

JH

竹亨企業有限公司

Jhu Heng Enterprise Co., Ltd.



JH-S3HP/S5HP
/S7.5HP/S10HP
性能&操作說明書

I. 性能規格：

JH-S3HP

- 馬達規格 : 3HP(2.2kw)
- 主軸轉速 : 2400rpm (Max:2950rpm)
- 研磨機重量 : 58 kg

JH-S5HP

- 馬達規格 : 5HP(4kw)
- 主軸轉速 : 2100 rpm (Max: 2950rpm)
- 研磨機重量 : 95 kg

JH-S7.5HP

- 馬達規格 : 7.5HP(5.5kw)
- 主軸轉速 : 1800 rpm (Max:2400rpm)
- 研磨機重量 : 140kg

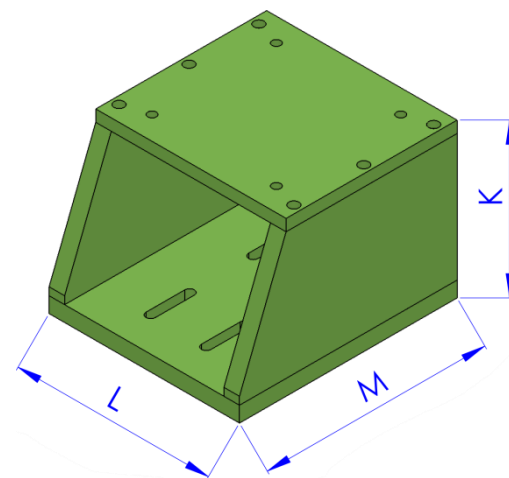
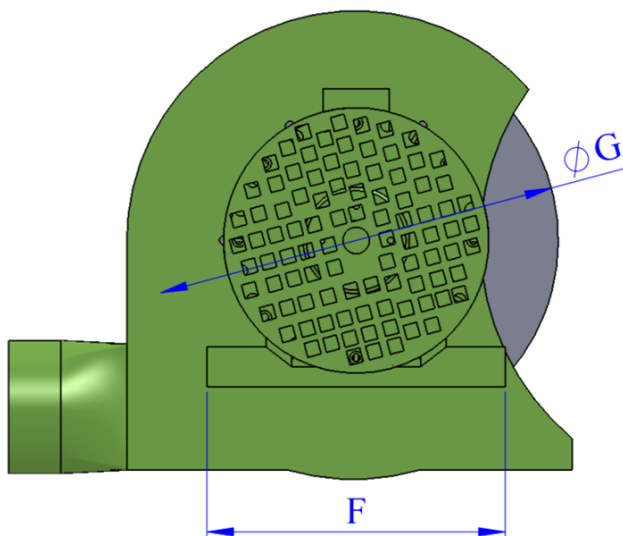
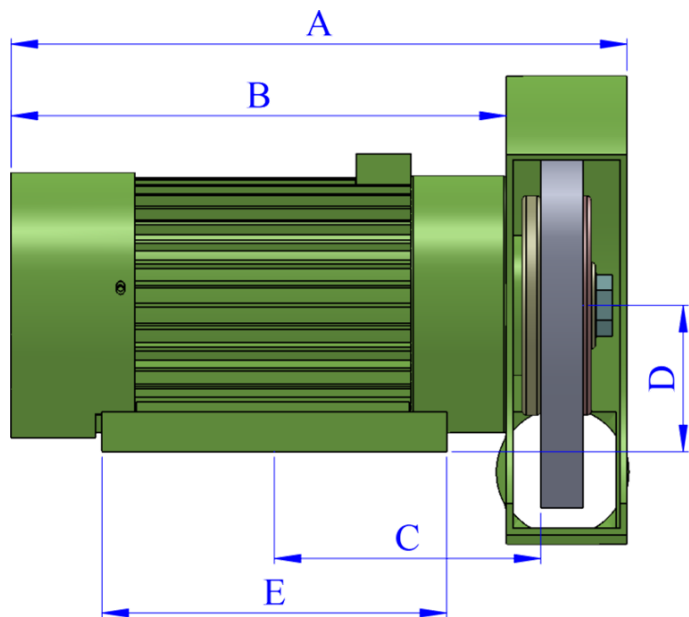
JH-S10HP

