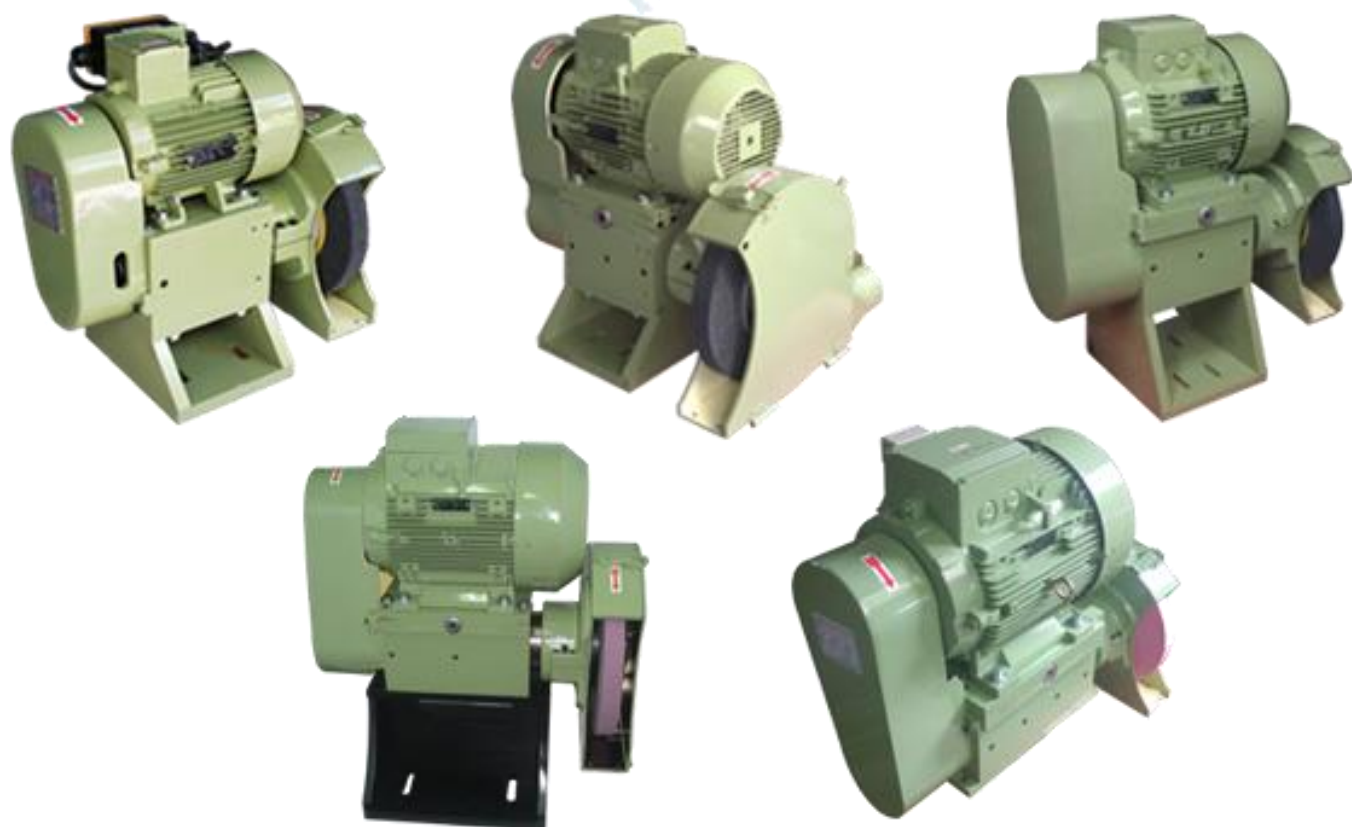




# JH

竹亨企業有限公司

*Jhu Heng Enterprise Co., Ltd.*



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

**性能&操作說明書**

## I. 性能規格：

### JH-3HP

- 馬達規格 : 3HP(2.2kw)
- 主軸轉速 : 2400 ~ 2950rpm
- 研磨機重量 : 90 kg

### JH-5HP

- 馬達規格 : 5HP(4kw)
- 主軸轉速 : 1700 ~ 2100rpm
- 研磨機重量 : 140 kg

### JH-7.5HP

- 馬達規格 : 7.5HP(5.5kw)
- 主軸轉速 : 1700 ~ 2100rpm
- 研磨機重量 : 157kg

### JH-10HP

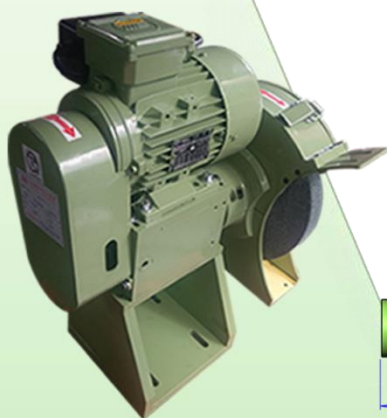
