

COVER'S PC-1000SH Dia&CBN 砂輪動力式削整器

操 作 說 明 書

鴻興國際興業有限公司

CoversPlus International Co., Ltd.

台北市內湖區成功路5段450巷32-1號9樓

Tel : 02-26305829 Fax : 02-26310950

網址 : www.coversplus.com.tw www.coversplus.com.cn

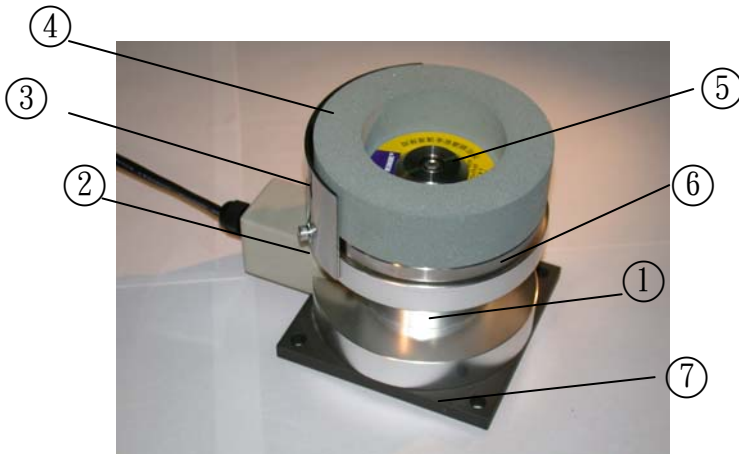
E-mail : cover@coversplus.com.tw

一、產品主要特色：

- 1、安裝非常簡單，操作學習更為容易；
- 2、適用於平面與外圓磨床，樹脂/金屬/陶瓷結合劑，平直形，Dia&CBN砂輪的削整作業，適用砂輪尺寸與規格：D(φ 150~760mm) × T(0.3~50mm) × #60~# 5000
【註】：Dia&CBN 砂輪統稱BD砂輪
- 3、最高效率：比傳統削整速度快10倍以上；
- 4、最高精度：削整後砂輪精度(真圓度、平坦度)在1μ以內；
- 5、專利技術：砂輪削正與削銳一次完成；
- 6、完美削整：砂輪削整後磨料呈現最佳浮露狀態；
- 7、減少停機：大幅延長砂輪削整間隔，有效減少削整頻率；
- 8、最低磨耗：有效延長砂輪壽命，大幅降低研磨成本。

二、重要構件名稱：

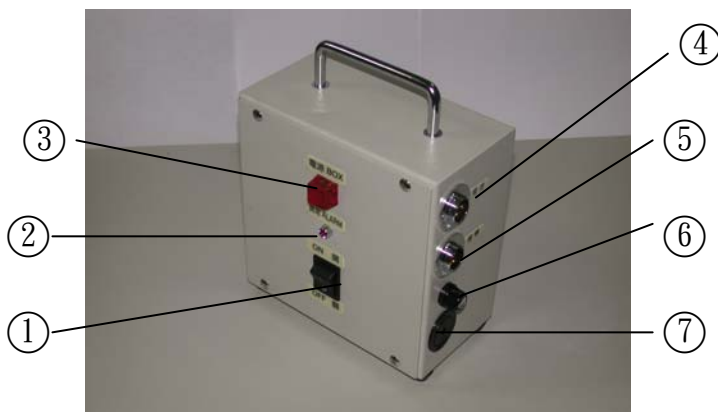
- 1、削整座：如圖一、所示



項目	名稱	備註
1	本體	—
2	馬達	順時針轉向
3	砂輪護蓋	—
4	GC 砂輪	粒度選擇參表一
5	固定鏢絲	M8 螺絲
6	轉盤	—
7	底座	—

圖一、削整座

- 2、電源供應器：如圖二、所示



項目	名稱	備註
1	開關	—
2	異常警示燈	—
3	電源燈	—
4	電源 (in)	AC110/220V
5	電源 (out)	—
6	保險絲	1A
7	蜂鳴器	—

