

HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A

HDCV: 000/5-WI-066

Version: 03

Trang: 1/10

Effective date: 8-Nov-2012

I. Mục đích:

Tài liệu này hướng dẫn thực hiện công việc bảo dưỡng định kỳ máy Polishing OFL-15.

II. Áp dụng:

Áp dụng cho Technician của bộ phận Plant Engineering (PTE)

III. Tài liệu tham khảo:

Manual Polishing OFL-15.

IV. Định nghĩa thuật ngữ:

HDCV: Hướng Dẫn Công Việc

HDSD: Hướng Dẫn Sử Dụng

PTE: Plant Engineering

V. Nội dung:**1. Hình giới thiệu:**

Polishing Machine

Checked by: Lã Quốc Đạt

Date: 30/10/2012

Approved by: Lã Quốc Đạt

Date: 30/10/2012

Prepared by: Đỗ Trương Long

Date: 8-Oct-2012




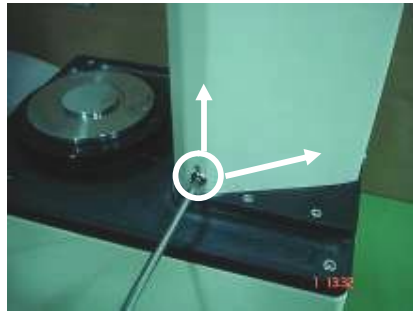
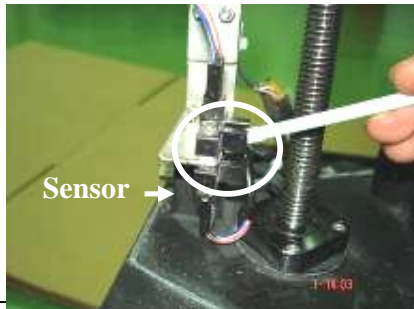
HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A

HDCV: 000/5-WI-066

Version: 03

Trang: 2/10

2. Hướng dẫn bảo trì




Stt	Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Dụng cụ chuẩn bị gồm:	Bộ lục giác hệ mm Vít bake, vích đẹp, búa nhựa, bộ cào, súng hơi. Giấy cuộn, vải vụn, mỡ bò Dung dịch RP7.		Không sử dụng lục giác, 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 vích 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.Mon có thay đổi không?
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 tăm 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 tăm bông chắn giữa sensor, nếu đèn tắt là tốt.

HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A

HDCV: 000/5-WI-066

Version: 03

Trang: 3/10






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

HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A

HDCV: 000/5-WI-066

Version: 03

Trang: 4/10



9	Tháo nắp phía trước máy (phần có màn hình điều khiển)	Dùng bake để tháo 6 ốc (3 đối xứng 3).	 	<p>Lưu ý: Tháo nguồn cấp cho máy khi tháo, lắp phần này.</p> <p>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.</p>
10	Tháo các jack điện và dây mass	<p>UNCONTROL COPY IF PRINTOUT</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dùng viết mark làm dấu các jack nối. - Tháo các jack của load cell, motor (có tất cả 4 jack) - Dùng bake loại ngắn để tháo mass. 	  	<ul style="list-style-type: none"> - Dây điện của jack load cell rất mảnh, thao tác khi tháo phải cẩn thận và nhẹ nhàng. - Các jack của motor các chốt gài, khi tháo dùng tay bóp chốt và rút ra - Chỉ tháo phần dây mass của motor.

HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A

HDCV: 000/5-WI-066

Version: 03

Trang: 5/10

11	Tháo bộ truyền động	<p>- Dùng lục giác M5 mở 4 ốc ở 4 góc máy.</p> <p>- Dùng tay nhấc 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>
12	Tháo và vệ sinh hộp số của motor truyền động	<p>- Dùng lục giác M3 để mở 4 ốc để tháo bánh răng lớn (chỗ gắn dây curoa)</p>		<p>Mỗi vị trí trên bánh răng có 2 ốc cùng loại.</p>

HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A

HDCV: 000/5-WI-066

Version: 03

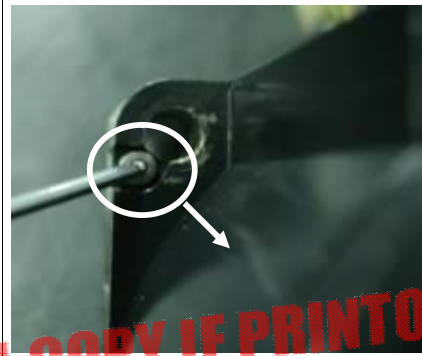
Trang: 6/10

12

- 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.



2 ốc này nằm phía dưới 4 ốc của đế gá motor truyền động.

