

I. Mục đích:

Hướng dẫn kỹ thuật viên nhóm gia công thuộc bộ phận PTE vận hành máy khi gia công tool, jig.

II. Phạm vi áp dụng:

Chỉ những kỹ thuật viên được đào tạo và đăng ký trong danh sách “Người được phép vận hành và sử dụng máy” mới được sử dụng máy.

Bộ phận PTE công ty Fujikura Fiber Optics VN.

III. Tài liệu tham khảo:

Không

IV. Nội dung:

IV.1. Hình giới thiệu sơ lược:



IV.2. Hướng dẫn sử dụng:

5






IV.2.1. Các bước chuẩn bị.

Yêu cầu trang bị bảo hộ- PPE:

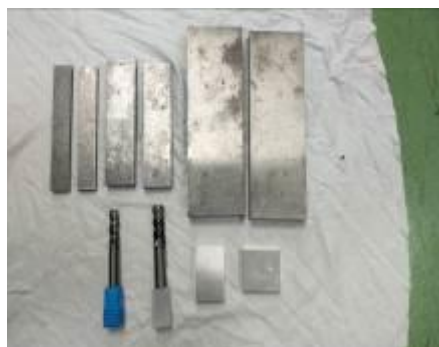
_Tuân thủ việc mang đầy đủ trang bị bảo hộ: Giày bảo hộ mũi cứng, nón bảo hộ, kính bảo hộ, khẩu trang than. Khuyến khích mang bao tay khi gá và thay dao ngăn ngừa nguy cơ đứt tay.

_Tuyệt đối không mang bao tay trong quá trình vận hành máy.

PPE Requirements (Yêu cầu trang bị Phương tiện bảo vệ cá nhân)

<p>1</p>  <p>WEAR SAFETY HAT IN THIS AREA ĐỘI MŨ BẢO HỘ Ở KHU VỰC NÀY</p> <p>PPE Asset Code: MSAWC0051</p> <p>KY: Đội mũ bảo hộ ngăn ngừa va chạm đầu vào thiết bị, dụng cụ khi làm việc</p>	<p>2</p>  <p>WEAR SAFETY GLASSES IN THIS AREA ĐEO KÍNH AN TOÀN Ở KHU VỰC NÀY</p> <p>PPE Asset Code: MSAWC0007</p> <p>KY: Đeo kính bảo hộ ngăn ngừa phoi gia công, dầu máy văng vào mắt</p>	
<p>3</p>  <p>WEAR A CARBON MASK WHEN MACHINING ĐEO KHẨU TRANG THAN KHI GIA CÔNG</p> <p>PPE Asset Code: MSAWC0048</p> <p>KY: Đeo khẩu trang than tránh hít phải mùi từ phoi gia công và dầu máy</p>	<p>4</p>  <p>WEAR SAFETY SHOES IN THIS AREA MANG GIÀY BẢO HỘ Ở KHU VỰC NÀY</p> <p>PPE Asset Code: MSAWC0017-MSAWC0025</p> <p>KY: Mang giày bảo hộ ngăn ngừa va chạm chân vào máy hoặc dụng cụ rơi xuống chân</p>	

Chuẩn bị dao, Cẩn cứ và đồ gá



Gắn phôi cần gia công vào eto kẹp

Kiểm tra Eto, bàn trượt, tay quay hành trình và vách chắn an toàn.



Gắn dao phay phù hợp vào collect phù hợp.

Chú ý: mang bao tay trong quá trình gá và thay dao

Kiểm tra thước quang, dầu bôi trơn








Mở công tắc nguồn, kiểm tra nút nhấn dừng khẩn cấp, vận hành máy và kiểm tra theo check sheet kiểm tra hàng ngày



IV.2.2. Thao tác vận hành.

_Trong quá trình vận hành máy tuyệt đối không được sử dụng bao tay.

