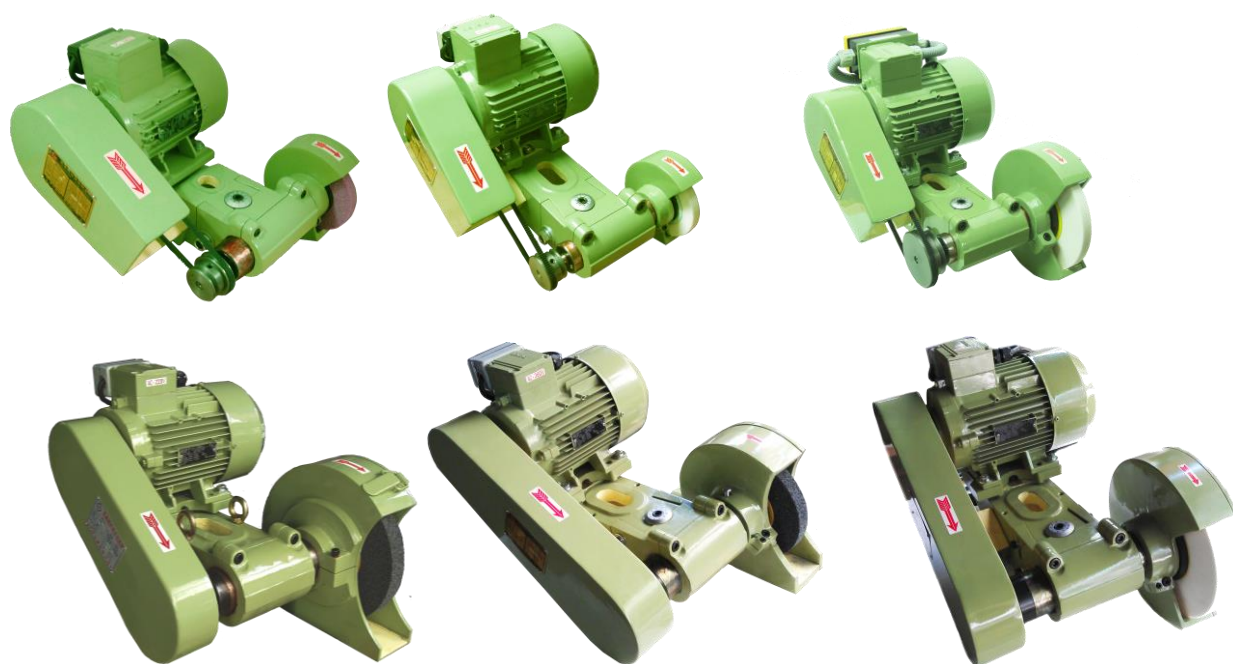


竹亨-高速精密車床研磨機

砂輪-動平衡操作手冊



適用機台型號：

125A、150A、150L、175A、175S、
1110A、1110S

公司名稱：竹亨企業有限公司

聯絡電話：02-29071169

傳真電話：02-22091667

地址：新北市泰山區貴子路 67 巷 29 弄 11 號

動平衡操作說明

1. 準備 3mm 六角板手、百分表、十字螺絲起子。



3mm 六角板手

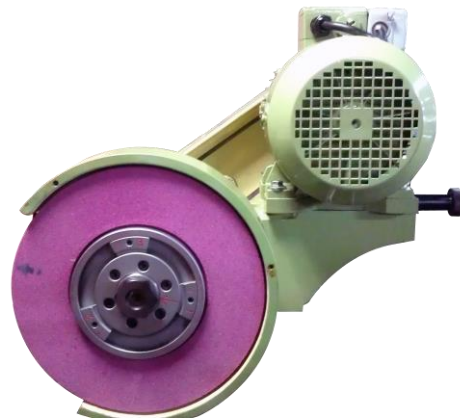
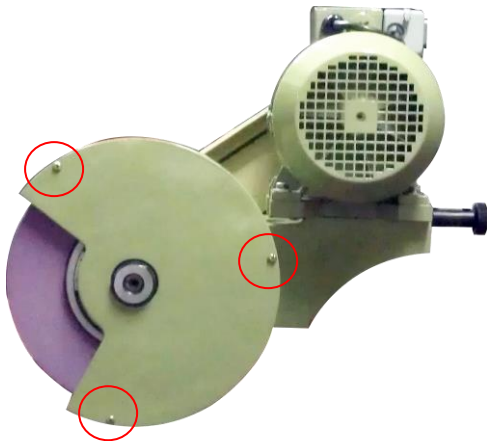


