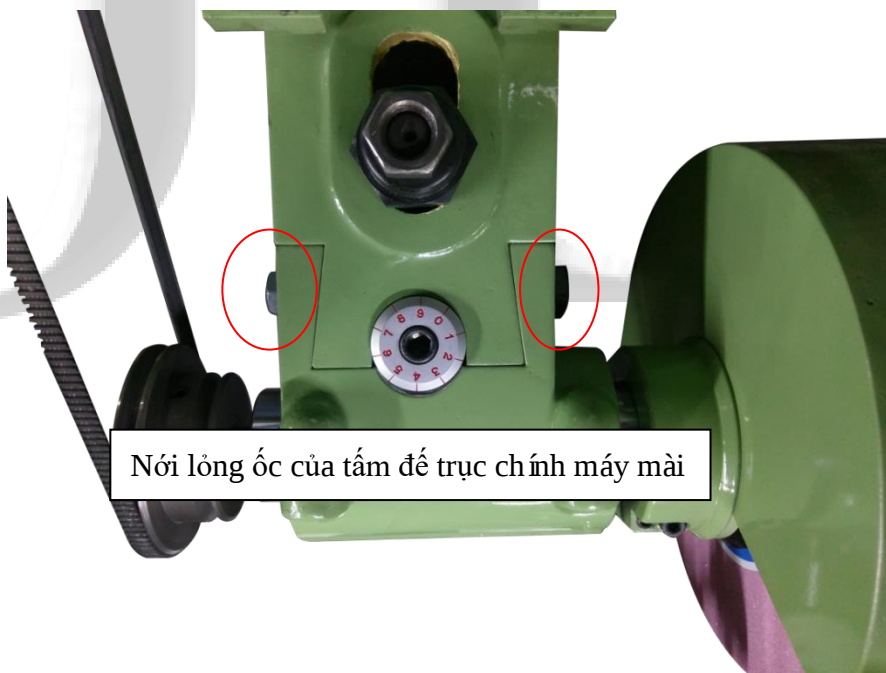
Di chuyển gá tiến dao theo chiều ngang tọa độ tiến dao, từ trái sang phải (hoặc từ phải sang trái), xác nhận kim đồng hồ so không động đậy, vậy là đã hoàn thành hiệu chuẩn.

Tính năng & Hướng dẫn thao tác vận hành

4. Sử dụng đầu kim của ụ gá để hiệu chuẩn độ cao thẳng đứng của máy mài và máy tiện. Căn chỉnh đầu kim của ụ gá nổi vào tâm của bánh tỷ dây curoa máy mài.

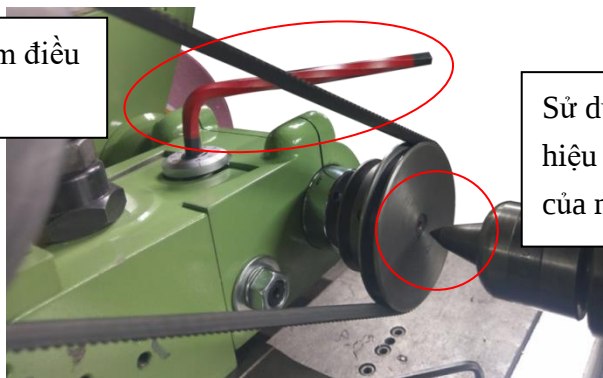


Đầu tiên gỡ ốc trên nắp an toàn dây curoa và nắp an toàn dây curoa xuống.

