

JH

Jhu Heng Enterprise Co., LTD

Công Ty Trách Nhiệm Hữu Hạn Doanh Nghiệp Jhu Heng



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

Performance & Operation Instructions
Tính năng & Hướng dẫn thao tác vận hành

I. Performance Spec :

JH-175A

- Swing Over Cross Slide : 340~440 (mm)
- Motor Spec : 2HP(1.5kw)
- Spindle Speed : 2400 ~ 2950 rpm
- Weight : 70kg

JH-175S (Fixed height)

- Swing Over Cross Slide : 340~440 (mm)
- Motor Spec : 2HP(1.5kw)
- Spindle Speed : 2400 ~ 2950 rpm
- Weight : 58kg

JH-1110A

- Swing Over Cross Slide : >440 (mm)
- Motor Spec : 3HP(2.2kw)
- Spindle Speed : 1900 ~ 2950 rpm
- Weight : 75kg

JH-1110S (Fixed height)

- Swing Over Cross Slide : >440 (mm)
- Motor Spec : 3HP(2.2kw)
- Spindle Speed : 1900 ~ 2950 rpm
- Weight : 63kg

JH-1135A

- Swing Over Cross Slide : >440 (mm)
- Motor Spec : 5HP(4kw)
- Spindle Speed : 1700 ~ 2950 rpm
- Weight : 90kg

Common Specifications :

- Voltage Values : 220V / 380V / 415V / 440V / 460V
- Vibration : <3 μ 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

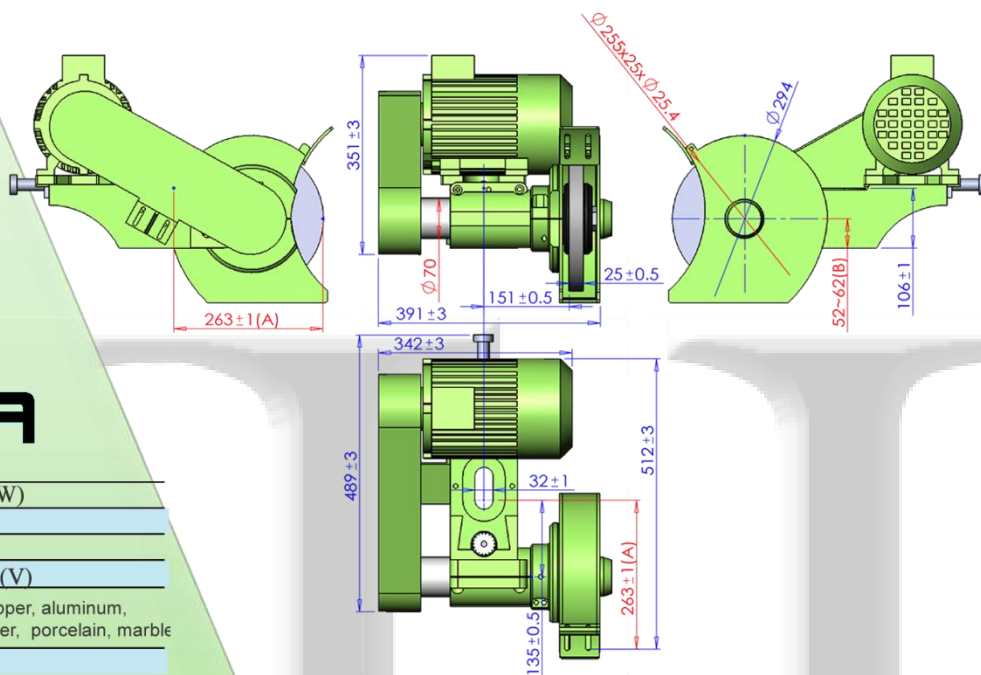


Performance & Operation Instructions



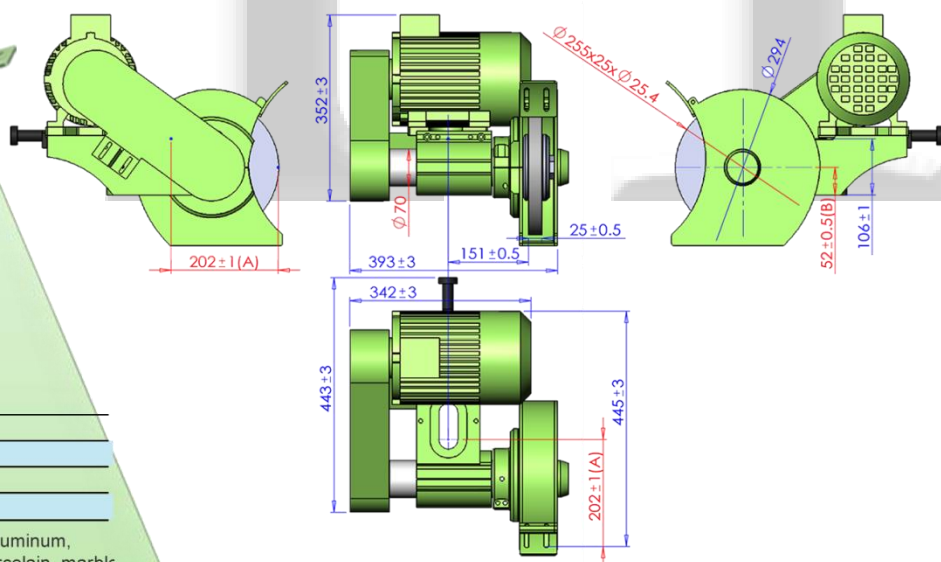
175A

Motor Spec	2HP (1.5 KW)
Dimension of Grinding Wheel	10(in)
Spindle Speeds	2400(RPM)
Voltage Values	220/380/415(V)
Grinding species	Steel, iron, copper, aluminum, cast iron, rubber, porcelain, marble
Vibration	<3um
Weight	70Kg



175S

Motor Spec	2HP (1.5 KW)
Dimension of Grinding Wheel	10(in)
Spindle Speeds	2400(RPM)
Voltage Values	220/380/415(V)
Grinding species	Steel, iron, copper, aluminum, cast iron, rubber, porcelain, marble
Vibration	<3um
Weight	58Kg