百分表



十字螺絲起子

2. 利用十字螺絲起子，將砂輪安全外蓋取下。



使用十字螺絲起子，將三顆螺絲轉鬆並取下安全外蓋。

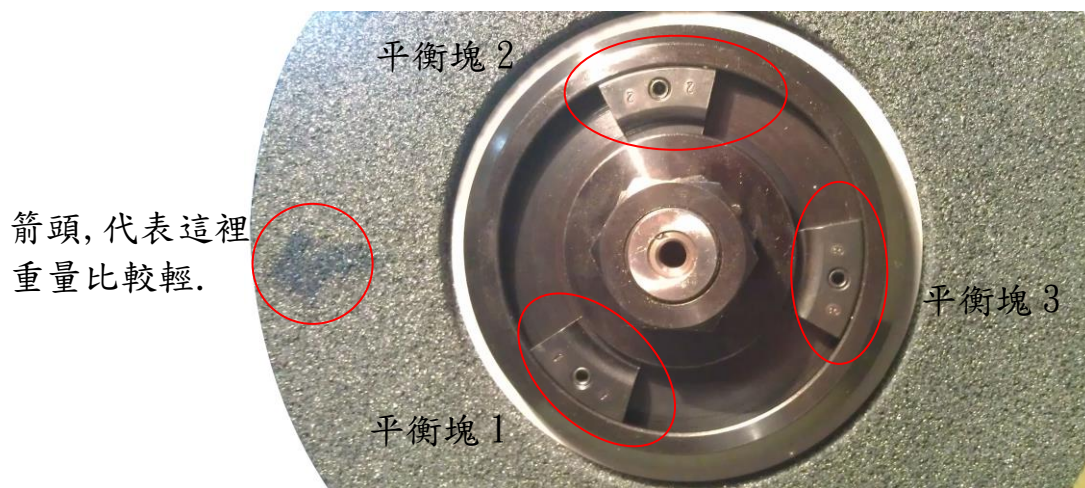
3. 將百分表架設於安全蓋內處，頂針接近安全蓋缺口處。



使用百分表確認振動大小，頂針盡量接近安全蓋缺口。

砂輪-動平衡

4. 利用 3mm 六角板手，移動平衡塊進行砂輪動平衡。



使用 3mm 六角板手，調整 3 塊平衡塊。
砂輪的箭頭代表，這個地方重量比較輕。

5. 調整平衡塊方式(進行砂輪動平衡)

5.1 打開電源，查看一開始振動情形(由百分表確認振動值)



一開始振動值約為 0.03mm

砂輪-動平衡

5.2 一次以調整 1 個平衡塊為主。因砂輪的箭頭代表重量較輕。故將平衡塊往箭頭移動。移動格數約 1~2 格左右。(手冊先移動平衡塊 1)



先將平衡塊 1 往箭頭方向移動。起動電源，確認振動情況。



移動平衡塊 1 後，振動值約為 0.02mm

5.3 若振動值變小，代表調整的 1 號平衡塊方向是對的，請繼續往箭頭移動。移動隔數約 0.1~0.5 格左右。



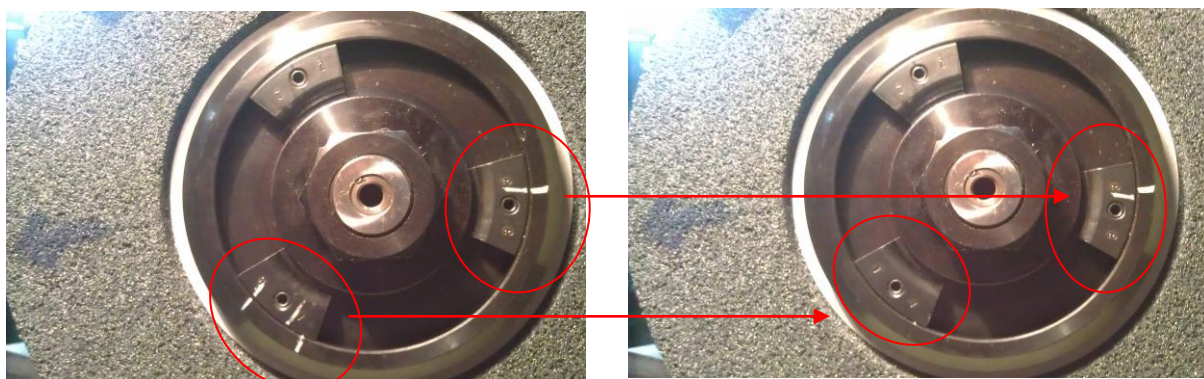
將平衡塊 1 再往箭頭方向移動。起動電源，確認振動情況。

- 5.4 若振動值變小，代表調整的 1 號平衡塊方向是對的，請繼續往箭頭移動。移動隔數約 0.1 格左右。

若振動值變大，代表調整 1 號平衡塊方向是錯的，將 1 號平衡塊移回原本位置。並改移動其他平衡塊。



因振動值變大，故將平衡塊 1 移回上次位置。



將平衡塊 1 記號清除，並移動平衡塊 3。起動電源，確認振動情況。

- 5.5 若移動平衡塊 3，振動改善不大。就改移動平衡塊 2。
- 5.6 重覆 5.2~5.5 步驟。當振動值越來越小時，移動格數也要越來越小。
- 5.7 當百分表跳動 $<0.01\text{mm}$ 時，即完成砂輪動平衡作業。