

JH

竹亨企業有限公司

Jhu Heng Enterprise Co., Ltd.



**JH-175A/175S/1110A
/1110S/1135A**

性能& 操作說明書

I. 性能規格：

JH-175A

- 適用鞍面最大旋徑 : 340~440 (mm)
- 馬達規格 : 2HP(1.5kw)
- 主軸轉速 : 2400 ~ 2950rpm
- 研磨機重量 : 70kg

JH-175S (固定高度)

- 適用鞍面最大旋徑 : 340~440 (mm)
- 馬達規格 : 2HP(1.5kw)
- 主軸轉速 : 2400 ~ 2950rpm
- 研磨機重量 : 58kg

JH-1110A /內孔研磨

- 適用鞍面最大旋徑 : >440 (mm)
- 馬達規格 : 3HP(2.2kw)
- 主軸轉速 : 1900 ~ 2950rpm / 3100~4300(內孔研磨)
- 研磨機重量 : 75kg

JH-1110S (固定高度)

- 適用鞍面最大旋徑 : >440 (mm)
- 馬達規格 : 3HP(2.2kw)
- 主軸轉速 : 1900 ~ 2950rpm
- 研磨機重量 : 63kg

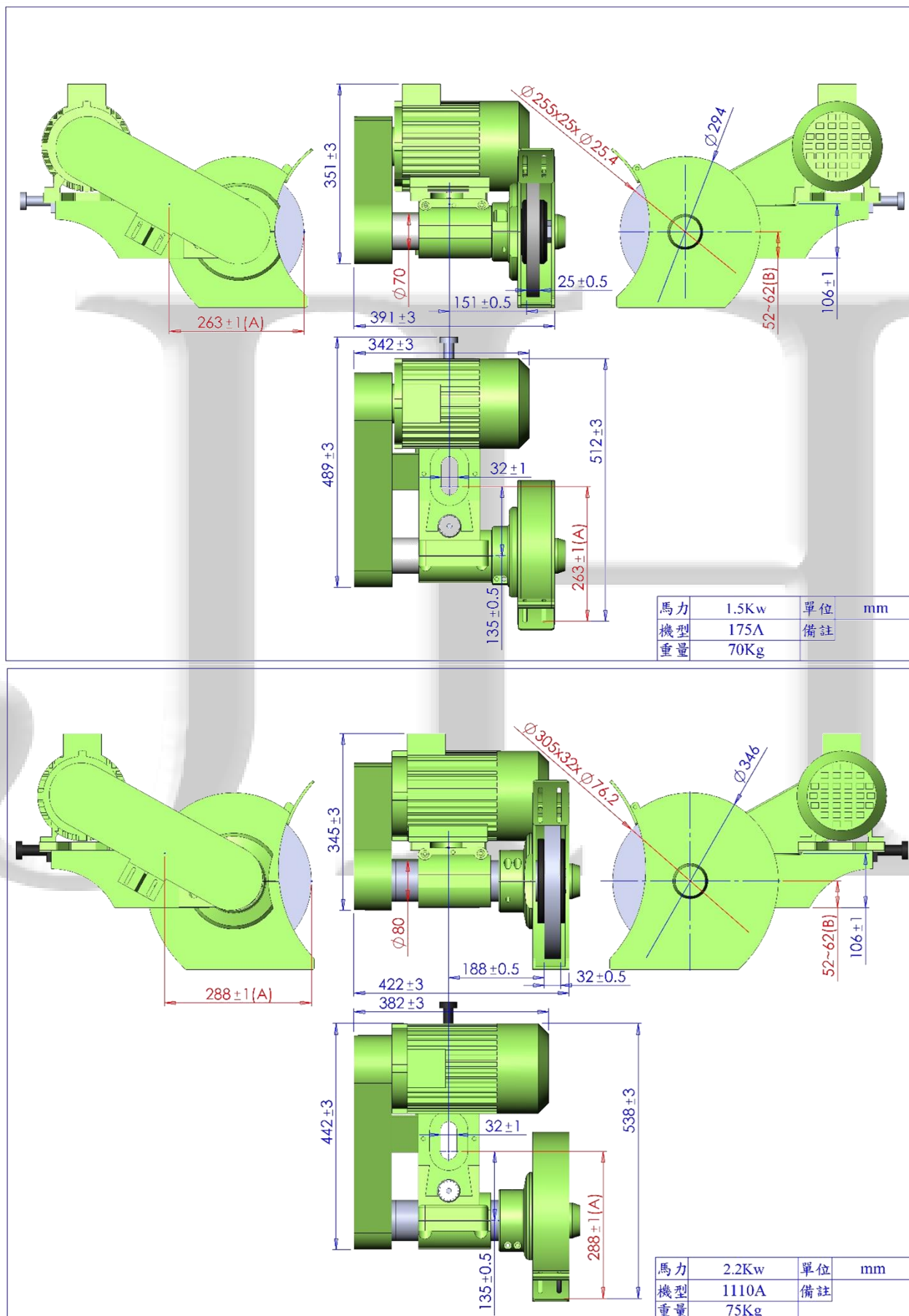
JH-1135A

- 適用鞍面最大旋徑 : >440 (mm)
- 馬達規格 : 5HP(4kw)
- 主軸轉速 : 1700 ~ 2950rpm
- 研磨機重量 : 90kg

以上機型其共同規格如下：

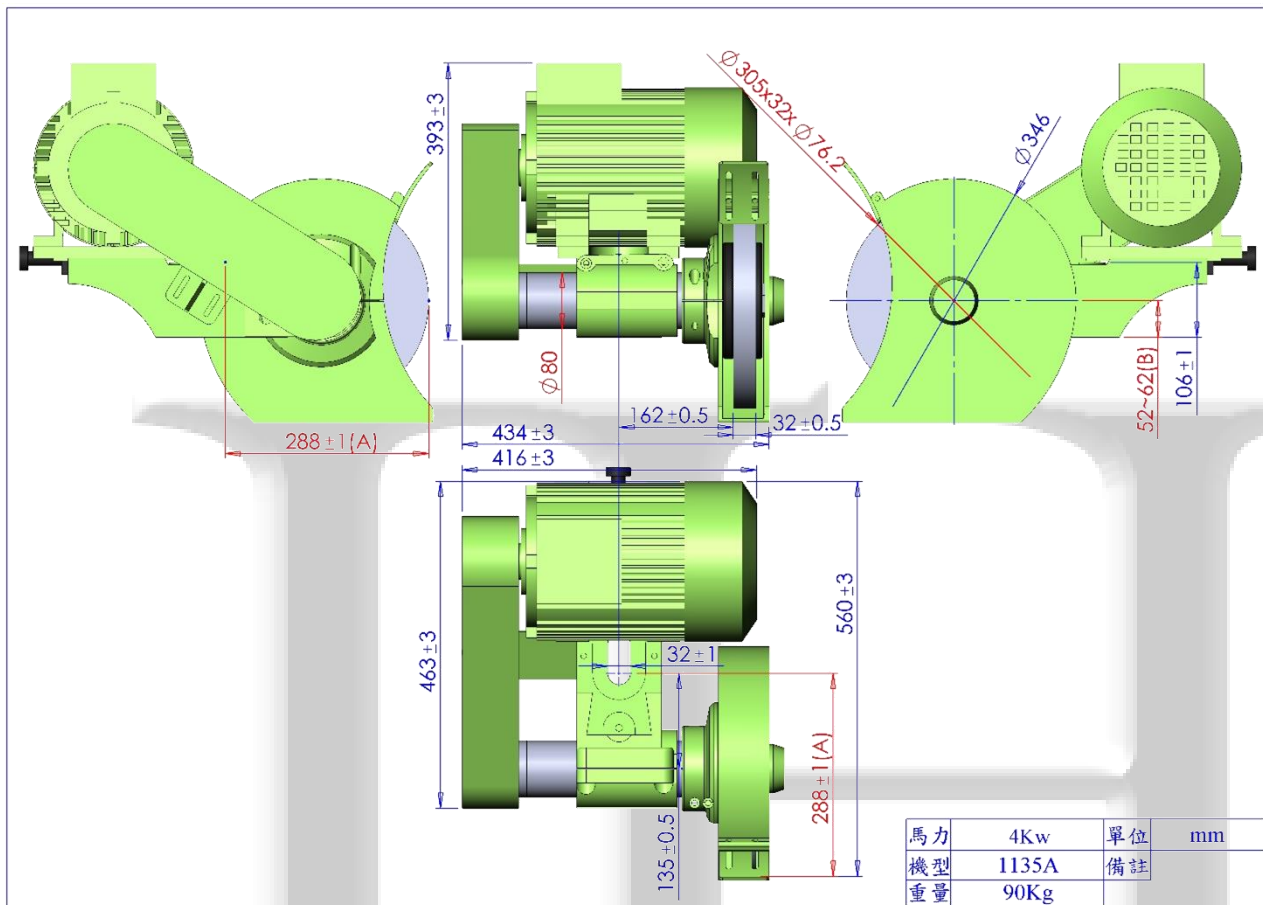
- 電壓值 : 220V / 380V / 440V 註:440V(中鋼用)
- 砂輪運轉之振動值 : <3 μ m
- 工作環境溫度 : 5~40°C / 相對溼度 80%以下
- 電源規格 : 三相三線制/三相四線制
- 可研磨種類 : 鋼、鐵、銅、鋁、鑄鐵、橡膠、瓷器…等