- 馬達規格 : 10HP(7.5kw)
- 主軸轉速 : 1500 ~ 1800rpm
- 研磨機重量 : 175kg

### JH-15HP

- 馬達規格 : 15HP(11kw)
- 主軸轉速 : 1500 ~ 1800rpm
- 研磨機重量 : 190kg

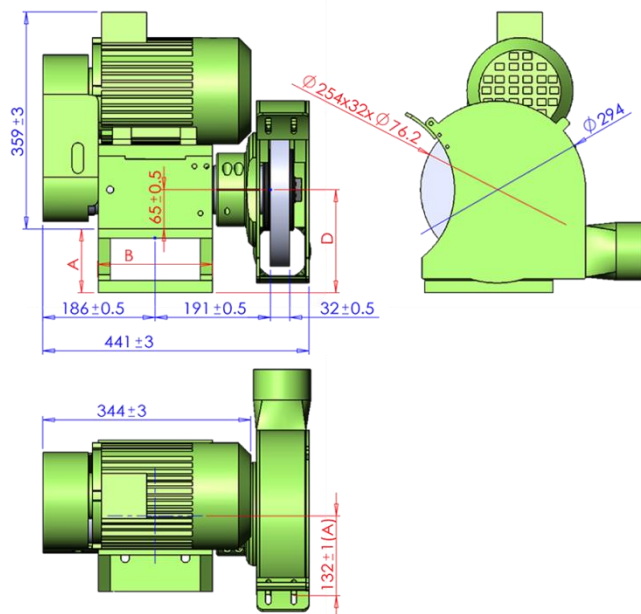
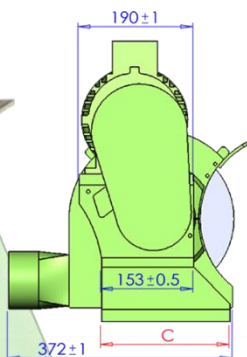
## 以上機型其共同規格如下：

- 適用鞍面最大旋徑 : >440 (mm)
- 電壓值 : 220V / 380V / 440V 註:440V(中鋼用)
- 砂輪運轉之振動值 : <3  $\mu$  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



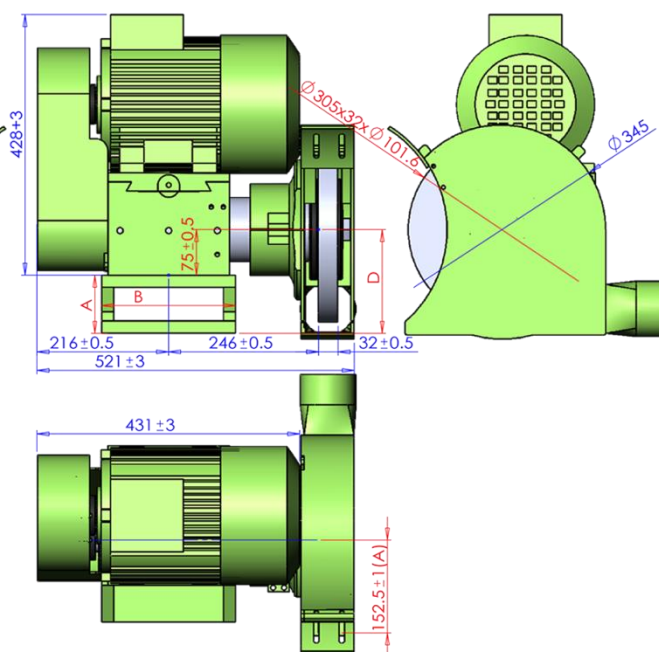
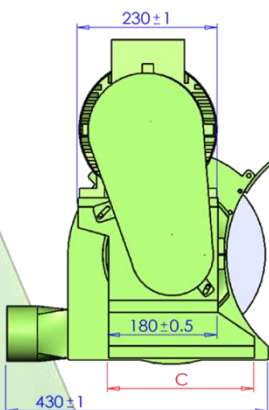
# 3HP