- 馬達規格 : 10HP(7.5kw)
- 主軸轉速 : 1800rpm (Max:2400rpm)
- 研磨機重量 : 150kg
-

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(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

S3HP~S10HP 馬達直接軸相關規格



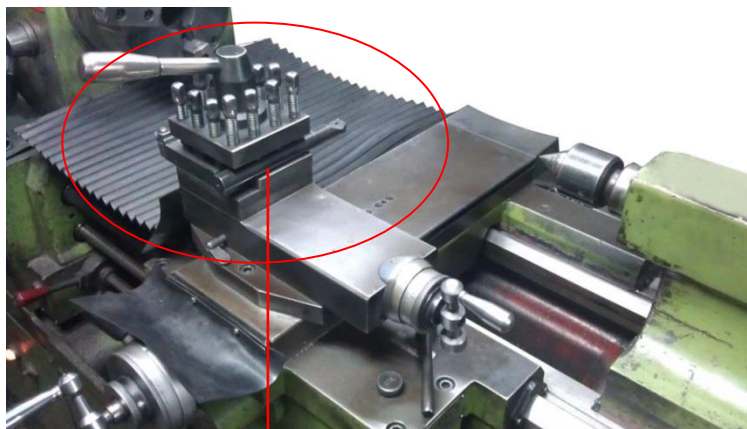
機台型號	馬達規格		總長度 (A) mm	馬達- 安全蓋 (B)mm	底板中心- 砂輪內緣 (C)mm	底板- 砂輪中心 (D)mm	底板長度 (E)mm	底板寬度 (F)mm	砂輪 尺寸	K	L	M	電壓值 V	D+K	重量 KG
	(HP)	(KW)													
S3HP	3	2.2	404	317	129	95	254	180	10(in) ~ 16(in)	該尺寸-依客戶車床 規格，製作墊高底板			220/380/440	研磨機底部 至砂輪中心 的高度.	58
S5HP	5	4	462	373	203	112	260	205					220/380/440		95
S7.5HP	7.5	5.5	511	410	190	141	310	300					220/380/440		140
S10HP	10	7.5											220/380/440		150

上表所列為標準規格，若需特殊規格，可依客戶規格進行製作。*上述重量僅機台本身，未包含墊高底板的重量。*註：電壓 440V(中鋼用)

II. JH-S3HP/S5HP/S7.5HP/S10HP 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。



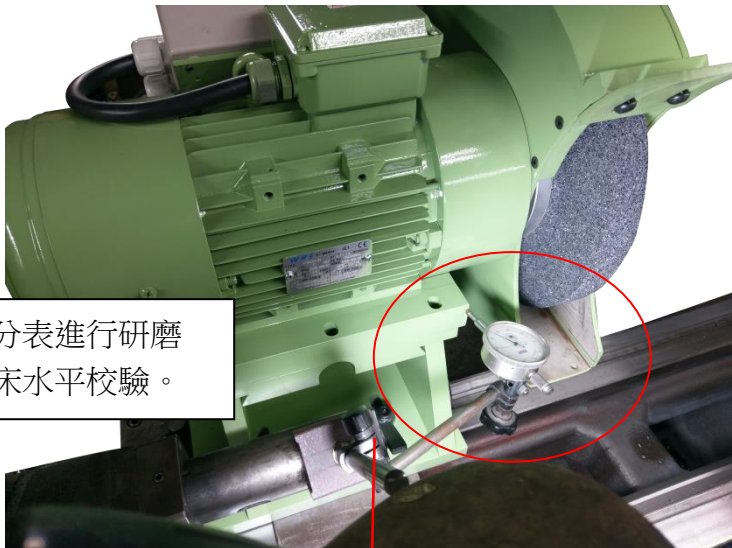
2. 將研磨機墊高底板，固定於縱向進刀座。



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

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 photograph showing the same setup as the previous one, but with a red arrow pointing to the cross feed mechanism. A red circle highlights the dial indicator. The text indicates that the cross feed should be moved horizontally to check for any movement of the indicator needle.