JH-175A/1110A 型相關尺寸



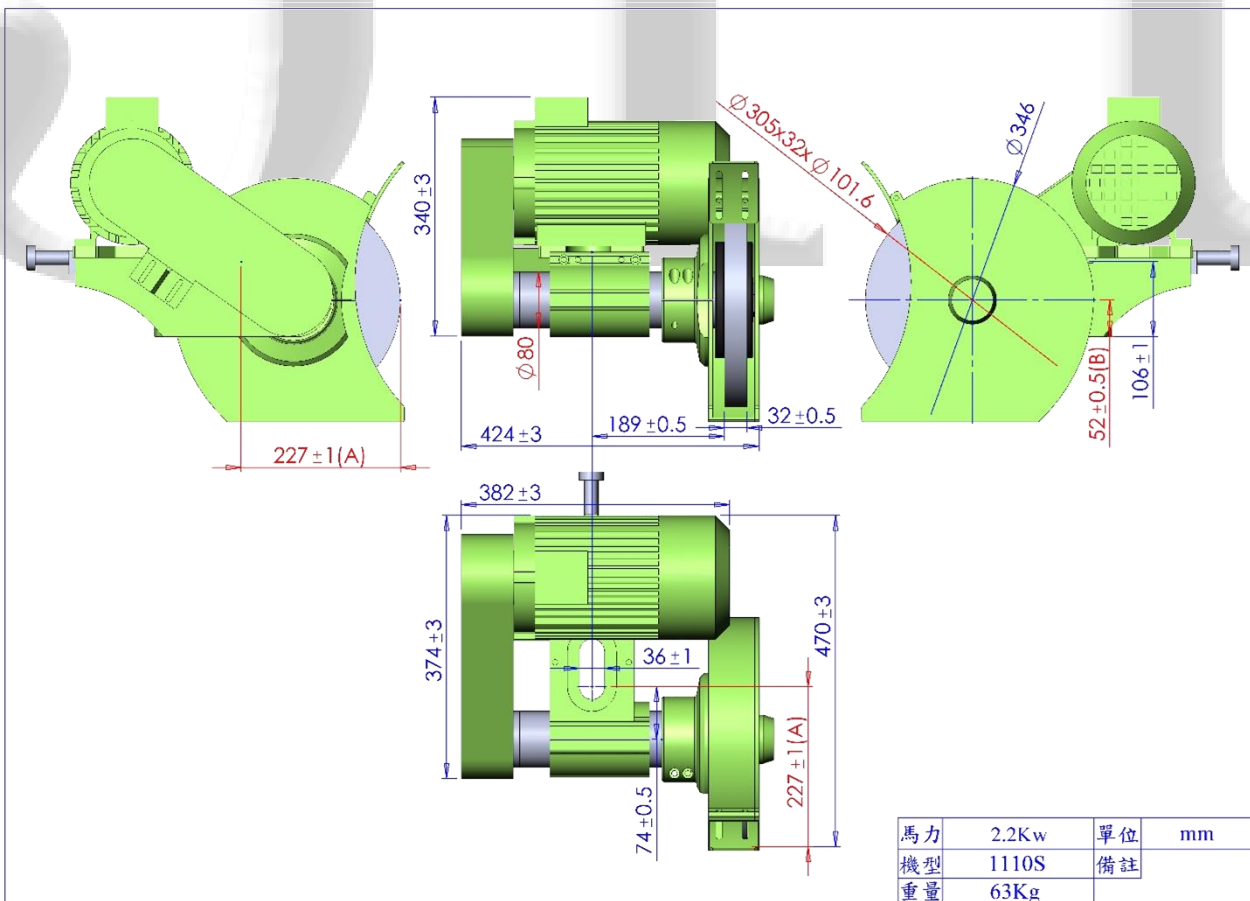
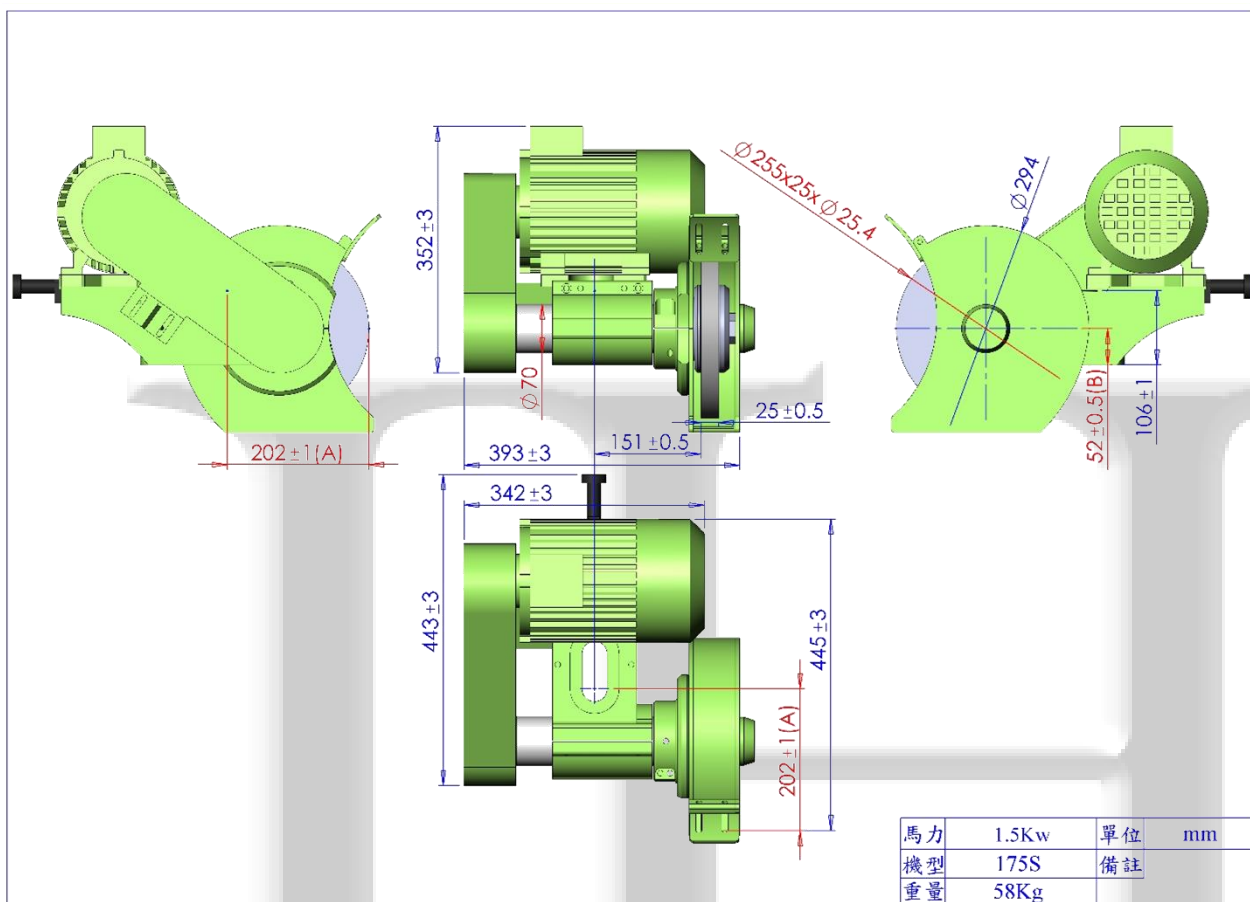
基本機型-產品展示

