



SEGMENTED PAD SANDER

OPERATION MANUAL



series

M3

NỘI DUNG

1.	QUY TẮC AN TOÀN CHUNG	1
2.	QUY TẮC AN TOÀN BỔ SUNG	2
3.	CÀI ĐẶT MÁY	3
	CÀI ĐẶT MÁY	3.1
	DI CHUYỂN MÁY	3.2
	VỊ TRÍ LẮP ĐẶT MÁY	3.3
	ĐẶT MÁY	3.4
	NGUỒN ĐIỆN	3.5
	HỆ THỐNG KHÍ	3.6
	HỆ THỐNG HÚT BỤI	3.7
4.	VẬN HÀNH MÁY	4
	QUÁ TRÌNH VẬN HÀNH	4.1
	ĐỀ CHÀ NHÁM ĐÚNG CÁCH	4.2
5.	THAY THẾ BĂNG TẢI MOTOR CHÍNH	5
6.	BẢO TRÌ	6
	LÀM MỊN ROLLER CAO SU	6.1
	LÀM MỊN BĂNG TẢI	6.2
	TÍNH TOÁN ÁP LỰC ROLLER, SCANNING GRID VÀ ÁP LỰC BEAM	6.3
7.	BÔI TRƠN	7
	GEARBOX FOR ELEVATION POST	7.10.1
	ELEVATION DRIVE GEARBOX	7.10.2
	CHAIN (ELEVATION)	7.10.3
	FEEA DRIVE ROLLER	7.20.1
	FEED DRIVE GEARBOX	7.20.2
	OSCILLATION ROLLER (LONGITUDINAL)	70.60.1
	CLEANING BRUSH ROLLER	7.110.0
8.	ĐIỂM CUỐI CỦA MÁY TÍNH CÔNG NGHIỆP	8
	BẬT/ TẮT NGUỒN ĐIỆN	8.1
	NHẬP GIÁ TRỊ	8.2
	MÔ TẢ CHỨC NĂNG	8.3
	FUNCTION BAR	8.3.1
	MÔ TẢ MENU CHÍNH (CHECK PAGE)	8.3.2
	VẬN HÀNH THÔNG SỐ	8.3.3
	CÀI ĐẶT ĐỘ DÀY VÀ TỐC ĐỘ ĐƯA PHÔI	8.3.4
	HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH	8.3.5
	LƯU FILE GIA CÔNG	8.4
	BỘ GIÁ CHƯƠNG TRÌNH	8.4.1
	TIN NHẮN BÁO LỖI	8.5
9.	HỆ THỐNG ĐƯA PHÔI	20

ĐIỀU CHỈNH BELT BĂNG TẢI -----	20.1
ĐƯA PHÔI -----	20.2
BÀN HÚT CHÂN KHÔNG -----	20.3
10. BỘ PHẬN CHÀ NHÁM CROSS -----	50
LẮP PRESSURE LINING BELT -----	50.1
LẮP BĂNG TẢI CHÀ NHÁM -----	50.2
SOLENOID ĐIỀU KHIỂN PRESSURE BEAM -----	50.3
11. BỘ PHẬN CHÀ NHÁM LONGITUDINAL -----	60
LẮP BĂNG TẢI CHÀ NHÁM -----	60.1
ĐIỀU CHỈNH RUG ĐỘNG BĂNG TẢI CHÀ NHÁM -----	60.2
SOLENOID ĐIỀU KHIỂN PRESSURE BEAM -----	60.3
12. BỘ PHẬN CHÀ NHÁM LONGITUDINAL (VỚI PRESURE BELT) -----	70
LẮP BĂNG TẢI CHÀ NHÁM -----	70.1
ĐIỀU CHỈNH RUNG ĐỘNG BĂNG TẢI CHÀ NHÁM -----	70.2
LẮP BĂNG TẢI LINING -----	70.3
ĐIỀU CHỈNH RUNG ĐỘNG BĂNG TẢI LINING -----	70.4
SOLENOID ĐIỀU KHIỂN PRESSURE BEAM -----	70.5

1

QUY TẮC AN TOÀN CHUNG CHO MÁY CHẾ BIẾN GỖ



QUY TẮC AN TOÀN CHUNG CHO MÁY CHẾ BIÊN GỖ

1. Hiểu về máy của bạn. Để vận hành an toàn, đọc kỹ quyển hướng dẫn sử dụng cẩn thận. Nghiên cứu rõ các ứng dụng và giới hạn xũng như các mối nguy hiểm có thể liên quan đến máy.
2. Ngắt kết nối máy với nguồn điện trước khi thực hiện bất kỳ công việc kiểm tra hay bảo trì, bảo dưỡng máy.
3. Không rời khỏi máy trong suốt quá trình vận hành mà không chú ý. Luôn tắt nuôn và chỉ rời khỏi máy khi tắt cả các hoạt động trên máy đã ngừng hẳn.
4. Đảm bảo máy được nối đất đúng cách để tránh nguy hiểm về điện.
5. Giữ cho các đồ bảo vệ của máy ở đúng vị trí và ở trạng thái làm việc tốt.
6. Tháo tắt cả các khóa điều chỉnh và cò lê khỏi máy trước khi vận hành máy.
7. Không bao giờ ép máy làm việc ngoài khả năng. Máy sẽ làm việc tốt hơn và an toàn hơn khi trong khả năng của máy.
8. Không để trẻ em lại gần máy. Tất cả khách nên giữ khoảng cách an toàn từ khu vực làm việc.
9. Luôn giữ môi trường làm việc luôn sạch sẽ. Khu vực làm việc bừa bộn dễ gây nguy hiểm và tai nạn.
10. Bảo trì máy để máy luôn hoạt động tốt.
11. Mặc đồ bảo hộ đúng cách. Tránh mặc quần áo quá rộng, đeo dây chuyền, nhẫn, những vật có thể mắc vào các bộ phận di chuyển của máy. Mang giày chống trơn trượt. Đội mũ để che phủ luôn cả tóc dài.

2

QUY TẮC AN TOÀN CHO MÁY CHÀ NHÁM THÙNG



QUY TẮC AN TOÀN CHO MÁY CHÀ NHÁM THÙNG

1. Khi thiết bị đầu cuối của máy bị ngắt, có thể gây nguy hiểm về điện, do đó đừng cố gắng chạm vào chúng.
2. Sau khi điều chỉnh, đảm bảo cửa đã được đóng trước khi khởi động lại máy.
3. Khi điều chỉnh băng tải lining và băng tải chà nhám thông quan màn hình manuak, cẩn thận không chạm vào băng tải chà nhám hoặc băng tải lining.
4. Không bao giờ được đặt tay gần băng tải chà nhám khi đang chạy.
5. Giữ cho các bộ phận bảo vệ ở đúng vị trí và luôn hoạt động tốt.
6. Khi ván được đặt trên băng tải, ván sẽ tự động được đưa vào máy. Lấy tay bạn ra ngay lập tức để tránh bị thương.
7. Đảm bảo nguồn điện được tắt trước khi thực hiện bất kỳ công tác bảo trì hay sửa chữa máy.
8. Đảm bảo phôi không có đinh hoặc các vật liệu khác.
9. Đảm bảo công tắc và các khóa ở trạng thái “OFF” trước khi bật điện.
10. Không cố gắng vận hành máy trong trường hợp áp suất khí không đạt đến một giá trị thông thường.
11. Luôn giữ cho băng tải chà nhám luôn sạch và đủ độ nhám.

3

LẮP RÁP MÁY

3.1 LẮP RÁP MÁY (Chỉ dành cho dòng máy M3)

Trước khi máy được vận chuyển và di chuyển, tất cả các bộ phận của máy đều đã được cố định.

1. Gắn tấm khóa cố định (1) vào vị trí giữa khung trên và dưới.



2. Khi máy được di chuyển một vị trí hợp lý, lấy tất cả các tấm khóa cố định này ra. Lưu giữ lại chúng đúng cách để tương lai có thể sử dụng khi di chuyển máy nếu cần thiết.

3.2 DI CHUYỂN MÁY

Di chuyển máy được đề nghị sử dụng xe nâng.

Lưu ý khi di chuyển máy:

- Trước khi di chuyển máy, đảm bảo tất cả các bộ phận di chuyển của máy đều đã được cố định đúng cách.
- Tận dụng khả năng của xe nâng để di chuyển máy đến vị trí mong muốn.
- Xe nâng được lái bởi một nhân viên đủ trình độ.
- Không nâng hạ máy cho đến khi máy đã đủ ổn định.
- Trong suốt quá trình nâng máy, kiểm tra xem trọng lực của máy có cân bằng đúng cách hay không.
- Có một người hướng dẫn đường đi và có thể liên hệ trực tiếp với người lái xe nâng bất kỳ lúc nào.

CẢNH BÁO: Khi máy được di chuyển đến vị trí lắp đặt, không hạ máy quá nhanh để tránh làm hỏng máy.

