

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A

HDCV: 000-5-WI-066

Version: 04

Trang: 1

**I. Mục đích:**

Nhằm hướng dẫn cách sử dụng, cài đặt thông số hoạt động cho máy Polishing **OFL-15, OFL-15A**

II. Phạm vi áp dụng:

Áp dụng cho máy Polishing **OFL-15, OFL-15A**

Tài liệu tham khảo:

N/A.

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

MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A



HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A

HDCV: 000-5-WI-066

Version: 04

Trang: 2

2. Hướng dẫn bảo trì


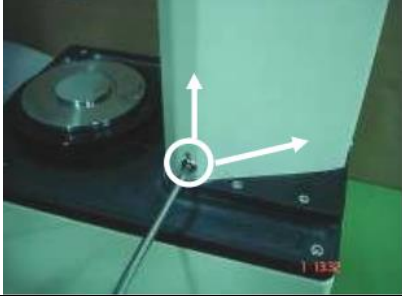
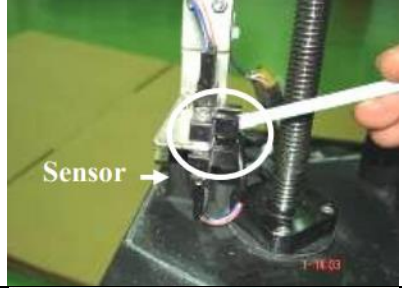


| STT | Bước | Thao tác | Hình minh họa | Chú thích |
|-----|---------------------------------|--|---|---|
| 1 | Dụng cụ chuẩn bị gồm: | Bộ lục giác hệ mm Vít bake, vít đẹp, búa nhựa, bộ cào, súng hơi. Giấy cuộn, vải vụn, mỡ bôi trơn dịch RP7. |  | Không sử dụng dụng cụ góc, bake bị mòn, không đúng loại để tránh làm hư các ốc. |
| 2 | Kiểm tra máy trước khi bảo trì: | Cho máy hoạt động ở chế độ Manual Process, nhấn nút Run để trực truyền động hoạt động chạy xem có êm không, nhấn vào chế độ Up, Down để kiểm tra tình trạng vít me. Kiểm tra load cell và 3 sensor có hoạt động tốt không? |  | Kiểm tra xem có tiếng kêu lạ hay không, giá trị Preses. Môn có thay đổi không? |

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A

HDCV: 000-5-WI-066

Version: 04

Trang: 3




| | | | | |
|---|------------------------------------|--|--|---|
| 3 | Tháo tấm chắn bảo vệ phía trên: | Dùng bake tháo 2 ốc |  | Có 2 loại tấm chắn: mica và inox. Nếu tấm chắn bằng Mica thì rất dễ vỡ => cẩn thận khi thao tác. |
| 4 | Tháo nắp bảo vệ | Dùng bake để tháo |  | Đối với máy OFL-15A thì có 2 ốc 2 bên và 1 ốc phía sau, còn máy OFL-15 thì có 2 ốc phía trên. |
| 5 | Vệ sinh 3 sensor | Dùng tấm bông vệ sinh sạch bụi bẩn mặt trong của sensor |  | Sau khi vệ sinh mở nguồn kiểm tra. Đèn báo sensor đang sáng (đỏ), dùng tấm bông chắn giữa sensor, nếu đèn tắt là tốt. |
| 6 | Vệ sinh và vô mỡ cho trục vích me. | Dùng vải không bụi vệ sinh sạch những bụi bẩn và mỡ bôi cũ. Tra mỡ cho thật đều xung quanh trục vích me. |   | Mở nguồn, cho máy hoạt động ở chế độ Manual. Nhấn up, down cho cần vích me lên xuống nhiều lần để vệ sinh và tra mỡ |

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A

HDCV: 000-5-WI-066

Version: 04

Trang: 4






| | | | | |
|---|-------------------------------------|--|---|--|
| 7 | Vệ sinh và vô mỡ cho trục dẫn hướng | Dùng vải không bụi vệ sinh sạch những bụi bẩn và mỡ cũ. Tra mỡ cho thật đều xung quanh trục dẫn hướng. |   | Mở nguồn, cho máy hoạt động ở chế độ Manual. Nhấn up, down cho cần trục lên xuống nhiều lần để vệ sinh và tra mỡ |
| 8 | Gắn nắp bảo vệ vào | Dùng bace để gắn. |  | |

