

HƯỚNG DẪN THAY ĐIỆN TRỞ, DAO, MÚT XỐP MÁY ĐÓNG GÓI

HDCV: 000-5-WI-1058

Version: 01

Trang: 1/7

**I. Mục đích:**

Nhằm hướng dẫn cách thay điện trở, dao và mút xốp cho máy đóng gói.

II. Phạm vi áp dụng:

Áp dụng cho máy Đóng gói FA line.

III. Tài liệu tham khảo:

N/A.

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

Hình 1.1 Máy đóng gói



HƯỚNG DẪN THAY ĐIỆN TRỞ, DAO, MÚT XỐP MÁY ĐÓNG GÓI

HDCV: 000-5-WI-1058

Version: 01

Trang: 2/7

2. Nội dung

STT	Thao tác	Hình minh họa	Ghi chú
1	Tắt máy, rút tất cả nguồn điện ra khỏi máng điện, treo băng nhận điện (đang sửa chữa máy), chờ 15-20 phút cho điện trở nguội. Rồi mới tiến hành tháo lắp.	 <p>Hình 2.1 Rút tất cả nguồn điện trên máng điện</p>	
2	Trang bị và sử dụng bao tay chống nhiệt trong quá trình tiếp xúc với điện trở và các chi tiết có nhiệt độ cao ($>60^{\circ}\text{C}$) trong quá trình thao tác với máy.	 <p>Hình 2.2 Sử dụng bao tay chống nhiệt của máy.</p>	

HƯỚNG DẪN THAY ĐIỆN TRỞ, DAO, MÚT XỐP MÁY ĐÓNG GÓI

HDCV: 000-5-WI-1058

Version: 01

Trang: 3/7

3

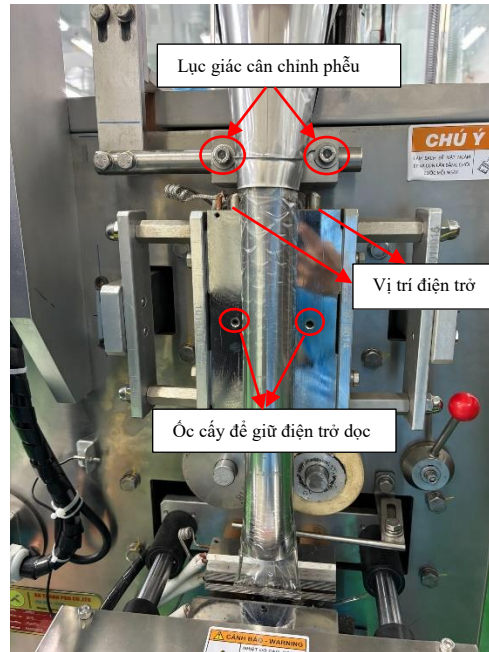
Thay điện trở dọc

Đánh dấu vị trí ốc vít và vị trí lắp phễu bằng bút lông dầu /bút sơn trước khi tháo.

Dùng lục giác tháo vị trí cân chỉnh phễu, đưa phễu ra ngoài.

Dùng lục giác để mở 2 ốc cây tại vị trí cố định 2 điện trở dọc như **hình 2.3**.

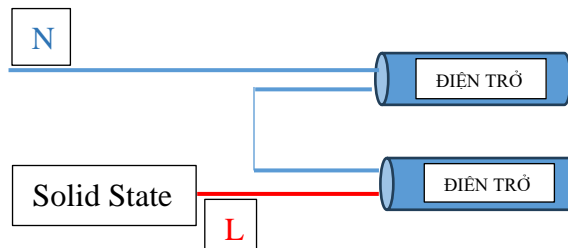
Rút lên chiều từ dưới lên trên để lấy điện trở dọc ra ngoài và tiến hành thay thế. Dùng keo tản nhiệt phủ lên để điện trở hoạt động tốt hơn.



Hình 2.3 Các vị trí tháo lắp thay điện trở dọc

Điện trở được đấu nối theo **sơ đồ I**. Khi lắp, gắn lại phễu và ốc vít đúng vị trí đã đánh dấu trước đó.