3.3 VỊ TRÍ LẮP ĐẶT MÁY

1. Điều kiện môi trường cần thiết để đặt và vận hành máy:

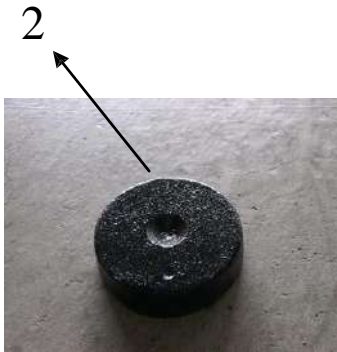
- Nhiệt độ môi trường: Giữ cho nhiệt độ phòng luôn trong giới hạn từ 5⁰~35⁰C.
- Độ ẩm môi trường: duwo 75%RH.
- Đặt máy ở nơi đủ bằng phẳng.
- Không đặt bất kỳ vật dụng không cần thiết nào ở dưới sàn xung quanh máy.
- Vị trí lắp đặt máy nên tránh xa nồng độ axit cao, khí ăn mòn, và muối.
- Không đặt máy ở một nơi có nhiệt độ thường xuyên thay đổi, như là trực tiếp dưới ánh mặt trời hoặc gần nơi có nguồn nhiệt cao.
- Vị trí lắp đặt máy không nên gần các chất gây nổ.
- Tránh máy và nguồn điện khỏi ánh sáng trực tiếp từ mặt trời.
- Đảm bảo sàn bê tông đủ cứng để đủ khả năng chịu đựng trọng lượng của máy.

2. Khi lên kế hoạch chuẩn bị không gian cho việc lắp đặt máy, cần có đủ không gian để cho việc vận hành và bảo trì máy được đảm bảo.

- Khi lắp ráp máy, đảm bảo cửa của máy có thể được mở và quay tự do.
- Đủ không gian cho việc thay nhám.
- Đủ không gian phía trước và đằng sau máy, cho phép thuận tiện đưa phôi vào và lấy phôi ra.

3.4 ĐẶT MÁY

- Di chuyển máy tới vị trí làm việc.
- Đặt leveling block (khối cân bằng) (2) bên dưới leveling screw (ốc cân bằng) (1).
(những vị trí 4~6 phụ thuộc vào model của máy).
- Đặt thước đo cân bằng.
- Xoay ốc cố định cho đến khi đã đạt được trạng thái cân bằng phù hợp.
- Tháo tất cả khối cố định (bộ phận) khi di chuyển máy.
- Gắn công tắc tắt nguồn.
- Vệ sinh sạch lớp dầu chống gỉ được phủ trên các bề mặt kim loại của máy.



3.5 NGUỒN ĐIỆN

Việc nối dây điện phải được thực hiện bởi một chuyên gia về điện hoặc một kỹ sư điện để đảm bảo an toàn.

Trước khi đấu điện cho máy, cần kiểm tra hai mục dưới đây:

1. Kiểm tra điện áp của nguồn điện nhà máy (V) và tần số (HZ) có phù hợp với chỉ thị trên nhãn dán được dán bên trên máy.
2. Kiểm tra công suất tải (Amp) của dây điện có đáp ứng đủ tổng mức tiêu thụ điện máy máy hay không.

CẢNH BÁO: Kích thước của dây điện quá nhỏ có thể dẫn đến cháy hoặc nổ.

Chỉ sử dụng nguồn điện độc lập. nối một đầu của dây điện với cầu chì hoặc công tắc tổng, và kết nối đầu còn lại với máy. Các điểm kết nối của dây điện bên trong hộp nối điện (a) là màu đỏ, màu xanh dương và màu đen. Dây kết hợp màu xanh lá/ màu vàng là dây nối đất. Dây nối đất nên càng ngắn càng tốt.

Khi dây điện đã được nối, bật công tắc nguồn chính (b) và xoay công tắc sang on. Thiết bị đầu cuối sẽ bắt đầu. Nếu dây điện không được kết nối đúng; thiết bị đầu cuối sẽ không thể bắt đầu. Khi điều này xảy ra, thay thế hai trong ba dây pha bất kỳ và bật nguồn lại lần nữa.

CẢNH BÁO: Trước khi thay đổi điểm kết nối của dây điện, đảm bảo tắt cầu dao hoặc công tắc tổng.



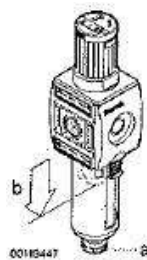
3.6 HỆ THỐNG KHÍ

Máy cần được kết nối với một hệ thống khí nén đủ để cung cấp khí cho máy để vận hành. Khí nén cung cấp cho máy phải qua bộ lọc để loại bỏ độ ẩm trước khi đi vào máy.

CHÚ Ý: Nếu máy được trang bị với một thiết bị air blast, được kết nối với một nguồn khí độc lập. Nguồn khí cũng nên được lọc đúng cách để đạt đủ độ khô và sạch mà không có độ ẩm của dầu. Điều này sẽ tránh gây hư hỏng cho đai nhám hoặc máy, gây ảnh hưởng kết cấu lượng chà nhám.

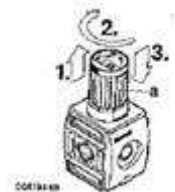
Bộ lọc thoát nước:

Khi bộ lọc thoát nước đạt đến điểm trên (b), nước cần phải được loại bỏ. Xoay hết ốc (a) sang bên trái. Ốc có thể còn lại bởi một lần xoay hoặc hoàn toàn bị tháo rời.



Cài đặt áp suất:

1. Kéo nắp (a) lên trên.
2. Cài đặt áp suất bằng cách xoay nắp. (6-7 kgf/cm²)
3. Nhấn nắp (a) xuống. Bộ điều chỉnh áp suất đã được cố định.



CHÚ Ý: Nếu áp suất khí không đạt đến 4 kgf/cm², máy không thể khởi động được.

Làm đầy bình dầu:

1. Tháo rời bình chứa khỏi module.
2. Làm đầy bình chứa với Shell Tellus 32 hoặc dầu bôi trơn tương tự cho đến vạch (b).
3. Gắn lại bình chứa cho đến khi hoạt động bình thường.



3.7 HỆ THỐNG HÚT BỤI

Các ống được kết nối với các bộ phận chà nhám phải linh hoạt, cho phép cài đặt chiều dày làm việc theo chiều dọc.

Đảm bảo hiệu quả chà nhám tốt nhất và vận hành máy thông thường, máy phải được kết nối với hệ thống hút bụi hiệu quả. Lượng khí cần thiết cho hệ thống hút bụi phải ít nhất là 20m/s.




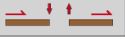


Nếu máy được trang bị bàn hút chân không, cổng thoát khí phải được dẫn đến hệ thống hút bụi.

CẢNH BÁO: Bất kỳ tia lửa nào cũng có thể gây hỏa hoạn trên toàn bộ hệ thống hút bụi. Trong suốt quá trình vận hành, luôn tránh để băng tải chà nhám chạm vào tấm thép của máy hoặc không được có đinh trên phiê. Trong trường hợp băng tải chà nhám bị mòn, hãy thay thế vào một thời điểm thích hợp.

4





VẬN HÀNH MÁY

4.1 QUÁ TRÌNH VẬN HÀNH MÁY

- Xoay công tắc chính “ON”.
- Giữ co nguồn cấp khí ở trạng thái mở. Áp suất khí thông thường nên được điều chỉnh ở giới hạn 6-7kgs/cm².
- Chèn một tấm thép vào bộ phận the cross sanding.
- Chèn một tấm thép vào bộ phận the longitudinal sanding unit.
- Gắn pressure lamella belt lên trên bộ phận cross sanding. Điều chỉnh van điều chỉnh áp suất phù hợp để siết chặt pressure lamella belt.
- Gắn băng tải chà nhám lên bộ phận cross sanding. Điều chỉnh van điều chỉnh áp suất phù hợp để siết chặt băng tải chà nhám.
- Gắn băng tải chà nhám lên bộ phận longitudinal sanding. Điều chỉnh van điều chỉnh áp suất phù hợp để siết chặt băng tải chà nhám.
- Đóng cửa.
- Bật vận hành thiết bị đầu cuối, nhấn key  để reset tất cả chương trình.
- Nhấn các số liệu trên màn hình menu chính để chọn các bộ phận chà nhám mong muốn và các chức năng bổ sung khác.
- Thay đổi đến trang cài đặt.
- Cài đặt đúng độ dày gia công.
- Nhập giá trị thông số gia công, như là tốc độ băng tải , áp suất chà nhám , khởi động/ ngừng chà nhám , áp suất chà nhám cạnh , và tốc độ đưa phôi .
- Quay về lại màn hình chính.
- Nhấn nút “Auto start button”, sau đó máy sẽ hiển thị các chức năng bạn chọn. Kiểm tra việc chà nhám. Nếu cần thiết, hãy điều chỉnh lại các giá trị thông số ở trang cài đặt.

4.2 ĐỀ CHÀ NHÁM ĐÚNG CÁCH

Nếu kết quả chà nhám không đạt theo yêu cầu, bạn cần kiểm tra lại thông số gia công đã nhập. Tham khảo bảng bên dưới để tìm phương pháp phù hợp.