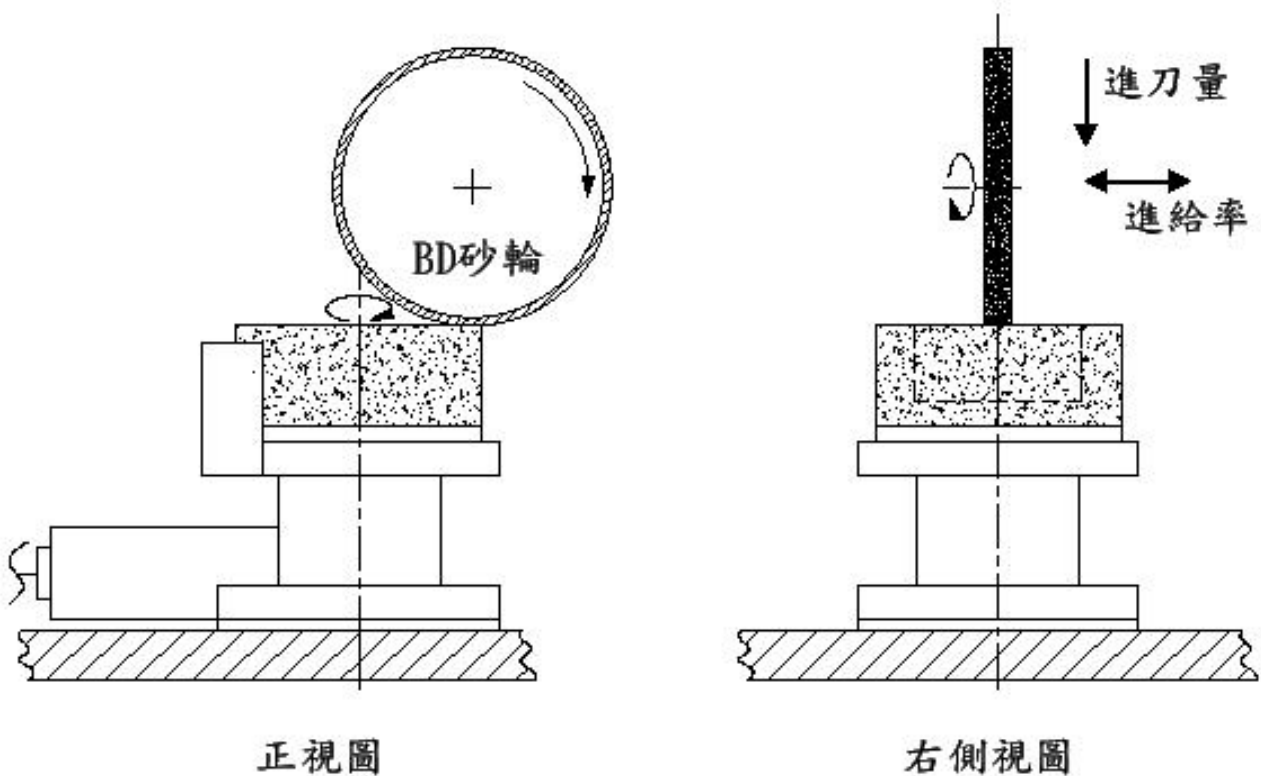
圖二、電源供應器

三、正確安裝要領：

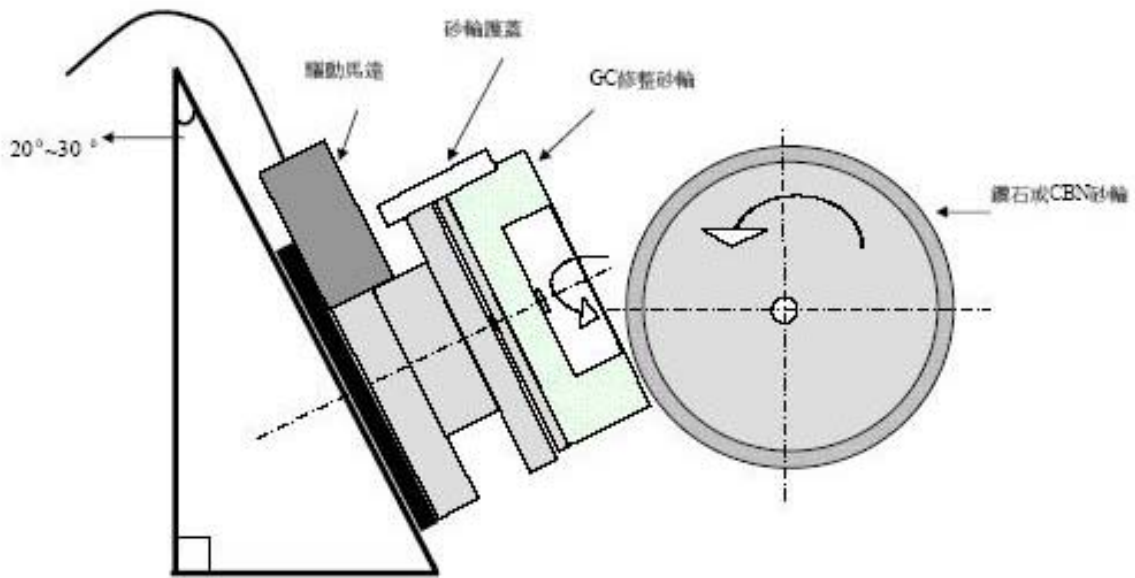
- 1、選用適當粒度的GC砂輪（詳參表一、），將其底部貼附於轉盤上並以固定螺絲旋緊，以2只固定螺絲，將砂輪護蓋固定在最高位置；
- 2、將削整座的底座磁吸於平面磨床工作台上，或鎖定在外圓磨床L型座上，調整BD砂輪與GC砂輪正確的削整定位，分別如圖三、與圖四、所示；
- 3、將電源線（out）接頭（2孔）插入電源座（out）並旋緊；
- 4、將電源線（in）接頭（3孔）插入電源座（in）並旋緊；
- 5、確認電源供應器的電壓，與AC電源的電壓相符，再將插頭插上AC電源；
- 6、開啟電源供應器開關，確認紅色電源燈是否亮起及GC砂輪是否穩定運轉；
- 7、關閉電源供應器開關。

