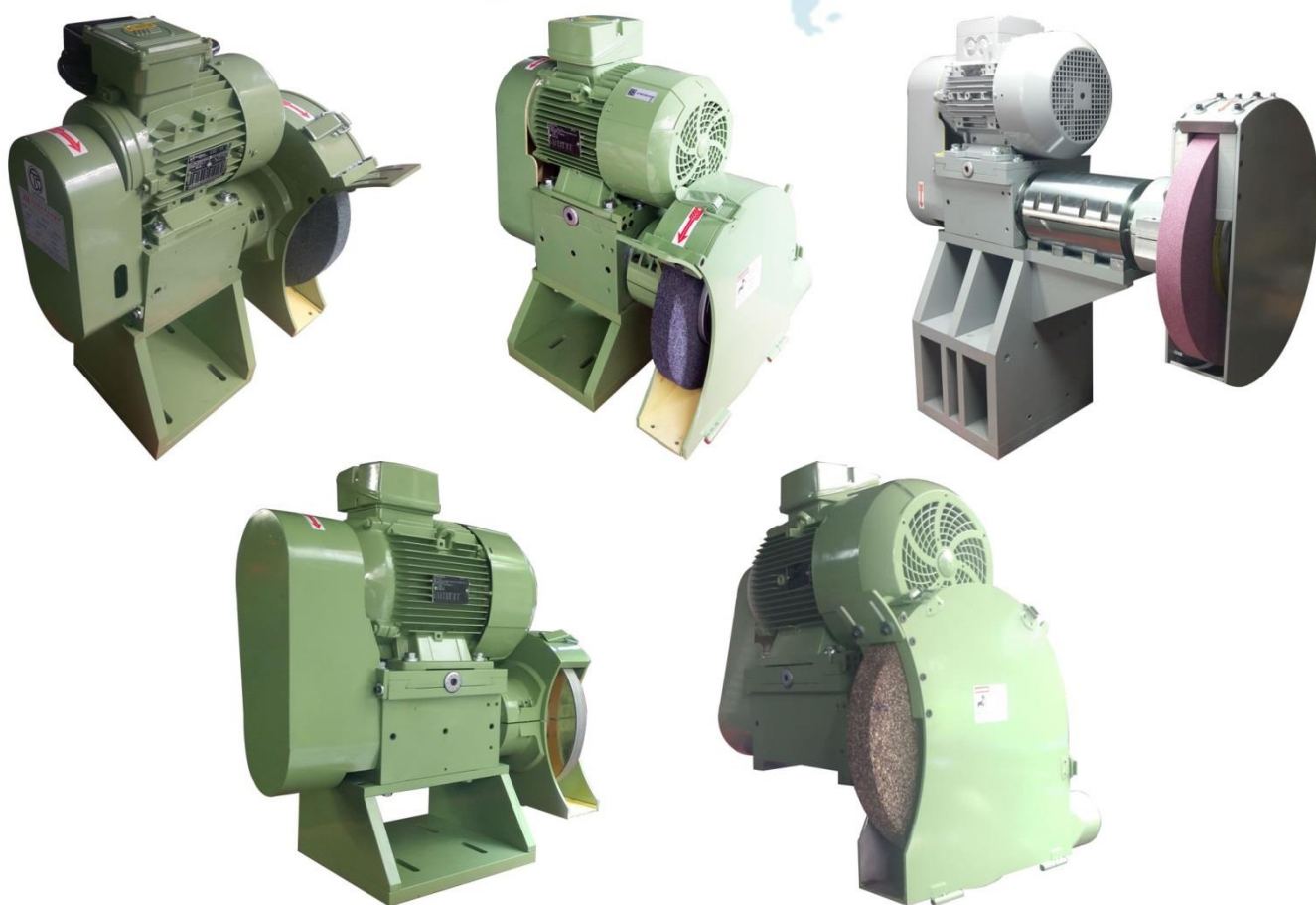


JH

Jhu Heng Enterprise Co., LTD

Công Ty Trách Nhiệm Hữu Hạn Doanh Nghiệp Jhu Heng



JH-3HP/5HP/7.5HP /10HP/15HP

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

I. JH-3HP Performance Spec :

- Motor Spec : 3HP(2.2kw)
- Spindle Speed : 2400 ~ 2950rpm
- Weight : 90kg

JH-5HP

- Motor Spec : 5HP(4kw)
- Spindle Speed : 1700 ~ 2100rpm
- Weight : 140kg

JH-7.5HP

- Motor Spec : 7.5HP(5.5kw)
- Spindle Speed : 1700 ~ 2100rpm
- Weight : 157kg

JH-10HP

- Motor Spec : 10HP(7.5kw)
- Spindle Speed : 1500 ~ 1800rpm
- Weight : 175kg

JH-15HP

- Motor Spec : 10HP(11kw)
- Spindle Speed : 1500 ~ 1800rpm
- Weight : 190kg

Common Specifications :

- Swing Over Cross Slide : >440 (mm)
- 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



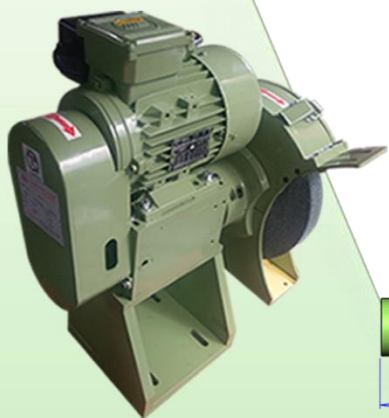
Jhu Heng Enterprise CO., LTD

JH-3HP/5HP/7.5P

Precision Grinder for Lathe

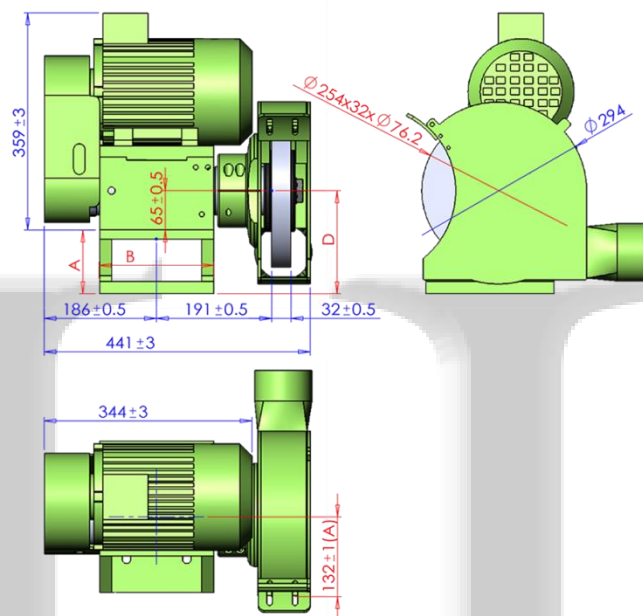
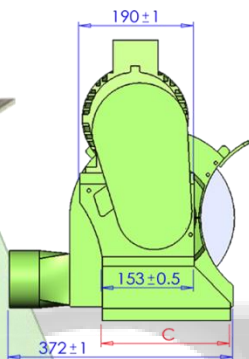
/10HP/15HP

Performance & Operation Instructions



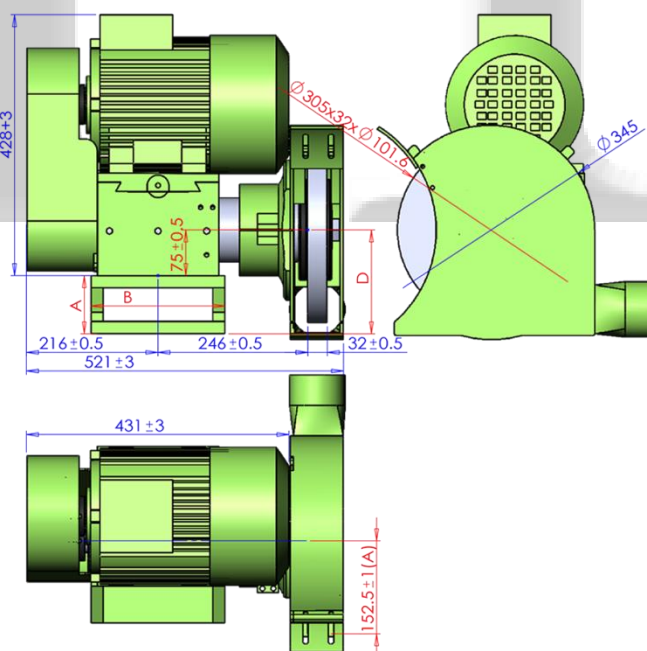
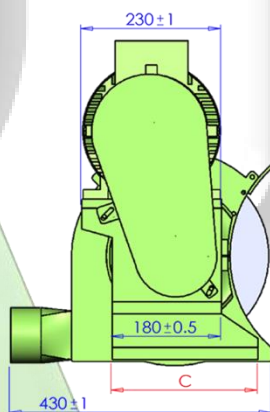
3HP