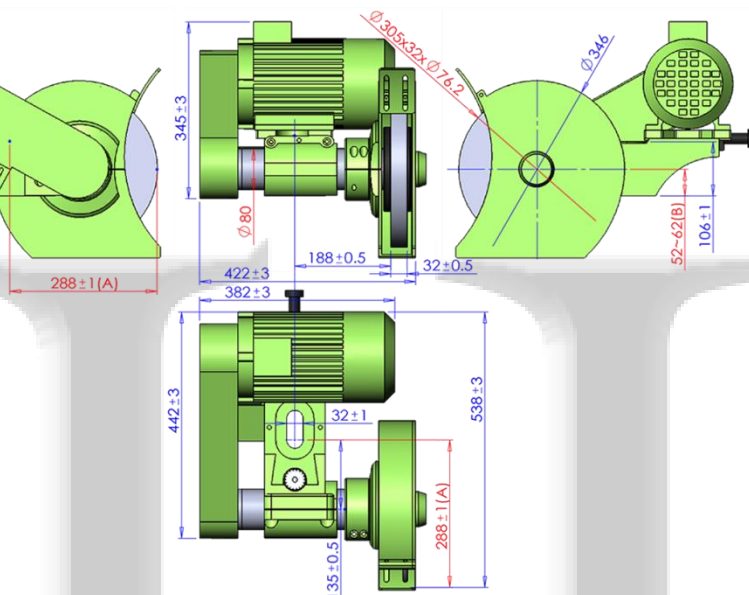


Performance & Operation Instructions



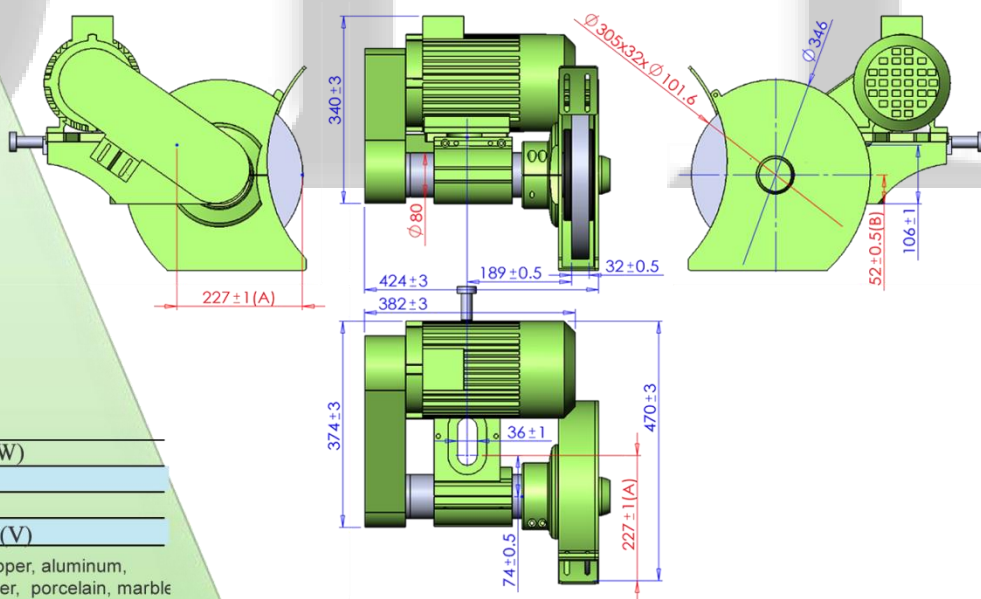
1110A

Motor Spec	3HP (2.2 KW)
Dimension of Grinding Wheel	12(in)
Spindle Speeds	1900(RPM)
Voltage Values	220/380/415(V)
Grinding species	Steel, iron, copper, aluminum, cast iron, rubber, porcelain, marble
Vibration	<3um
Weight	75Kg

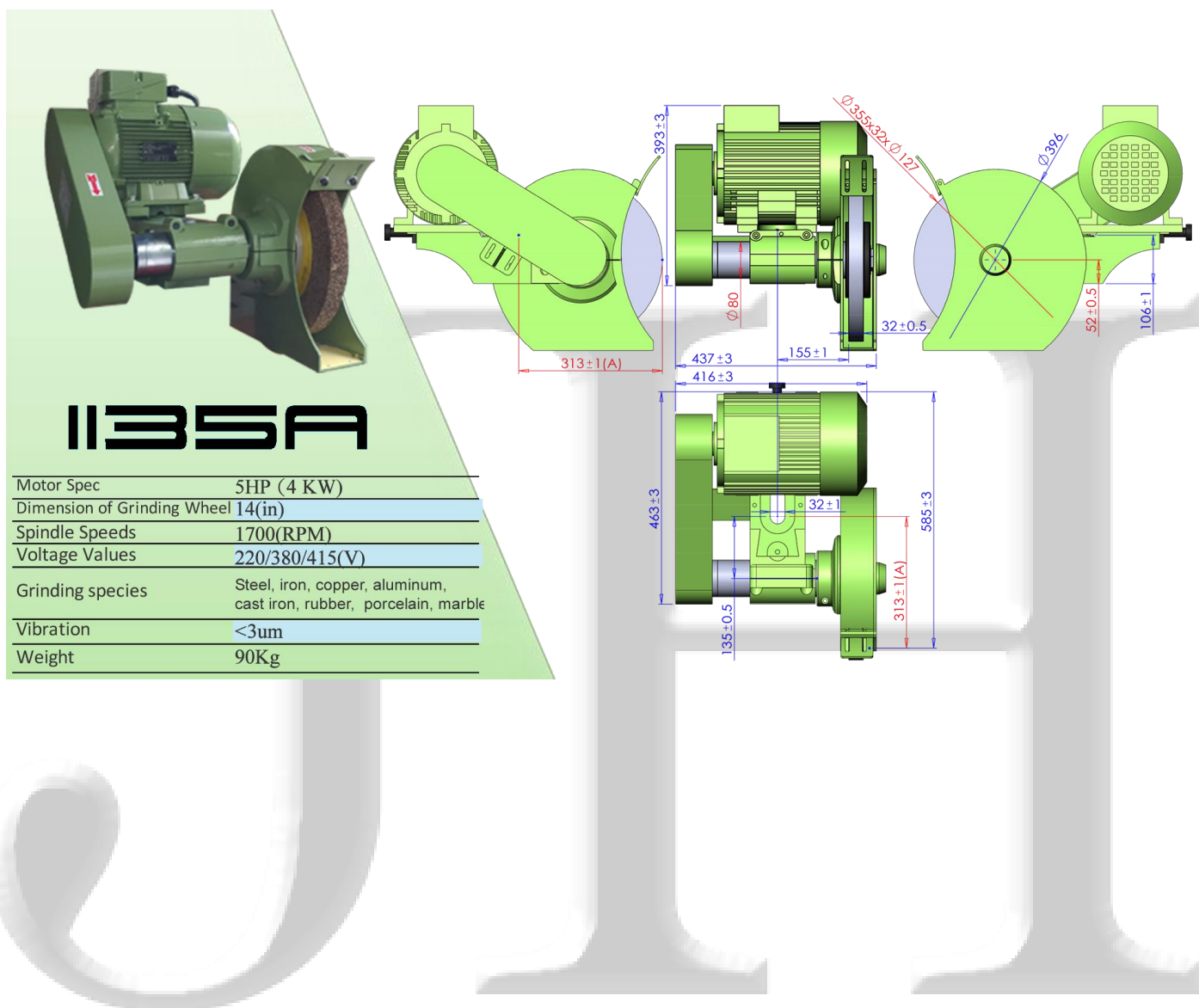


1110S

Motor Spec	3HP (2.2 KW)
Dimension of Grinding Wheel	12(in)
Spindle Speeds	1900(RPM)
Voltage Values	220/380/415(V)
Grinding species	Steel, iron, copper, aluminum, cast iron, rubber, porcelain, marble
Vibration	<3um
Weight	63Kg