JH-1135A 型相關尺寸



基本機型-產品展示

JH-175S/1110S 型相關尺寸





竹亨企業有限公司

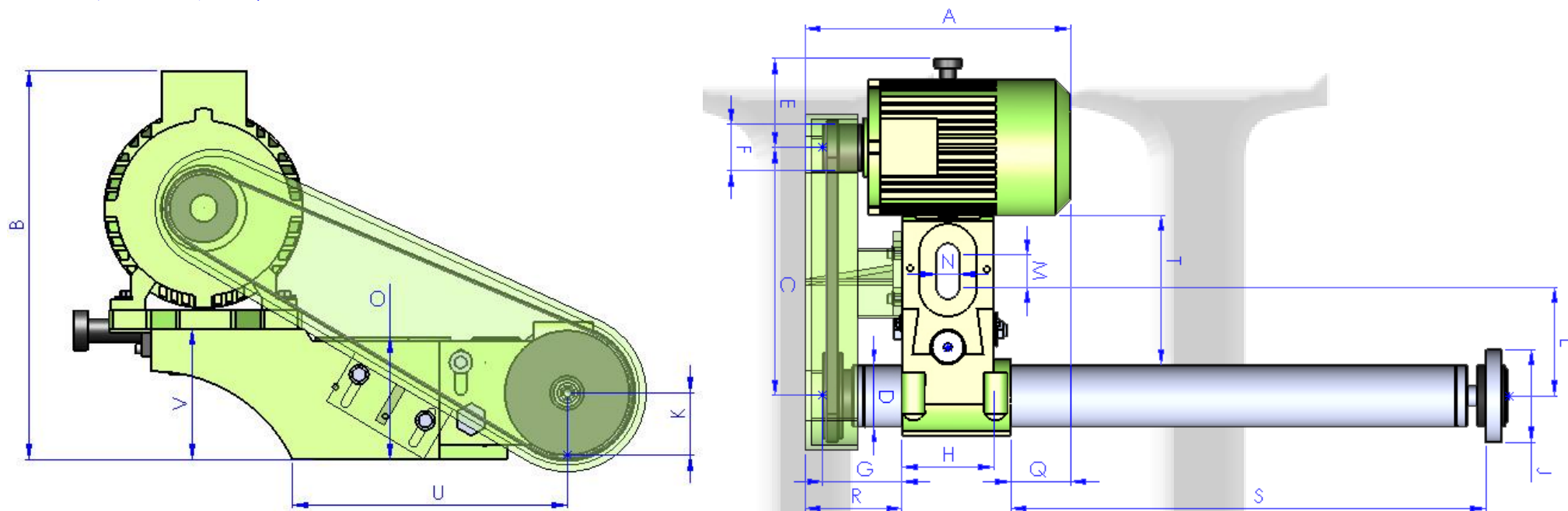
車床上精密研磨機

JH-175A/175S/

1110A/1110S/1135A

性能&操作說明書

內孔研磨相關尺寸:JH-1110A



機台型號	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	O	Q	R	S	T	U	V	重量
	(mm)																				(kg)
1110A	343	345	320	80	115	70	105	120	By customer	50~65	130	45	33	110	80	125	150~ 650	190	243	115	80

*J and S 依照客戶需求進行製作。

*J and S 依照客戶需求進行製作。

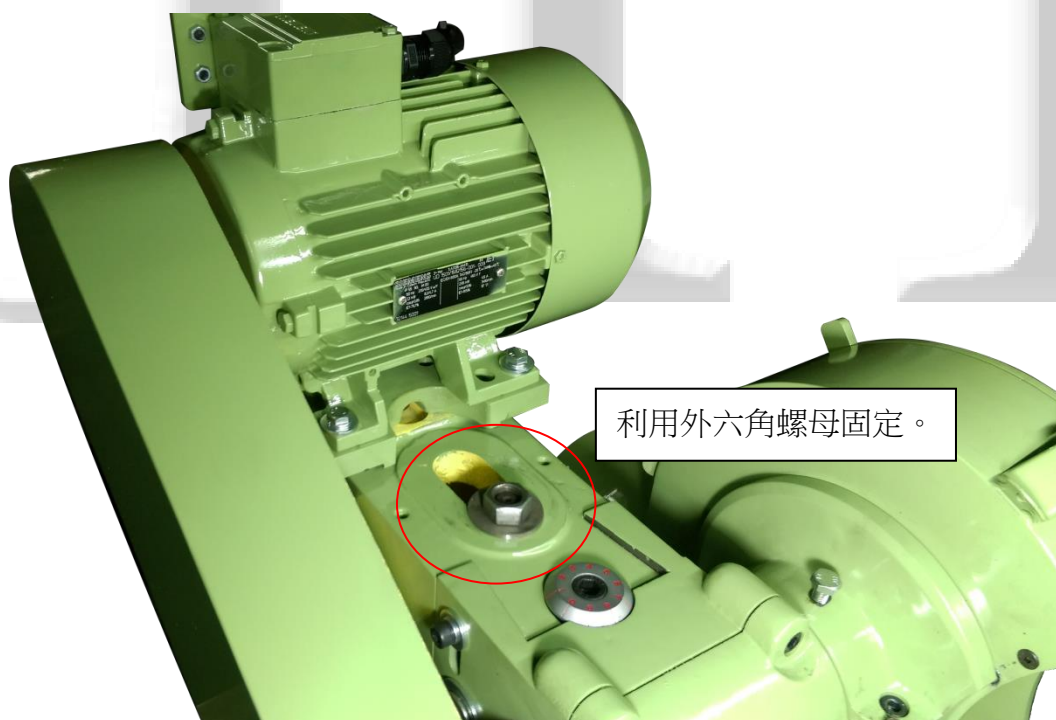
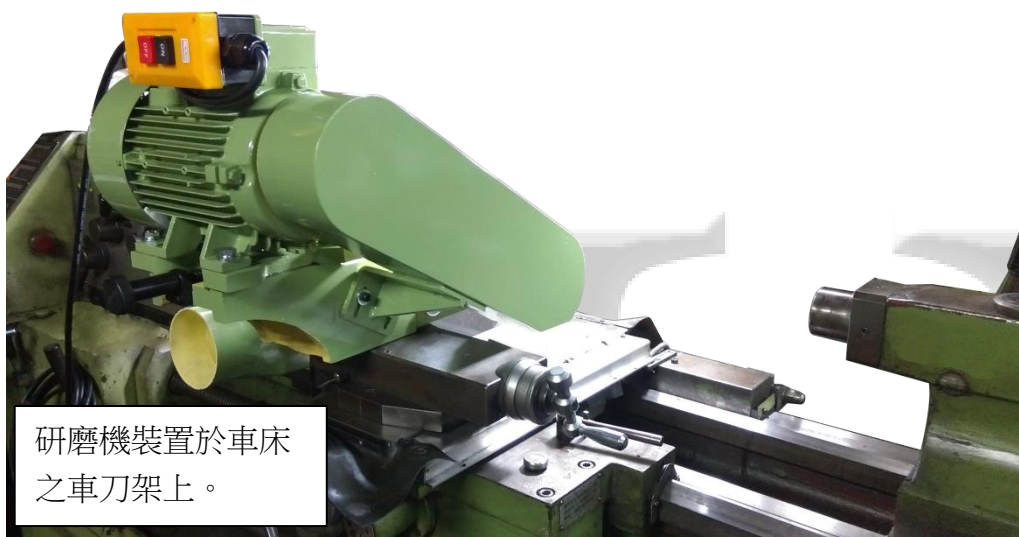
II. JH-175A/175S/1110A/1110S/1135A 安裝及操作說明：