<p>Điều chỉnh tốc độ máy phù hợp với vật liệu gia công.</p>	<p>Gia công phay chọn chiều thuận ở cấp tốc độ High 1750v/p và chọn dao có đường kính $D < 15\text{mm}$. Khi gia công bật công tắc về chiều "Thuận"</p>	<p>Khi cần khoan, phay lỗ bậc có đường kính mũi khoan, dao phay có $D > 15\text{mm}$. chọn về chế độ thấp Low 210v/p. bật công tắc về chiều "Nghịch" để đổi chiều quay của trục chính</p>
		
<p>Bật công tắc khởi động, cho máy vận hành theo chiều quay thích hợp</p>	<p>Cài đặt gốc tọa độ 0 cho dao trước khi gia công.</p>	<p>Xoay trục X theo hướng trái, phải. Trục Y theo hướng trong, ngoài. Trục Z hướng lên, xuống</p>
		
<p>Trong quá trình gia công cần tưới nguội đối với vật liệu kim loại</p>	<p>Khi cần phay các chi tiết cần khoảng gia công lớn cần mở vách chắn an toàn thì cần trường bộ phận kiểm tra và duyệt. sau khi phay xong phải gán vách chắn an toàn trở lại liền.</p>	<p>Khi cần thay dao hay giảm tốc độ nhanh, ta gạt thẳng tay về phía bên trái hoặc bên phải</p>

**Chú ý:**



- Khi gia công chi tiết lớn cần phải mở nắp cover an toàn thì cần được sự chấp thuận của trưởng bộ phận. trong quá trình gia công cần được giám sát trực tiếp của trưởng nhóm hoặc trưởng bộ phận. sau khi gia công xong cần lắp lại cover an toàn liền được xác nhận lại bởi kỹ sư nhóm trở lên.
- Trong quá trình gia công, chiều cắt của dao cần phải đảm bảo đúng chiều thuận để đảm bảo độ bóng bề mặt gia công. Gia công theo chiều cắt nghịch sẽ có hiện tượng trượt dao → gãy dao và không đảm bảo độ bóng gia công.

5

IV.2.3. Hướng dẫn châm nhớt cho máy.

Yêu cầu : Phải mang đủ bảo hộ theo yêu cầu gồm: nón bảo hộ, giày bảo hộ , kính bảo hộ, khẩu trang than, giày bảo hộ khi châm nhớt vào máy

Khi châm nhớt cần quan sát kỹ chỉ châm lượng vừa đủ theo yêu cầu. Không để tràn nhớt ra ngoài



Bước công việc	Cách thực hiện	Hình ảnh	Chú ý
Bước 1	Chuẩn bị can chứa nhớt 20lit (để trong khay chống tràn), ca đựng, phễu, gắn dụng cụ hút dầu từ can ra ca		Can chứa nhớt, ca đựng có đủ tem, nhãn nhận diện hoá chất. Lau sạch các dụng cụ trước khi làm
Bước 2	Bóp đều dụng cụ hút dầu từ can 20lit ra ca đựng		Ca đựng khoảng 1.5 lít

HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH MÁY PHAY TOPONE

HDCV: 000-5-WI-137

Version: 05

Trang: 5/6

Bước 3	Mở nắp họng châm nhớt, gắn phễu, chế từ từ nhớt từ ca vào phễu. căn lượng nhớt theo mức phù hợp không để tràn ra ngoài		Châm vừa đủ lượng nhớt cần vào trong máy. Kiểm tra ngưỡng thăm theo chuẩn yêu cầu.
Bước 4	Lau dọn, vệ sinh cất dụng cụ sau khi thực hiện xong		Phân loại và bỏ rác đúng quy định

HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH MÁY PHAY TOPONE

HDCV: 000-5-WI-137

Version: 05

Trang: 6/6

V. LỊCH SỬ SOÁT XÉT:

Revision history						
Date	P.I.C	Version	Description		Reason of change	Requester
			Old content	New content		
27.Sep.2024	Nguyễn Thuận Thành	05	Thiếu HD châm nhót	Thêm yc bảo hộ khi châm nhót vào máy	Đáp ứng yêu cầu trong vận hành	Huỳnh Nhất Thống
20.Aug.19	Nguyễn Đức Hiệp	04	Chưa có phần qui định chiều gia công thuận/nghịch	Thêm ghi chú phần chiều gia công thuận nghịch	Đáp ứng yêu cầu trong vận hành	Nguyễn Thuận Thành
31-July-18	Nguyễn Đức Hiệp	03	Chưa có qui định về tốc độ và chiều quay của trục trính	Thêm qui định tốc độ, chiều quay trục chính cho các bước gia công phù hợp	Đáp ứng yêu cầu trong vận hành	Nguyễn Thuận Thành
18-July-18	Nguyễn Đức Hiệp	02	Chưa có khung cover	Làm khung cover	Theo yêu cầu	Nguyễn Quốc Hưng
06/06/2012	Nguyễn Thuận Thành	01		New		Hoàng Văn Cao