VẤN ĐỀ	GIẢI QUYẾT
Chà nhám quá nhiều ở các cạnh đầu phôi.	<input type="checkbox"/> Giảm giá trị khởi động chà nhám 
Chà nhám không đủ ở các cạnh trailing của phôi.	<input type="checkbox"/> Tăng giá trị khởi động chà nhám 
Chà nhám quá nhiều ở các cạnh trailing của phôi.	<input type="checkbox"/> Giảm giá trị ngừng chà nhám 
Chà nhám không đủ ở các cạnh đầu phôi.	<input type="checkbox"/> Tăng giá trị ngừng chà nhám 
Chà nhám quá nhiều ở các cạnh lateral của phôi.	<input type="checkbox"/> Giảm giá trị “Edge sanding pressure”. <input type="checkbox"/> Một phôi bị hỏng nghiêm trọng có thể do va đập với con lăn đưa phôi của bộ phận Longitudinal sanding. Trong trường hợp này có thể dẫn đến việc chà nhám trên phần đầu phôi và trailing edges hoặc lateral edges. <input type="checkbox"/> Kiểm tra độ dày phôi. Nếu cần thiết, cài đặt lại độ dày cho đúng.
Chà nhám không đủ ở các cạnh lateral của phôi.	<input type="checkbox"/> Tăng giá trị “Edge sanding pressure”. <input type="checkbox"/> Kiểm tra độ dày phôi. Nếu cần thiết, cài đặt lại độ dày cho đúng.
Surface can't be sanded out.	<input type="checkbox"/> Tăng áp suất chà nhám. <input type="checkbox"/> Tăng tốc độ băng tải chà nhám. <input type="checkbox"/> Sử dụng băng tải chà nhám với hạt thô hơn. <input type="checkbox"/> Giảm tốc độ đưa phôi.
Chà nhám bề mặt quá nhiều.	<input type="checkbox"/> Giảm áp suất chà nhám. <input type="checkbox"/> Giảm tốc độ băng tải chà nhám. <input type="checkbox"/> Sử dụng băng tải chà nhám với hạt mịn hơn. <input type="checkbox"/> Tăng tốc độ đưa phôi.
Có dấu theo hướng đưa phôi.	<input type="checkbox"/> Tháo graphite, tẩy thép với ni. Vệ sinh sạch và kiểm tra xem chúng có mòn hay bị hỏng hay không. <input type="checkbox"/> Kiểm tra băng tải chà nhám có hỏng bị ảnh hưởng gì không. <input type="checkbox"/> Kiểm tra xem có bất kỳ vết rách nào ở vành của băng tải chà nhám ở hòng hút bụi hay không. Nếu có có thể gây hỏng băng tải chà nhám mới.
Dấu sọc (Bộ phận cross sanding).	<input type="checkbox"/> Kiểm tra vị trí mối ghép của băng tải hoặc bề mặt của băng tải chà nhám. <input type="checkbox"/> Kiểm tra áp suất băng tải lamella. <input type="checkbox"/> Kiểm tra độ song song của pressure beam.
Dấu sọc (Bộ phận longitudinal sanding)	<input type="checkbox"/> Kiểm tra vị trí mối ghép của băng tải hoặc bề mặt của băng tải chà nhám. <input type="checkbox"/> Kiểm tra độ song song của pressure beam.
Dải dọc do chà nhám không đủ.	<input type="checkbox"/> Kiểm tra độ hạt hoặc mòn hoặc không. <input type="checkbox"/> Kiểm tra chức năng của pressure beam lifting solenoid.

Kiểm tra trạng thái của lifting solenoid. Điều chỉnh máy tới độ cao khoảng 60mm. Kiểm tra áp lực từ vị trí gắn băng tải chà nhám.

- Mở cửa vận hành tương ứng. Nới lỏng độ các bộ phận bị căng. Tháo rời băng tải chà nhám, pressure lamella belt, graphite cloth và kéo tấm thép với nỉ ra.




Tại thời điểm này, máy ở trạng thái ngừng. Các tin nhắn báo lỗi được hiển thị trên thiết bị đầu cuối như là cửa đóng/ mở và băng tải chà nhám bị siết chặt.

- Chuyển sang trạng thái siết chặt, sau đó dùng vít hoặc khối gỗ để hỗ trợ con lăn, để không chạm vào công tắc giới hạn khi bị lỏng. Chuyển về lại trạng thái nới lỏng.
- Đọc kỹ tin nhắn báo lỗi được hiển thị, sau đó nhấn “OK”. Thoát ra khỏi màn hình và nhấn  để reset lại tất cả các chức năng.



Khi nhấn “OK” và thoát khỏi màn hình hiển thị, nếu có bất kỳ tin nhắn lỗi nào mà chưa được xóa, nó sẽ tự động hiển thị lại trên màn hình báo lỗi dù ấn nút khởi động hoặc RESET.

- Di chuyển đến trang Manual. Nhập giá trị pressure 40. Nhấn  và sau đó tất cả pressure shoes sẽ di chuyển xuống. Nếu có bất kỳ pressure shoes không thấp hơn, nghĩa là solenoid bị hỏng.

5

THAY THỂ BĂNG TẢI MOTOR CHÍNH

5.1 THAY THỂ BĂNG TẢI TRUYỀN ĐỘNG CỦA MOTOR CHÍNH

(BỘ PHẬN LONGITUNAL SANDING)

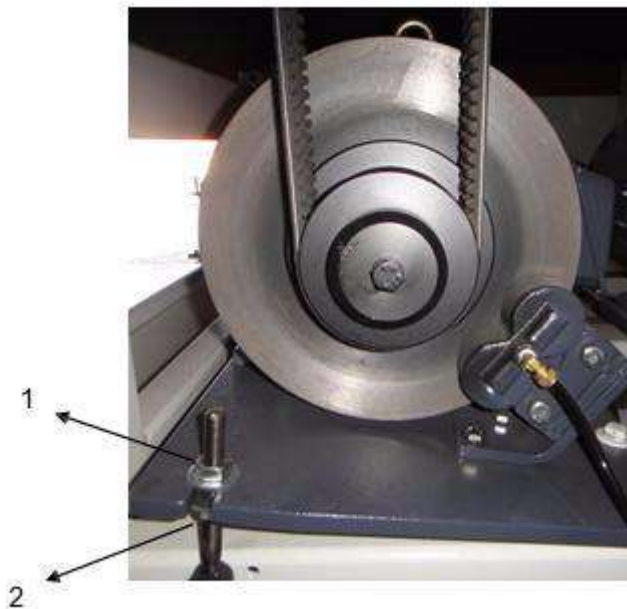


Tắt công tắc điện. Sau khi công việc thay thế hoàn tất và đảm bảo an toàn, không toàn gì nguy hiểm, sau đó bật lại công tắc điện.

Quy trình thay thế băng tải truyền động như sau:

- Nới lỏng nút (1).
- Xoay nút (2) lên. Sau đó nới lỏng băng tải truyền động.
- Đẩy motor pulley xuống và tháo rời băng tải.

Sau khi đã thay băng tải mới, làm ngược lại những quy trình trên để gắn lại các bộ phận đã tháo rời và ốc vít, siết chặt băng tải.



CHÚ Ý: Theo kinh nghiệm của nhà sản xuất, khi thay một băng tải mới, người vận hành nên kiểm tra lần đầu tiên sau 4 giờ vận hành và siết chặt lại băng tải. Kiểm tra lần 2 sau 24 giờ hoạt động. Nếu cần thiết, siết chặt lại băng tải lần nữa. Sau đó, kiểm tra lại độ căng của băng tải sau mỗi 500 giờ vận hành máy.

5.1 THAY THỂ BĂNG TẢI TRUYỀN ĐỘNG CỦA MOTOR CHÍNH

(BỘ PHẬN CROSS SANDING)

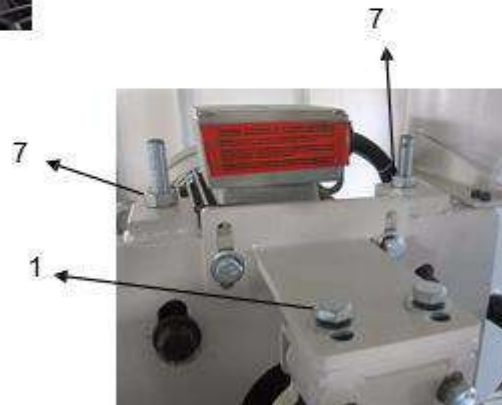
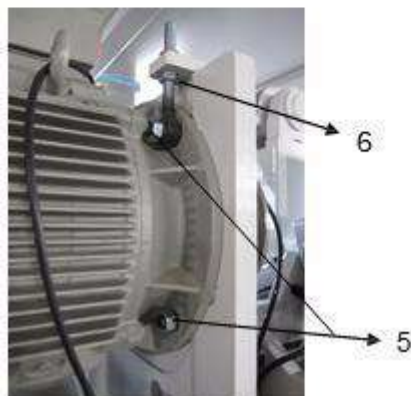
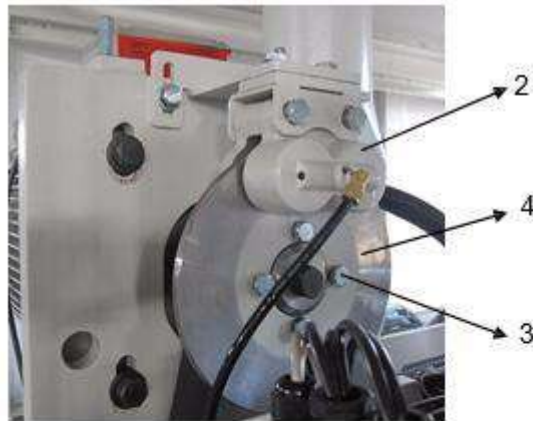


Tắt công tắc điện. Sau khi công việc thay thế hoàn tất và đảm bảo an toàn, không toàn gì nguy hiểm, sau đó bật lại công tắc điện.