表一、BD砂輪與GC砂輪粒度對照表

BD 砂輪	GC 砂輪
#100~#200	#120
#200~#325	#220
#325~#600	#320
#600~#1000	#600
#1200 以細	#800



圖三、BD砂輪與GC砂輪正確削整定位圖示（平面磨床）



圖四、BD 砂輪與 GC 砂輪正確削整定位圖示（外圓磨床）

四、正確削整程序：

- 1、以油性奇異筆，在 BD 砂輪研磨面的寬度上，等間距畫上直線或斜線，以作為 BD 砂輪削整後，是否與心軸真正同心的判定基準；
- 2、將 BD 砂輪逐漸接近 GC 砂輪，於此同時，用手分別輕輕回轉 GC 砂輪與 BD 砂輪，直到二者微微接觸為止；
- 3、把 BD 砂輪或 GC 砂輪返回約 10~20 μ 的距離，以作為後續執行削整作業時進刀之起始點；
- 4、再次確認與調整，BD 砂輪與 GC 砂輪二者的正確削整定位，必須完全符合圖三、與圖四、之圖示；
- 5、將點滴型注入器裝滿研磨液，在全程削整作業中，需關閉研磨液系統改使用此點滴型注入器，適時適量將研磨液注入於 BD 砂輪與 GC 砂輪間，使之形成稀泥狀游離磨料，以利快速精確的削整作業；
- 6、分別啟動電源供應器及磨床開關，開始執行削整作業；
- 7、削整作業中，理想的砂輪進刀量、進給率、適用時機等重要參數與建議如表二，請確實遵照並落實執行，以獲致最高效益的削整作業；

