



JH

竹亨企業有限公司
Jhu Heng Enterprise Co., Ltd.



JH-125A/150A/150L
性能&操作說明書

I. JH-125A 性能規格：

- 適用鞍面最大旋徑：200~280 (mm)
- 馬達規格：0.5HP(0.37kw)
- 主軸轉速：外研磨 -5200 rpm
內研磨 -21000 rpm
- 研磨機重量：21kg

JH-150A

- 適用鞍面最大旋徑：200~280 (mm)
- 馬達規格：1HP(0.75kw)
- 主軸轉速：外研磨 -5200 rpm
內研磨 -21000 rpm
- 研磨機重量：28kg

JH-150L

- 適用鞍面最大旋徑：280~340 (mm)
- 馬達規格：1HP(0.75kw)
- 主軸轉速：外研磨 -3700 rpm
內研磨 -21000 rpm
- 研磨機重量：35kg

以上機型其共同規格如下：

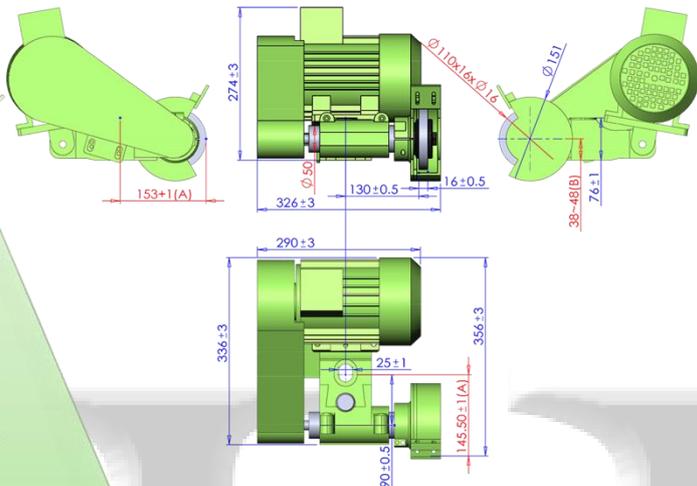
- 電壓值：220V / 380V / 415V / 440V / 480V
- 砂輪運轉之振動值：<3 μ m
- 工作環境溫度：5~40°C / 相對溼度 80%以下
- 電源規格：三相三線制/三相四線制
- 可研磨種類：鋼、鐵、銅、鋁、鑄鐵、橡膠、瓷器…等

性能&操作說明書



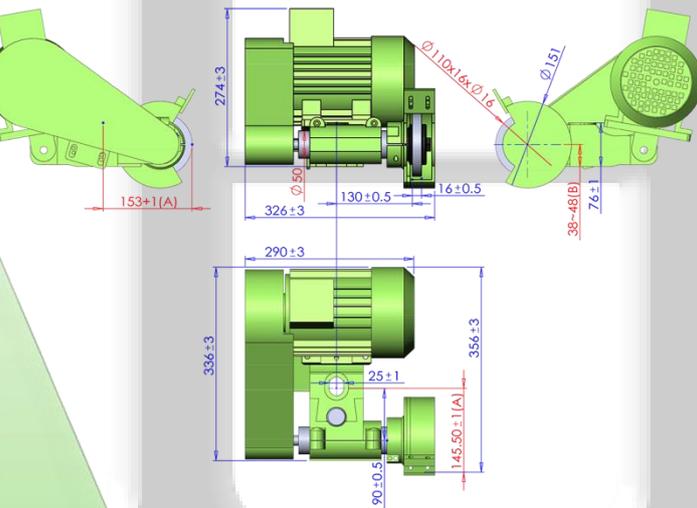
125A

馬達規格	0.5HP (0.37 KW)
砂輪尺寸	5(in)
砂輪轉速	5200(RPM)
電壓值	220/380/415(V)
可研磨種類	鋼、鐵、銅、鋁、鑄鐵、橡膠、瓷器...等
砂輪運轉之振動值	<3um
重量	21Kg