Quy trình thay thế băng tải truyền động như sau:

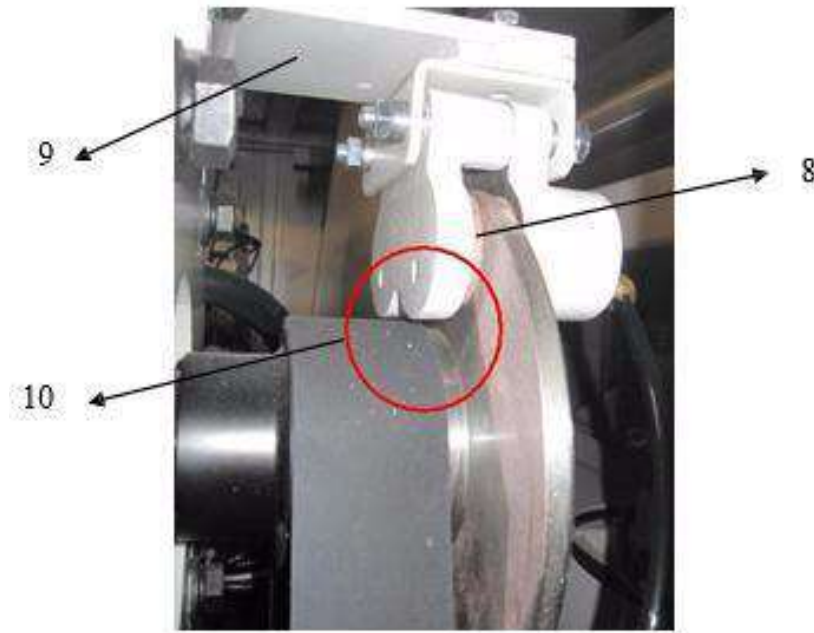
- Nới lỏng brake của vít M10 (1) và tháo rời brake (2).
- Nới lỏng brake disk của ốc (3) và tháo rời brake disk (4).
- Nới lỏng nút (5).
- Nới lỏng nút (6). Xoay chậm nút (7), sau đó motor sẽ hạ xuống cho đến khi băng tải bị lỏng.

Sau khi thay băng tải mới, làm ngược lại các quy trình trên để gắn lại brake disk và brake.



CHÚ Ý: Sau khi brake đã được gắn lại đúng vị trí, kiểm tra lại braking piece (8) có ở đúng vị trí hay không. Để điều chỉnh vị trí, điều chỉnh vị trí brake tiến hoặc lùi, hoặc bạn có thể điều chỉnh braket (9) lên/ xuống để đảm bảo chức năng của ngừng khẩn cấp hoạt động bình thường.

Khi điều chỉnh, không được để brake tiếp xúc với pulley trên như hình (10).



6

BẢO TRÌ MÁY

6.1 SMOOTHENING ROLLER CAO SU

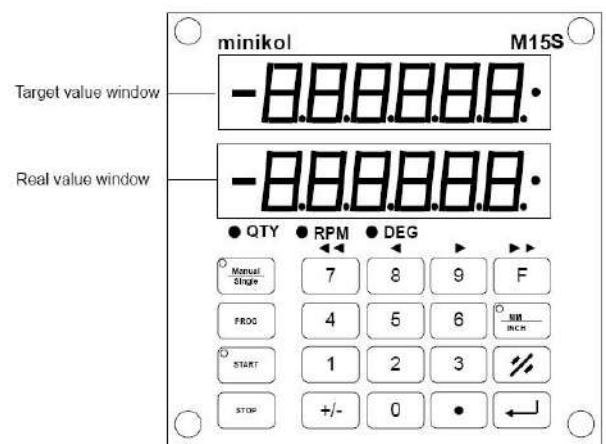
Trong trường hợp con lăn cao su bị mòn nhẹ, bạn có thể dùng một tấm gỗ có độ dày chính xác (W: ít nhất 300mm x L: giống như độ rộng của bàn làm việc). Phủ một lớp giấy nhám độ hạt #60 lên tấm gỗ để chà nhám bề mặt con lăn cao su.

6.2 SMOOTHENING BĂNG TẢI

Sau khi máy được vận hành một khoảng thời gian dài, băng tải dĩ nhiên sẽ bị hao mòn một mức độ nhất định. Nếu độ mòn ảnh hưởng đến chất lượng chà nhám thì cần phải sử dụng một băng tải chà nhám với độ hạt #40 hoặc #60 để chà nhám băng tải. Nếu băng tải đã được chà nhám nhiều lần và gần như bị mòn hoàn toàn thì nên thay bằng một băng tải mới.

Sau khi đã làm mịn băng tải đúng cách, kiểm tra hiệu chuẩn độ dày theo quy trình bên dưới:

- Lắp đai chà nhám phù hợp vào contact roller của bộ phận chà nhám.
- Chuẩn bị một tấm gỗ phẳng để kiểm tra, và điều chỉnh độ dày gia công phù hợp.
- Khởi động băng tải chà nhám chạy và cài đặt tốc độ phù hợp.
- Khởi động hệ thống hút chân không.
- Khởi động băng tải đưa phôi chạy.
- Đưa phôi vào máy. Nếu cần thiết, điều chỉnh độ dày gia công. Kiểm tra việc chà nhám cho đến khi toàn bộ bề mặt gỗ được chà nhám hoàn toàn (nên chà nhám 2 bề mặt gỗ).
- Ngừng máy.
- Đo lại độ dày của gỗ.
- Kích thước đúng ở bộ điều khiển M15S.




1. Ở chế độ tự động (Single), nhấn . Đo độ dày gỗ, sau đó nhấn lần nữa.
2. Nhấn , sau đó giá trị tuyệt đối hiển thị trên màn hình điều khiển là giá trị hiện tại chính xác.

6.3 TÍNH TOÁN ÁP LỰC ROLLER, SCANNING GRID VÀ ÁP LỰC BEAM

Trước khi được vận chuyển, parallelism giữa sanding oesure beam và băng tải chà nhám đã được nhà sản xuất tính toán sẵn. Trong quá trình vận hành, nếu presse beam cần điều chỉnh, hãy điều chỉnh theo quy trình dưới đây:


- Mở cửa trước (Bên phía gắn băng tải chà nhám) của bộ phận corresponding. Tại thời điểm này, công tắc an toàn của cửa được kích hoạt, do đó thiết bị đầu cuối của máy tính sẽ hiển thị một lỗi và máy sẽ ngừng hoạt động.
- Tháo băng tải chà nhám, pressure lamella bekkt, graphite cloth và tấm thép. Độ căng của băng tải chà nhám không được siết chặt và bộ phận bảo vệ được khởi động.

Không thực hiện hiệu chuẩn trên pressure beam cho đến khi sự cố đã được khắc phục:

- Nhấn  trên trang cài đặt hoặc trang manual để mở công tắc bảo vệ của cửa.
- Khởi động băng tải chà nhám hoặc pressure lamella belt tension deviece. (Tại thời điểm này, băng tải chà nhám không được gắn với băng tải chà nhám hoặc pressure lamella belt).

BỘ PHẬN CROSS SANDING Chèn một thanh gỗ dài 50mm bên dưới lifting cylinder. Hạ thấp lifting cylinder để giữa thanh gỗ. Tại thời điểm này, công tắc giới hạn sẽ ở trạng thái mở.

BỘ PHẬN LONGITUDINAL SANDING Chèn một thanh gỗ dài 330mm bên dưới bộ phận chà nhám. Hạ thấp lifting cylinder để giữa thanh gỗ. Tại thời điểm này, công tắc giới hạn sẽ ở trạng thái mở.

- Nhấn  để xác nhận và reset tại tất cả thiết bị bảo vệ an toàn.

Sử dụng ở điều kiện này, máy vẫn có thể vận hành trong trường hợp băng tải chà nhám bị rách hoặc công tắc an toàn của tạm thời không hợp lệ. Nếu không cần thiết, không cố gắng để khởi động bất kỳ motor nào đang chạy. (Như là băng tải chà nhám, chổi và đưa phôi, ...). Nếu không nghiêm túc chấp hành có thể gây nguy hiểm cho người sử dụng hoặc máy do bị nghiền nát.





Nên đăng một hiệu trên hoặc khắp máy, để tránh người khác chạm hoặc nhấn công tắc khởi động.

- Quay về trang Manual.
- Khởi động bộ phận hút chân không của bàn.
- Đặt một tấm thép phẳng (dày 60mm, dài 130mm) hoặc một thước quay số bên dưới roller truyền động của bộ longitudinal sanding. Điều chỉnh chiều cao làm việc cho đến khi roller truyền động chạm nhẹ vào thanh thép.



ĐIỀU CHỈNH BỘ PHẬN LONGITUDINAL SANDING

- Tháo tấm thép phẳng.
- Hạ chiều cao làm việc thấp hơn 7mm.
- Nhập giá trị áp suất 30 vào cột bên dưới  tương ứng với bộ phận chà nhám cần điều chỉnh.

Nhấn  để hạ pressure shoes.