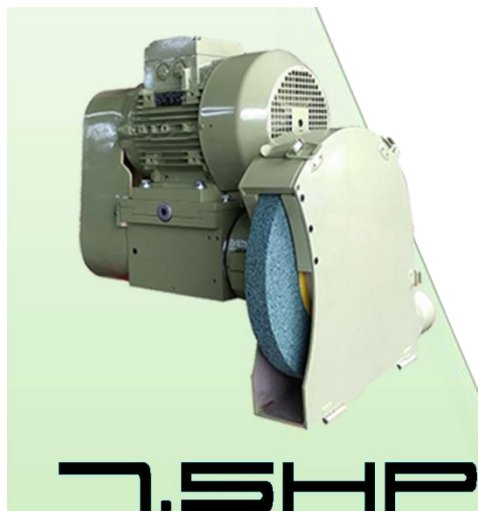
|          |                          |
|----------|--------------------------|
| 馬達規格     | 3HP (2.2 KW)             |
| 砂輪尺寸     | 10(in)                   |
| 砂輪轉速     | 2400(RPM)                |
| 電壓值      | 220/380/415(V)           |
| 可研磨種類    | 鋼、鐵、銅、鋁、鑄鐵、<br>橡膠、瓷器...等 |
| 砂輪運轉之振動值 | <3um                     |
| 重量       | 90Kg                     |



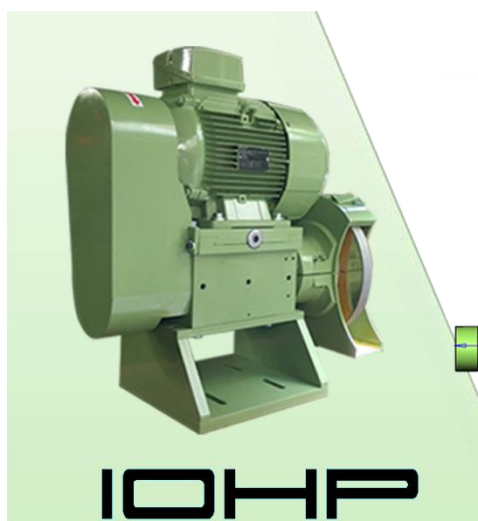
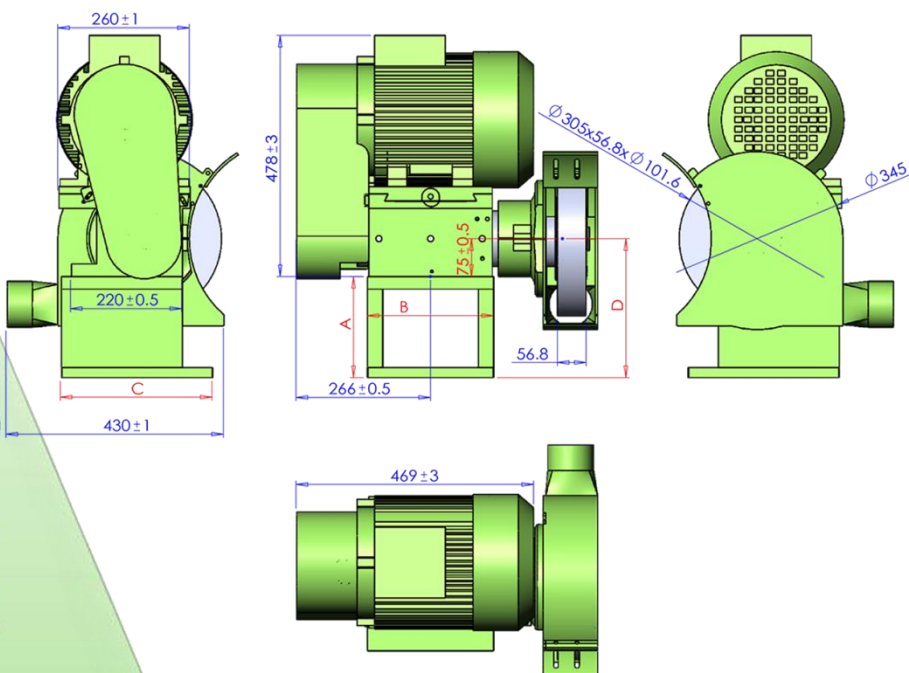
# 5HP