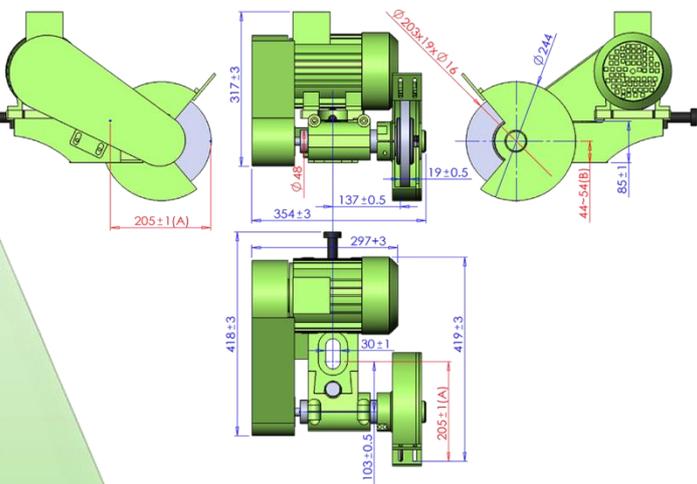

150A

馬達規格	1HP (0.75 KW)
砂輪尺寸	5(in)
砂輪轉速	5200(RPM)
電壓值	220/380/415(V)
可研磨種類	鋼、鐵、銅、鋁、鑄鐵、橡膠、瓷器...等
砂輪運轉之振動值	<3um
重量	28Kg




150L

馬達規格	1HP (0.75 KW)
砂輪尺寸	8(in)
砂輪轉速	3000(RPM)
電壓值	220/380/415(V)
可研磨種類	鋼、鐵、銅、鋁、鑄鐵、橡膠、瓷器...等
砂輪運轉之振動值	<3um
重量	35Kg