- Đặt tấm thép nằm ngang bên dưới pressure shoes thứ 4 hoặc thứ 4, và cho pressure shoe chạm nhẹ vào thanh thép. Nếu vị trí của pressure beam quá cao hoặc quá thấp, nới lỏng nút khóa pressure beam (1) và nút định vị (2) tại nơi gắn băng tải chà nhám. Xoay ốc (3) theo chiều kim đồng hồ hoặc ngược chiều kim đồng hồ. Siết chặt nút khóa và nút định vị lần nữa.
- Sử dụng phương pháp tương tự để điều chỉnh độ cao của pressure beam ở phía motor.

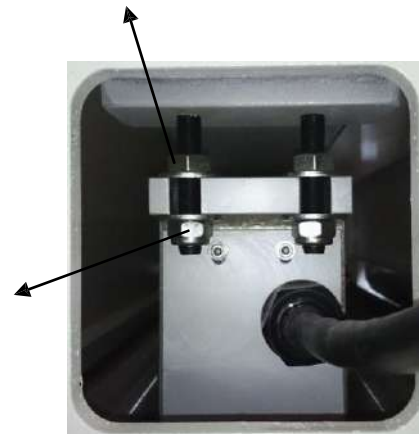
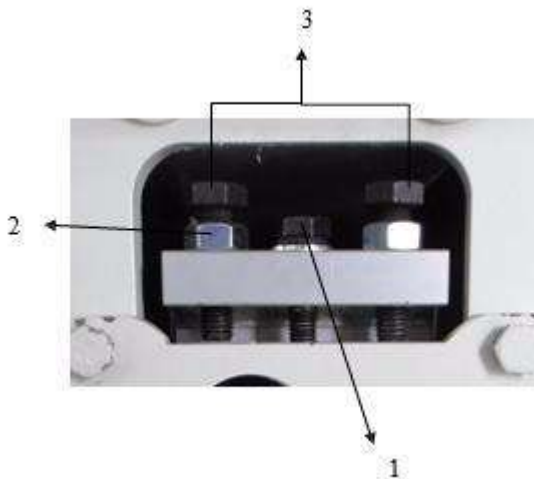
CHÚ Ý: Khi điều chỉnh bên phía motor kết thúc, bạn cũng cần kiểm tra xem nếu độ cao tại nơi gắn băng tải chà nhám là đúng hay không.

Sau khi cài đặt hoàn tất, đảm bảo quay về vị trí bảo vệ an toàn ban đầu ngay lập tức. (Ví



dụ: tháo rời khối gỗ để hỗ trợ lifting cylinder cho băng tải chà nhám, ...) Nhấn 

lần nữa để đưa pressure shoe về vị trí ban đầu.

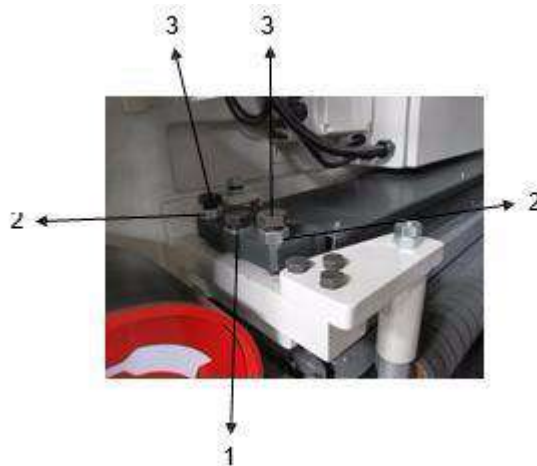


ĐIỀU CHỈNH BỘ PHẬN CROSS SANDING

Về cơ bản các phương pháp điều chỉnh và quy trình cho bộ phận cross sanding là tương tự với bộ phận longitudinal.

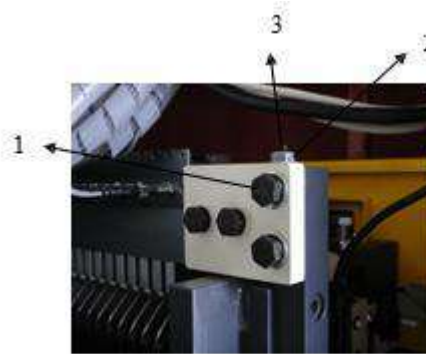
Điều chỉnh độ cao:

- Khi roller truyền động chạm nhẹ vào thanh thép, tháo rời thanh thép, sau đó hạ thấp chiều cao xuống 14mm.
- Thử di chuyển đĩa thép nhẹ, và cẩn thận nếu đĩa thép chạm nhẹ vào pressure shoe. Nếu vị trí pressure beam quá cao hoặc quá thấp, nới lỏng ốc khóa (1) và (2) khóa pressure beam, và xoay ốc điều chỉnh (3) theo chiều kim đồng hồ hoặc ngược chiều kim đồng hồ.
- Điều chỉnh vị trí chiều cao của pressure ở hướng motor drive bằng cách sử dụng phương pháp tương tự. Sau đó siết chặt ốc khóa và ốc định vị.

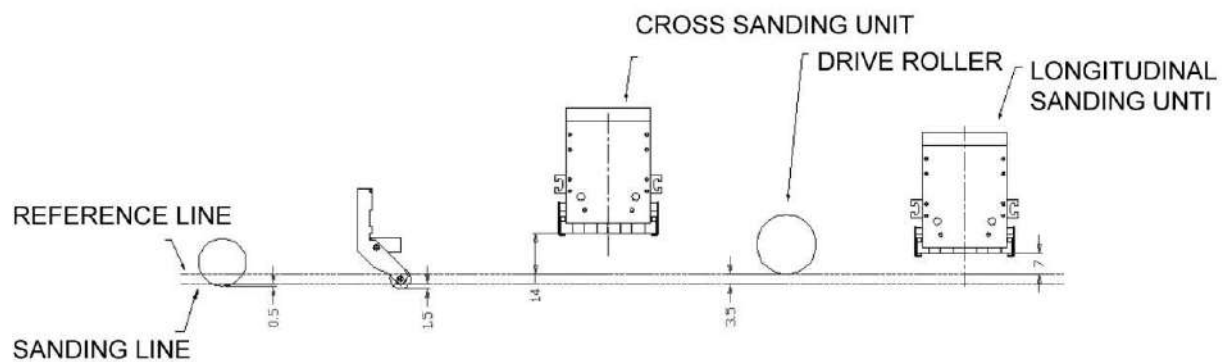


ĐIỀU CHỈNH ĐỘ CÂN BẰNG SCANNING GRID

- Điều chỉnh độ cao làm việc, cao hơn 2-3mm so với độ dày thực tế của tấm thép.
- Đặt tấm thép bên dưới bánh xe cảm biến, và đảm bảo tấm thép chạm nhẹ vào bánh xe cảm biến.
- Nếu cần thiết, nới lỏng ốc khóa (1) và (2), sau đó xoay ốc định vị (3) vào hoặc ra.
- Điều chỉnh phía bên phải bằng phương pháp tương tự.



Sau khi cài đặt, độ chênh lệch chiều cao của scanning grid, pressure beam, pressure roller và drive roller như hình bên dưới:



7

BÔI TRƠN MÁY

7.0 BÔI TRƠN

Trước khi bôi trơn, bạn cần vệ sinh sạch bụi ở vị trí bôi trơn. Lựa chọn đúng dầu bôi trơn và bôi trơn theo thời gian hướng dẫn.



Tắt công tắt nguồn điện trước khi bắt đầu bôi trơn.

7.10.1 GREABOX FOR ELEVATION POST

Bôi trơn qua vị trí (1). Dùng súng bắn mỡ để bắn nhiều lần.

Loại dầu/ mỡ: Mobil AW2 hoặc Shell EP2

Chu kỳ bôi trơn: 90 ngày.



7.10.2 ELEVATION DRIVE GEARBOX

Kiểm tra lượng dầu bên trong gearbox. Nếu cần thiết, bổ sung dầu vào gearbox. Bổ sung lượng dầu phù hợp cho đến khi mức dầu đạt đến vạch trên của bình dầu. Không đổ dầu quá nhiều (1).

Loại dầu: Mobil gear 632

Chu kỳ bôi trơn: 2500 giờ.



7.10.2 CHAIN (ELEVATION)

Làm sạch bụi trên xích, sau đó phủ dầu trực tiếp lên bên trên.

Loại dầu: Mobil AW2 hoặc Shell EP2

Chu kỳ bôi trơn: 30 ngày.

7.20.1 FEED DRIVE ROLLER

Những grease nipples (1) được cung cấp bên trên vỏ bạc đạn, được đặt ở hai bên của roller truyền động. Áp lực của súng bắn dầu mới vào bên trong sẽ giúp đẩy dầu cũ ra bên ngoài.

Loại dầu: Mobil AW2 hoặc Shell EP2

Chu kỳ bôi trơn: 2000 giờ.



7.20.2 FEED DRIVE GEARBOX

Kiểm tra lượng dầu bên trong gearbox. Nếu cần thiết thì bổ sung vào vào bên trong gearbox. Bổ sung lượng dầu phù hợp cho đến khi mức dầu đạt đến vạch trên của bình dầu. Không đổ dầu quá nhiều (1).

Loại dầu: Mobil gear 632

Chu kỳ bôi trơn: 2500 giờ.



7.60.1 FEED DRIVE GEARBOX

Bơm dầu qua lỗ bơm dầu (1). Dùng súng bơm dầu để bơm dầu mới.