|          |                          |
|----------|--------------------------|
| 馬達規格     | 5HP (4 KW)               |
| 砂輪尺寸     | 12(in)                   |
| 砂輪轉速     | 1900(RPM)                |
| 電壓值      | 220/380/415(V)           |
| 可研磨種類    | 鋼、鐵、銅、鋁、鑄鐵、<br>橡膠、瓷器...等 |
| 砂輪運轉之振動值 | <3um                     |
| 重量       | 140Kg                    |

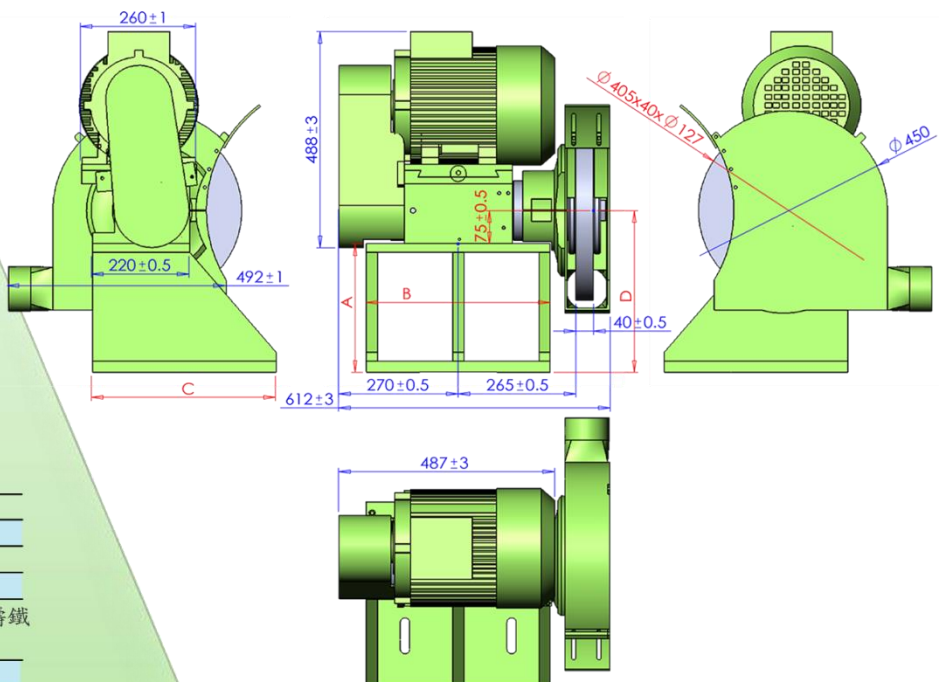




|          |                          |
|----------|--------------------------|
| 馬達規格     | 7.5HP (5.5 KW)           |
| 砂輪尺寸     | 14(in)                   |
| 砂輪轉速     | 1700(RPM)                |
| 電壓值      | 220/380/415(V)           |
| 可研磨種類    | 銅、鐵、銅、鋁、鑄鐵、<br>橡膠、瓷器...等 |
| 砂輪運轉之振動值 | <3um                     |
| 重量       | 157Kg                    |



|          |                          |
|----------|--------------------------|
| 馬達規格     | 10HP (7.5 KW)            |
| 砂輪尺寸     | 16(in)                   |
| 砂輪轉速     | 1500(RPM)                |
| 電壓值      | 220/380/415(V)           |
| 可研磨種類    | 銅、鐵、銅、鋁、鑄鐵、<br>橡膠、瓷器...等 |
| 砂輪運轉之振動值 | <3um                     |
| 重量       | 175Kg                    |