Motor Spec	3HP (2.2 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	90Kg

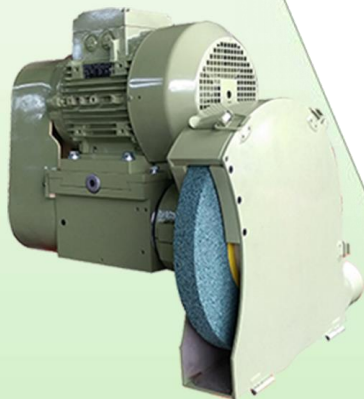


5HP

Motor Spec	5HP (4 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	140Kg

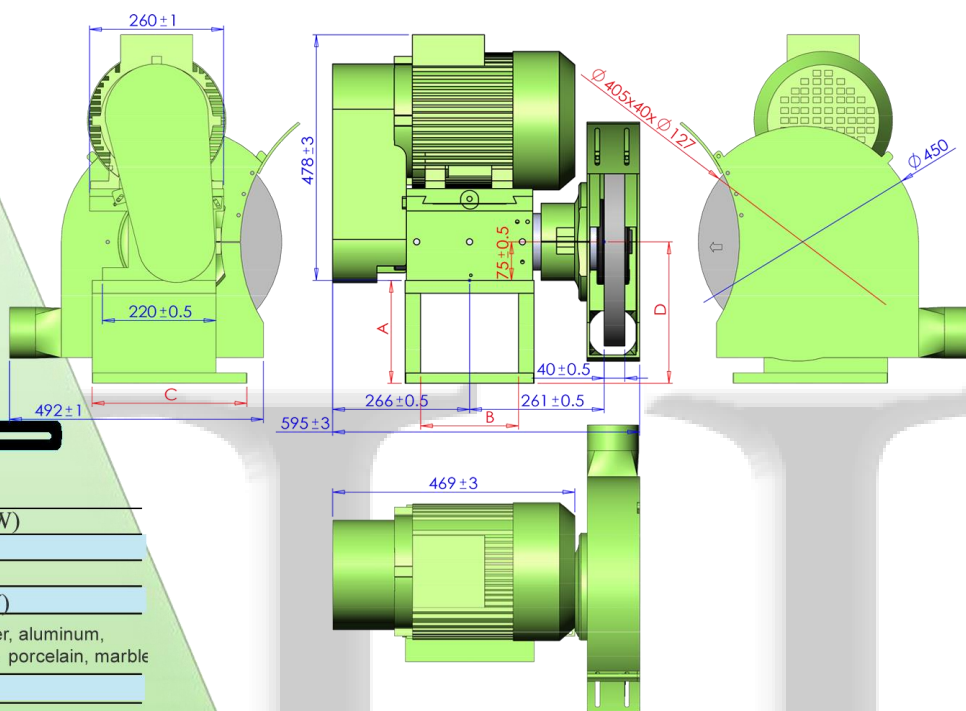


Performance & Operation Instructions



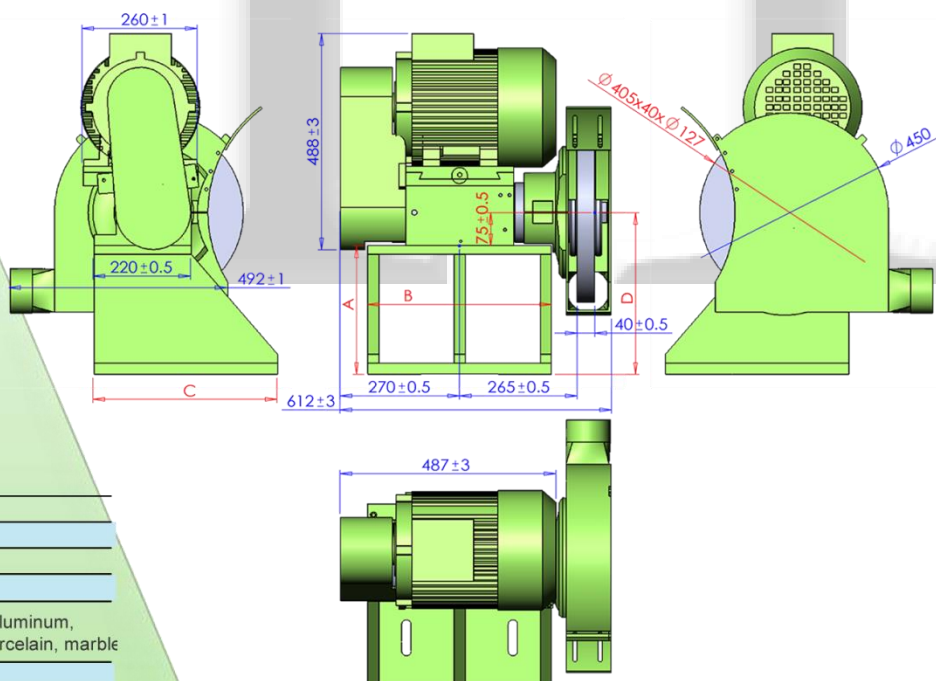
7.5HP

Motor Spec	7.5HP (5.5 KW)
Dimension of Grinding Wheel	16(in)
Spindle Speeds	1500(RPM)
Voltage Values	220/380/415(V)
Grinding species	Steel, iron, copper, aluminum, cast iron, rubber, porcelain, marble
Vibration	<3um
Weight	157Kg



IOHP

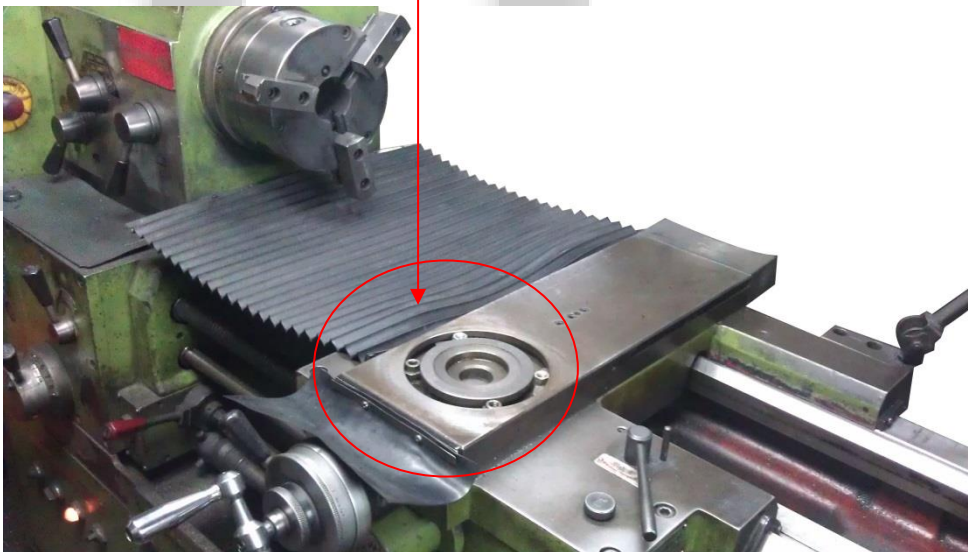
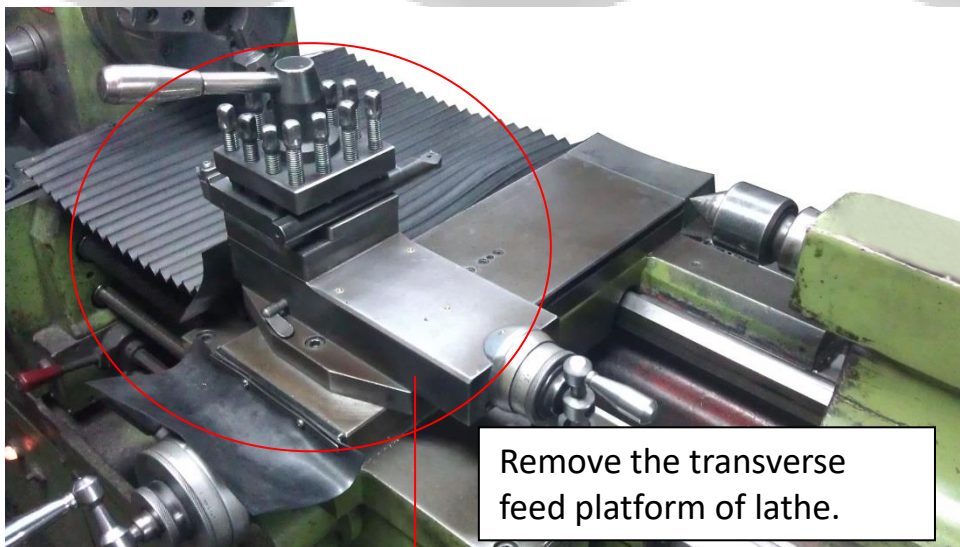
Motor Spec	10HP (7.5 KW)
Dimension of Grinding Wheel	16(in)
Spindle Speeds	1500(RPM)
Voltage Values	220/380/415(V)
Grinding species	Steel, iron, copper, aluminum, cast iron, rubber, porcelain, marble
Vibration	<3um
Weight	175Kg