Loại dầu: Mobil AW2 hoặc Shell EP2

Chu kỳ bôi trơn: 500 giờ.

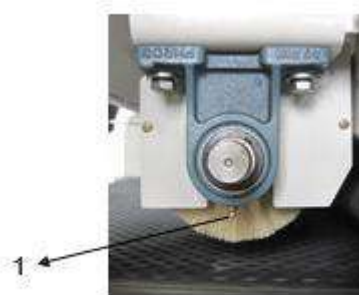


7.110.0 CLEANING BRUSH ROLLER

Những grease nipples (1) được cung cấp bên trên vỏ bạc đạn, được đặt ở hai bên của roller truyền động. Áp lực của súng bắn dầu mới vào bên trong sẽ giúp đẩy dầu cũ ra bên ngoài.

Loại dầu: Mobil AW2 hoặc Shell EP2

Chu kỳ bôi trơn: 2000 giờ.



8

IPC

8.1 BẬT/TẮT NGUỒN ĐIỆN ON/OFF

Vặn công tắc đến vị trí ON, sau đó ấn nút nguồn (1) để khởi động tủ điều khiển và vào màn hình chính.

POWER ON (1): Khi đèn báo hiệu xanh sáng, máy đã sẵn sàng để bắt đầu.

Trừ các trường hợp sau:

- Công tắc ngừng khẩn (3) được ấn.
- Lỗi không được khắc phục.
- Không đủ khí nén.

POWER OFF (2): Khi đèn báo hiệu đỏ sáng, hệ thống sẽ tắt.

CẢNH BÁO: Các dây nguồn điện có khả năng gây giật điện nguy hiểm, vì vậy không được chạm vào các dây điện

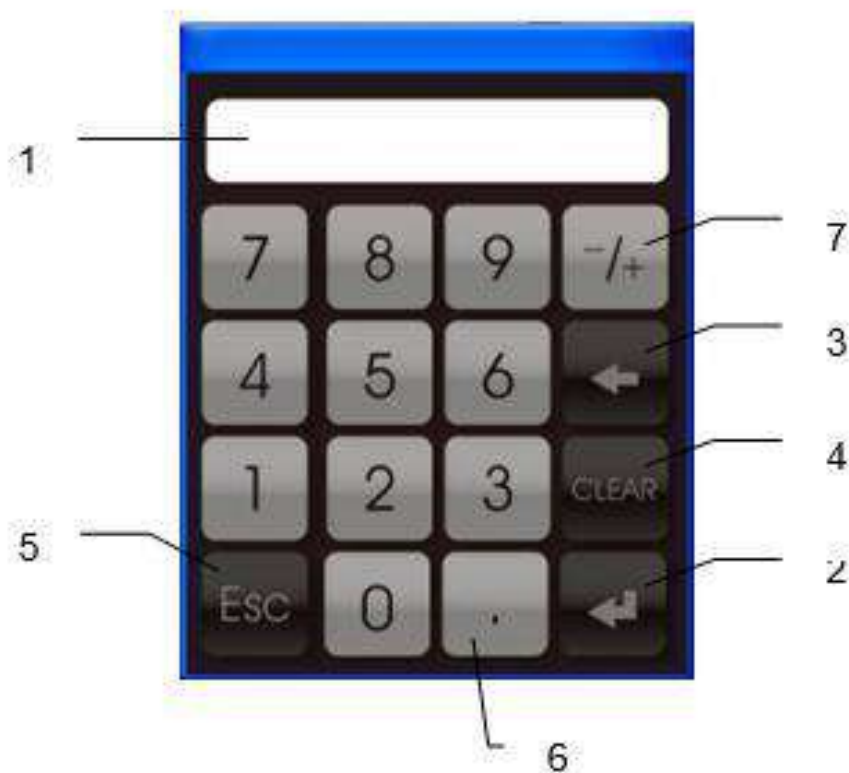


8.2 NHẬP GIÁ TRỊ BÀN PHÍM

BÀN PHÍM

Ấn vào ô trống để điền giá trị. Ta có thể điều chỉnh và thiết lập thông qua bàn phím, như tốc độ đưa phôi, điều chỉnh chiều cao và áp suất chà nhám, vân vân.

Hàng hiển thị giá trị (1) sẽ hiển thị giá trị thiết lập.



1. Phím “Enter”: Để xác nhận thiết lập, nhập và thoát khỏi bàn phím.
2. Phím “Delete”: Để xoá giá trị muốn xoá.
3. Phím “Clear”: Để xoá tất cả các giá trị.
4. Phím “Esc”: Để huỷ thao tác nhập và thoát khỏi bàn phím.
5. Phím “Descimal point”: Để nhập dấu phân số.
6. Phím “Minus”: Để nhập dấu âm.

NHẬP DẤU DƯƠNG ÂM +/-





GIÁ TRỊ DƯƠNG	Ấn các phím số để nhập giá trị mong muốn. Khi nhập giá trị dương, ta không nhất thiết phải nhập ký hiệu “+”.
GIÁ TRỊ ÂM	Khi nhập số âm, cần phải nhập ký hiệu “-”.

8.3 MIÊU TẢ CHỨC NĂNG

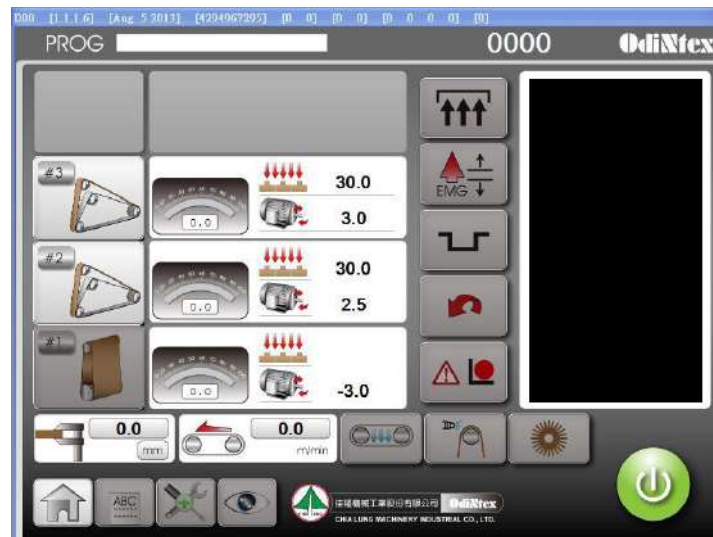
8.3.1 THANH CHỨC NĂNG



THANH CHỨC NĂNG (1)

	<p>MÀN HÌNH CHÍNH (TRANG KIỂM TRA)</p> <p>Để chọn các bộ phận để hoạt động. Sử dụng nút tự động khởi động để khởi động và ngừng. Hiển thị tình trạng hoạt động hiện tại.</p>
	<p>TRANG THIẾT LẬP</p> <p>Để thiết lập parameters.</p>
	<p>TRANG THỦ CÔNG</p> <p>Để khởi động và ngừng từng bộ phận một cách thủ công.</p> <p>LƯU Ý: Trang này chỉ dùng để chạy thử. KHÔNG dùng để vận hành thật.</p>
	<p>QUAN SÁT</p> <p>Để ghi nhận và quan sát chương trình đang chạy. Cũng có thể dùng để ghi nhận khi thiết lập parameter hệ thống.</p>






8.3.2 MÀN HÌNH CHÍNH (TRANG KIỂM TRA)






HÌNH LỖI : Chức năng chưa được kích hoạt.

HÌNH LỖM : Chức năng đã được kích hoạt.




CÁC PHẦN CHÍNH (KHU VỰC HOẠT ĐỘNG):

	Bộ phận roller tiếp xúc.
	Bộ phận roller tiếp xúc.
	Bộ phận chà nhám đứng với roller tiếp xúc
	Bộ phận chà nhám đứng.
	Bộ phận chà nhám chôi.






CÁC PHẦN PHỤ:

	THIẾT BỊ HÚT CHÂN KHÔNG
	THIẾT BỊ THỔI KHÍ
	CHỖI VỆ SINH BỀ MẶT VÁN

PHÍM ĐIỀU KHIỂN CHÍNH:

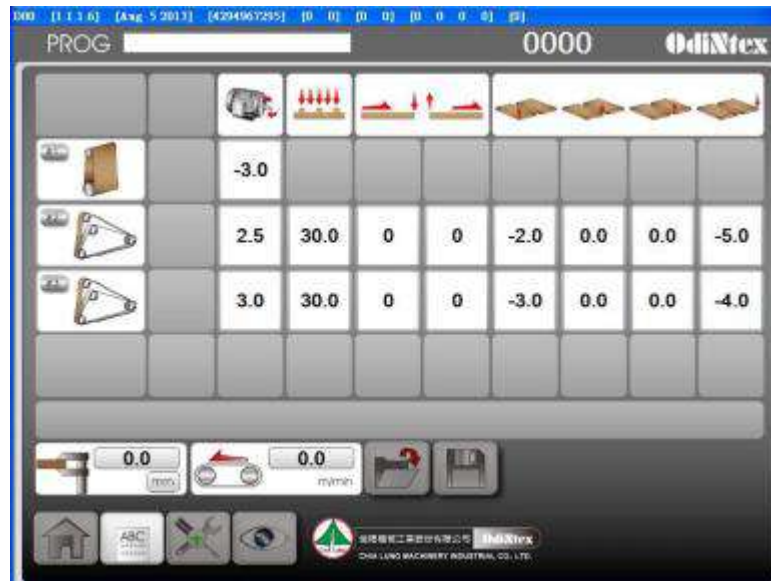
	Khi nhấn nút này, màu của nó sẽ chuyển đỏ, sau đó máy sẽ tự động bắt đầu theo quy trình. CHÚ Ý: Những bộ phận đã được chọn sẽ hoạt động.
	Sau khi lỗi đã được khắc phục, ấn nút này để trở về tình trạng hoạt động.
	Khi đang có lỗi, Ấn nút này để máy nâng lên 8 mm, người vận hành có thể lấy phôi ra khỏi máy.