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。



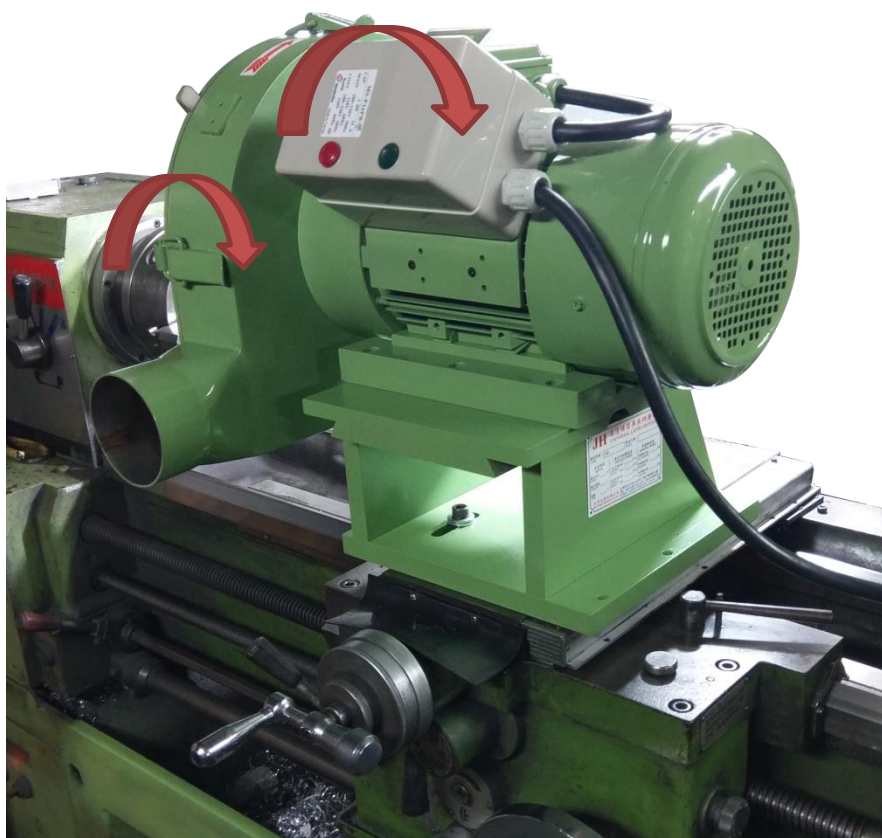
2. 將研磨機的電源線接於電力來源處，並將地線接於接地位置。