一、安裝說明

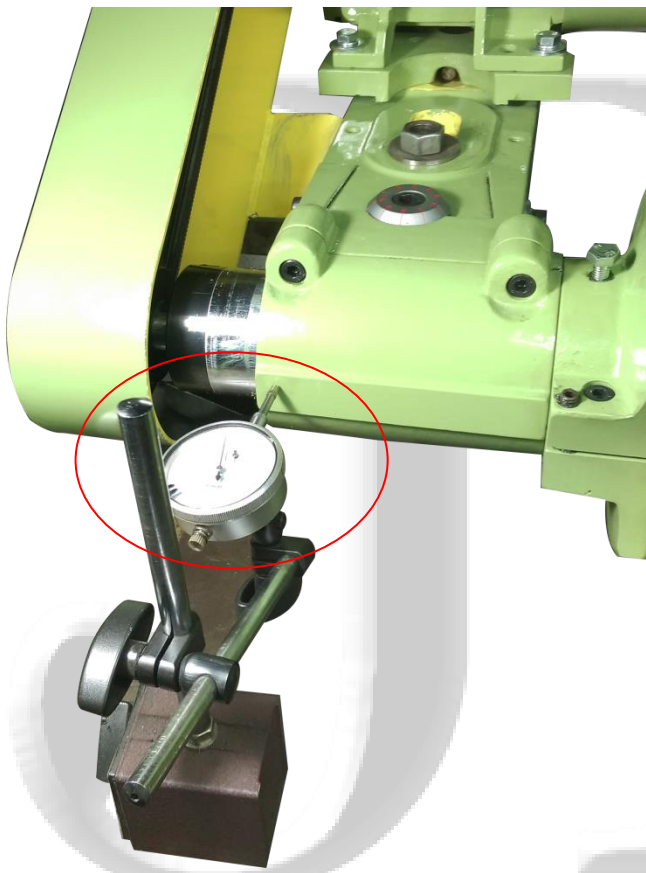
1. 取下車床之車刀架，並將橫向進刀座擦拭乾淨。



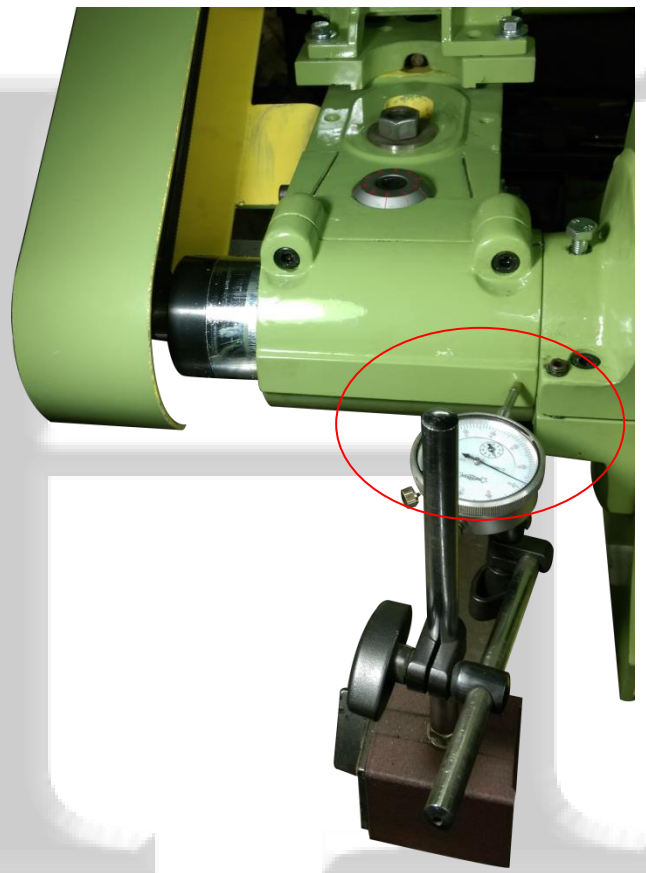
2. 將研磨機裝於車刀架上，利用外六角螺母固定。



3. 利用百分表校驗研磨機與車床水平。將百分表頂針接觸研磨機主軸基座之前端平面，移動橫向進刀座，由左至右(或由右至左)，確認百分表指針沒有擺動，即校驗完成。



利用百分表進行研磨機與車床水平校驗。



移動橫向進刀座，由左至右(或由右至左)，確認百分表指針沒有擺動，即校驗完成。

4. 利用尾座頂針校驗研磨機與車床垂直高度。尾座頂針須對準研磨機皮帶輪中心點。(175S 為固定高度機型-因此不需要調整)