HIỂN THỊ TÌNH TRẠNG:

	HIỂN THỊ PHÔI ĐƯA VÀO: Đèn xanh: Lượng phôi đưa vào tiêu chuẩn. Đèn đỏ: Lượng phôi đưa vào cao.
	ÁP SUẤT CHÀ NHÁM
	TỐC ĐỘ MOTOR CHÍNH
	TỐC ĐỘ ĐƯA PHÔI
	HIỂN THỊ ĐỘ DÀY

8.3.3 CÁC THÔNG SỐ VẬN HÀNH

Vào trang thiết lập



Nhập tốc độ của bộ phận chà nhám.

Nhập giá trị dương, nhám sẽ đi theo chiều ngược với chiều đưa phôi.

Nhập giá trị âm, nhám sẽ đi cùng chiều với chiều đưa phôi.

Đơn vị tốc độ nhám: m/giây

Ví dụ: Tốc độ nhám trong phạm vi 5-20 m/giây, ta nhập giá trị trong phạm vi 5 ~ 20.



Nhập áp suất chà nhám

Nhập giá trị cho áp suất hợp lý để shoes ép nhám vào bề mặt phôi.

Phạm vi giá trị cho phép: 0 – 100 (cho phép một giá trị sau dấu phân số)

Thông thường, giá trị nhập nằm trong phạm vi 25 – 40.

Áp lực nhám có thể biến đổi tùy theo nhiều yếu tố như hạt nhám, trạng thái của nhám, tốc độ nhám, tốc độ đưa phôi và loại gỗ.



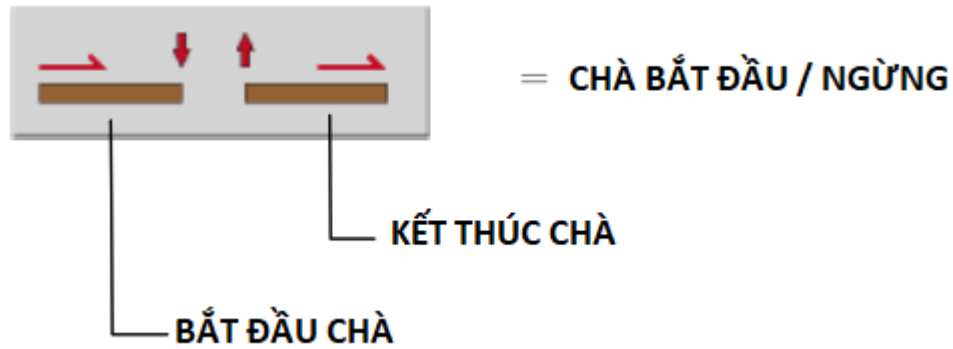
CẢNH BÁO

Áp lực nhám quá cao có thể làm motor nhám bị quá tải.



Chọn để sử dụng roller tiếp xúc (bằng cách ấn vào nút).

Khi chức năng này được chọn, roller tiếp xúc sẽ đến vị trí chà nhám, và tự động điều khiển áp lực. Tự động ngừng.



BẮT ĐẦU CHÀ:

Chức năng được dùng để thay đổi thời gian hạ của thanh áp lực để tiếp xúc với cạnh trước của phôi.

Giá trị dương: Hạ sớm hơn.

Giá trị âm: hạ trễ hơn.

Ấn vào cột trắng, sau đó bàn phím sẽ hiện lên để nhập giá trị (tham khảo 8.2)

KẾT THỨC CHÀ:

Chức năng được dùng để thay đổi thời gian nâng của thanh áp lực, và ngừng chà trên cạnh phôi.

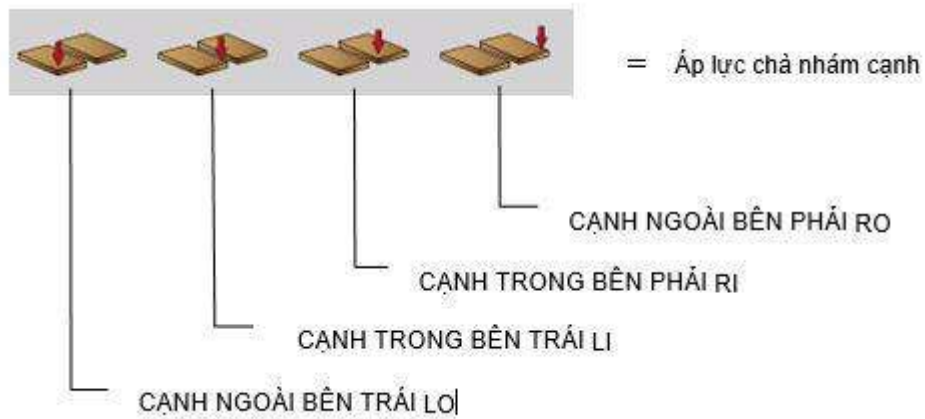
Giá trị dương: nâng trễ hơn.

Giá trị âm: nâng sớm hơn.

Ấn vào cột trắng, sau đó bàn phím sẽ hiện lên để nhập giá trị (tham khảo 8.2).



Giá trị bắt đầu / kết thúc tối đa cho phép = +/-100.



Giá trị lớn nhất cho phép nhặt bào của áp lực chà nhám cạnh trên phôi = +/- 60

Nhấn cột trắng, sau đó một bà phím số sẽ xuất hiện để cài đặt nhanh (Tham khảo 8.2)

Thử giá trị dương = Tăng áp lực chà nhám cạnh.

Thử giá trị âm = Giảm áp lực chà nhám cạnh.

Áp lực chà nhám cạnh đúng có thể thay đổi theo nhiều yếu tố khác nhau như là độ nhám của giấy nhám, độ mòn của nhám, tốc độ băng tải chà nhám, tốc độ đưa phôi và loại gỗ.

8.3.4 CÀI ĐẶT ĐỘ DÀY VÀ TỐC ĐỘ ĐƯA PHÔI



= CÀI ĐẶT ĐỘ DÀY

GIÁ TRỊ MUỐN ĐẠT ĐƯỢC:

Nhấn cột trắng, sau đó một bàn phím số sẽ hiện ra để nhập nhanh giá trị độ muốn đạt được.



Khi sự cố xảy ra, nếu bạn không giải quyết vấn đề và reset, thì chức năng cài đặt độ dày không hợp lệ. Trong suốt quá trình cài đặt độ dày, nếu bạn cần ngừng chuyển động, nhấn cột trắng lần nữa để ngừng chuyển động hoặc nhấn nút ngừng khẩn cấp.

ĐIỀU CHỈNH ĐỘ DÀY KHẨN CẤP  :

Khi sự cố xảy ra, khi nút này được nhấn, độ dày sẽ tăng 6~8 mm. Bạn có thể lấy phôi ra khỏi máy, kiểm tra vấn đề và reset.



= TỐC ĐỘ ĐƯA PHÔI

Nhấn cột trắng, bàn phím số sẽ xuất hiện để bạn nhập tốc độ mong muốn.

8.3.5 VẬN HÀNH THỦ CÔNG/ MANUAL

Vào trang Manual 



Khi nút chế độ tự động được nhấn thì việc vào trang chế độ thủ công là không thể.


Chế độ này dùng để hiệu chỉnh, điều chỉnh hoặc kiểm tra xem tất cả các chức năng của máy có hoạt động bình thường hay không. Nhấn hình convex (lồi) để khởi động từng chức năng.




= Pressure shoes lower

Nhập thông số áp lực thông qua cột trống ở bên dưới, nhấn nút này, tất cả áp lực shoes sẽ giảm.

Nếu bạn cần mở cửa kiểm tra để điều chỉnh rung động của băng tải chà nhám hoặc kiểm

tra trạng thái hoạt động của máy, nhấn  để mở door restriction.

CẢNH BÁO: Sau khi điều chỉnh hoặc kiểm tra trạng thái làm việc, đảm bảo rằng đã đóng cửa, và nhấn  lần nữa để trở về chức năng door restriction. Điều này giúp tránh được tai nạn về người nếu chạm vào băng tải chà nhám đang chạy,



= TẮT NGUỒN dùng để tắt máy tính.



Chức năng này được sử dụng chỉ để tắt máy tính, nhưng máy vẫn hoạt động.