Performance & Operation Instructions



II. JH-175A/175S/1110A/1110S/1135A Installation & Operation :

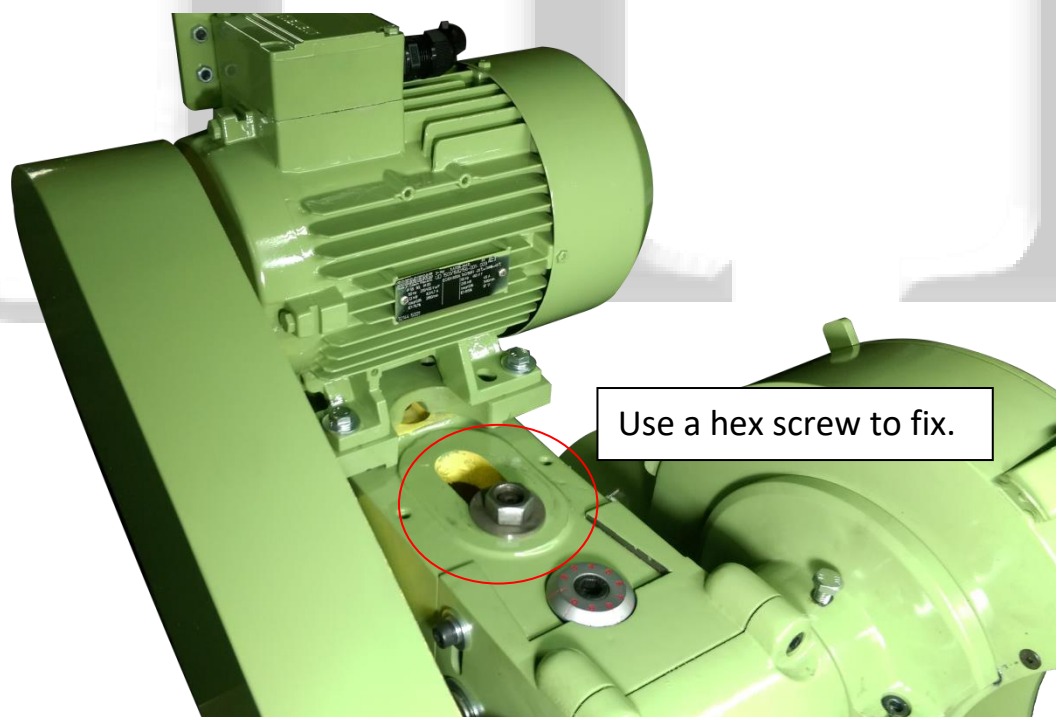
一、 Installation notes

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



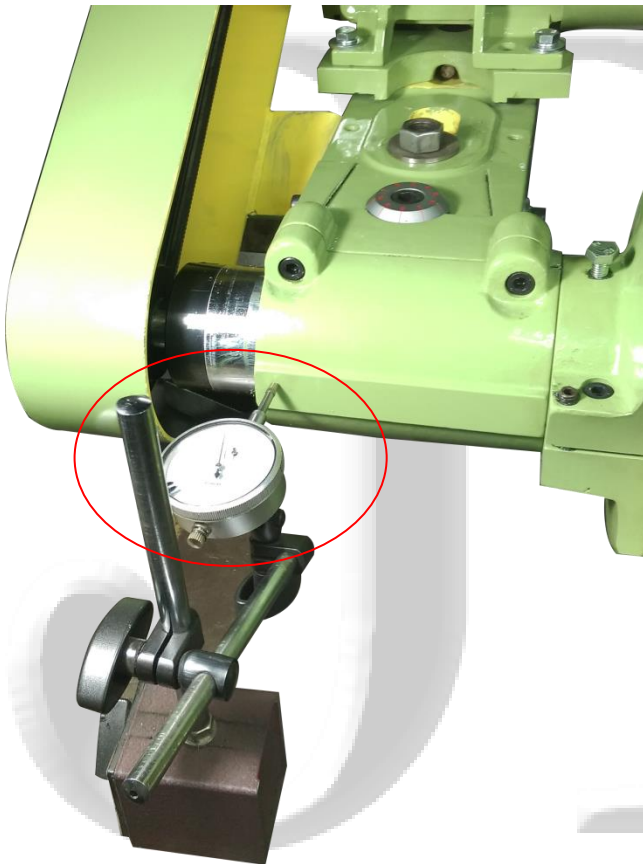
Performance & Operation Instructions

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

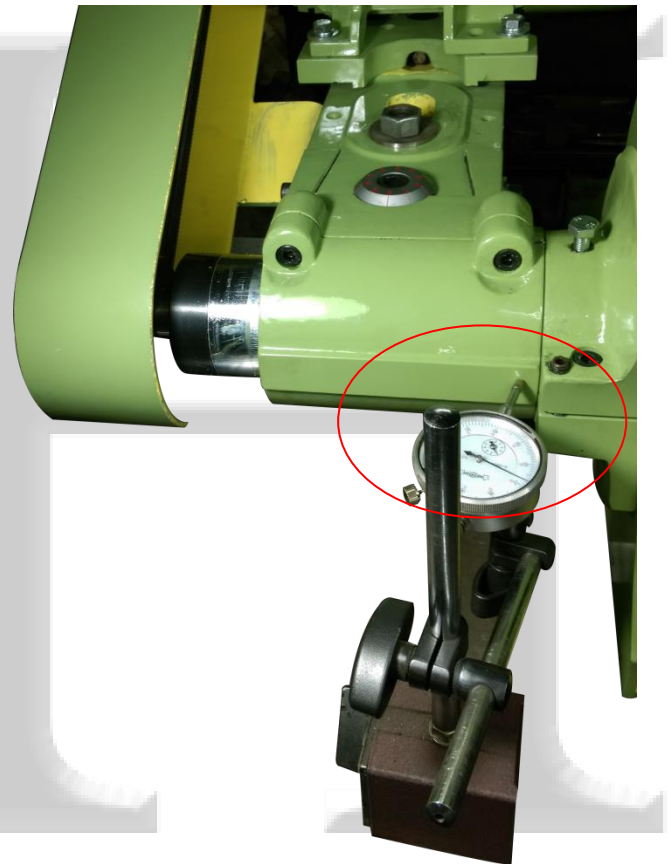


Performance & Operation Instructions

- 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.



Use a dial indicator to make the level check for grinder and lathe.



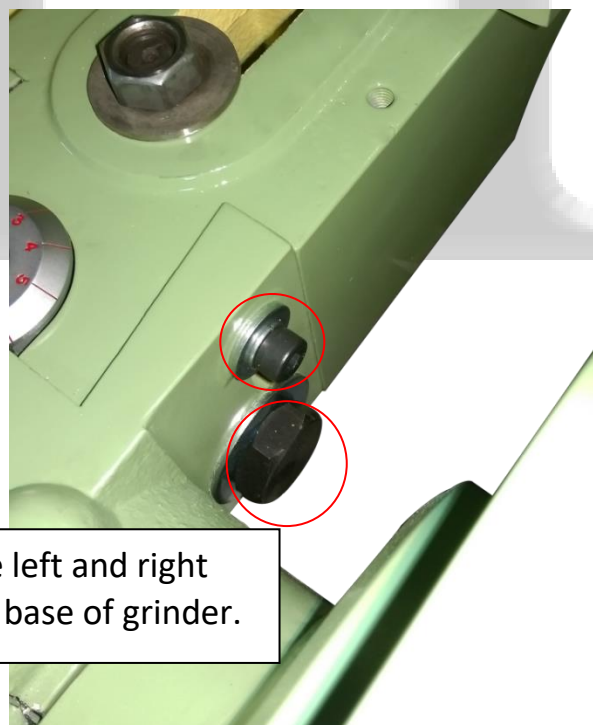
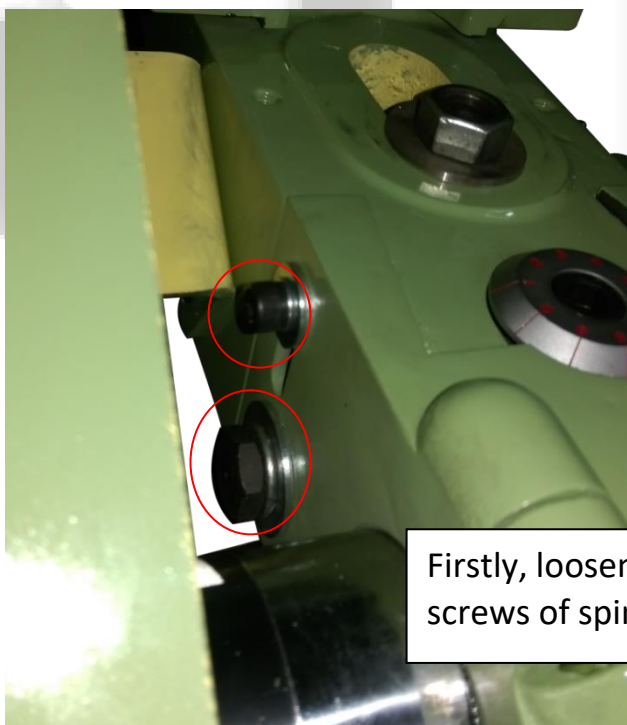
Move the transverse feed from left to right (or from right to left), and then the check will be completed if the thimble of dial indicator is not swinging.

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. (JH-175S and JH-1110S do not need to check the vertical height)

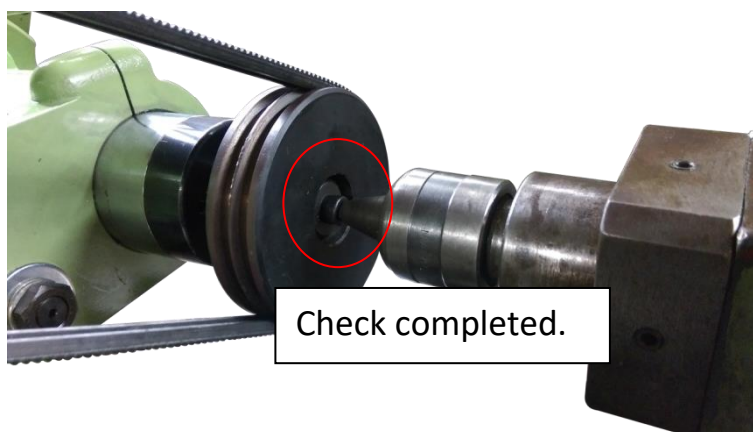
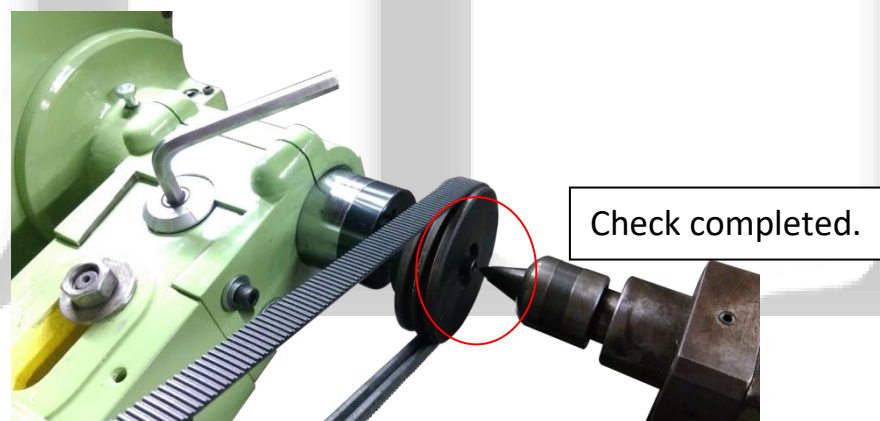
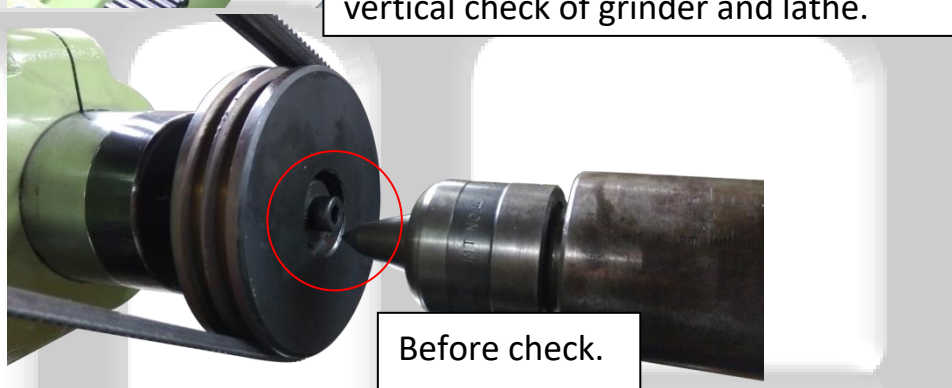