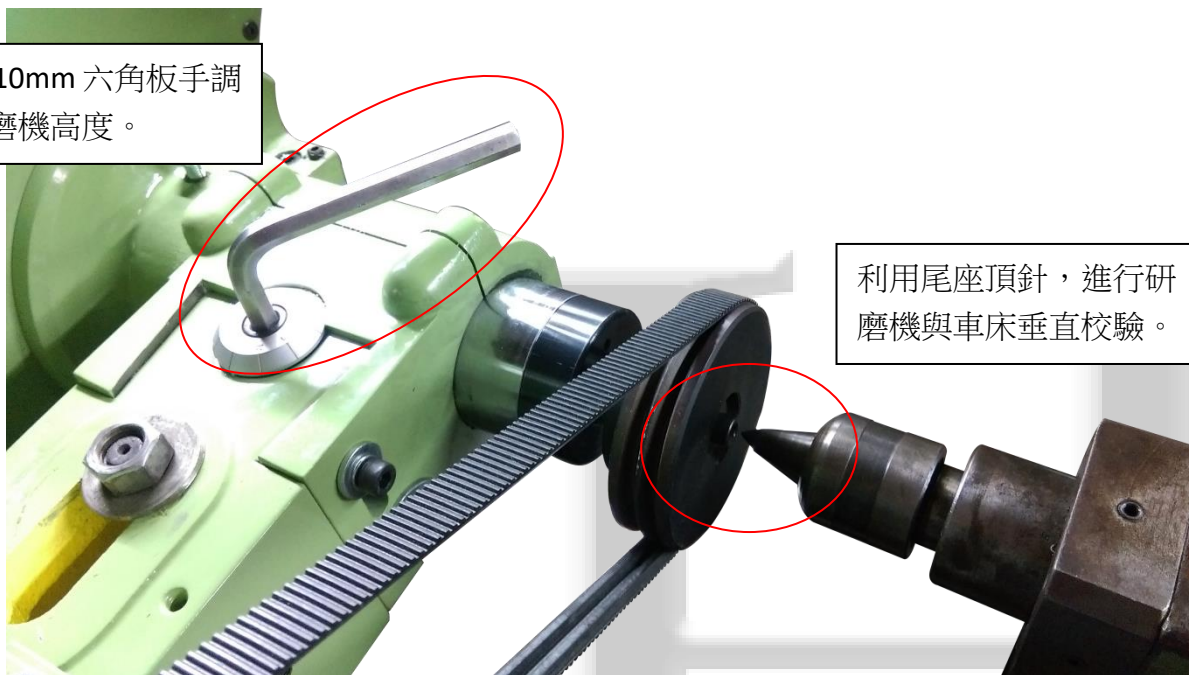
先將皮帶安全蓋螺絲及皮帶安全蓋取下。



再將研磨機主軸基座之左右螺絲放鬆。

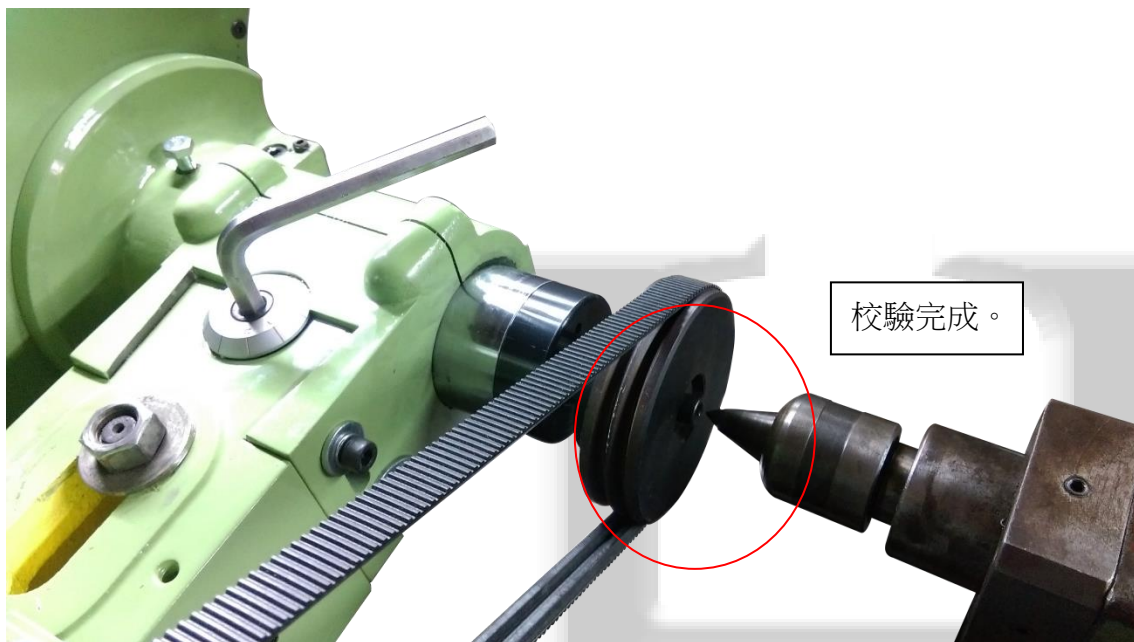


利用 10mm 六角板手調整研磨機高度。

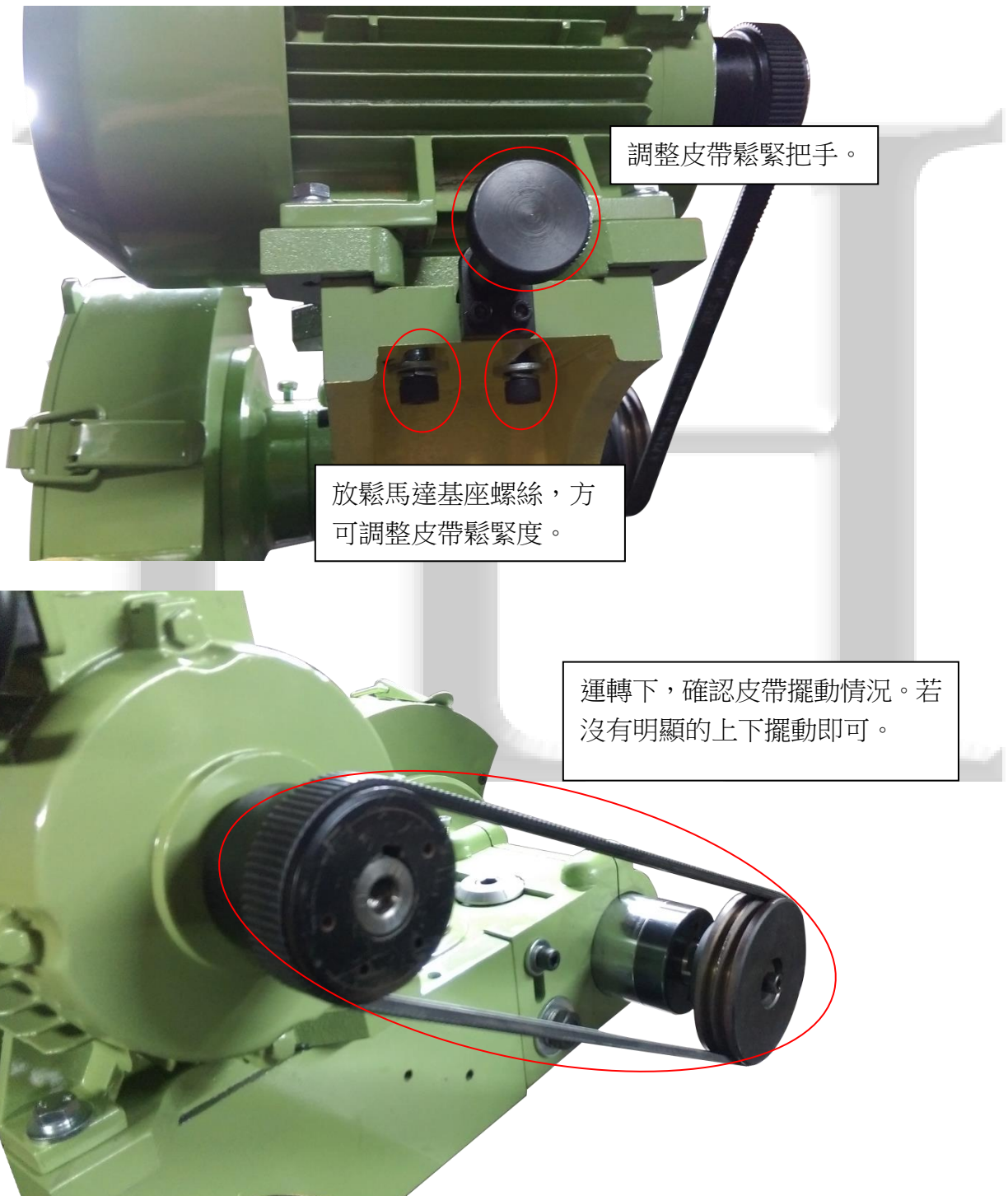


利用尾座頂針，進行研磨機與車床垂直校驗。





5. 調整皮帶鬆緊度。因調整研磨機高度時，會影響皮帶鬆緊，故調整完研磨機高度，需在確認一次皮帶鬆緊度。其皮帶鬆緊度，在運轉情況下皮帶不會有明顯的擺動即可。