+ Chú ý: Kiểm tra vị trí dây ra của điện trở không được uốn cong, không hở điện.



Sơ đồ I Sơ đồ đấu nối điện trở

HƯỚNG DẪN THAY ĐIỆN TRỞ, DAO, MÚT XỐP MÁY ĐÓNG GÓI

HDCV: 000-5-WI-1058

Version: 01

Trang: 4/7

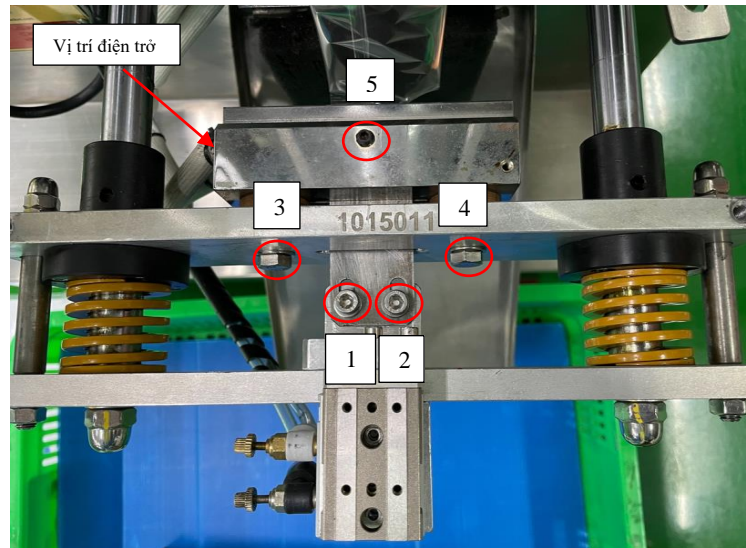
4

Thay điện trở ngang

Dùng lực giác tháo cover vị trí xilanh dao cắt như **hình 2.4**.

Tiếp tục dùng lực giác và khóa mở các vị trí (1),(2) để lấy dao ra ngoài (chú ý cạnh sắc nhọn của lưỡi dao có thể gây bị thương khi va chạm với cơ thể). Dùng 1 tay giữ bộ gá điện trở, 1 tay dùng khóa số 13 vặn tại vị trí (3),(4) như trong **hình 2.5** để lấy bộ gá điện trở ra.

Sau khi làm bước trên bộ gá điện trở sẽ rời ra ngoài, dùng lực giác mở ốc cây ở vị trí số (5) như **hình 2.5**, để rút điện trở ra ngoài thay thế và đấu nối như **sơ đồ I**. Dùng keo tản nhiệt phủ lên để điện trở hoạt động tốt hơn.