II. JH-125A/150A/150L 安裝及操作說明：

一、安裝說明

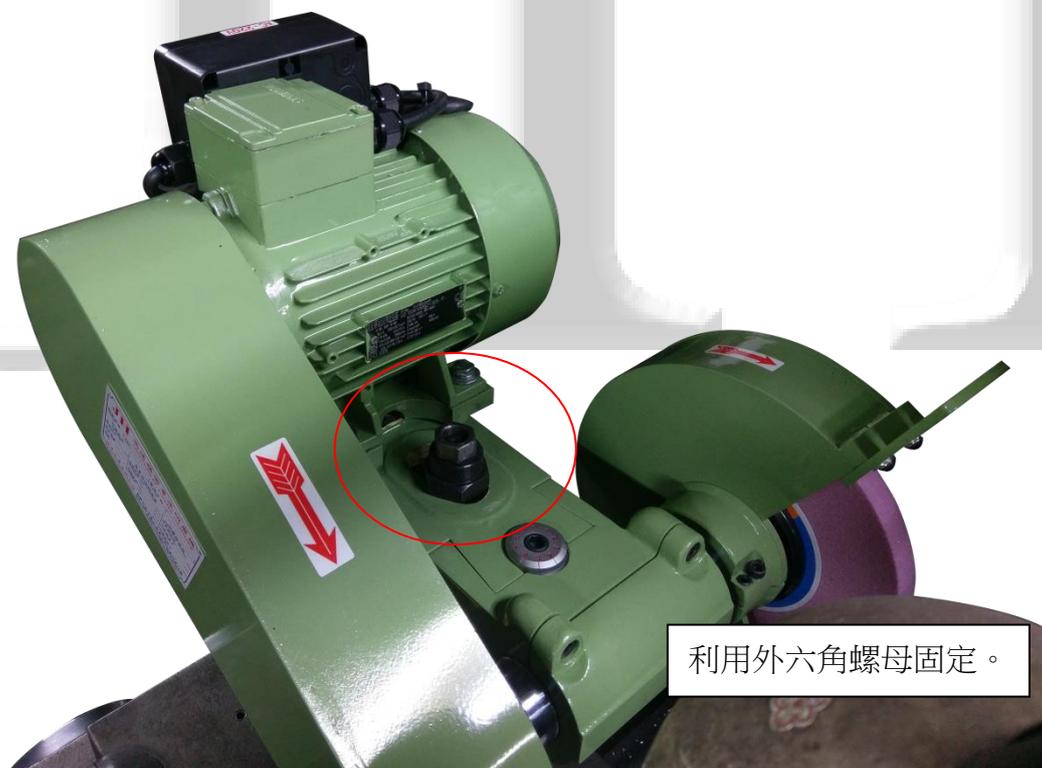
1. 取下車床之車刀架，並將橫向進刀座擦拭乾淨。



2. 將研磨機裝於車刀架上，利用外六角螺母固定。



研磨機裝置於車床之車刀架上。



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。



4. 利用尾座頂針校驗研磨機與車床垂直高度。尾座頂針與對準研磨機皮帶輪中心點。



性能&操作說明書