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A

HDCV: 000-5-WI-066

Version: 04

Trang: 5


| | | | | |
|----|---|---|--|--|
| 9 | Tháo nắp phía trước máy (phần có màn hình điều khiển) | Dùng bẻ để tháo 6 ốc (3 đối xứng 3). |   | Lưu ý: Tháo nguồn cấp cho máy khi tháo, lắp phần này. Khi đã tháo các ốc, nếu nắp máy vẫn còn dính chặt vào vỏ thì dùng vít đầu dẹp đóng nhẹ, đều vào 2 bên phía trên nắp máy theo chiều hướng ra. |
| 10 | Tháo các jack điện và dây mass | <p>- Dùng viết mark làm dấu các jack nối.</p> <p>- Tháo các jack của load cell, motor (có tất cả 4 jack)</p> <p>- Dùng bẻ loại ngắn để tháo mass.</p> |    | <p>- Dây điện của jack load cell rất mảnh, thao tác khi tháo phải cẩn thận và nhẹ nhàng.</p> <p>- Các jack của motor các chốt gài, khi tháo dùng tay bóp chốt và rút ra</p> <p>- Chỉ tháo phần dây mass của motor.</p> |

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A

HDCV: 000-5-WI-066

Version: 04

Trang: 6







| | | | | |
|----|---------------------|--|--|--|
| 11 | Tháo bộ truyền động | <p>- Dùng lục giác M5 mở 4 ốc ở 4 góc máy.</p> <p>- Dùng tay nhắc bộ truyền động ra khỏi vỏ máy</p> <p>- Dùng lục giác M4 tháo 4 ốc của motor truyền động.</p> <p>- Dùng tay đỡ motor và tách motor ra khỏi 2 dây curoa.</p> |  | <p>Khi đã tháo 4 ốc mà bộ truyền động vẫn bám chặt vào vỏ máy thì dùng vít đầu dẹp bẩy bộ truyền động.</p> |
|----|---------------------|--|--|--|

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A

HDCV: 000-5-WI-066

Version: 04

Trang: 7






| | | | | |
|----|--|---|---|---|
| 12 | Tháo và vệ sinh hộp số của motor truyền động | <ul style="list-style-type: none"> - Dùng lục giác M3 để mở 4 ốc để tháo bánh răng lớn (chỗ gắn dây curoa) - Dùng lục giác M5 để mở 4 ốc của đế gá motor truyền động. - Dùng lục giác M2 để mở 2 ốc phía dưới của ốc giữ đế gá motor truyền động. - Dùng tay tách motor ra làm 2 phần riêng biệt.(phần hộp số và phần bánh răng truyền động) - Dùng vít bake để mở 4 ốc của hộp bánh răng truyền động. - Dùng giấy dusper hoặc vải để vệ sinh sạch phần mỡ bôi cũ của 2 bánh răng. |       | <p>Mỗi vị trí trên bánh răng có 2 ốc cùng loại.</p> <p>2 ốc này nằm phía dưới 4 ốc của đế gá motor truyền động.</p> <p>Dùng giấy dusper hoặc vải để vệ sinh ren của hộp số</p> <p>Chỉ tháo phần bánh răng, không tháo phần hộp số.</p> <p>- Khi lắp bánh răng vào phải chú ý là bánh răng nhỏ ở phía dưới và bánh răng lớn ở phía trên (như hình).</p> <p>- Tra một ít mỡ bôi ở những bánh răng</p> |
|----|--|---|---|---|

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A

HDCV: 000-5-WI-066

Version: 04

Trang: 8

| | | | | |
|----|---|---|---|--|
| 13 | Tháo và vệ sinh bánh răng của trục quay | <p>- Dùng lục giác M2.5 để mở 2 ốc của bánh răng nhỏ của trục quay.</p> <p>- Dùng giấy dusper hoặc vải để vệ sinh mỡ bò của bánh răng</p> <p>- Dùng lục giác M3 để mở 4 ốc giữ bánh răng lớn của trục quay.</p> <p>- Dùng tay để lấy bánh răng lớn ra ngoài.</p> <p>- Dùng giấy dusper hoặc vải để vệ sinh phần mỡ bò cũ.</p> |  <p>2 ốc giữ bánh răng nhỏ</p>  <p>Bánh răng nhỏ</p>  <p>4 ốc giữ bánh răng lớn</p>   <p>Bánh răng lớn</p> | <p>-Tra một lớp mỡ bò lên phần răng của bánh răng.</p> |
|----|---|---|---|--|