II. JH-3HP /5HP/7.5HP/10HP/15HP Installation & Operation :

一、 Installation Notes

1. Remove the transverse feed platform of lathe, and cleanse the longitudinal feed thoroughly.



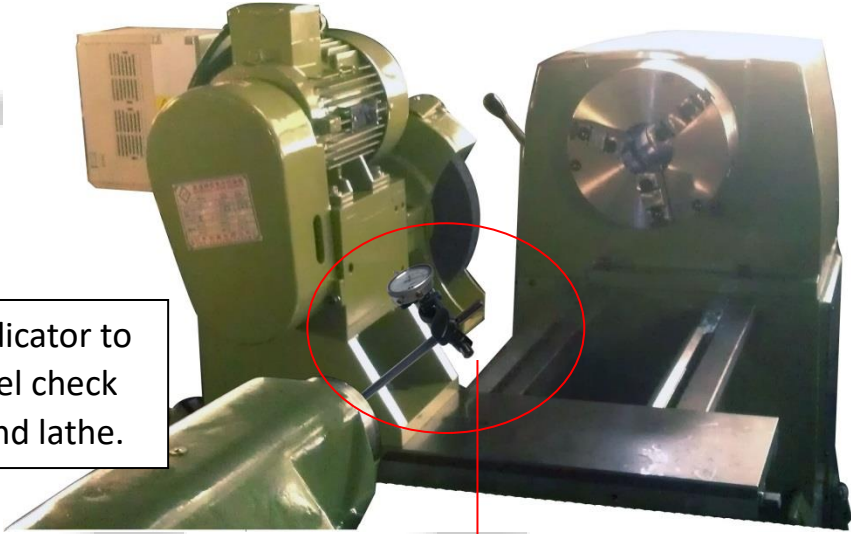
2. Elevate the grinder with a baseplate, and fix it on the longitudinal feed.



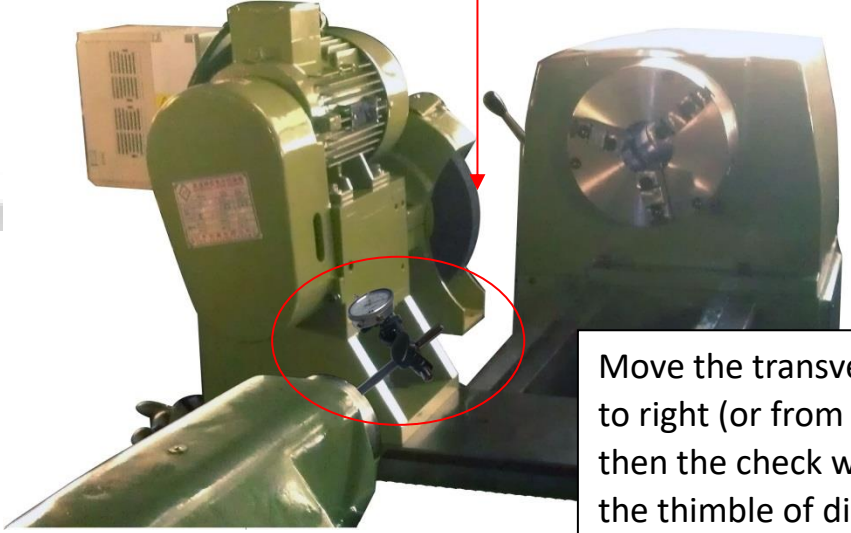
The screw holes of elevated base plate are aimed at that of the longitudinal feed, and the hex screws are used to fix (with spacers).



3. 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.



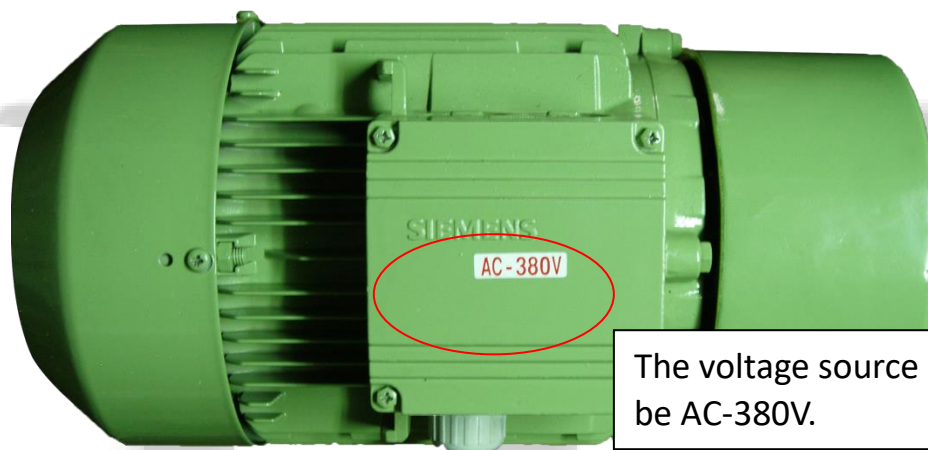
Use a dial indicator to make the level check for grinder and lathe.



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.

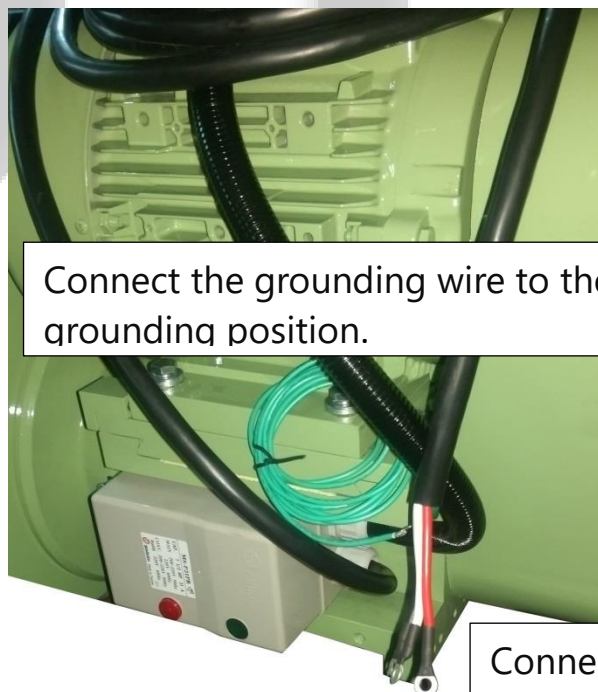
二、Operation Notes

1. Connect the power cord to the three contacts of R.S.T in power terminal box, and confirm whether the voltage is consistent with the indicating voltage of grinder.



The voltage source should be AC-380V.