利用 8mm 六角板手調整研磨機高度。

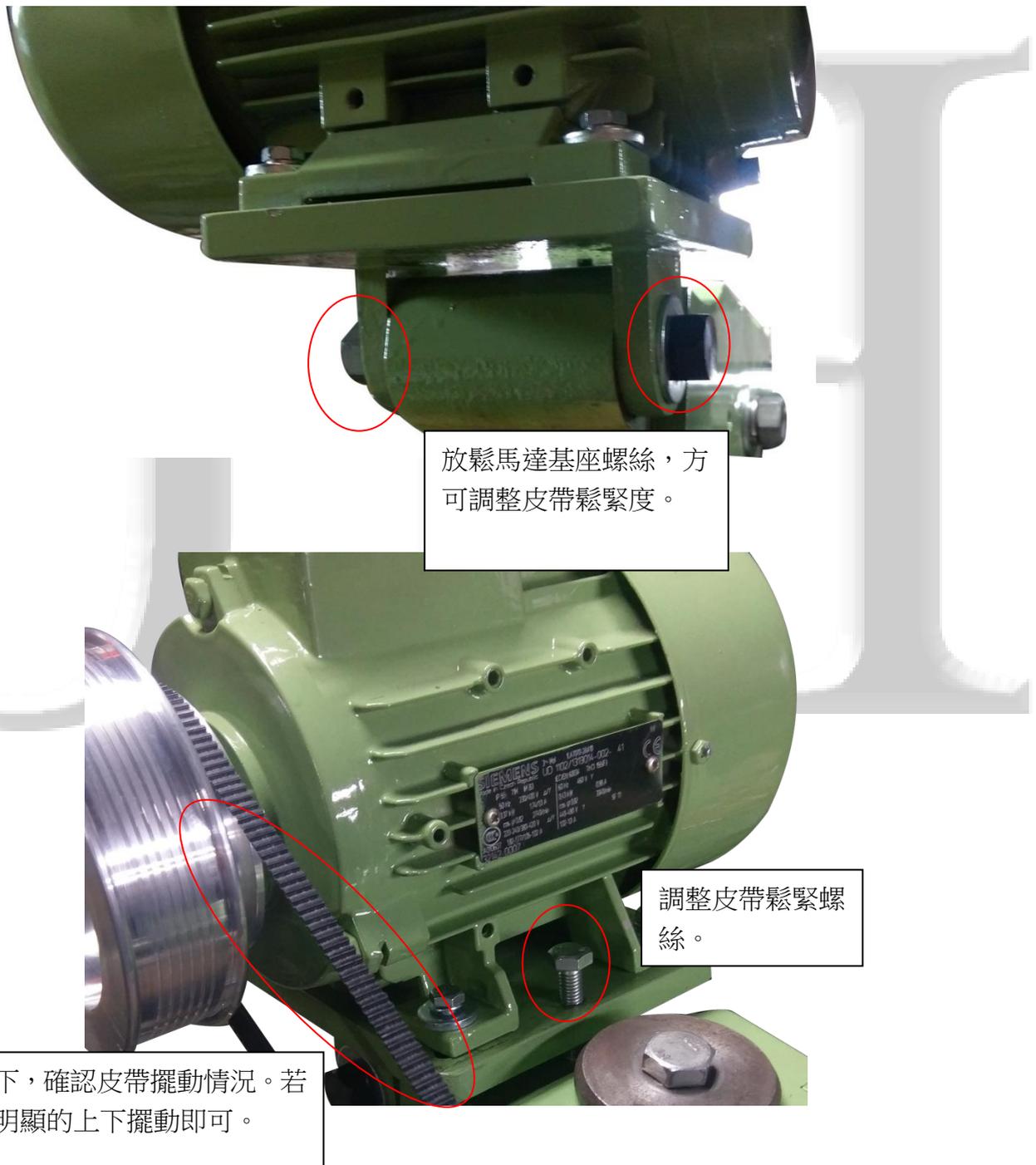


利用尾座頂針，進行研磨機與車床垂直校驗。

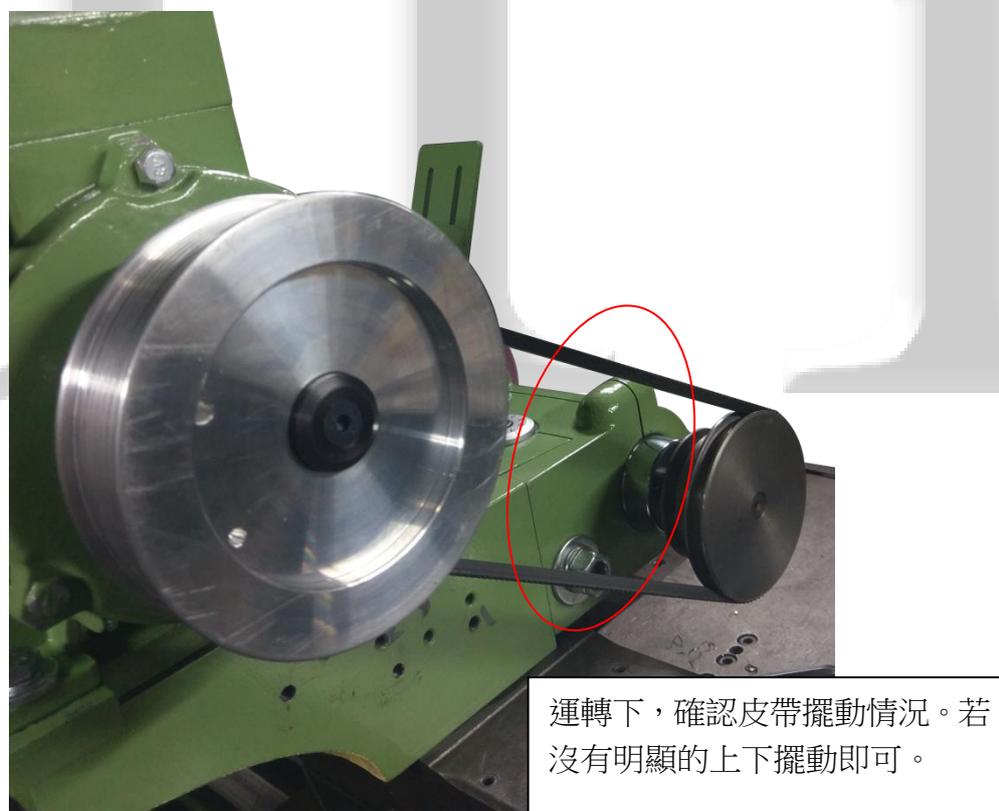


5. 調整皮帶鬆緊度。因調整研磨機高度時，會影響皮帶鬆緊，故調整完研磨機高度，需在確認一次皮帶鬆緊度。其皮帶鬆緊度，在運轉情況下皮帶不會有明顯的擺動即可。

5.1 JH-125A / JH-150A 皮帶調整方式



5.2 JH-150L 皮帶調整方式



二、操作說明

