

**HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY TIỆN TOP WINNER 430N**

HDCV: 000/5-WI-068

Version: 01

Trang: 1/6

Effective date: 07-June-2012

**I. Mục đích:**

Hướng dẫn cách sử dụng máy tiện, hiệu Top Winner 430N

**II. Phạm vi áp dụng:**

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

**III. Tài liệu tham khảo:**

- Top Winner 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 Tiện TopWinner  
430N**





**UNCONTROL COPY IF PRINTOUT**

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, cỡ căn và đồ gá lắp.		-Kiểm tra xem dao có bị mẻ, mòn không? Mòn nhiều ta phải thay thế dao khác, hoặc mài lại 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	-Điều chỉnh tốc độ máy phù hợp với vật liệu gia công.		-Nếu chọn tốc độ không phù hợp có thể làm gãy dao, làm phôi gãy văng ra khỏi mâm cặp gây nguy hiểm và chi tiết gia công không đạt yêu cầu về độ bóng.
4	- Mở công tắc nguồn, vận hành máy, kiểm tra và đánh giá tình trạng máy dựa theo check sheet: 000/5-CS-091.		-Dựa theo check sheet, kiểm tra từng mục theo check sheet. Bước này chỉ kiểm tra vào đầu mỗi ca làm việc.

5	- Gá phôi cần gia công vào mâm kẹp phôi, gá dao thích hợp với bước gia công vào Ụ gá dao.		-Gá phôi chắc chắn, kiểm tra ụ dao đã khóa chặt hay chưa?
---	---	--	---

**2.2 Chạy các bước gia công**

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
6	Gạt cần khởi động cho máy bắt đầu làm việc.		-Khi khởi động máy, dao cắt phải cách phôi ít nhất 50mm để đảm bảo an toàn.
7	-Cài đặt góc tọa độ “0” cho dao trước khi gia công.		-Cài đặt góc tọa độ “0” cho các trục X, Y, trên thước của máy.
8	- Khi cần gia công cắt gọt đường kính, và chiều dài ta xoay tay cầm của trục X theo hướng trái phải, và trục Y theo hướng trong, ngoài.		-Quay chậm và đều để di chuyển các trục tương ứng.







## HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY TIỆN TOP WINNER 430N

HDCV: 000/5-WI-136

Version: 01

Trang: 4/6

9	<p>-Khi cần chạy tự động 2 trục X, Y, Tiện ren. Ta sử dụng cần điều khiển tương ứng.</p>		<p>-Khi cho máy chạy tự động phải chú ý không để dao tiện chạm vào mâm cặp.</p>
10	<p>-Cần chuyển đổi tốc độ, hệ ren và bảng tra bước ren.</p>		<p>-Kiểm tra kỹ các thông số ren cần tiện, đặc biệt chú ý là phải giảm tốc độ máy để đảm bảo độ chính xác gia công và an toàn cho người gia công.</p>
11	<p>-Xoay bàn dao để tiện các chi tiết dạng côn.</p>		<p>-Khi gia công chi tiết dạng côn, tuyệt đối không được cho máy chạy tự động.</p>
12	<p>- Trong quá trình gia công cần phải tưới nguội đối với các vật liệu kim loại cứng.</p>		<p>-Khi gia công kim loại phải tưới nguội để dao cắt không bị cháy và chi tiết gia công đảm bảo độ bóng.</p>

**HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY TIỆN TOP WINNER 430N**

HDCV: 000/5-WI-136

Version: 01

Trang: 5/6

13	-Trường hợp muốn máy dừng nhanh hoặc tắt khẩn cấp thì đạp thắng.		-Luôn đặt chân lên bàn thắng khi gia công để phản ứng kịp thời với các trường hợp khẩn cấp.
----	--	--	---

**UNCONTROL COPY IF PRINTOUT**

**HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY TIỆN TOP WINNER 430N**

HDCV: 000/5-WI-136

Version: 01

Trang: 6/6

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**