- Dùng tay tách motor ra làm 2 phần riêng biệt. (phần hộp số và phần bánh răng truyền động)



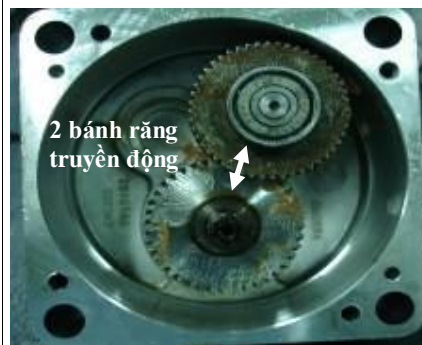
Dùng giấy dusper hoặc vải để vệ sinh ren của hộp số

- Dùng vít bẻ để mở 4 ốc của hộp bánh răng truyền động.



Chỉ tháo phần bánh răng, không tháo phần hộp số.

- Dùng giấy dusper hoặc vải để vệ sinh sạch phần mỡ bôi cữ của 2 bánh răng.




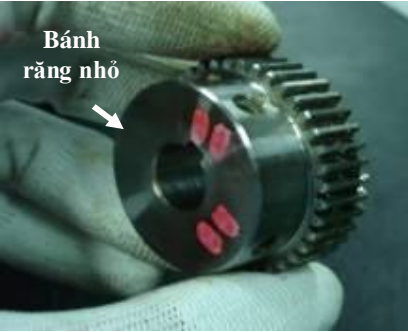
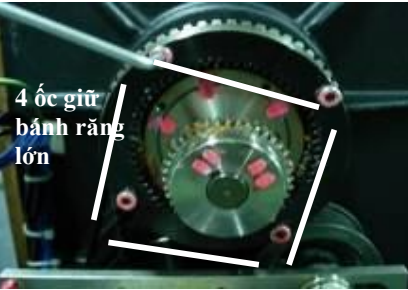


- Khi lắp bánh răng vào phải chú ý là bánh răng nhỏ ở phía dưới và bánh răng lớn ở phía trên (như hình).
- Tra một ít mỡ bôi ở những bánh răng

HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A

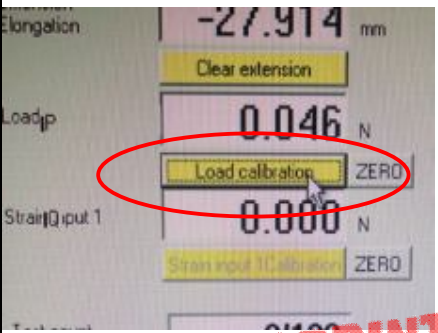



HDCV: 000/5-WI-066

Version: 03

Trang: 7/10

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 bôi 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 bôi 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 bôi lên phần răng của bánh răng.</p> <p>Nếu bánh răng dính quá chặt ta có thể dùng búa nhựa để gõ nhẹ xung quang bánh răng theo hình chữ thập(+)</p> <p>- Tra một ít mỡ bôi lên phần răng của bánh răng. - Khi gắn vào cần chú ý xiết ốc đều 4 vị trí trên trục quay.</p>
----	---	---	---	--

3. Hướng dẫn calib loadcell

1		<p>Calib load cell của máy tensilon về không</p> <p>Chỉnh chiều cao của load cell sao cho cần lực của máy vừa chạm sensor thứ 2 và chạy chậm lại thì sợi dây vừa căng là được</p> <p>Set lực mài ở vị trí 2000g và bắt đầu cho máy hoạt động</p> <p>Nếu màn hình của load cell hiển thị thông số 20N (sai số $\pm 1N$) \Rightarrow Đạt</p>	   	<p>Mắc sợi dây vào đầu bị của cần lực và thẳng hàng với load cell</p> <p>Chúng ta sẽ calib ở 3 vị trí 2000g, 3000g và 4000g. Cả 3 vị trí đều đúng theo spec \Rightarrow Đạt</p>
---	--	--	--	--

HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A

HDCV: 000/5-WI-066

Version: 03

Trang: 9/10

				<p>Nếu số N trên load cell hiển thị không đúng với màn hình thì mở máy ra và chỉnh thông số GAIN, sao cho thông số trên load cell và trên màn hình máy gần giống nhau (sai số trong khoảng cho phép).</p> <p>Sau khi chỉnh GAIN mà thông số press mon có thay đổi thì chỉnh vào nút ZERO.</p>
--	--	--	--	---

Chú ý:

1. Tắt nguồn trước khi thực hiện bảo trì.
2. Những bộ phận nào được tháo ra trước thì được lắp vào sau.
3. Khi lắp máy trở lại phải căng dây curoa vừa không quá căng.
4. Cho máy chạy thử để so sánh tình trạng của máy trước và sau khi bảo trì.

UNCONTROL COPY IF PRINTOUT

Lịch sử soát xét

Date	P.I.C	Version	Revised Content Description	Reason	Requester
02/02/2009	Võ Hoàng Anh	01	Established	New Machine	Lê Nguyên Vũ
20-Apr-09	Nguyễn Thị Nguyệt Nga	02	Established	Revise number document	Mr. Shindo
18-Oct-12	Đỗ Trương Long	03	Chưa calib load cell	Thêm mục calib load cell	Phan Vĩnh Thạch

UNCONTROL COPY IF PRINTOUT