表二、理想的砂輪進刀量/進給率/適用時機

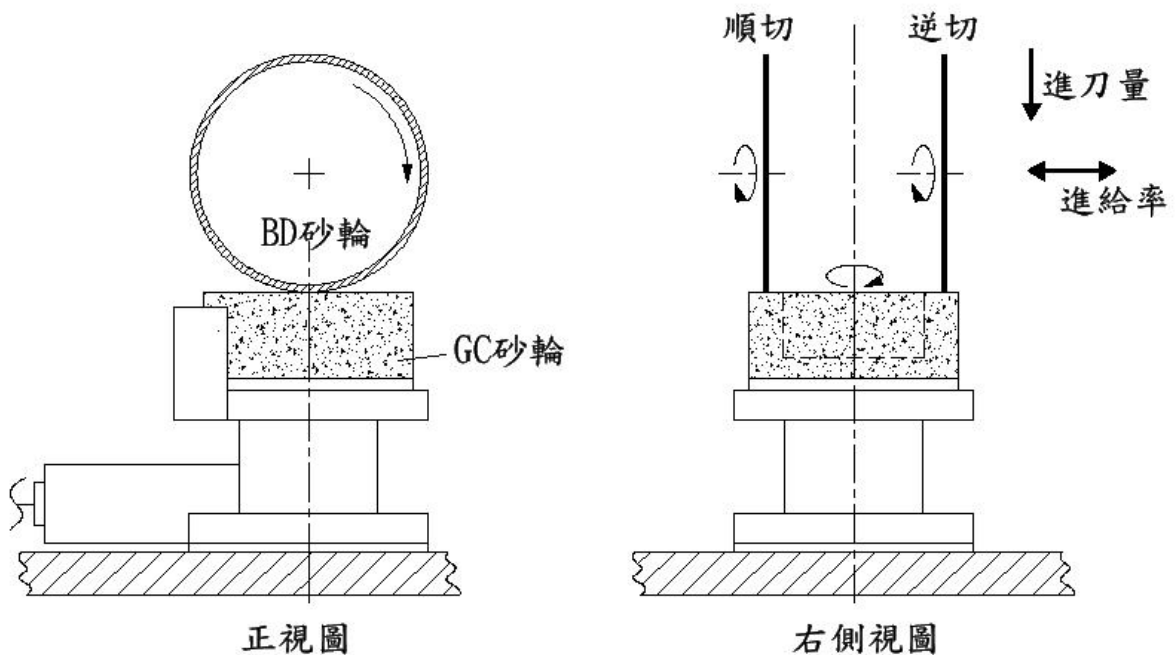
削整別	進刀量 (μ)	進給率 (mm/min)	適用時機
粗削整	20~50	400~600	新砂輪/變形量大/真圓度在 50 μ 以上
細削整	10~20	200~400	真圓度在 50 μ 以下/粗削整後接續實施
精削整	0~5	200 以下	細削整後接續實施

- 8、於全程削整作業中，BD 砂輪的進給範圍不宜超出 GC 砂輪的外徑；
- 9、依上述操作程序與要領正確實施後，目視回轉中的 BD 砂輪與 GC 砂輪研磨面呈現均勻狀態，且削整聲音順暢穩定時，停止削整作業，洗淨 BD 砂輪研磨面，並仔細觀察整體 BD 砂輪研磨面，當原塗佈上去的奇異筆線條被完全移除時，即可確定砂輪的削整作業已圓滿完成。

【其他應注意事項】：

※本削整器內建有過載保護裝置，當BD砂輪不適當進刀，或進刀量過大時，電源供應器上的蜂鳴器會發出警笛聲，提醒操作者需立即修正錯誤作業方式，若過載持續超過5秒鐘，則削整器電源將自動關閉，待3秒鐘後重新開啟開關即可恢復電源；

※遇寬度小於1mm的超薄BD砂輪削整時，請務必採用順切之削整方式作業，如圖五、所示，以避免砂輪於削整中破裂之風險；



圖五、超薄BD砂輪的正確削整方式

※順切 (Down Cut) 與逆切 (Up Cut) 效益比較：彙整如表三、

表三、順切 (Down Cut) 與逆切 (Up Cut) 效益比較

比較項目	順切	逆切
削整速度	較慢	較快
削整後之平坦度	較佳	佳
削整後磨料浮露狀態	較佳/適當	佳/明顯

五、標準構（配）件明細：

項目	名稱	數量	確認	備註
1	木質手提箱	1 只		
2	動力式砂輪削整器本體	1 只		含電源線
3	電源供應器	1 只		220V
4	電源線	1 條		
5	GC 砂輪	1 只		GC 220 H
6	點滴型注入器	1 只		
7	六角板手（5 mm）	1 只		
8	六角板手（6 mm）	1 只		
9	中文操作說明書	1 份		



鴻興國際興業有限公司

產 品 服 務 保 證 書

購案編號：

客戶名稱			
地 址			
電 話		傳 真	
機 型	PC-1000SH	產 品 序 號	
購買日期	年 月 日	保證有效日期	年 月 日

保證說明：

- (一) 本產品在出廠時，其精度及性能均在所標訂之規格範圍內。
- (二) 本產品在保證期間內，享有完善之維修及售後免費服務。
- (三) 本產品保證期限為一年。
- (四) 遇有下列情況之一，本公司得按價收費：
 - 1、 超過保證期間者，憑保證書，得酌收材料成本費。
 - 2、 保證書記載內容（產品品名、機型、序號）與現物不符者。
- (五) 本保證書如經塗改則視為無效，如有遺失恕不補發，敬請妥為保存。

公司地址：

台北市內湖成功路5段450巷32-1號9F

電話：886-2-26305829

傳真：886-2-26310950

<http://www.coversplus.com.tw>

<http://www.coversplus.com.cn>

E-mail：cover@coversplus.com.tw