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

A. 更換砂輪(含法蘭)。

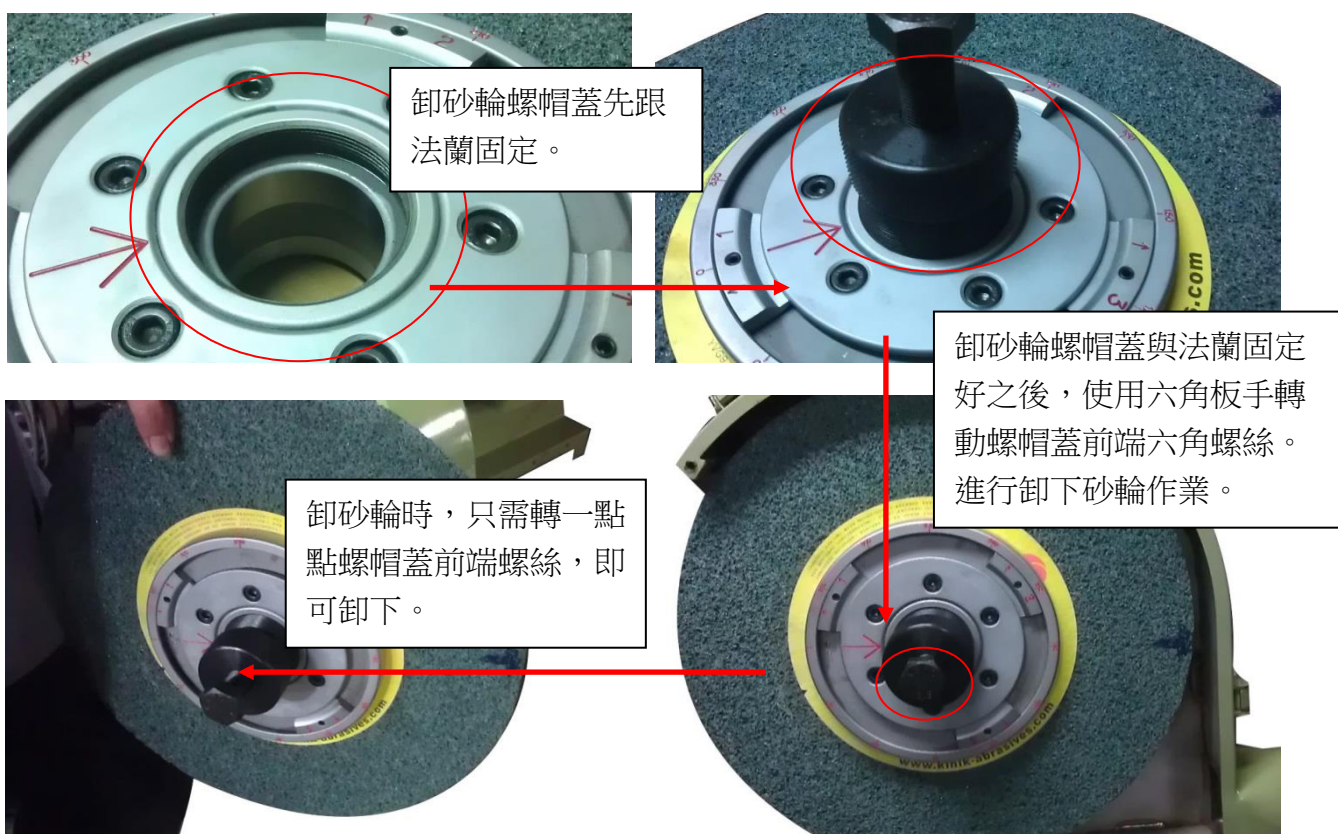
1. 將砂輪(吸風蓋)安全蓋中螺絲取下，並將固定砂輪(吸風)安全外蓋的扣子打開。