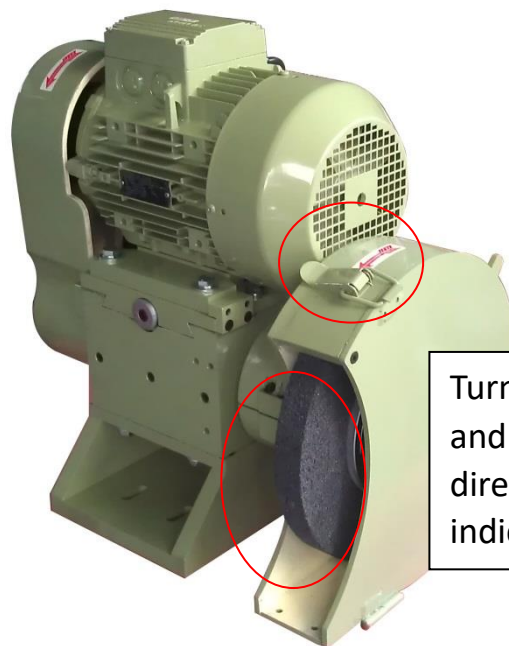
2. Connect the power cord of the grinder to the power source and connect the ground wire to the grounding position.



Connect the grounding wire to the grounding position.

Connect the power cord of the arinder to the power source.

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



Turn on the power of grinder, and make sure the running direction is consistent with the indicated direction.

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.

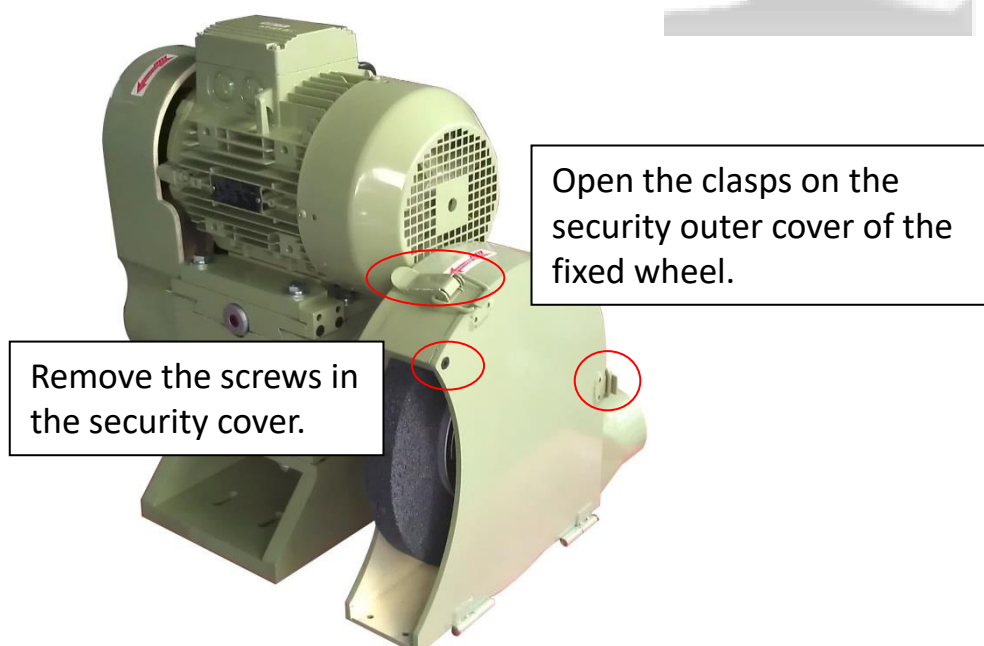


Horizontal feeding handwheel.

Vertical feeding handwheel.

三、Changing the Grinding Wheel

1. Remove the screws in the security cover (suction cover) of grinding wheel, and open the clasps fixing the grinding wheel on the security outer cover (suction).



Remove the screws in the security cover.

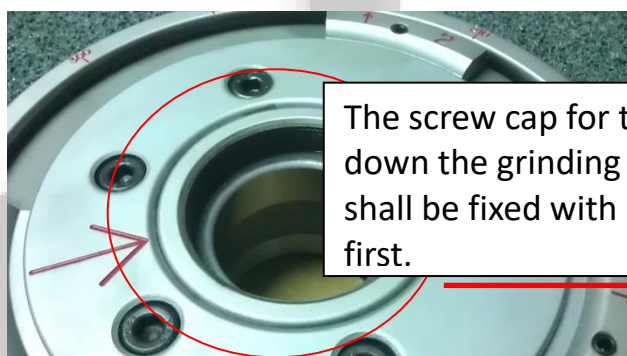
Open the clasps on the security outer cover of the fixed wheel.

2. Use the bonus of hexagon keys to take down the screws of grinding wheel.



Use the hexagon keys to take down the screws of grinding wheel.

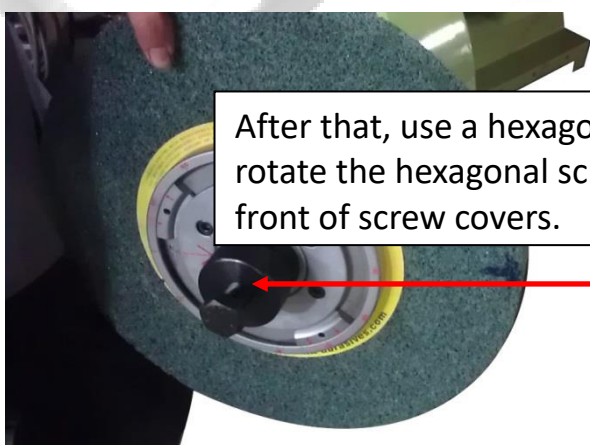
3. Use the bonus screw cap to remove the grinding wheel.



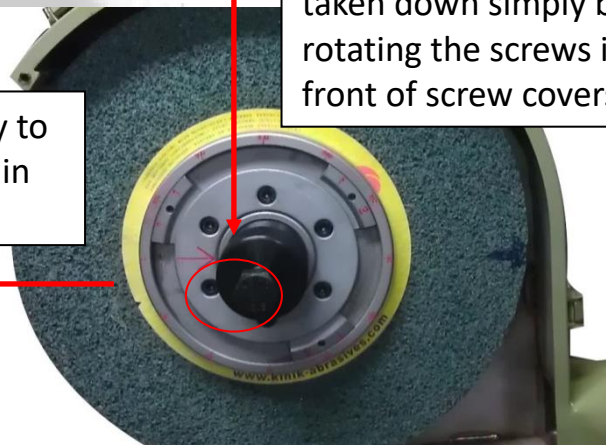
The screw cap for taking down the grinding wheel shall be fixed with a flange first.



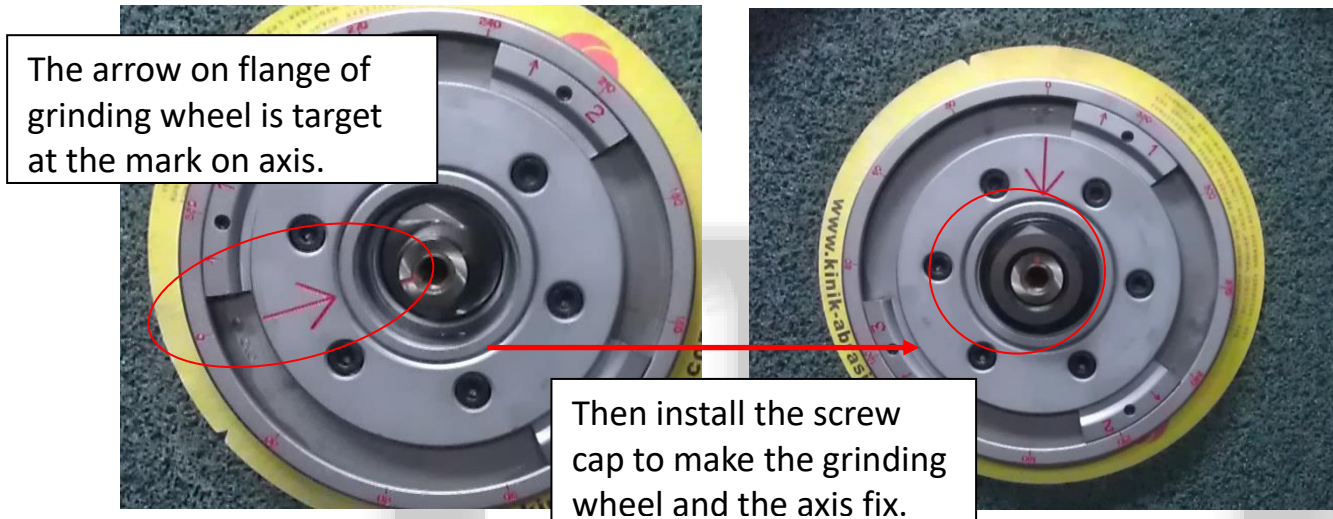
The grinding wheel can be taken down simply by rotating the screws in front of screw covers.