Remove the cover screws and belt safety belt safety cover.



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

Performance & Operation Instructions



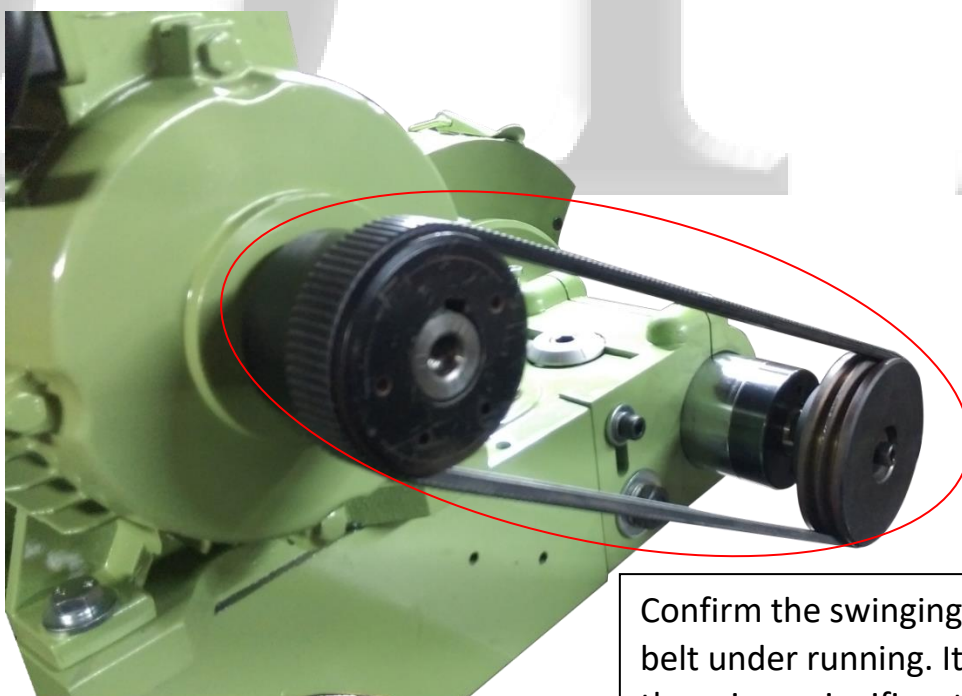
Performance & Operation Instructions

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.



The handle is used to adjust the belt tension.

Loosen the screws of the motor base, to adjust the belt tightness.



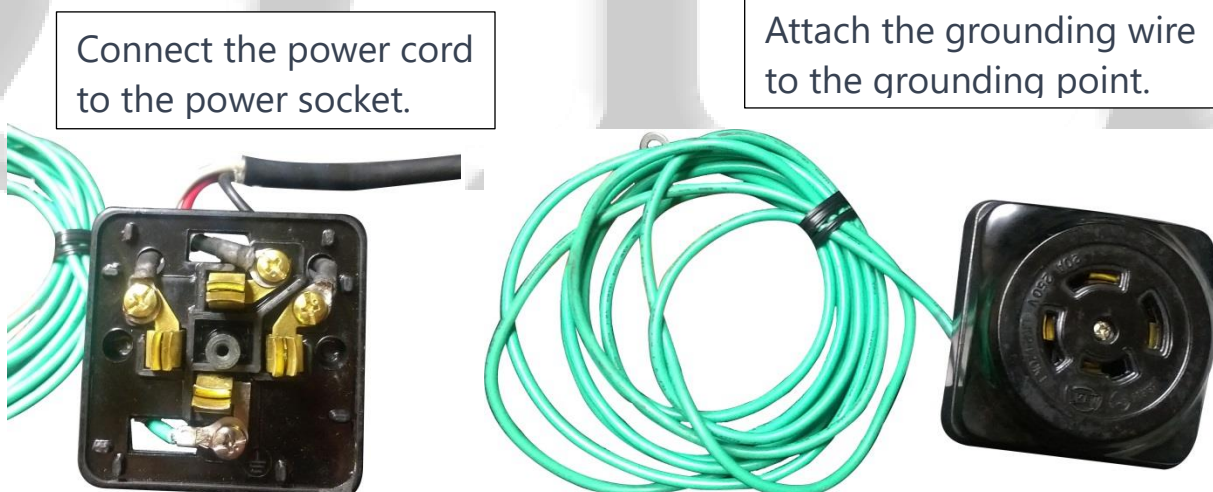
Confirm the swinging condition of belt under running. It will be on if there is no significantly swinging.

二、 Operation notes

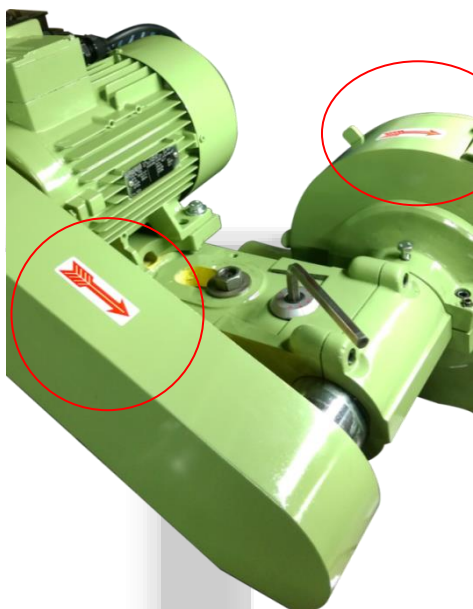
1. Confirm whether the voltage is consistent with the indicated voltage of grinder or not.



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



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.)