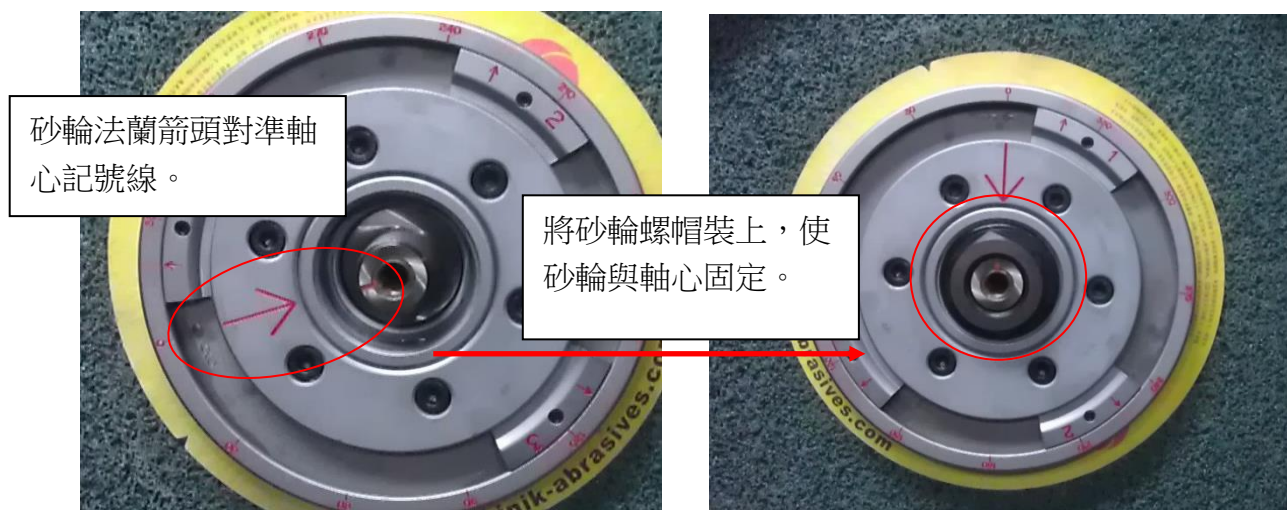
2. 使用附送的六角板手，將砂輪螺帽取下。



3. 使用附送的卸砂輪螺帽蓋，將砂輪取下。

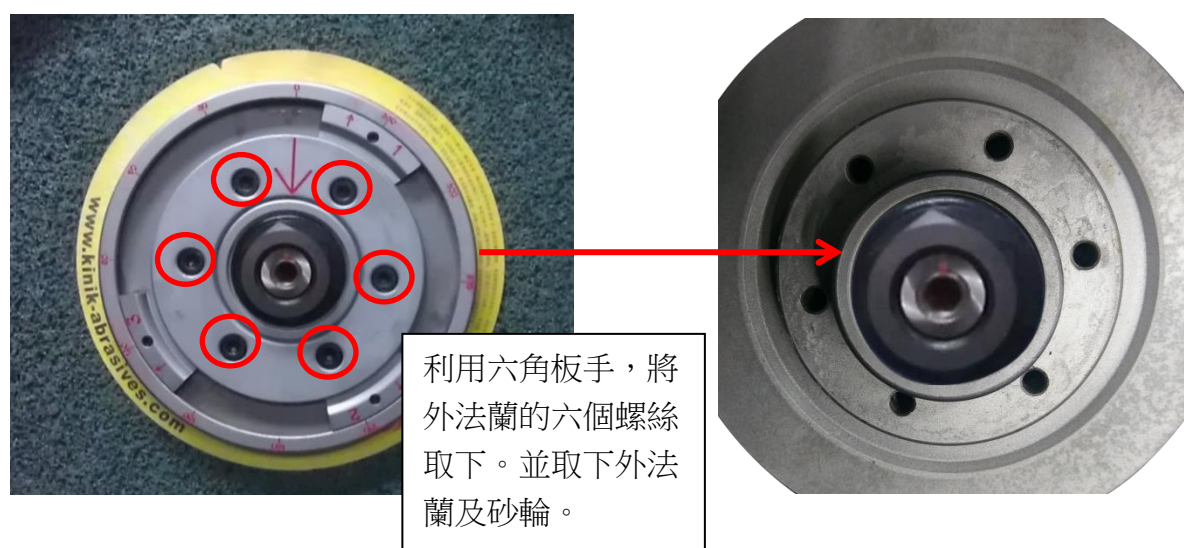


4. 安裝新砂輪。砂輪對準記號線，並將砂輪螺帽裝上，使砂輪與軸心固定。



B. 更換砂輪(不含法蘭)

1. 將砂輪(吸風)安全外蓋的扣子打開後，利用六角板手將外法蘭的六個螺絲分別取下，並取下外法蘭及砂輪。



2. 將新砂輪放入後法蘭內，並將前法蘭及螺絲裝上及鎖上。



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。