1. 確認電壓是否與研磨機指示電壓一致。



此範例，研磨機電壓為 AC-220V。

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。



將電源線接於電源座

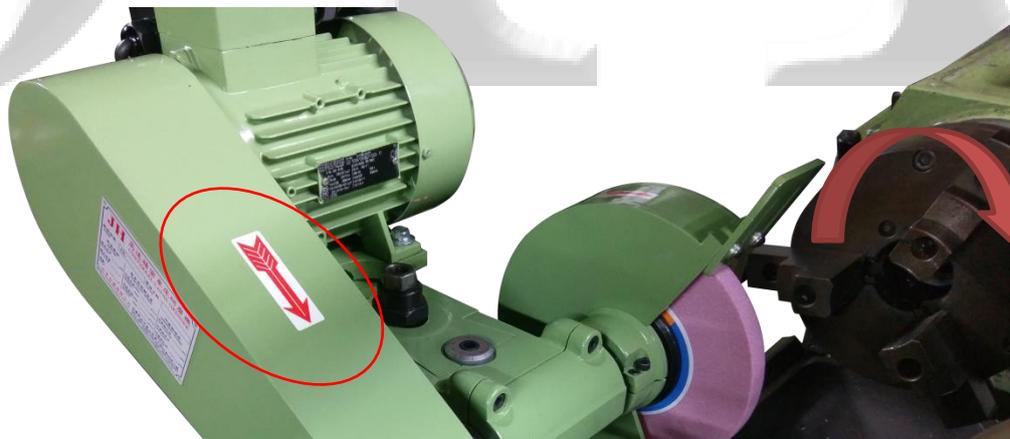


將接地線接於接地位置

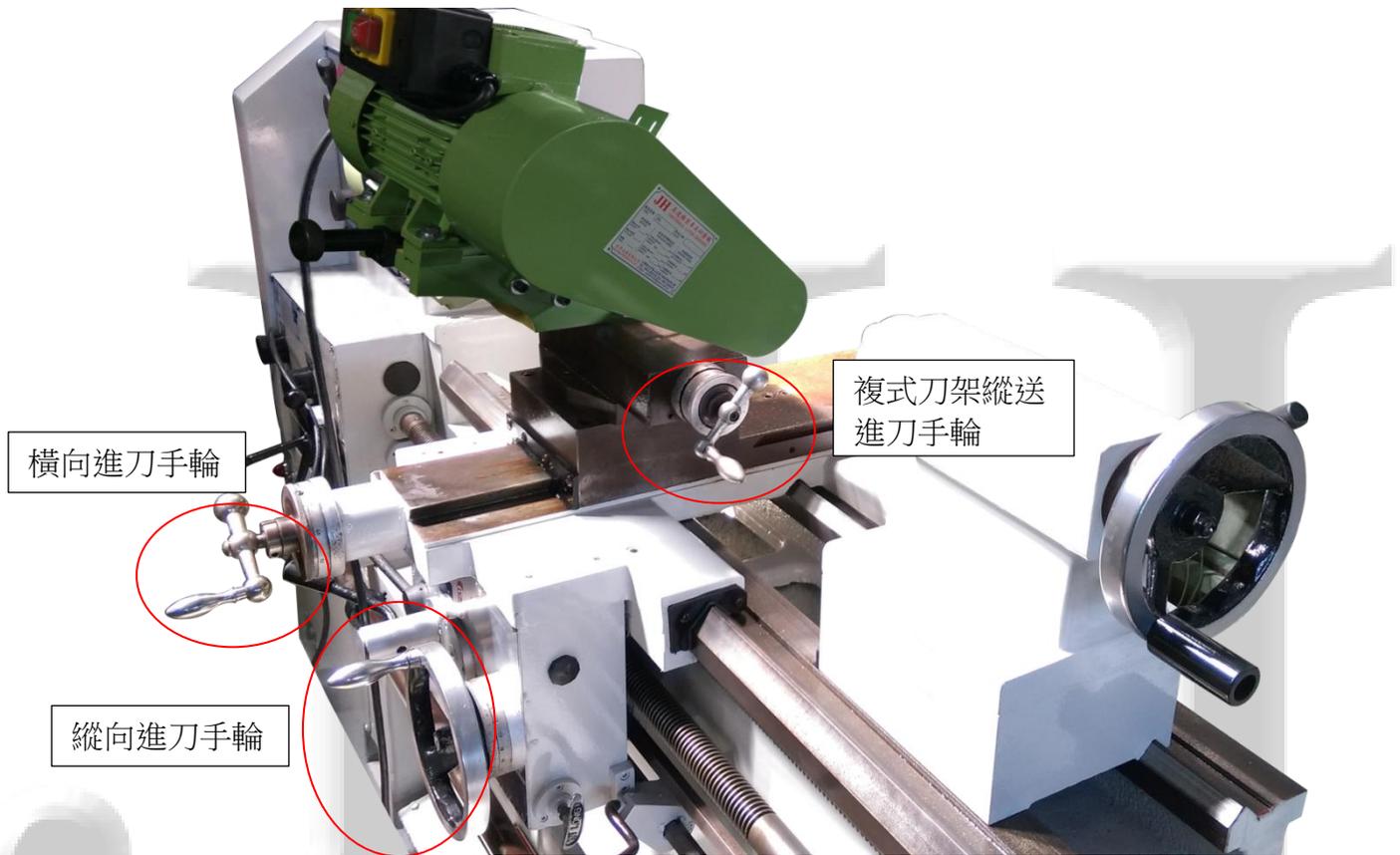
3. 將研磨機插頭接於電源座並進行試運轉，確認砂輪運轉方向，是否與研磨機指示方向一致。(若相反，請更換 R.S.T 其中任意兩個接點。)