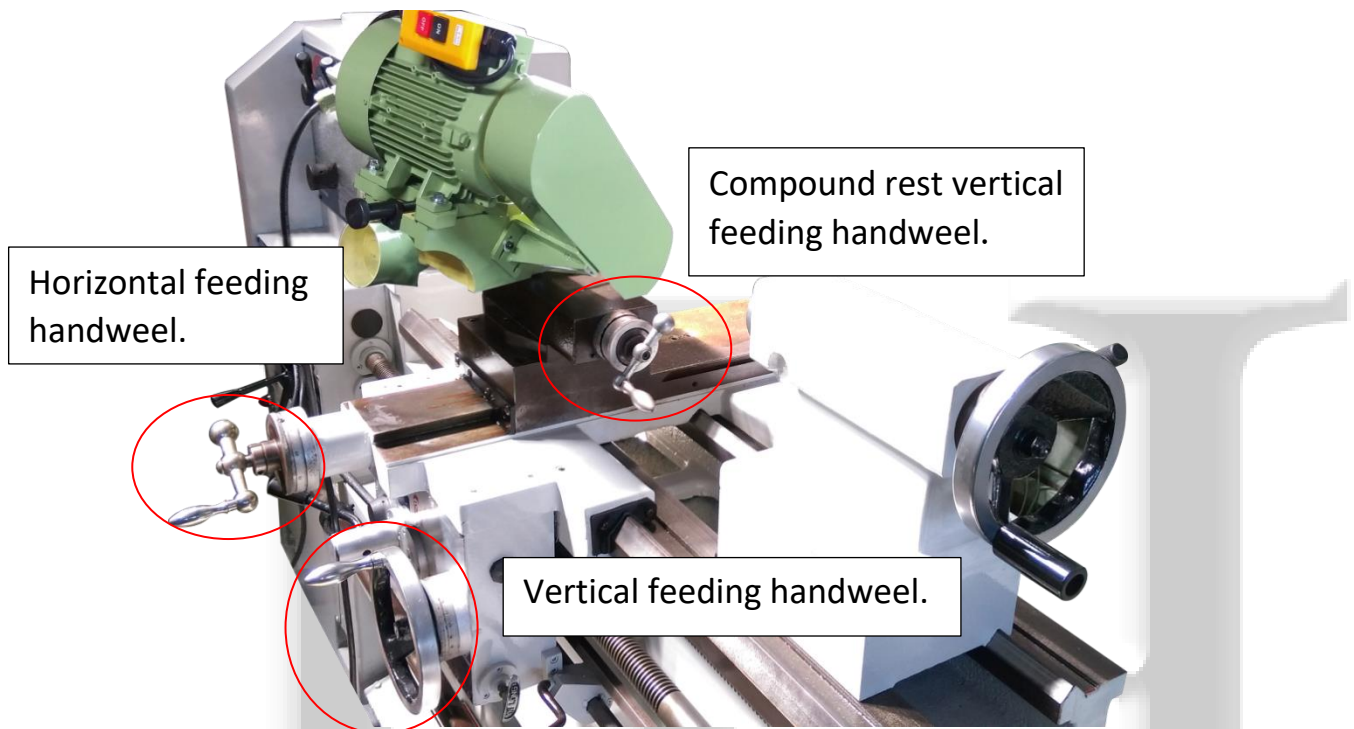


Confirm whether the running direction of grinding wheel is consistent with the indicated direction of grinder.

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

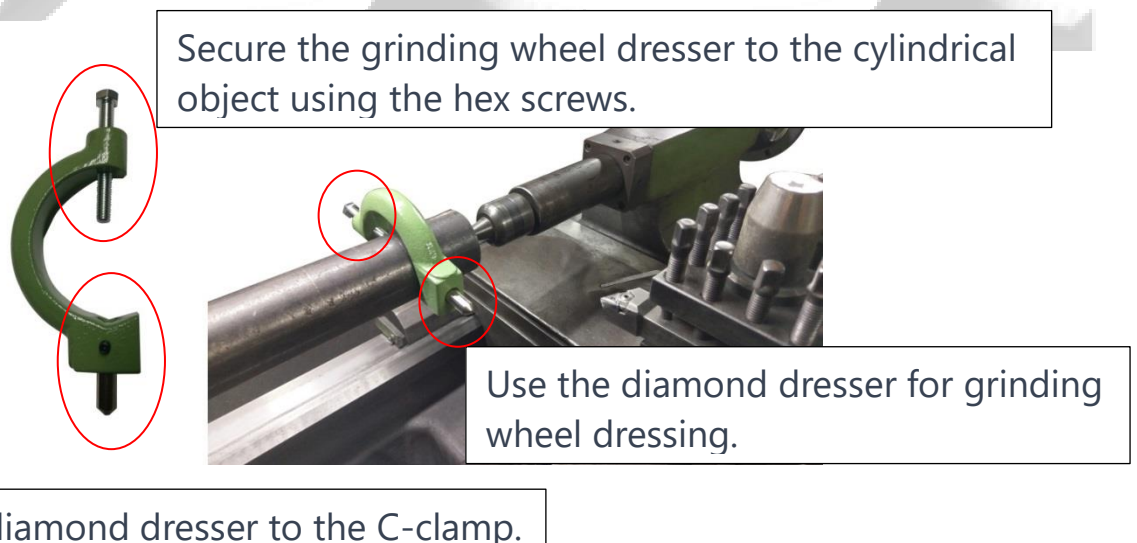


5. Use the compound rest vertical feeding, horizontal feeding and vertical feeding handwheels for grinding.



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).
 - The 10"(255mm) wheel can only be used up to 7"(180mm).
 - The 12"(305mm) wheel can only be used up to 8"(205mm).

*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-175A :

- Đường kính chuyển động tối đa mặt yên ngựa thích hợp : 340~440 (mm)
- Thông số động cơ : 2HP(1.5kw)
- Vận tốc chuyển động trục chính : 2400 ~ 2950rpm
- Trọng lượng máy mài : 70kg

II. JH-175S(Độ cao cố định)

- Đường kính chuyển động tối đa mặt yên ngựa thích hợp : 340~440 (mm)
- Thông số động cơ : 2HP(1.5kw)
- Vận tốc chuyển động trục chính : 2400 ~ 2950rpm
- Trọng lượng máy mài : 58kg

III. JH-1110A

- Đường kính chuyển động tối đa mặt yên ngựa thích hợp : >440 (mm)
- Thông số động cơ : 3HP(2.2kw)
- Vận tốc chuyển động trục chính : 1900 ~ 2950rpm
- Trọng lượng máy mài : 75kg

IV. JH-1110S(Độ cao cố định)

- Đường kính chuyển động tối đa mặt yên ngựa thích hợp : >440 (mm)
- Thông số động cơ : 3HP(2.2kw)
- Vận tốc chuyển động trục chính : 1900 ~ 2950rpm
- Trọng lượng máy mài : 63kg

V. JH-1135A

- Đường kính chuyển động tối đa mặt yên ngựa thích hợp : >440 (mm)
- Thông số động cơ : 5HP(4kw)
- Vận tốc chuyển động trục chính : 1700 ~ 2950rpm
- Trọng lượng máy mài : 90kg

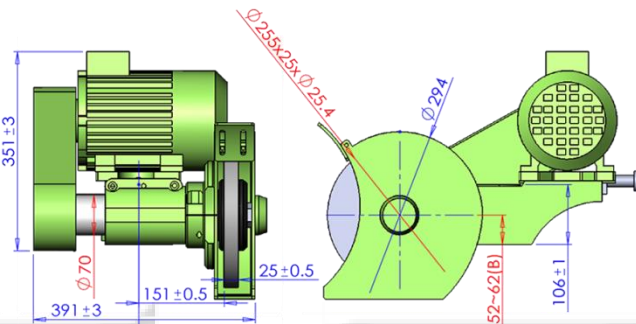
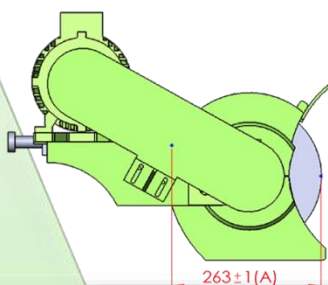
Các cấu hình máy nêu trên có thông số chung như sau :

- Giá trị điện áp : 220V / 380V / 415V / 440V / 460V
- 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...



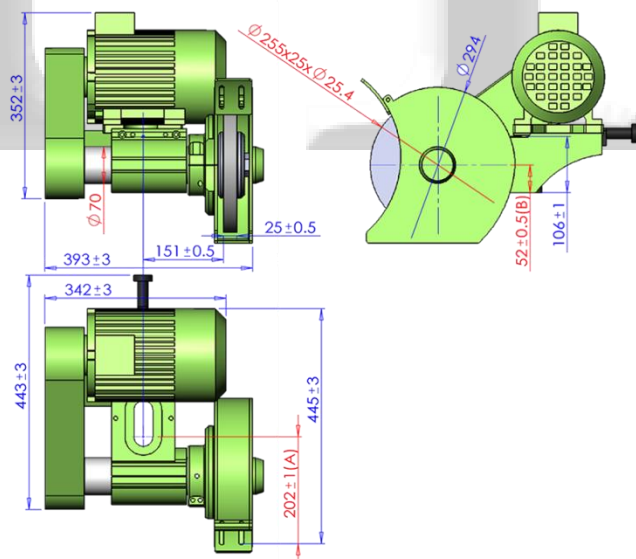
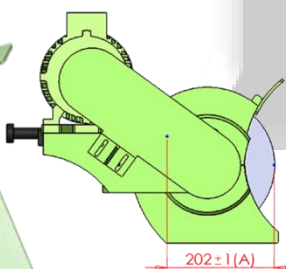
175A