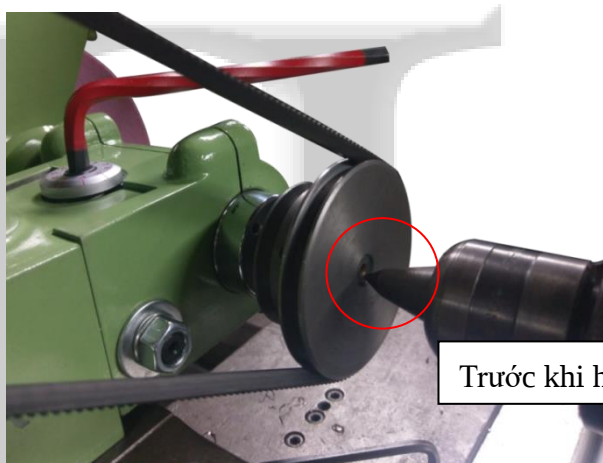


Nới lỏng ốc của tấm đế trực chính máy mài

Sử dụng cờ lê lục giác 8mm điều chỉnh độ cao máy mài.



Sử dụng đầu kim của ụ gá để hiệu chuẩn độ cao thẳng đứng của máy mài và máy tiện.



Trước khi hiệu chuẩn.



Hoàn thành hiệu chuẩn.



Hoàn thành hiệu chuẩn.

Tính năng & Hướng dẫn thao tác vận hành

5. Điều chỉnh độ căng của dây curoa. Do khi điều chỉnh độ cao của máy mài, sẽ ảnh hưởng độ căng của dây curoa, vì vậy sau khi điều chỉnh độ cao máy mài, cần xác nhận lại độ căng của dây curoa. Về độ căng của dây curoa, chỉ cần khi hoạt động dây curoa không bị rung lắc một cách rõ ràng là được

5.1 Phương thức điều chỉnh dây curoa H-125A / JH-150A



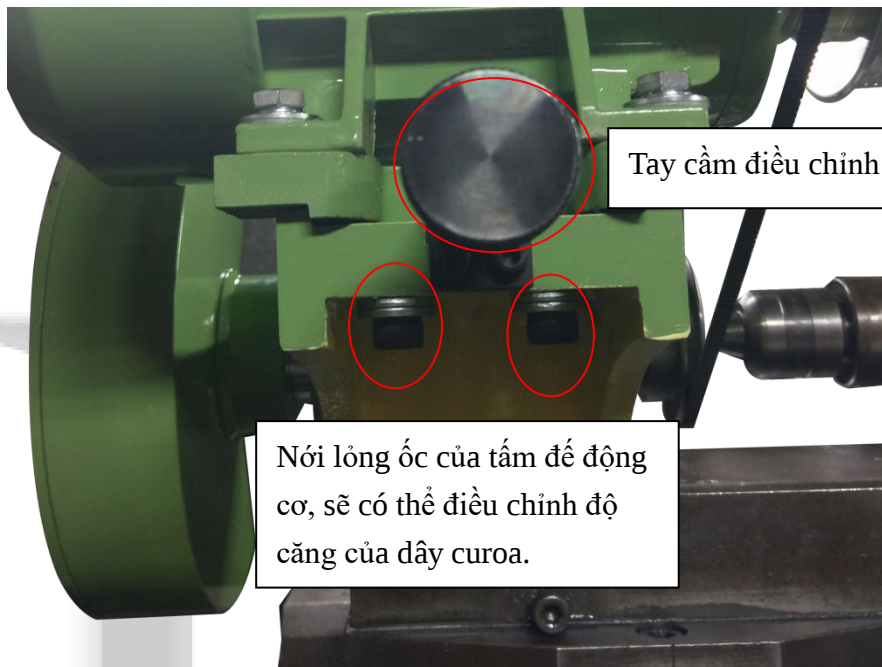
Nới lỏng ốc của tấm đế động cơ, sẽ có thể điều chỉnh độ căng của dây curoa.



Khi hoạt động, xác nhận tình trạng rung lắc của dây curoa. Nếu không bị rung lắc một cách rõ ràng là được.