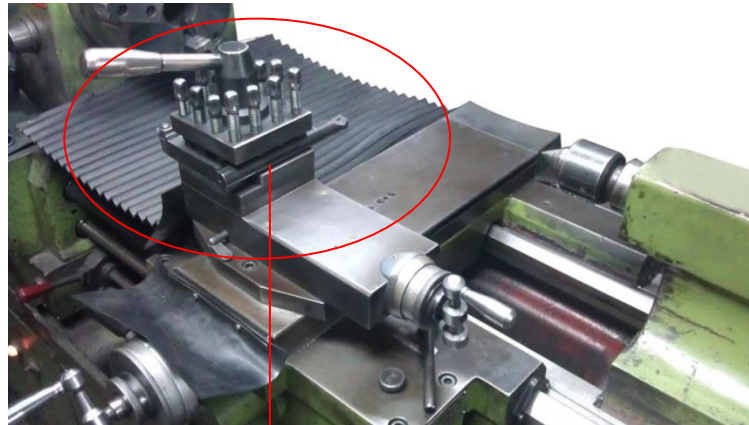




## II. JH-3HP/5HP/7.5HP/10HP/15HP 安裝及操作說明：

### 一、安裝說明

1. 取下車床之橫向進刀座平台，並將縱向進刀座擦拭乾淨。



取下車床之橫向進刀座平台。



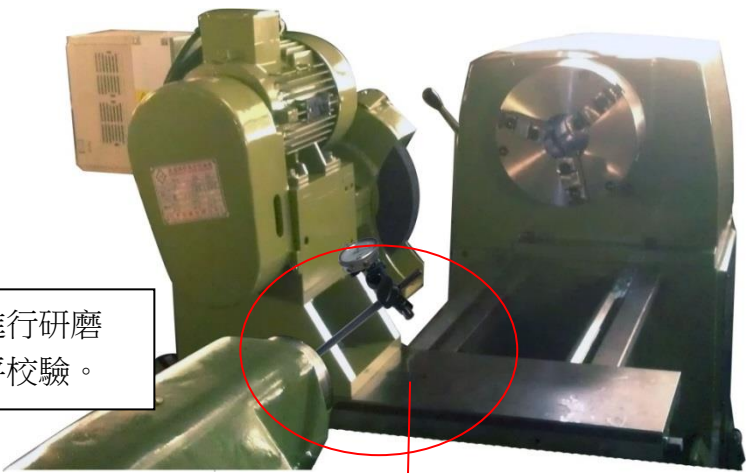
2. 將研磨機墊高底板，固定於縱向進刀座。



墊高底板螺絲孔，對準縱向進刀座螺絲孔，並使用外六角螺絲(搭配墊片)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。

A photograph showing the grinding machine mounted on a lathe bed. A dial indicator is positioned to measure the front face of the grinding machine's main shaft base. A red circle highlights the contact point between the indicator's needle and the machine's base.

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。

A second photograph of the same setup, showing the grinding machine on the lathe bed with the dial indicator. A red circle highlights the dial indicator's needle and scale. A red arrow points from the first image to this one, indicating the movement of the cross-feed table.

