

HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH MÁY TIỆN TOP WINNER 430

HDCV: 000-5-WI-0753

Version: 02

Trang: 1/5



I. Mục đích:

Hướng dẫn kỹ thuật viên nhóm gia công, bộ phận PTE vận hành máy khi có nhu cầu sử dụng.

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

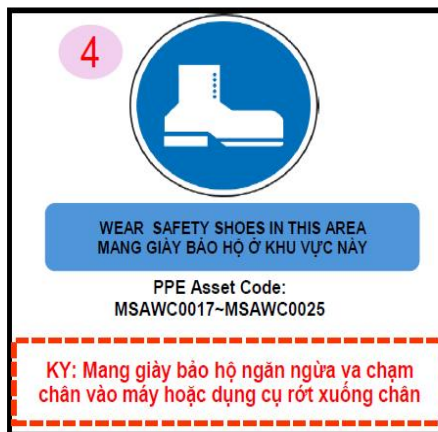
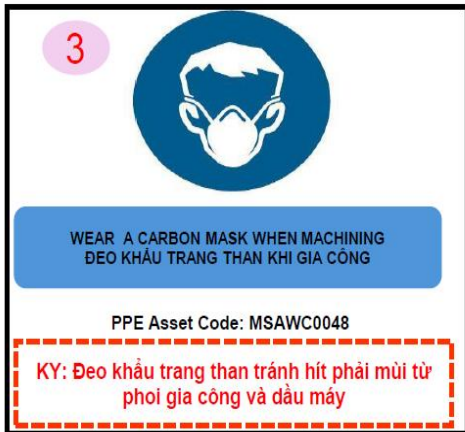
IV.2.1. Các bước chuẩn bị

2

_Tuân thủ việc mang đầy đủ trang bị bảo hộ: Giày bảo hộ mũi cứng, nón bảo hộ, kính bảo hộ, khẩu trang than. 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)



Chuẩn bị dao cụ, đồ gá và căn cữ (kiểm tra có mòn mẻ hay không)?	Kiểm tra ê tô, tay quay hành trình và ngoại quan của máy	Điều chỉnh tốc độ máy phù hợp với vật liệu cần gia công
Đặt tay khoá ụ gá phôi vào vị trí hộp interlock, đóng cover an toàn. Mở công tắc nguồn, và vận hành máy, kiểm tra và đánh giá tình trạng dựa theo check sheet	Gắn dao tiện phù hợp vào ụ gắn dao. Mang bao tay trong quá trình gắn và thay dao.	Gá phôi cần gia công vào mâm cặp, chiều dài phôi tiện nếu có nhô ra ngoài cũng không quá 300mm khỏi lỗ thoát phía bên trái.



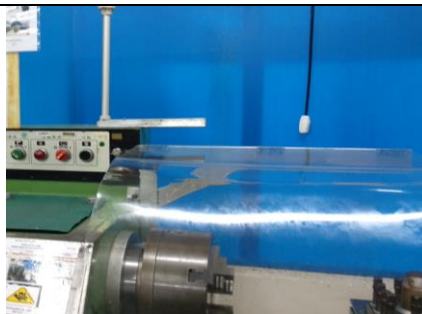
IV.2.2. Các bước gia công.

Chú ý : Trong quá trình vận hành máy thì không được mang bao tay.

Tay siết ụ gá phôi đã được đặt vào đúng vị trí hộp interlock sau khi gắn phôi.

Nắp cover an toàn đã được đóng đúng yêu cầu và mở khoá nguồn.

Vận hành máy, quay trục X,Y để lấy điểm 0 (gốc tọa độ).



Khi cần gia công chiều dài thì xoay trục X theo hướng trái, phải, gia công đường kính thì xoay trục Y theo hướng trong, ngoài.

Khi cần chạy tự động 2 trục X,Y hay tiện ren ta sử dụng cần điều khiển tương ứng.

Cần chuyển đổi hệ ren và bước ren, và bảng tra bước ren



Xoay ụ dao để tiện các chi tiết dạng côn

Trong quá trình gia công cần tưới nguội đối với vật liệu kim loại

Trường hợp muốn dừng nhanh hay tắt khẩn cấp thì đạp thắng



HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH MÁY TIỆN TOP WINNER 430

HDCV: 000-5-WI-0753

Version: 02

Trang: 4/5




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.

IV.2.3. Hướng dẫn châm nhót vào máy.

2

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

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

Bước CV	Cách thực hiện	Hình ảnh	Chú ý
Bước 1	Chuẩn bị can chứa nhót 20lit (để trong khay chống tràn), ca đựng, phễu, gắn dụng cụ hút dầu từ can ra ca		Can chứa nhót, 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 lit
Bước 3	Mở nắp hòng châm nhót, gắn phễu, chế từ từ nhót từ ca vào phễu. căn lượng nhót theo mức phù hợp không để tràn ra ngoài		Châm vừa đủ lượng nhót 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 TIỆN TOP WINNER 430

HDCV: 000-5-WI-0753	Version: 02	Trang: 5/5
---------------------	-------------	------------

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	02	Chưa có HD khi châm nhót	Thêm yc an toàn khi châm nhót	Yêu cầu về an toàn	Nguyễn Quốc Hưng
18-July-18	Nguyễn Đức Hiệp	01		WI mới	Yêu cầu về an toàn	Nguyễn Quốc Hưng