After that, use a hexagon key to rotate the hexagonal screws in front of screw covers.

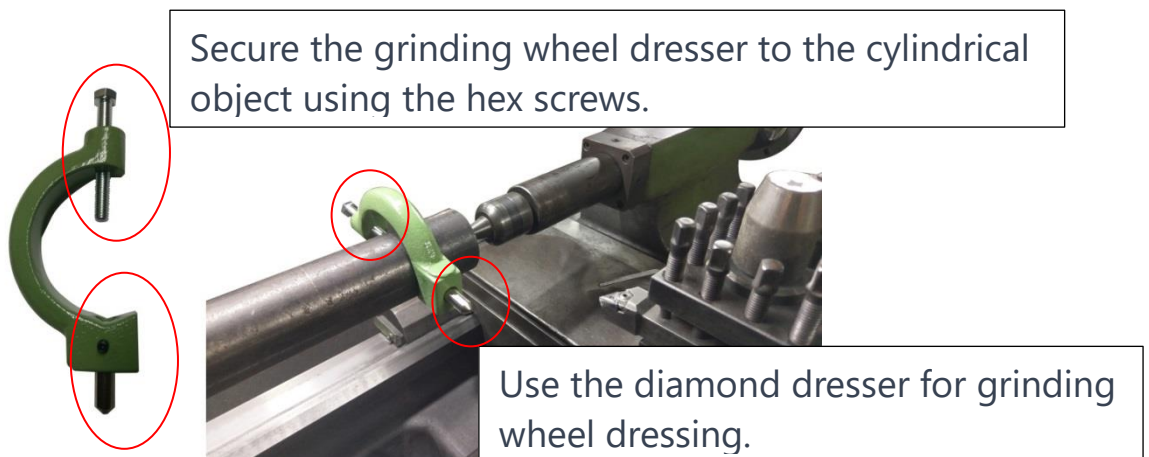


4. Install new grinding wheels. Target the grinding wheels at the marks, then install the screw cap to make the grinding wheel and the axis fix.



四、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.



Attach the diamond dresser to the C-clamp.

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 10"(255mm) wheel can only be used up to 7"(180mm).
- The 12"(305mm) wheel can only be used up to 8"(205mm)..
- The 14"(355mm) wheel can only be used up to 9"(230mm).
- The 16"(405mm) wheel can only be used up to 10"(255mm).

*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-3HP :

- 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 : 2400 ~ 2950rpm
- Trọng lượng máy mài : 90kg

II. JH-5HP

- 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 ~ 2100rpm
- Trọng lượng máy mài : 140 kg

III. JH-7.5HP

- Đường kính chuyển động tối đa mặt yên ngựa thích hợp : >440 (mm)
- Thông số động cơ : 7.5HP(5.5kw)
- Vận tốc chuyển động trục chính : 1700 ~ 2100rpm
- Trọng lượng máy mài : 157kg

IV. JH-10HP

- Đường kính chuyển động tối đa mặt yên ngựa thích hợp : >440 (mm)
- Thông số động cơ : 10HP(7.5kw)
- Vận tốc chuyển động trục chính : 1500 ~ 1800rpm
- Trọng lượng máy mài : 175kg

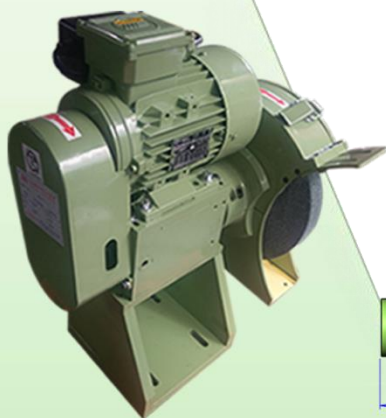
V. JH-15HP

- Đường kính chuyển động tối đa mặt yên ngựa thích hợp : >440 (mm)
- Thông số động cơ : 15HP (11kw)
- Vận tốc chuyển động trục chính : 1500 ~ 1800rpm
- Trọng lượng máy mài : 190kg

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

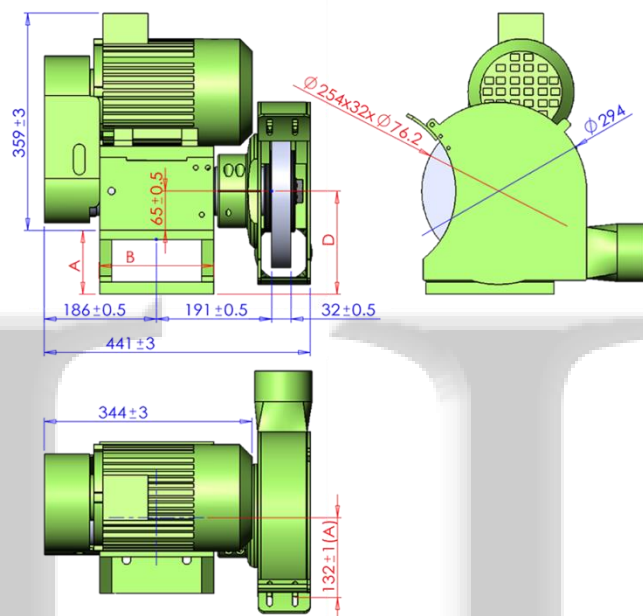
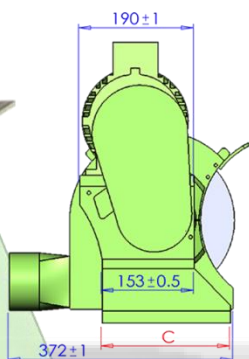
- Giá trị điện áp : 220V / 380V / 415V / 440V / 460V
- Độ rung của đá mài khi chuyển động : <3 μ m
- Nhiệt độ môi trường làm việc : 5~40°C / Độ Ẩm Tương Đối Dưới (< 80%)
- Thông số nguồn điện : Hệ Điều Khiển 3 Pha 3 Dây / 3 Pha 4 Dây

Loại vật liệu có thể mài : Thép, Sắt, Đồng, Nhôm, Gang, Cao Su, Sứ...



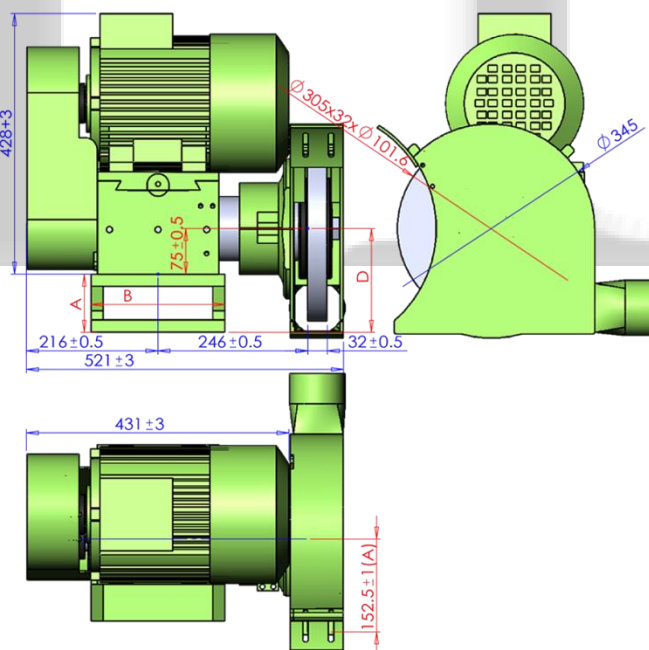
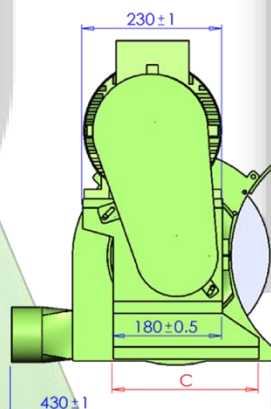
3HP

