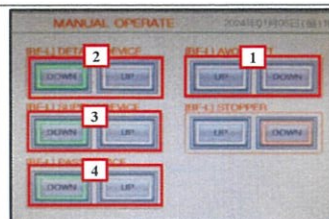


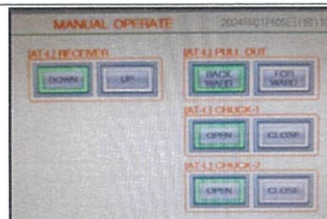


Số quy trình chất lượng		Mã sản phẩm		Hướng Dẫn Công Việc	Tên Công Việc	2/2	Số đăng kí	AEW-04664_A
Số công đoạn		Tên sản phẩm	Sản phẩm ống nhôm		<b>Cắt và chỉnh thẳng</b>		Ngày ban hành	2023/12/27

Hình Ảnh Thao Tác



Hình 8



Hình 9



Hình 10



Hình 11



Hình 12



Hình 13



Hình 14

Trình Tự Công Việc

**III. Di chuyển sản phẩm cuối công đoạn**

Nếu sản phẩm không bị cong, di chuyển sản phẩm tới khu vực lưu trữ.

1. Di chuyển ống qua băng tải ngang đầu tiên : Nâng băng tải lên : **AVOID LIFT - UP (Hình 8-1)**

Nâng ống lên : **DETACH DEVICE - UP (Hình 8-2)**

Di chuyển ống qua dây con lăn : **SUPPLY DEVICE - UP (Hình 8-3)**

Di chuyển ống tới băng tải nghiêng : **PASS DEVICE - UP (Hình 8-4)**

2. Di chuyển ống qua băng tải ngang thứ 2 : Tương tự phần 1

Nâng ống lên

Di chuyển ống qua dây con lăn

Di chuyển ống tới băng tải nghiêng

3. Chế độ tự động đưa ống tới khu vực lưu trữ :

Đưa các cơ cấu về trạng thái ban đầu (Hình 10-1)

Chọn chế độ bỏ qua công đoạn chỉnh thẳng (Hình 10-2)

Chọn chế độ tự động (Hình 11-1)

Nhấn nút để bắt đầu chạy tự động (Hình 11-2)

**IV. Chỉnh thẳng :**

1. Kiểm tra kỹ mã sản phẩm trước khi chỉnh thẳng.

2. Kiểm tra trạng thái của các cơ cấu chấp hành, đưa máy về nguyên điểm.

Điều chỉnh các con lăn chỉnh thẳng :

Điều chỉnh góc nghiêng :

Điều chỉnh khoảng cách các con lăn

3. Khởi động thiết bị :

Mở nguồn : **POWER ON (Hình 12-1)**

Mở bơm dầu : **PUMP SWITCH (Hình 12-2)**

4. Chọn tốc độ quay phù hợp, theo dõi bảng thông số phụ lục đính kèm : **SPEED ADJUST (Hình 12-3)**

5. Di chuyển ống vào máy chỉnh thẳng : **FORWARD (Hình 12-4)**

6. Sau khi hoàn tất quá trình chỉnh thẳng, ống nhôm sẽ được đưa ra ngoài.

7. Tiếp tục cho ống đi chuyển tới khu vực lưu trữ sau khi đã chỉnh thẳng (Hình 14)