## 二、操作說明

1. 將電源線接至電源接線盒內 R.S.T 三處接點，並確認電壓是否與研磨機指示電壓一致。

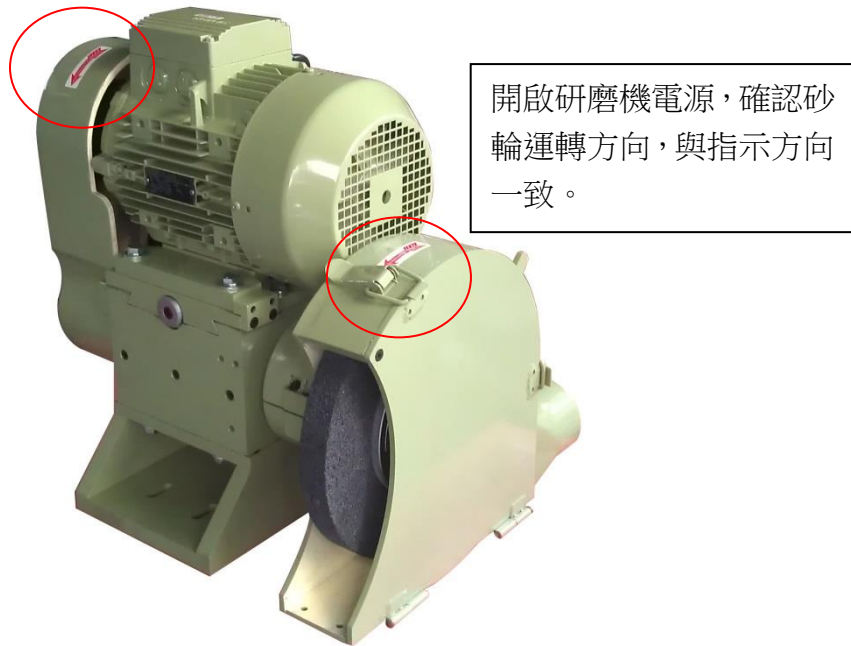


2. 將研磨機的電源線接於電力來源處，並將地線接於接地位置。





3. 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。



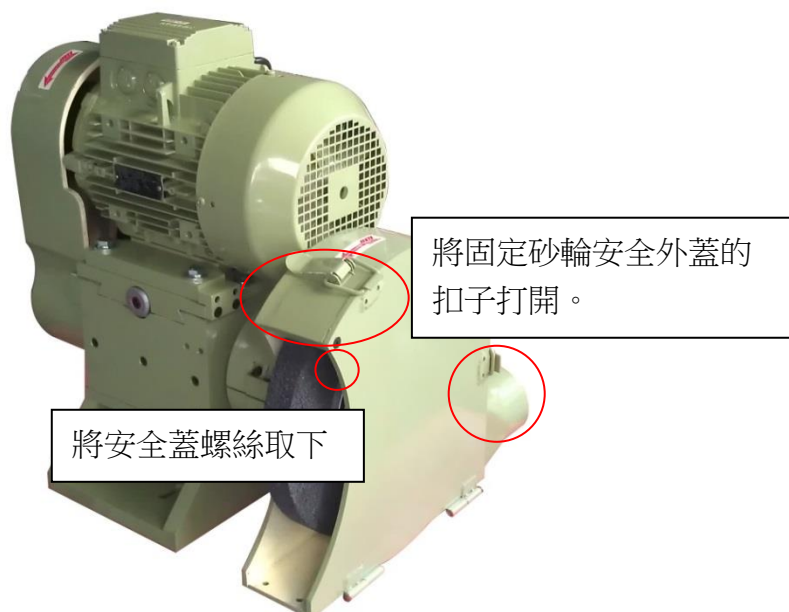


5. 利用車床本身的橫向進刀、縱向進刀等手輪進行研磨作業。



### 三、更換砂輪操作說明

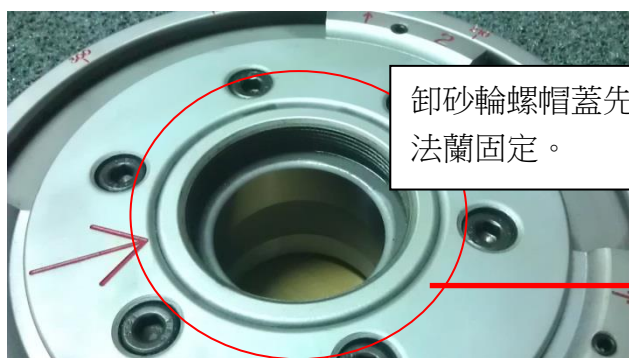
1. 更換砂輪。將砂輪(吸風蓋)安全蓋中螺絲取下，並將固定砂輪(吸風)安全外蓋的扣子打開。