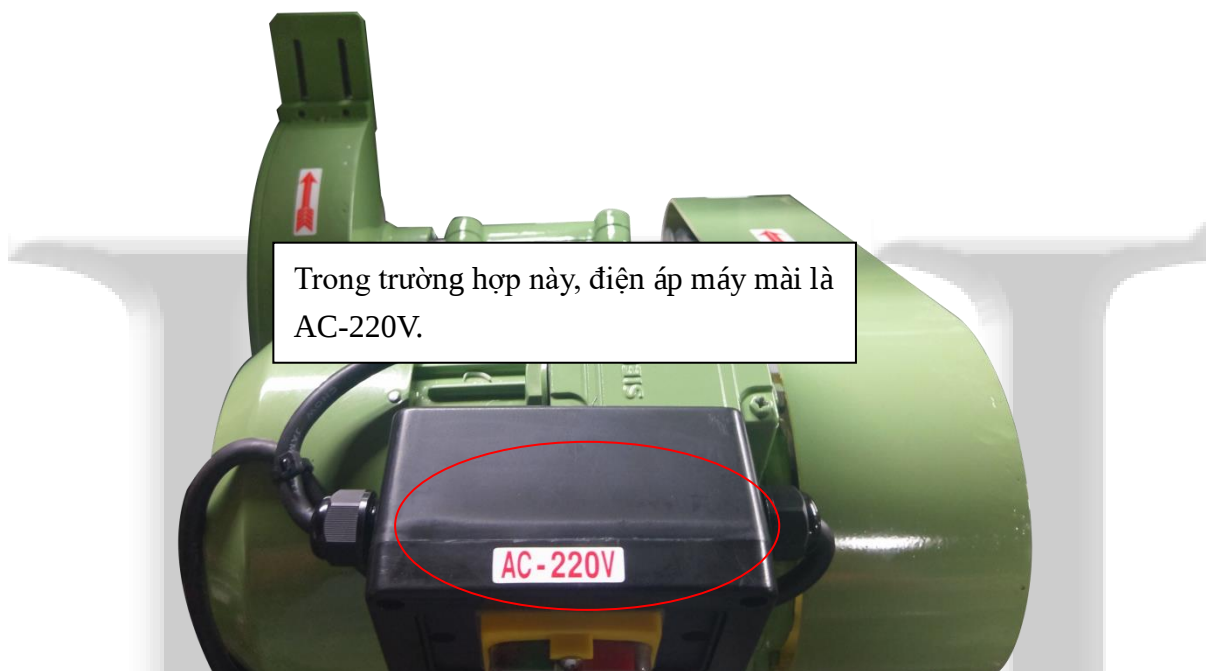
Điều chỉnh ốc căng dây curoa.

5.2 Phương thức điều chỉnh dây curoa JH-150L



二、 Hướng dẫn thao tác

1. Xác nhận điện áp sử dụng có giống với điện áp hiển thị trên máy mài hay không



2. Nối dây điện vào ổ cắm kèm theo, và nối dây tiếp đất vào vị trí tiếp đất



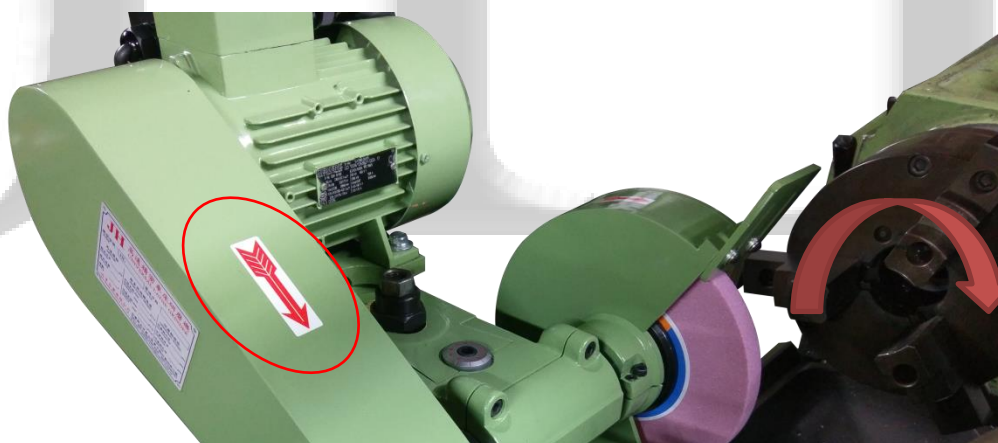
Tính năng & Hướng dẫn thao tác vận hành

3. Lấy phích cắm máy mài nối với nguồn điện và tiến hành chạy thử, xác nhận phương hướng chuyển động của đá mài, xem có đồng nhất với phương hướng chỉ thị trên máy mài hay không. (Nếu bị ngược, xin thay đổi bất kỳ 2 tiếp điểm trong R.S.T)