二、操作說明

1. 確認電壓是否與研磨機指示電壓一致。



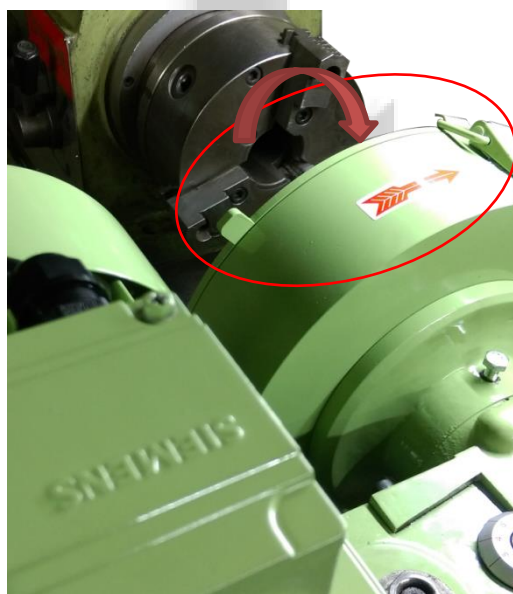
2. 將電源線接於所附上的電源座上，並將接地線接於接地位置。



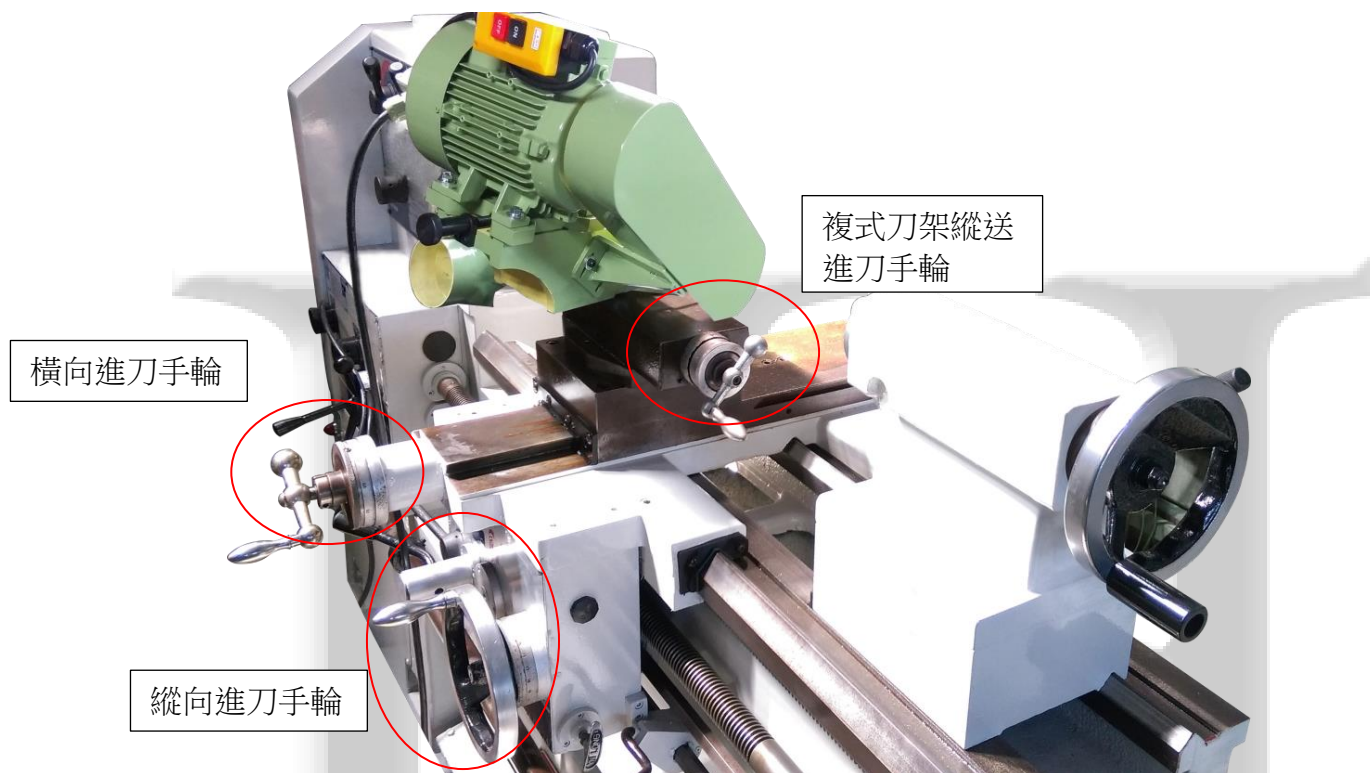
3. 將研磨機插頭接於電源座並進行試運轉，確認砂輪運轉方向，是否與研磨機指示方向一致。(若相反，請更換 R.S.T 其中任意兩個接點。)