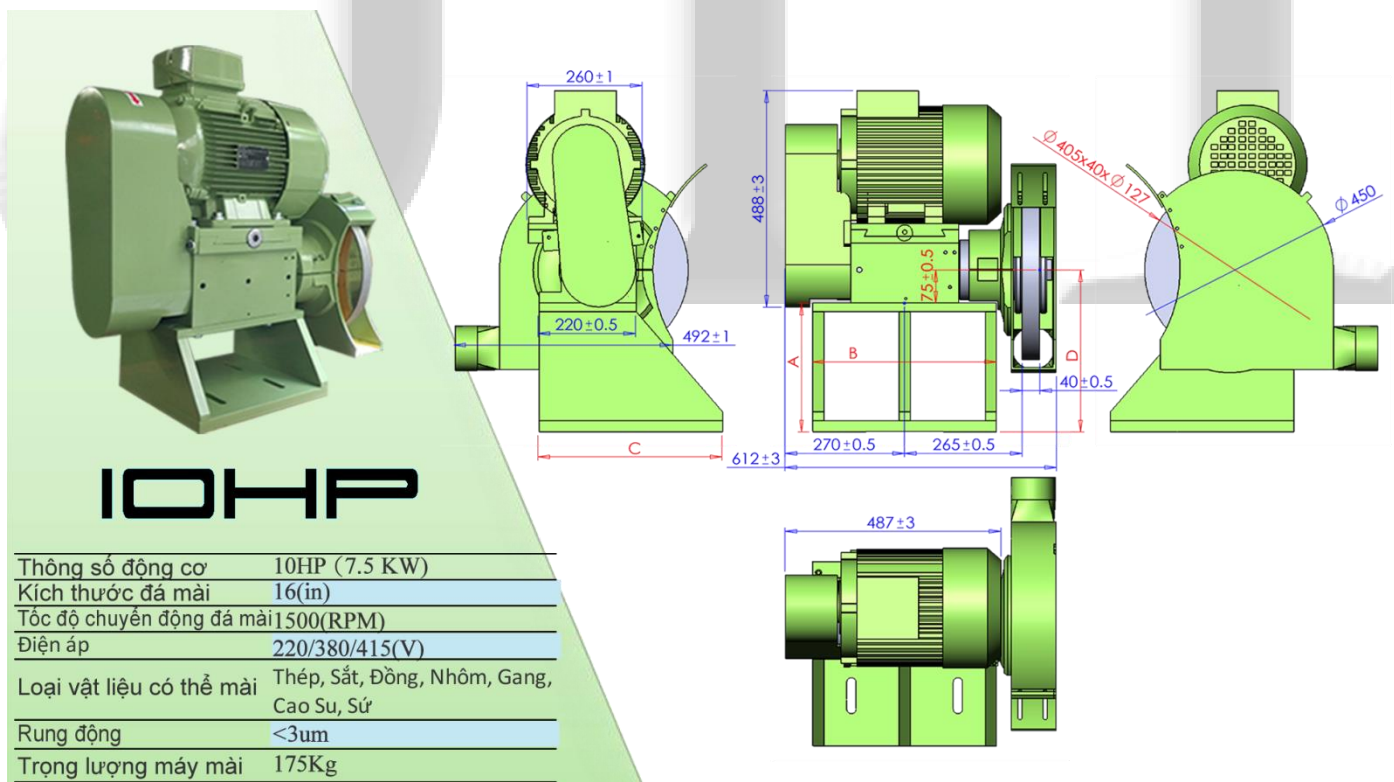
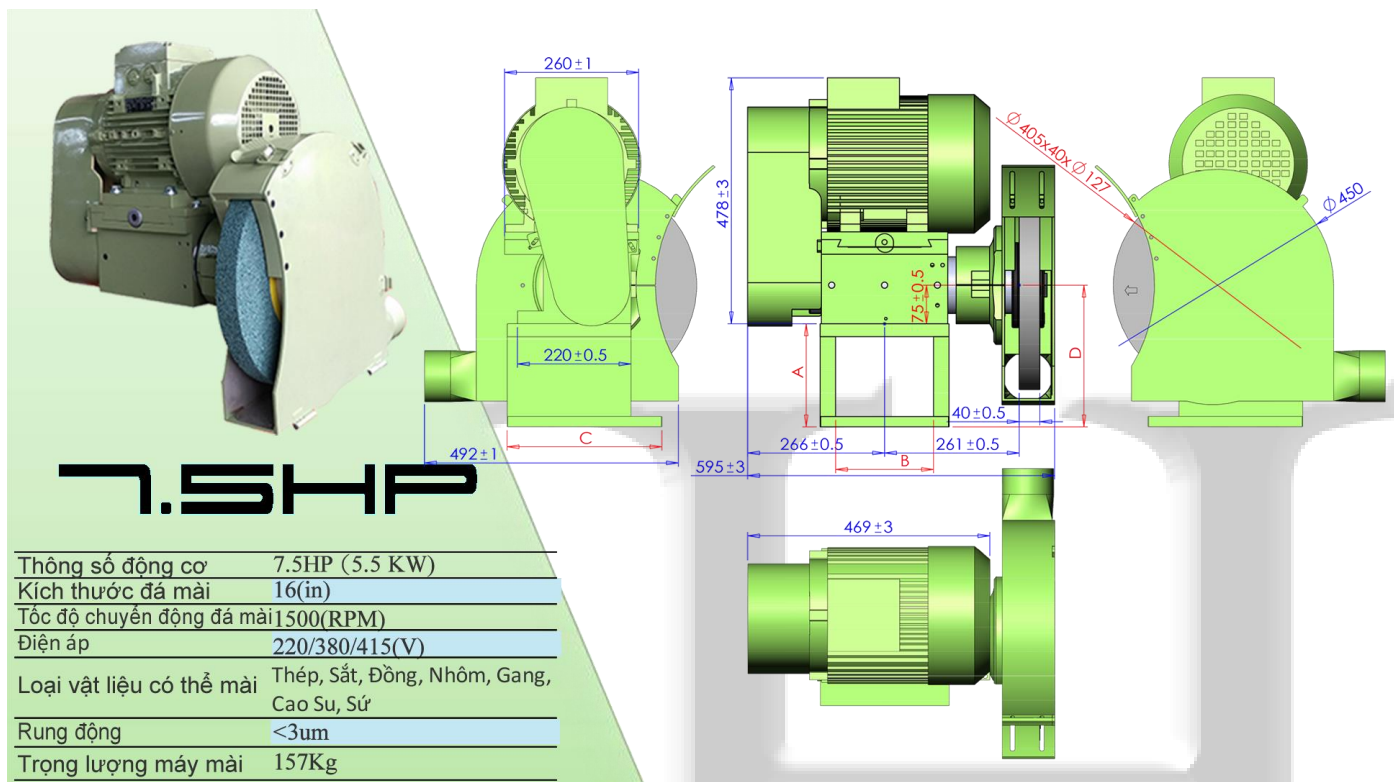
Thông số động cơ	3HP (2.2 KW)
Kích thước đá mài	10(in)
Tốc độ chuyển động đá mài	2400(RPM)
Điện áp	220/380/415(V)
Loại vật liệu có thể mài	Thép, Sắt, Đồng, Nhôm, Gang, Cao Su, Sứ
Rung động	<3um
Trọng lượng máy mài	90Kg



5HP

Thông số động cơ	5HP (4 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	140Kg