Thông số động cơ	2HP (1.5 KW)
Kích thước đá mài	10(in)
Tốc độ chuyển động đá mài	2400(RPM)
Điện áp	220/380/415(V)
Loại vật liệu có thể mài	Thép, Sắt, Đồng, Nhôm, Gang, Cao Su, Sứ
Rung động	<3um
Trọng lượng máy mài	70Kg



175S

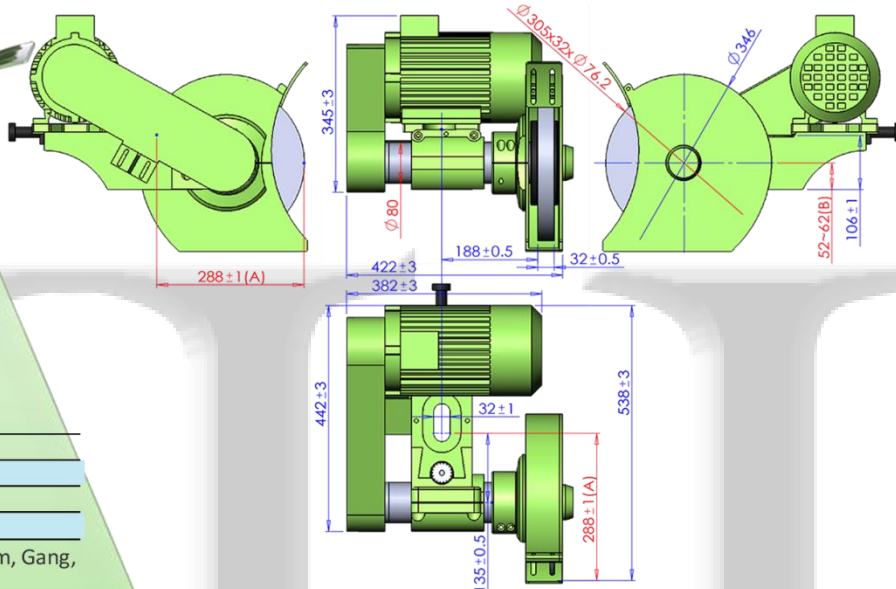
Thông số động cơ	2HP (1.5 KW)
Kích thước đá mài	10(in)
Tốc độ chuyển động đá mài	2400(RPM)
Điện áp	220/380/415(V)
Loại vật liệu có thể mài	Thép, Sắt, Đồng, Nhôm, Gang, Cao Su, Sứ
Rung động	<3um
Trọng lượng máy mài	58Kg





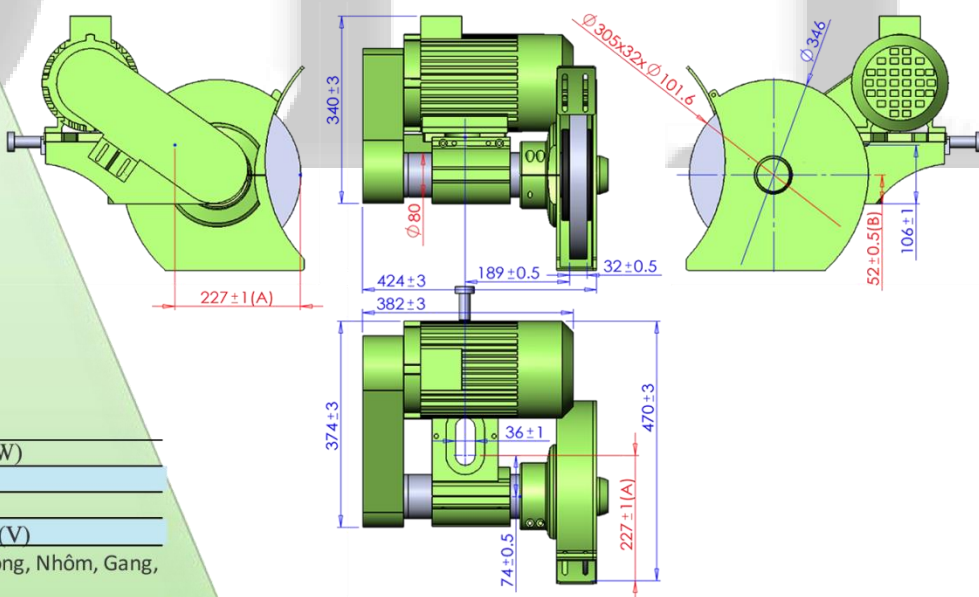
1110A

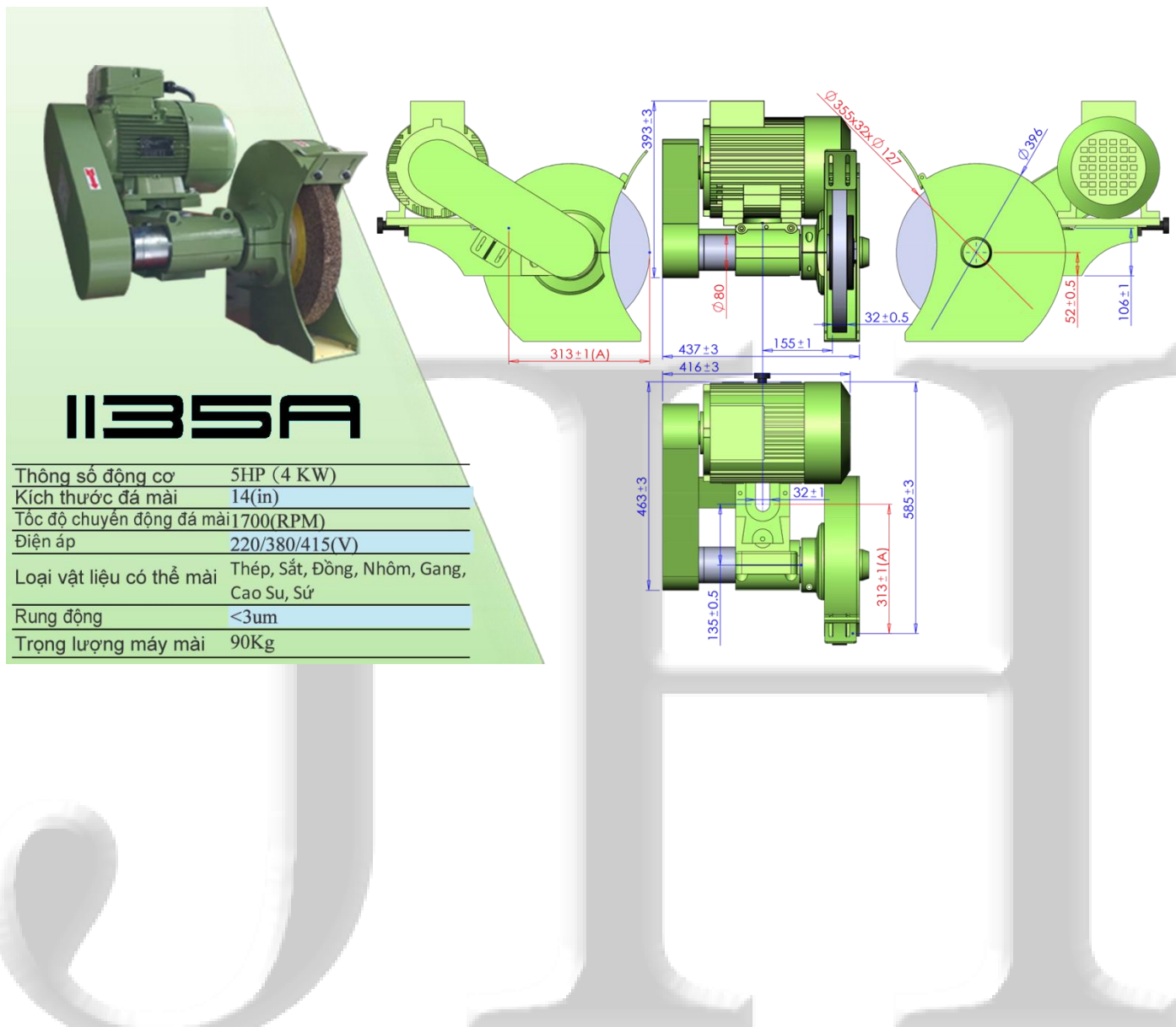
Thông số động cơ	3HP (2.2 KW)
Kích thước đá mài	12(in)
Tốc độ chuyển động đá mài	1900(RPM)
Điện áp	220/380/415(V)
Loại vật liệu có thể mài	Thép, Sắt, Đồng, Nhôm, Gang, Cao Su, Sứ
Rung động	<3um
Trọng lượng máy mài	75Kg