4. 進行研磨時，車床轉動方向，需與研磨機指示方向一致。

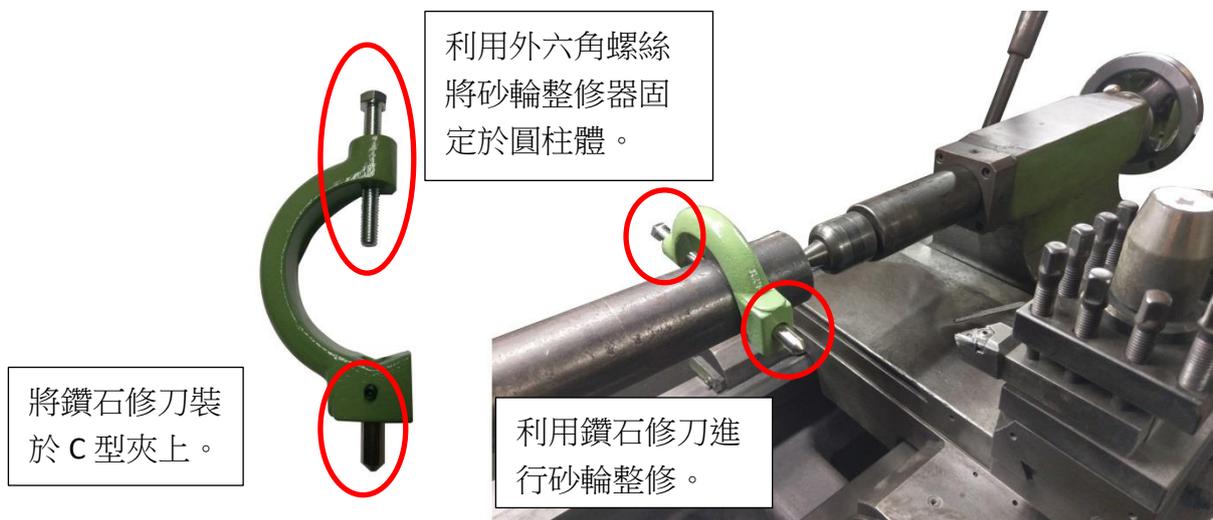


5. 利用車床本身的複式刀架縱向進刀、橫向進刀、縱向進刀等手輪進行研磨作業。



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)。

*不建議使用到最小範圍，容易產生危險性。