**Hình 2.4** Nắp cover điện trở ngang**Hình 2.5** Các vị trí tháo lắp thay điện trở ngang

HƯỚNG DẪN THAY ĐIỆN TRỞ, DAO, MÚT XỐP MÁY ĐÓNG GÓI

HDCV: 000-5-WI-1058

Version: 01

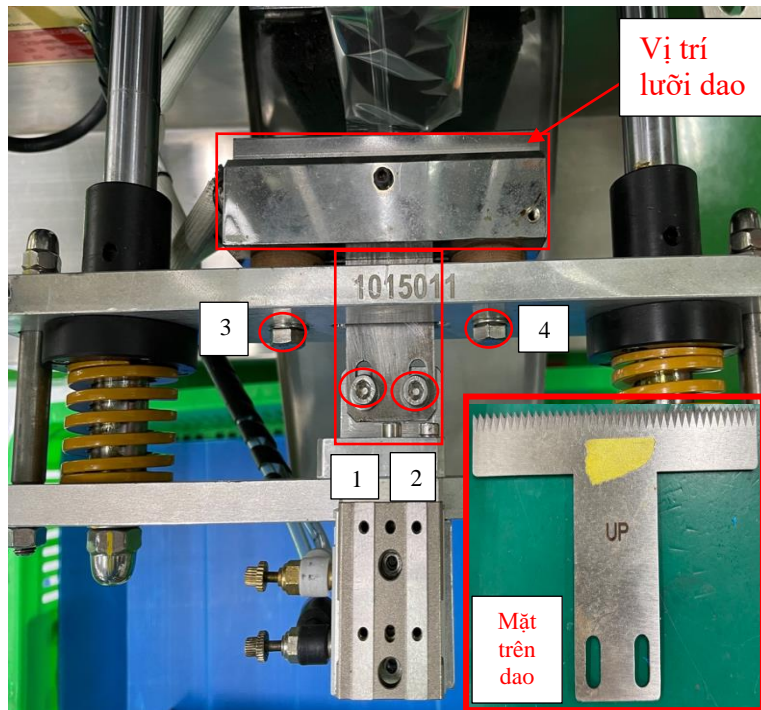
Trang: 5/7

5

Thay dao

Dùng lục giác và khóa mở các vị trí 1,2 & vị trí 3,4 để lấy dao ra ngoài như **hình 2.6**.

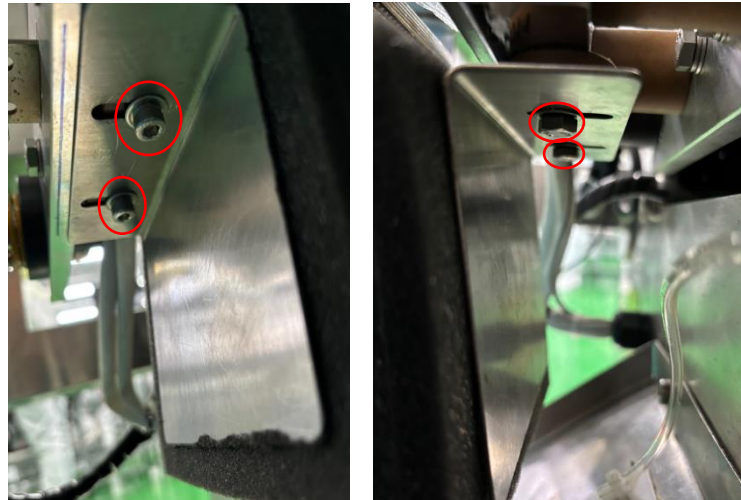
+ **Chú ý:** khi thay dao phải đặt lưỡi dao có đánh dấu UP trên thân dao như hình đặt nằm ở mặt trên để đúng với chiều của dao.

**Hình 2.6** Các vị trí thay dao cho máy Packing

6

Thay mút xốp bệ ép nhiệt

Dùng lục giác và khóa mở 4 vị trí khoanh tròn như **hình 2.7**. Chú ý khi mở phải dùng 1 tay giữ miếng inox lại để không bị rơi bất ngờ.

**Hình 2.7** Vị trí tháo lắp mút xốp máy Packing

HƯỚNG DẪN THAY ĐIỆN TRỞ, DAO, MÚT XỐP MÁY ĐÓNG GÓI

HDCV: 000-5-WI-1058

Version: 01

Trang: 6/7

Dùng dao lam cạo sạch mút xốp cũ và tiến hành dùng keo silicon nóng thoa đều theo đánh dấu dọc các cạnh của miếng inox như **hình 2.8**.

+ **Kích thước mút** : 120 x 120 x 30 (mm)

► Chú ý dọn dẹp vệ sinh, sau khi hoàn tất trả máy, giao cho LEADER line kiểm tra theo checksheet hàng ngày và vận hành thử.



Hình 2.8 Thay mút xốp cho máy Packing

HƯỚNG DẪN THAY ĐIỆN TRỞ, DAO, MÚT XỐP MÁY ĐÓNG GÓI

HDCV: 000-5-WI-1058

Version: 01

Trang: 7/7

Lịch sử soát xét

Date	P.I.C	Version	Description		Reason of change	Change requester
			Old content	New content		
27-Aug-2024	Phạm Viết Phước	01	-	New	New machine	Huỳnh Trúc Tuấn