4. 進行研磨時，車床轉動方向，需與研磨機指示方向一致。

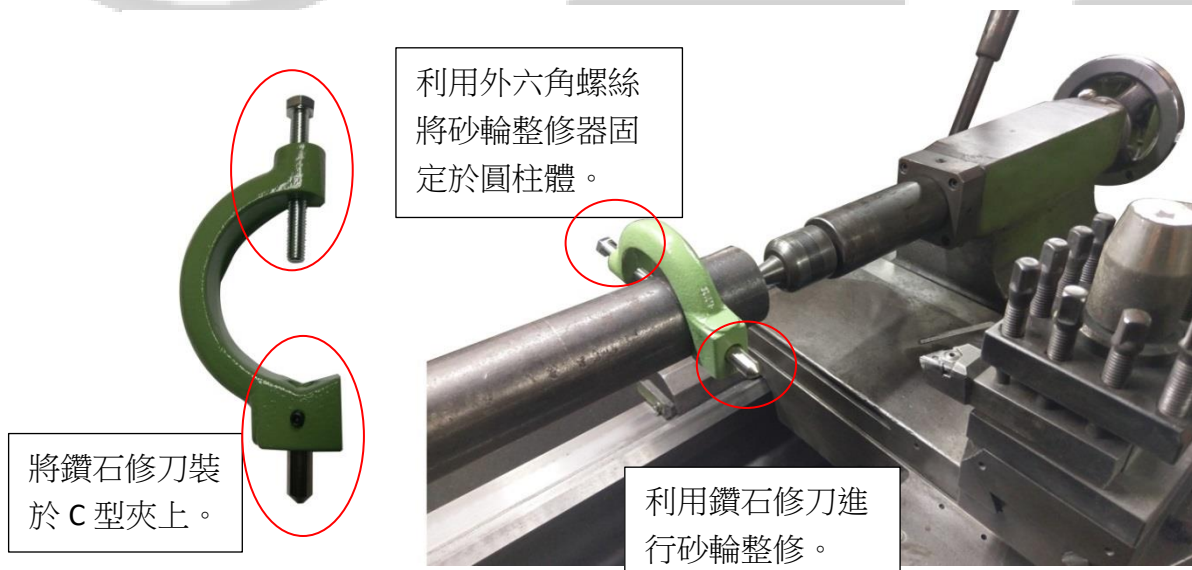


5. 用車床本身的複式刀架縱向進刀、橫向進刀、縱向進刀等手輪進行研磨作業。



三、砂輪修整器使用方式

1. 將 C 型夾固定在圓柱體(工作物尾端、尾座頂針..等等)，並利用鑽石修刀進行砂輪修整。



III. 安全說明

1. 人員站立位置

當研磨機處於啟動、使用中時，人員絕不可站在研磨機的正前方。人員正確站立位置為研磨機的後方或右後方。

2. 更換砂輪-確認砂輪狀況

作業人員進行砂輪更換時，需先進行砂輪的音響試驗，其方法(1)利用木槌或螺絲起子的柄端作為測定工具。(2)使用木槌或螺絲起子柄端，敲打砂輪 45 度及 135 度砂輪表面(0 度位置自行決定)。(3)細聽砂輪音響；正常的音響中 V 製法砂輪為清亮金屬聲；B 製法及 Mg 製法砂輪為遲鈍聲音。(4)無瑕疵砂輪，其任意位置敲打出來的聲音不會有變化。

3. 更換砂輪-安裝砂輪

安裝砂輪前(1)需先檢查緣盤(法蘭)、砂輪心軸、砂輪孔徑周圍有無異常(不得附著汙雜物、緣盤支撐面是否平行，有無彎曲)。(2)依固定緣盤、砂輪、移動緣盤、螺絲帽(螺絲)等順序安裝。(3)螺絲帽(螺絲)不可鎖過緊，適當緊度即可(螺絲部分需平均力道)，最好使用扭力扳手。

4. 新砂輪初運轉時，需先空轉 3 分鐘以上，確保砂輪運轉正常。

5. 砂輪使用範圍如下:

- 5"(125mm)砂輪僅可使用到 3.7"(95mm)。
- 8"(203mm)砂輪僅可使用到 5.1"(130mm)。
- 10"(255mm)砂輪僅可使用到 7"(180mm)。
- 12"(305mm)砂輪僅可使用到 8"(205mm)。

*不建議使用到最小範圍，容易產生危險性。