## 2. 使用附送的六角板手，將砂輪螺帽取下。

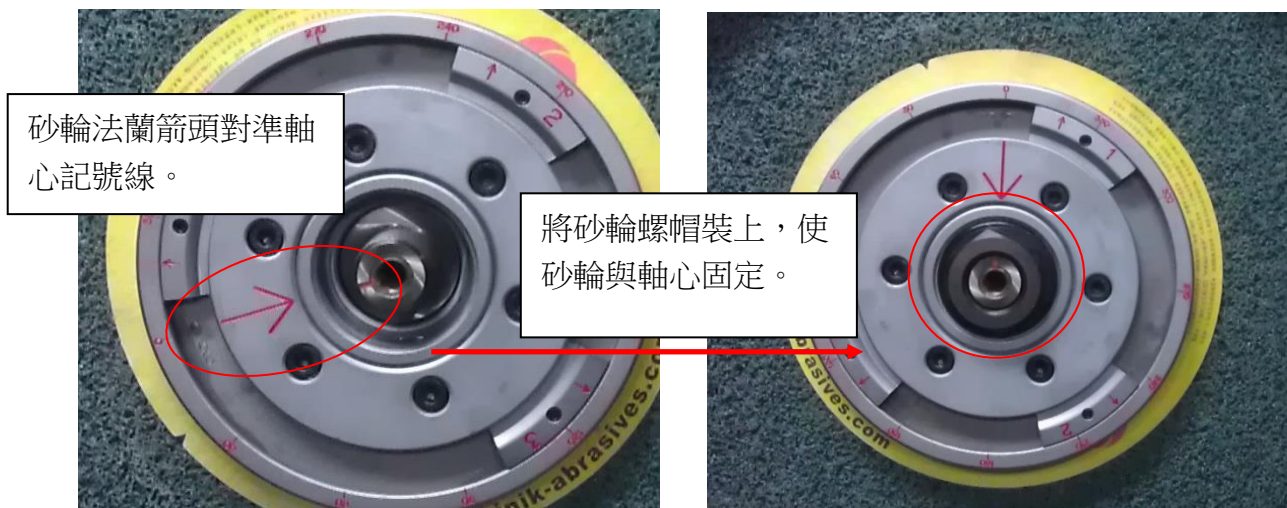


## 3. 使用附送的卸砂輪螺帽蓋，將砂輪取下。



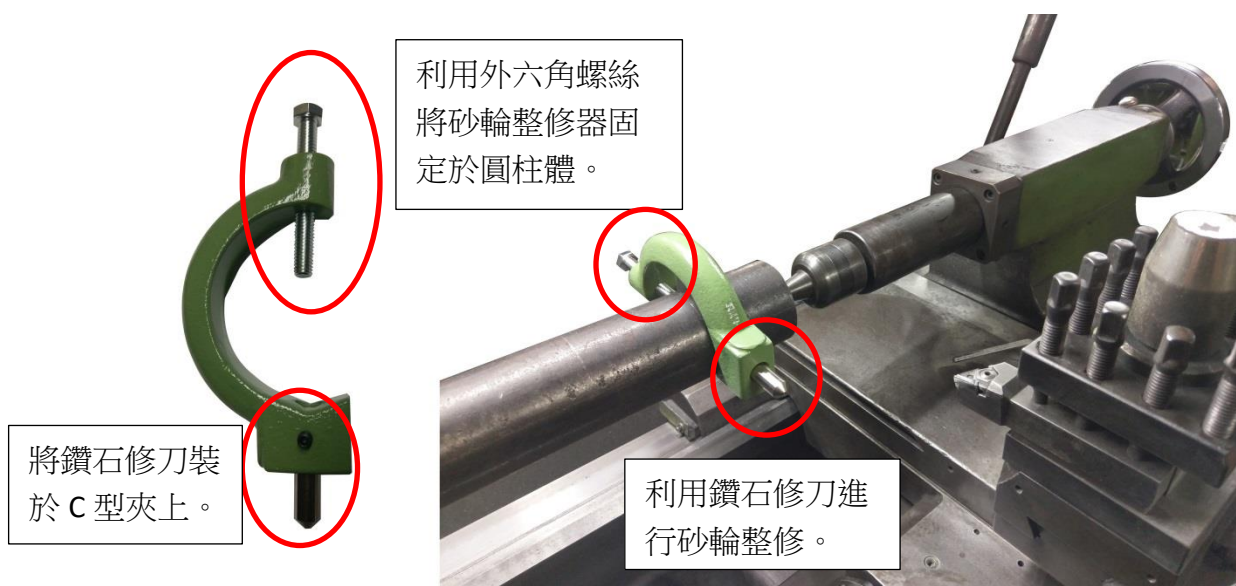


4. 安裝新砂輪。砂輪對準記號線，並將砂輪螺帽裝上，使砂輪與軸心固定。



#### 四、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. 新砂輪初次運轉時，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:

- 10"(255mm)砂輪僅可使用到 7"(180mm)。
- 12"(305mm)砂輪僅可使用到 8"(205mm)。
- 14"(355mm)砂輪僅可使用到 9"(230mm)。
- 16"(405mm)砂輪僅可使用到 10"(255mm)。

\*不建議使用到最小範圍，容易產生危險性。