VI. Hướng dẫn lắp đặt và sử dụng JH-3HP/5HP/7.5HP/10HP/15HP

—、 Hướng dẫn lắp đặt

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



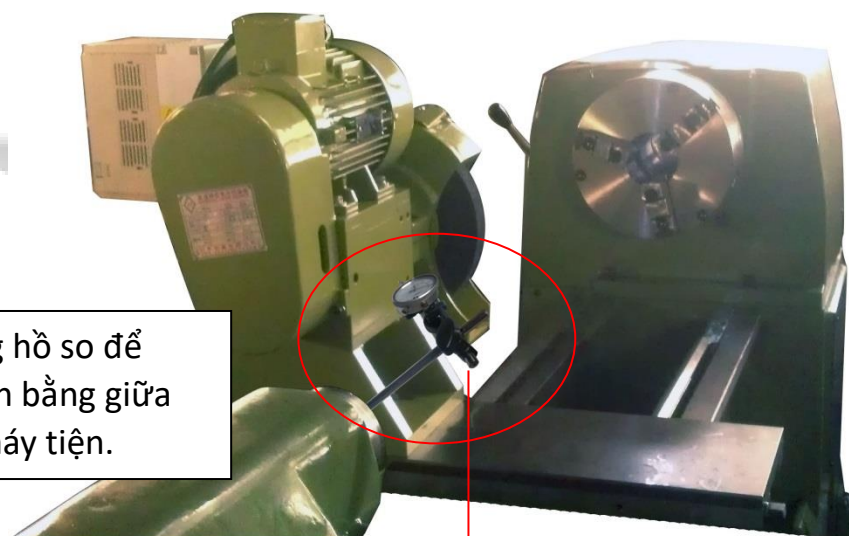
2. Chêm cao để máy mài, cố định gá tiến dao theo chiều thẳng đứng.



Chêm cao tẩm để lỗ bắt ốc, căn chỉnh lỗ bắt ốc gá tiến dao theo chiều thẳng đứng, sử dụng ốc lục giác ngoài (thêm miếng đệm) để cố định.



- 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 giá 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.



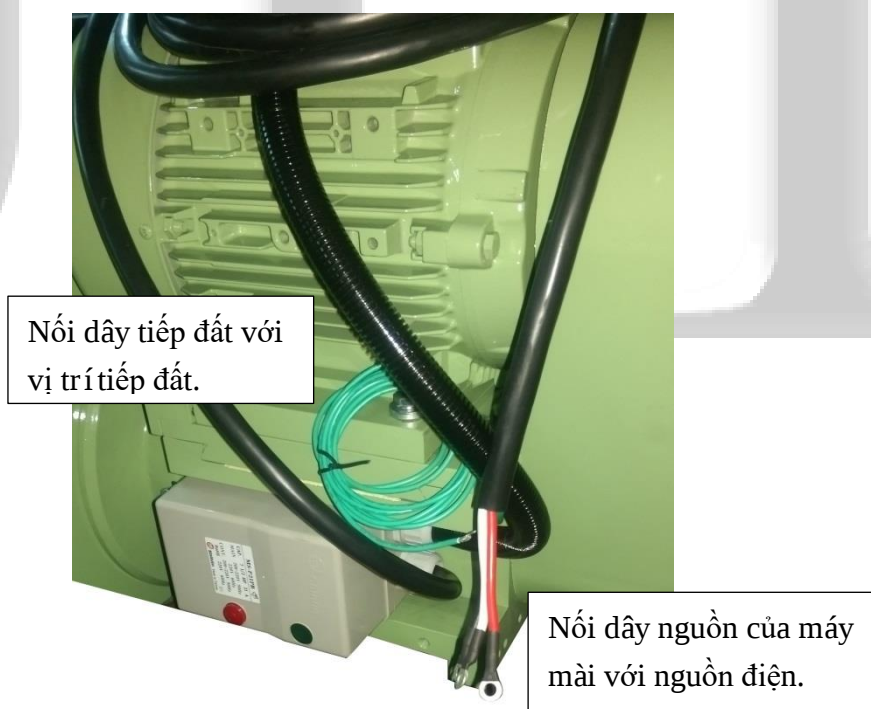
Di chuyển giá tiến dao theo chiều ngang tọa độ tiến dao, từ trái sang phải (hoặc từ phải sang trái), xác nhận kim của đồng hồ so không động đậy, vậy là đã hoàn thành hiệu chuẩn.

二、 Hướng dẫn thao tác

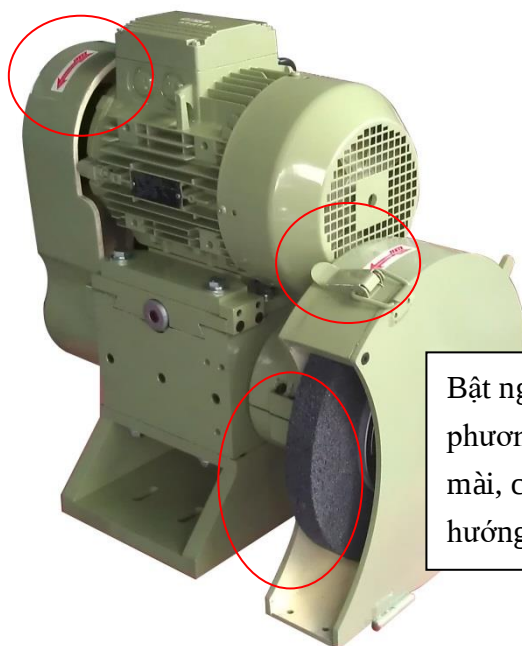
1. Kết nối dây nguồn với ba tiếp điểm R.S.T trong hộp nguồn và xác nhận xem điện áp có phù hợp với điện áp chỉ định của máy mài hay không.



2. Nối dây nguồn của máy mài với nguồn điện, và nối dây tiếp đất với vị trí tiếp đất.



3. 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).

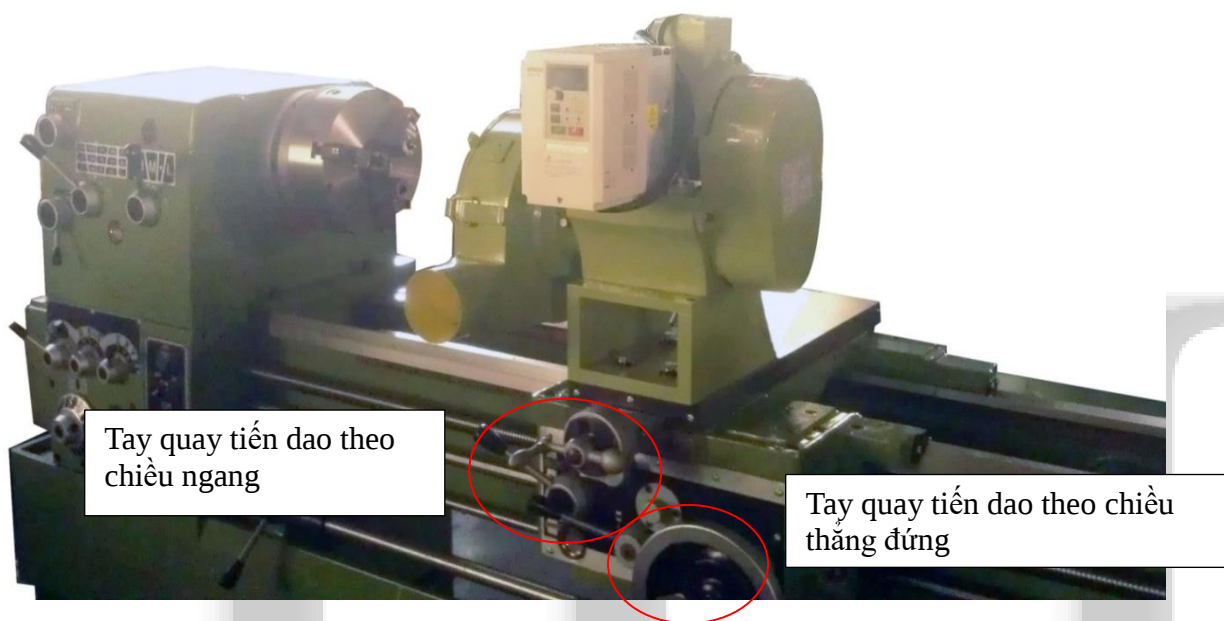


Bật nguồn máy mài, xác nhận phương hướng chuyển động của đá mài, cần đồng nhất với phương hướng chỉ thị.