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A

HDCV: 000-5-WI-066

Version: 04

Trang: 9

3. Hướng dẫn calib Loadcell

| Bước | Tên bước | Mô tả | Minh họa |
|------|---|--|--|
| 1 | Setup máy Tension | <ul style="list-style-type: none"> -Kiểm tra thiết bị đo còn hạn Calib=> Đạt (xem dòng chữ: Duedate) -Ghi nhận thiết bị đo -Chỉnh đơn vị đo sang kg. - Bấm nút Zero để Calib loadcell về 0 - Treo sợi dây gắn tool calib lực vào đầu móc load cell, gắn tool calib lực vào cần gá sao cho sợi dây căng vừa đủ, sau đó bấm nút di chuyển sợi dây xuống. | <p>Code: F12MME1150 Cal. Date: 04-105-2023 Due.Date: 31-105-2024</p> <p>Force gauge</p> <p>Tool hỗ trợ calib</p> |
| 2 | Setup chương trình calib | <p>Lực test bước 1: 1000g Lực test bước 2: 3000g Lực test bước 3: 6000g</p> <p>Chú ý:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nếu máy còn chương trình trống thì set up chương trình calib load cell mới. -Nếu máy không còn chương trình trống, trước khi set lực phải ghi nhận giá trị lực cũ. Sau khi calib, set lại lực ban đầu cho chuyển. -Trong quá trình calib load cell nếu giá trị không đạt thì chỉnh lại bộ converter | <p>Thông số điều chỉnh lực Press Mon</p> |
| 3 | Calib load cell mức 1000g (Spec ± 100g) | <ul style="list-style-type: none"> - Bấm nút RUN cho cần lực chạy xuống và chỉnh sợi dây vào giữa đầu bi và thẳng hàng với móc load cell. - Đĩa quay thì bấm nút STOP cho máy dừng, so sánh giá trị lực thực tế với lực calib được, ghi nhận giá trị thực tế và checksheet (spec: ±100g) | <p>Giá trị lực thực tế</p> <p>Giá trị lực set</p> <p>Giá trị đọc được từ force gauge 0.96 (kg)</p> |

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A

HDCV: 000-5-WI-066

Version: 04

Trang: 10

| | | | |
|---|---|--|--|
| 4 | Calib load cell mức 3000g (<i>Spec $\pm 100g$</i>) | <ul style="list-style-type: none"> - Bấm nút RUN cho cần lực chạy xuống và chỉnh sợi dây vào giữa đầu bi và thẳng hàng với móc load cell. - Đĩa quay thì bấm nút STOP cho máy dừng, so sánh giá trị lực thực tế với lực calib được, ghi nhận giá trị thực tế và checksheet (spec: $\pm 100g$) |   |
| 5 | Calib load cell mức 6000g (<i>Spec $\pm 100g$</i>) | <ul style="list-style-type: none"> - Bấm nút RUN cho cần lực chạy xuống và chỉnh sợi dây vào giữa đầu bi và thẳng hàng với móc load cell. - Đĩa quay thì bấm nút STOP cho máy dừng, so sánh giá trị lực thực tế với lực calib được, ghi nhận giá trị thực tế và checksheet (spec: $\pm 100g$) |   |
| 6 | Chỉnh GAIN và ZERO | Chỉnh GAIN và ZERO trong bộ loadcell converter cho tới khi giá trị lực nằm trong spec |   |

Converter model cũ

Converter model LC1111

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A

HDCV: 000-5-WI-066

Version: 04

Trang: 11

LỊCH SỬ SOÁT XÉT

| Date | P.I.C | Version | Description | | Reason of change | Change requester |
|------------|-----------------------|---------|----------------------|--|--|------------------|
| | | | Old content | New content | | |
| 3-Oct-2024 | Phạm Viết Phước | 04 | -Hình ảnh cũ | - Revise nội dung, cập nhật hình ảnh thực tế mục (3): Hướng dẫn calib Loadcell | Theo yêu cầu của Chief Maintenance PTE | Huỳnh Trúc Tuấn |
| 18-Oct-12 | Đỗ Trương Long | 03 | Chưa calib load cell | Thêm mục calib load cell | | Phan Vĩnh Thạch |
| 20-Apr-09 | Nguyễn Thị Nguyệt Nga | 02 | - | Ban hành mới | Revise number document | Mr. Shindo |
| 02/02/2009 | Võ Hoàng Anh | 01 | - | Ban hành mới | New Machine | Lê Nguyễn Vũ |