1110S

Thông số động cơ	3HP (2.2 KW)
Kích thước đá mài	12(in)
Tốc độ chuyển động đá mài	1900(RPM)
Điện áp	220/380/415(V)
Loại vật liệu có thể mài	Thép, Sắt, Đồng, Nhôm, Gang, Cao Su, Sứ
Rung động	<3um
Trọng lượng máy mài	63Kg





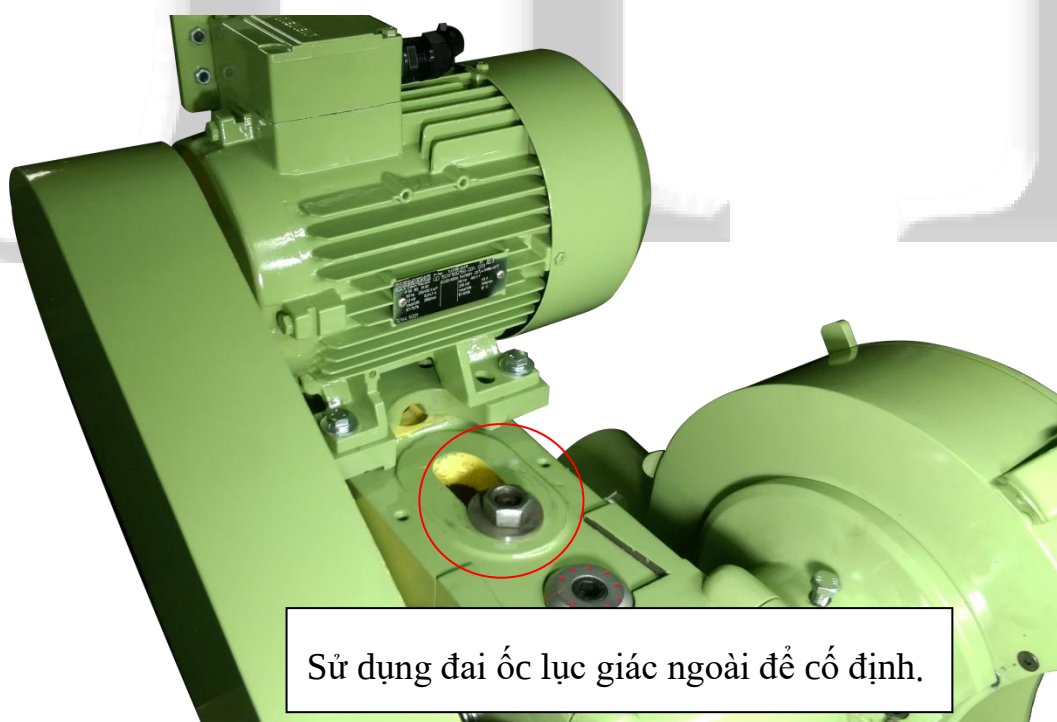
IV. Hướng dẫn lắp đặt và sử dụng JH-175A/175S/1110A/1110S /1135A

一、 Hướng dẫn lắp đặt

1. Lấy giá đỡ dao của máy tiện xuống, và lau sạch gá tiến dao theo chiều ngang.



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

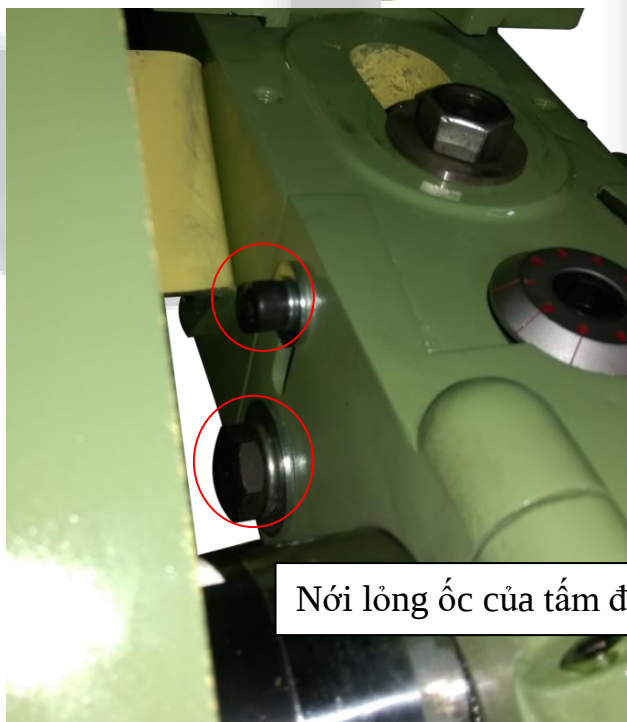


- Sử dụng đồng hồ so để hiệu chỉnh cân bằng giữa máy mài và máy tiện. Để đầu kim đồng hồ so tiếp xúc với bề mặt phẳng phía trước của đế trục chính máy mài, di chuyển gá tiến dao theo chiều ngang tọa độ tiến dao, từ trái sang phải (hoặc từ phải sang trái), xác nhận kim đồng hồ so không động đậy, vậy là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

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 vào tâm bánh ty dây cu roa máy mài. (175S là mẫu máy có độ cao cố định, nên không cần điều chỉnh)



Nới lỏng ốc của tâm để trục chính máy mài

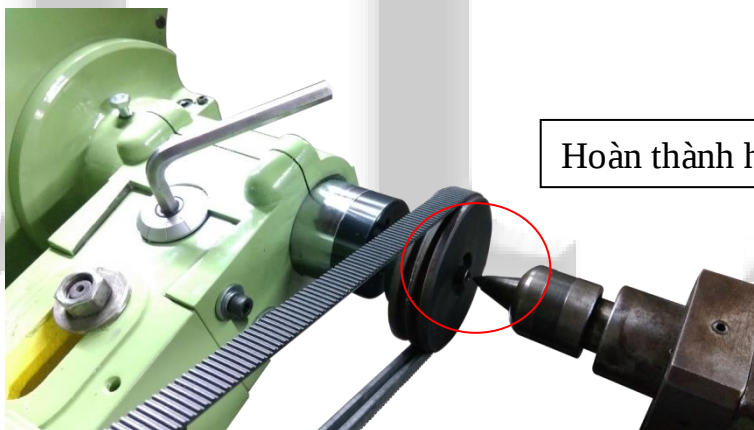
Sử dụng cờ lê lục giác 8mm
điều chỉnh độ cao máy mài.