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

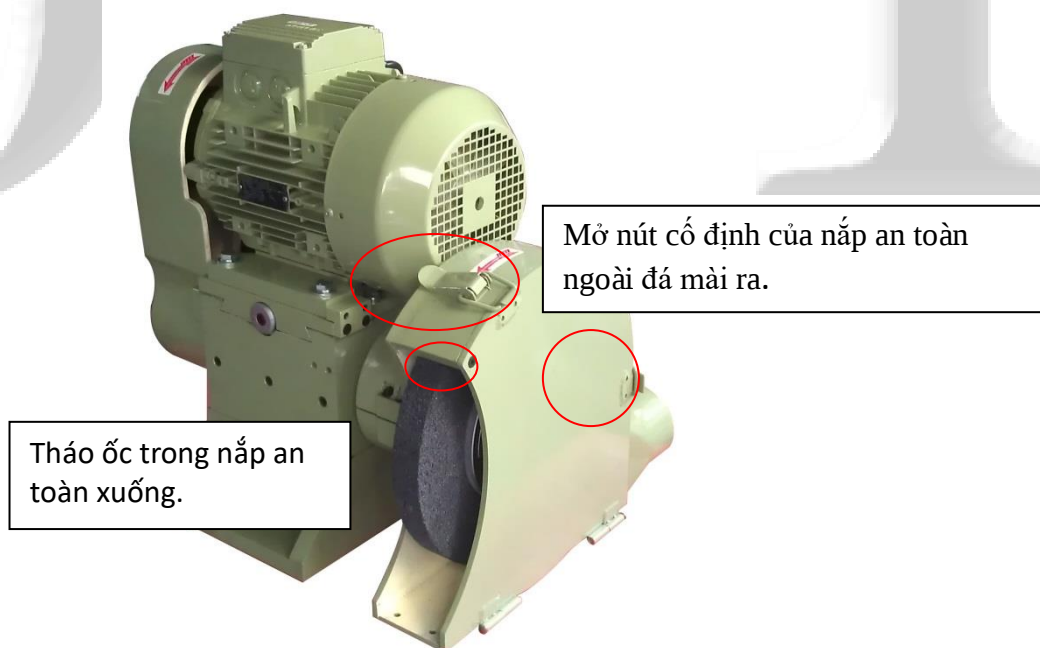


5. Sử dụng tay quay tiến dao theo chiều ngang, tiến dao theo chiều thẳng đứng có sẵn trên máy tiện tiến hành thao tác mài.

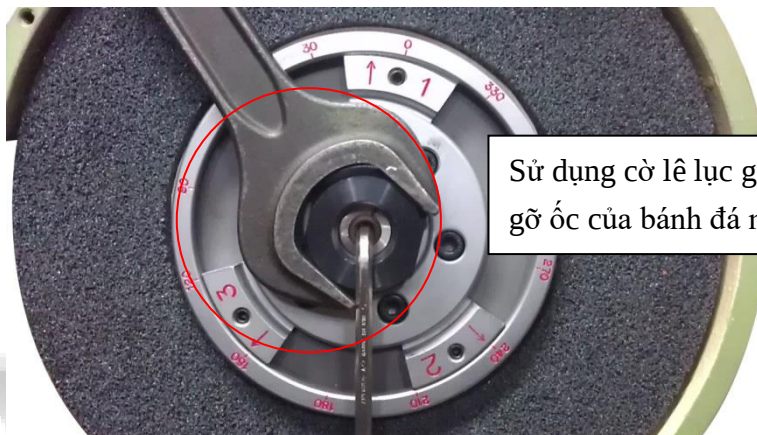


三、 Changing the Grinding Wheel

1. Thay đá mài, tháo ốc trong nắp an toàn bánh đá mài (nắp hút gió) xuống, và mở nút cố định của nắp an toàn ngoài đá mài (hút gió) ra.



2. Sử dụng cờ lê lục giác tặng kèm, gỡ ốc của đá mài xuống.



Sử dụng cờ lê lục giác tặng kèm, gỡ ốc của bánh đá mài xuống.

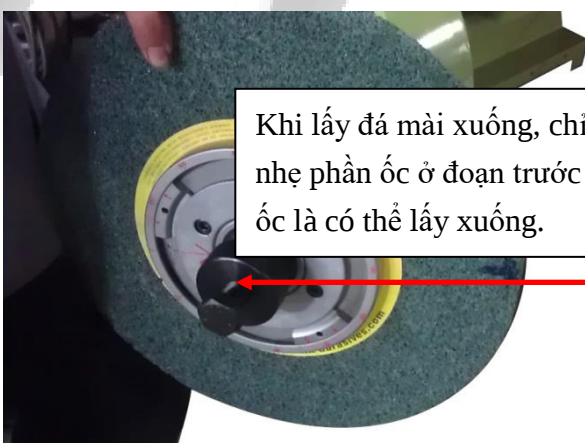
3. Sử dụng nắp ốc gỡ đá mài được tặng kèm để gỡ đá mài xuống.



Đầu tiên cố định nắp ốc gỡ đá mài với mặt bích.



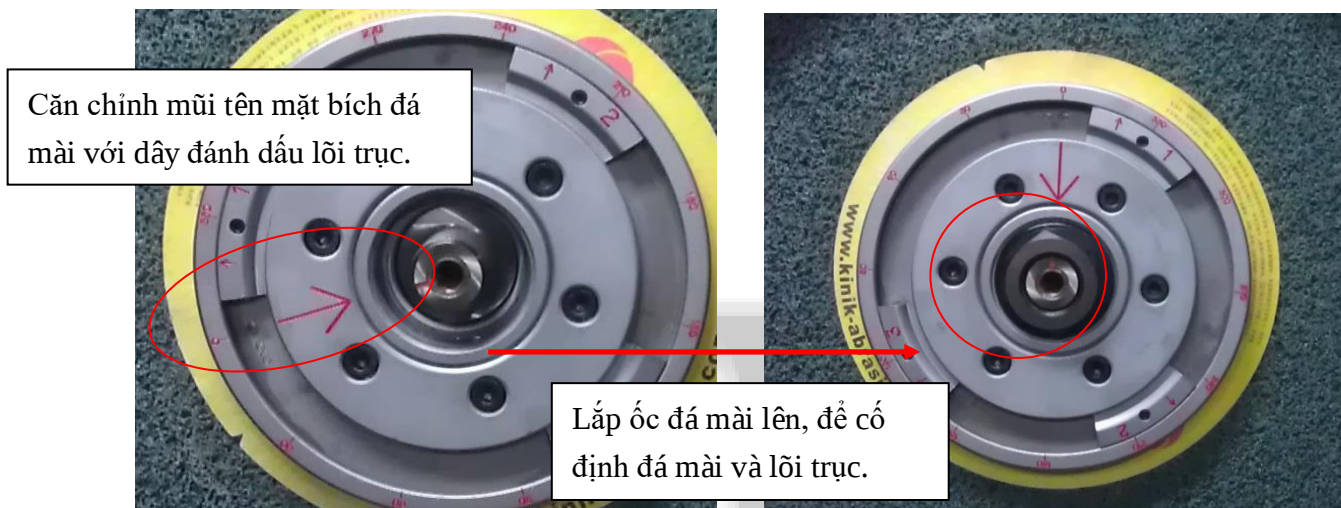
Sau khi cố định nắp ốc gỡ đá mài và mặt bích, sử dụng cờ lê lục giác vặn ốc lục giác ở đoạn trước nắp chụp ốc. Tiến hành thao tác gỡ đá mài xuống.



Khi lấy đá mài xuống, chỉ cần xoay nhẹ phần ốc ở đoạn trước nắp chụp ốc là có thể lấy xuống.



4. Lắp đá mài mới, căn chỉnh đá mài với dây đánh dấu, và lắp ốc đá mài lên, để cố định đá mài và lõi trục.



VII. Vị trí đứng của nhân viên

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 Mg có âm thanh trì trệ. (4) bánh 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 10” (255mm) chỉ có thể sử dụng đến 7” (180mm).
 - Đá mài 12” (305mm) chỉ có thể sử dụng đến 3.7” (95mm).
 - Đá mài 14” (355mm) chỉ có thể sử dụng đến 9” (230mm).
 - Đá mài 16”(405mm) chỉ có thể sử dụng đến 10”(255mm).
- *Đề nghị không sử dụng ở phạm vi tối thiểu, sẽ dễ phát sinh nguy hiểm.