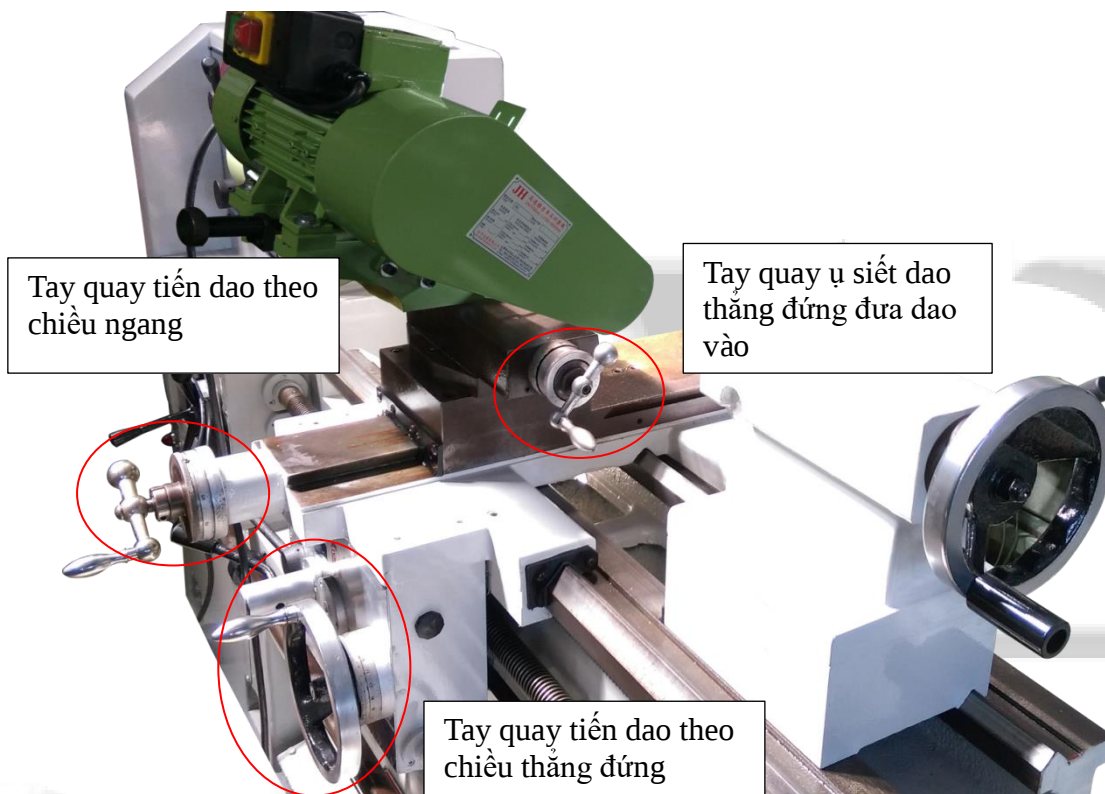


Xác nhận phương hướng chuyển động của đá mài, xem có đồng nhất với phương hướng chỉ thị trên máy mài hay không.

4. Khi tiến hành mài, phương hướng chuyển động của máy tiện, phải đồng nhất với phương hướng chỉ thị trên máy mài.



- Sử dụng tay quay tiến dao theo chiều thẳng đứng, tiến dao theo chiều ngang, tiến dao theo chiều thẳng đứng của đài dao có sẵn trên máy tiện tiến hành thao tác mài.