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



Trước khi hiệu chuẩn

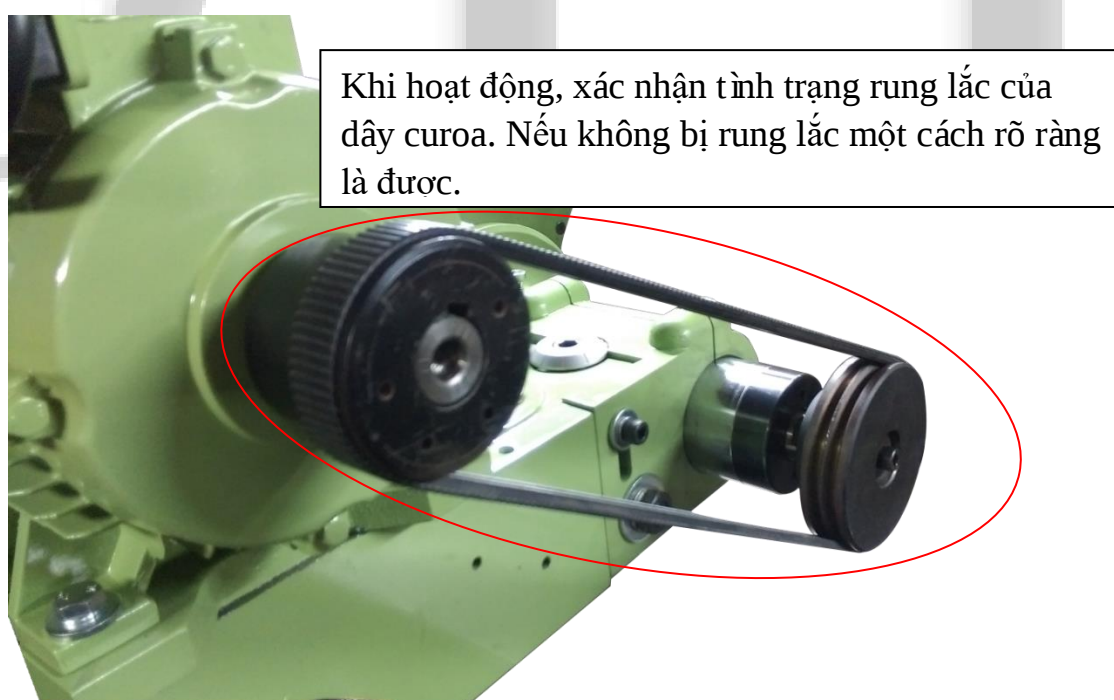
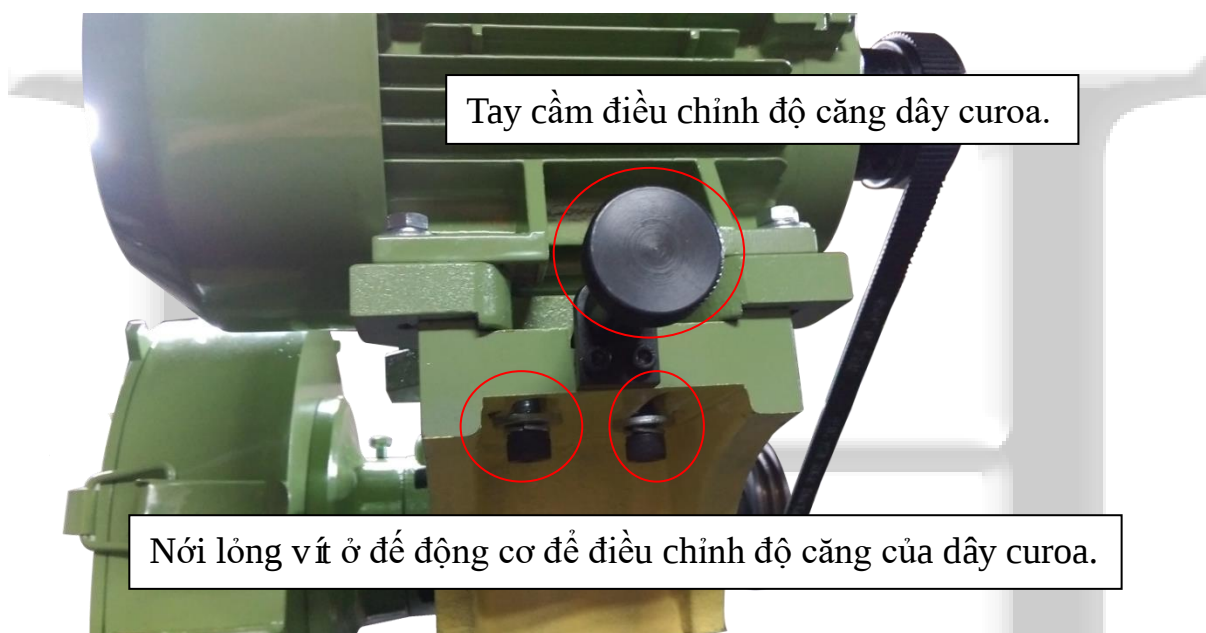


Hoàn thành hiệu chuẩn.



Hoàn thành hiệu chuẩn.

- 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



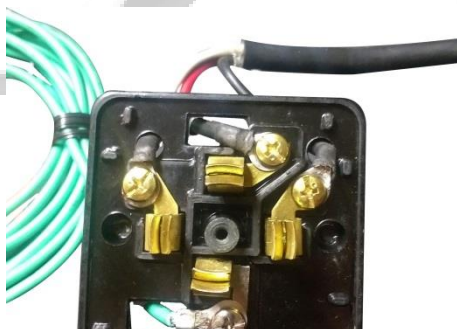
二、Hướng dẫn thao tác

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



Trong trường hợp này, điện áp máy mài là AC-220V.

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



Nối dây điện vào ổ cắm kèm theo



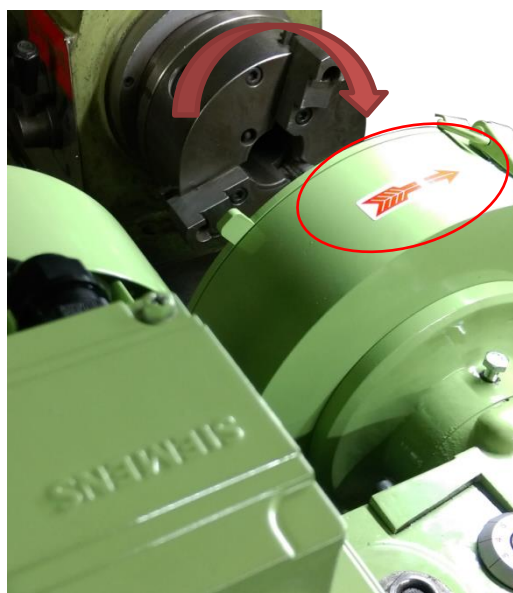
Nối dây tiếp đất vào vị trí tiếp đất

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)

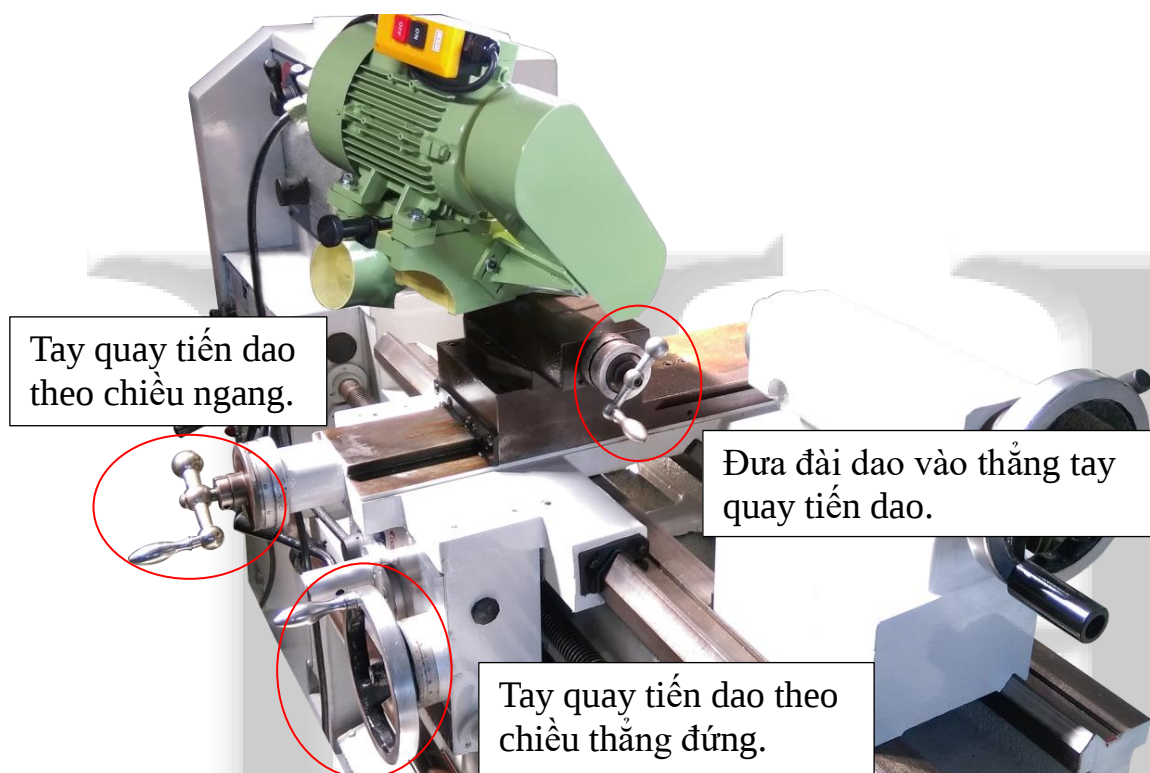


Xác nhận phương hướng chuyển động của đá mài, xem có đồng nhất với phương hướng chỉ thị trên máy mài hay không.

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



5. 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

1. 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



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).
- Đá mài 10" (254mm) chỉ có thể sử dụng đến 7" (180mm).
- Đá mài 12" (305mm) chỉ có thể sử dụng đến 8" (205mm).

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