

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY PHAY TOPONE TOM-2SG

HDCV: 000/5-WI-137	Version: 01	Trang: 1/6	Effective date: 07-June-2012
--------------------	-------------	------------	------------------------------

I. Mục đích:

Hướng dẫn cách sử dụng máy phay cơ, hiệu Topone TOM-2SG

II. Phạm vi áp dụng:

Áp dụng cho nhóm gia công tool & jig trong nhà máy Fujikura Viet Nam.

III. Tài liệu tham khảo:

- Topone Operation (user's manual).

IV. Định nghĩa thuật ngữ:





- HDCV: Hướng dẫn công việc.
- HDSD: Hướng dẫn sử dụng.

V. Nội dung:**1. Hình giới thiệu sơ lược:**

**Máy phay Topone
TOM-2SG**

Checked by: Nguyễn Thuận Thành Date: 06/06/2012	Approved by: Nguyễn Như Hùng Date: 06/06/2012
Prepared by: Nguyễn Đức Hiệp Date: 06/06/2012	

2. Hướng dẫn sử dụng:**2.1 Các bước chuẩn bị:**

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	- Chuẩn bị dao cụ, cữ căn và đồ gá lắp.		- Kiểm tra xem dao có bị mẻ, mòn không? Mòn nhiều ta phải thay thế dao khác để đảm bảo độ chính xác của chi tiết gia công.
2	- Kiểm tra mâm kẹp (E tô), tay quay hành trình và ngoại quan của máy.		- Kiểm tra xem mâm kẹp có bị mẻ không? Kiểm tra xem có gì bất thường không?
3	- Mở công tắc nguồn, vận hành máy, kiểm tra và đánh giá tình trạng máy dựa theo check sheet: 000/5-CS-087.		- Dựa theo check sheet, kiểm tra từng mục theo check sheet. Bước này chỉ kiểm tra vào đầu mỗi ca làm việc.
4	- Gá phôi căn gia công vào mâm kẹp phôi, gá dao thích hợp với bước gia công vào áo côn		- Chọn áo côn thích hợp cho từng đường kính thân dao. Nếu không tương thích sẽ làm bể áo côn.





HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY PHAY TOPONE TOM-2SG



HDCV: 000/5-WI-137

Version: 01

Trang: 3/5

2.2 Chạy các bước gia công

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
5	-Điều chỉnh tốc độ máy phù hợp với vật liệu gia công		-Nếu chọn tốc độ không phù hợp có thể làm gãy dao và chi tiết gia công không đạt yêu cầu về độ bóng
6	-Bật công tắc khởi động, cho máy vận hành		-Bật máy cho dao chạy để tiến hành cài góc tọa độ "0"
7	-Cài đặt góc tọa độ "0" cho dao trước khi gia công		-Cài đặt góc tọa độ "0" cho các trục X, Y, Z vào bảng hiển thị của thước quang
8	-Khi cần gia công chi tiết theo hướng trục nào(X,Y hay Z)thì ta xoay tay cầm theo hướng đó để gia công.		-Quay chậm và đều để di chuyển các trục tương ứng.

9	-Trong quá trình gia công cần phải tưới nguội đối với các vật liệu kim loại cứng.		-Khi gia công kim loại phải tưới nguội để dao cắt không bị cháy và chi tiết gia công đảm bảo độ bóng
10	-Khi cần thay dao hay giảm tốc độ máy nhanh chóng, ta gạt cần thắng về phía bên trái hoặc bên phải		-Khi phanh phải chờ cho dao cắt dừng hẳn mới được thao tác tiếp, tránh tai nạn xảy ra.

UNCONTROL COPY IF PRINTOUT

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY PHAY TOPONE TOM-2SG

HDCV: 000/5-WI-137

Version: 01

Trang: 5/5

Date	P.I.C	Version	Revised Content Description	Reason	Requester
06/06/2012	Nguyễn Thuận Thành	01	Established	Revise	Hoàng Văn Cao

UNCONTROL COPY IF PRINTOUT