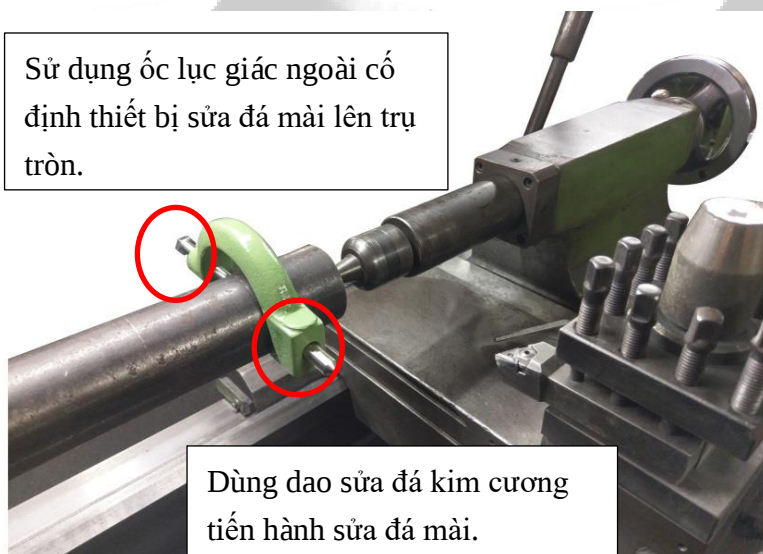


三、 Phương pháp sử dụng thiết bị sửa đá mài

- Dùng kẹp chữ C cố định ở trụ tròn (đoạn cuối linh kiện, đầu kim của ụ gá...) và sử dụng dao sửa đá kim cương tiến hành chỉnh sửa đá mài



Lắp dao sửa đá kim cương lên kẹp chữ C.



V. Chỉ dẫn an toàn

1. Vị trí đứng của nhân viên

Khi máy mài trong trạng thái khởi động, hoặc đang sử dụng, nhân viên tuyệt đối không được đứng phía trước của máy mài. Vị trí đứng chính xác của nhân viên là phía sau hoặc phía sau bên phải của máy mài.

2. Thay đá mài- xác nhận tình trạng đá mài

Khi nhân viên tiến hành thay đá mài, trước tiên cần tiến hành thử nghiệm âm thanh của đá mài, phương pháp (1) sử dụng búa gỗ hoặc đuôi tay cầm của tua vít làm công cụ thử nghiệm. (2) sử dụng búa gỗ hoặc đuôi tay cầm của tua vít, gõ vào bề mặt đá mài theo góc 45 độ và 135 độ (tự quyết định vị trí 0 độ). (3) chú ý nghe âm thanh của đá mài; âm thanh bình thường của đá mài phương pháp chế tạo V có tiếng kim loại vang nhẹ; đá mài phương pháp chế tạo B và phương pháp chế tạo Mg có âm thanh trì trệ. (4) đá mài tốt, là âm thanh phát ra khi gõ ở bất cứ vị trí nào đều không thay đổi.

3. Thay đá mài-lắp đặt đá mài

Trước khi lắp đá mài (1) đầu tiên cần kiểm tra mặt bích (flange), lõi trục đá mài, xung quanh lỗ đường kính của đá mài có gì bất thường hay không (không được dính bẩn, bề mặt đỡ của mặt bích có bằng phẳng không, có bị cong không). (2) Lắp đặt theo thứ tự cố định mặt bích, đá mài, di chuyển mặt bích, ốc (ốc vít). (3) ốc (ốc vít) không được siết quá chặt, chặt vừa phải là được (cần phân bổ đều lực siết ốc vít), tốt nhất nên dùng cờ lê.

4. Khi đá mài hoạt động lần đầu, trước tiên cần chạy không tải 3 phút trở lên, đảm bảo đá mài hoạt động bình thường.

5. Phạm vi sử dụng đá mài như sau:

- Đá mài 5" (125mm) chỉ có thể sử dụng đến 3.7" (95mm).
- Đá mài 8" (203mm) chỉ có thể sử dụng đến 5.1" (130mm).

* Đề nghị không sử dụng ở phạm vi tối thiểu, sẽ dễ phát sinh nguy hiểm