8.4 LƯU FILE

8.4.1 BỘ NHỚ CHƯƠNG TRÌNH

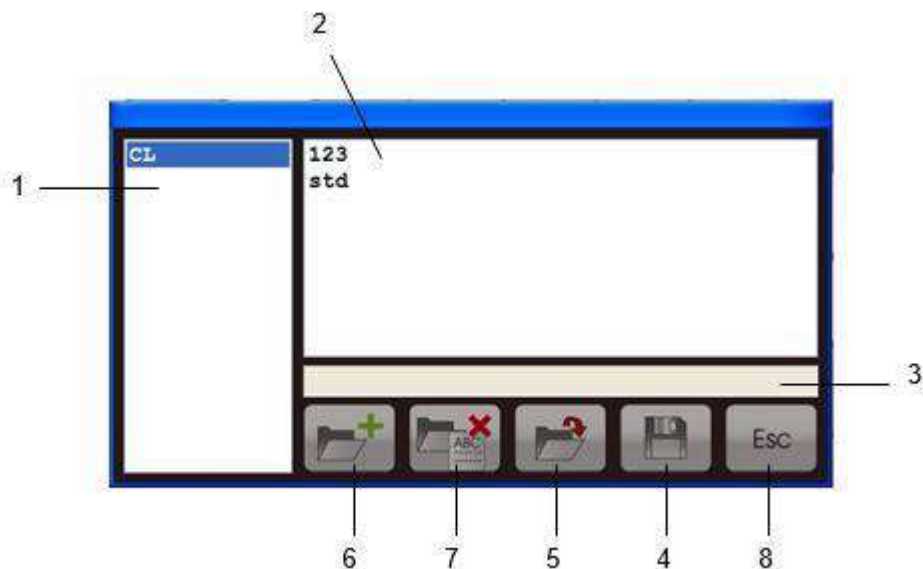


= MỞ FILE



= LƯU FILE

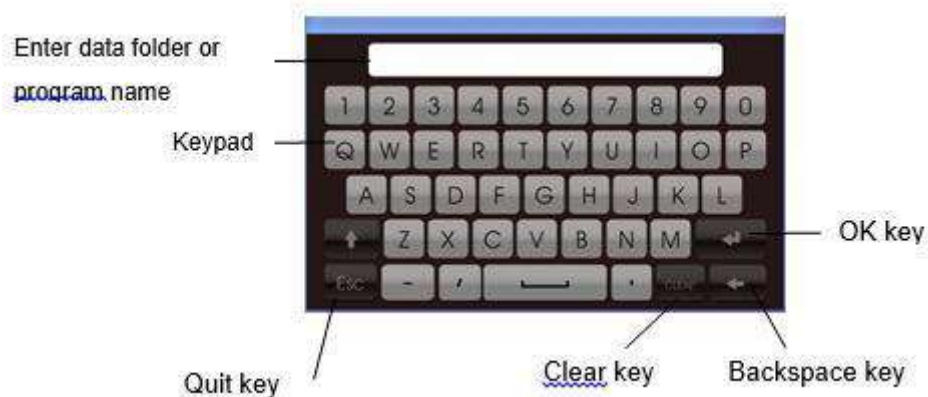
Khi nhấn bất kỳ nút nào bên trên, một cửa sổ sẽ tự động hiện lên như hình bên dưới:



Hiển thị <1>: Danh mục ngày folder.

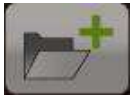
Hiển thị <2>: Danh mục tên của mỗi dữ liệu.

Nhấn vào ô trống bên dưới và nhập tên chương trình (3) hoặc “Add data folder”, một bàn phím sẽ hiện ra như bên dưới.



SAVE (4) để lưu file sau đó thoát khỏi trang hiển thị.

OPEN (5) để mở file sau đó thoát khỏi trang hiển thị.



(6) = Tạo mới trong dữ liệu thư mục.

Nhập tên trên bàn phím.



(7) = Hủy chương trình trong dữ liệu hoặc file:

Sau khi thư mục dữ liệu bị hủy được chọn, nhấn nút này để xóa tất cả các file bao gồm nằm trong thư mục này.

Sau khi file bị hủy được chọn, nhấn nút này để hủy file.


ESC (8) được sử dụng để ngừng thay đổi, và thoát khỏi trang hiển thị.

8.5 TIN NHẮN FAULT/ ERROR

Trong trường hợp có lỗi xảy ra, một màn hình sẽ tự động hiển thị lên.



Hình bên trên hiển thị một sự cố (1), trên đó có điểm màu đỏ hiển thị vị trí xảy ra sự cố. Mô tả được đưa ra ở bên dưới của màn hình là nguyên nhân có thể gây ra sự cố.

Khi bạn đã biết nguyên nhân và tin nhắn này vẫn còn hiển thị, bạn có thể nhấn “OK” (3) để thoát. Sau khi đã giải quyết được vấn đề, nhấn  để quay về máy để sẵn sàng hoạt động lại.



Nếu có bất kỳ sự cố nào không được sửa chữa, khi bạn nhấn RESET hoặc bất kỳ nút khởi động nào, tin nhắn báo lỗi vẫn sẽ hiển thị trên màn hình lần nữa.

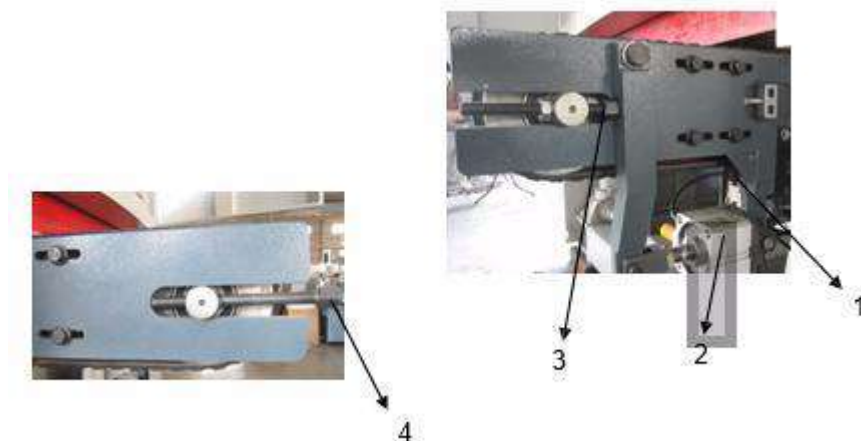
20

HỆ THỐNG ĐƯA PHÔI

20.1 ĐIỀU CHỈNH BĂNG TẢI

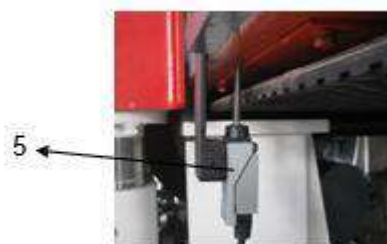
Băng tải đưa phôi cần phải được kiểm tra và điều chỉnh độ căng của băng tải và đường chạy. Băng tải căng quá có thể gây quá tải. Lực căng lỏng quá có thể khiến băng tải trượt trên con lăn truyền động.

Máy được trang bị với một bộ phận cân bằng tự động vận hành bằng khí, sử dụng van cơ học (1) để điều chỉnh xy lanh khí (2). Trong trường hợp băng tải chạy ra ngoài đường chạy thông thường, nó sẽ tự động quay lại đường chạy.



Trong suốt quá trình băng tải đưa phôi chạy, các vít (3, 4) ở hai đầu đưa phôi sẽ siết chặt đúng độ căng của băng tải. Việc lỏng vít (4) đúng cách ở bên phải có thể cho phép thiết bị cân bằng tự động điều khiển băng tải chạy ra ngoài và chi phéo băng tải chạy ở trung tâm của bàn băng tải.

Có các công tắc run-out (5) được lắp ở mỗi bên của băng tải. Trong trường hợp băng tải chạy ra ngoài và chạm vào bất kỳ công tắc nào, máy sẽ dừng ngay lập tức. (Tại thời điểm này, màn hình sẽ hiển thị tin nhắn báo lỗi).



20.2 FEED TRANSMISSION

Băng tải được điều khiển bởi hộp số cấp liệu (the feed gearbox) (1). Tốc độ đưa phôi có thể được nhập thông qua máy tính. Tốc độ đưa phôi của thể được thay đổi bằng cách thay đổi tần số điện để đạt được tốc độ bạn mong muốn.



20.3 BÀN HÚT CHÂN KHÔNG

Bàn băng tải và băng tải được khoan các lỗ và được kết nối với một máy thổi, được đặt ở bên cạnh máy, dùng để tạo ra hiệu ứng hút chân không. Thiết bị hút chân không này đặc biệt phù hợp đối với các phôi nhỏ hoặc phôi không đều, đảm bảo quá trình đưa phôi được ổn định.

50

CROSS SANDING UNIT

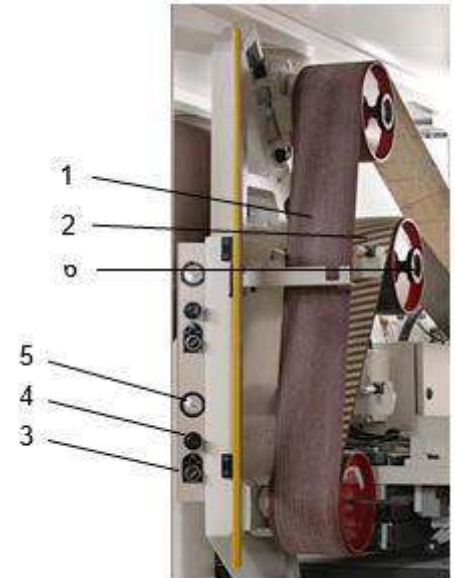
50.1 LẮP ĐẶT PRESSURE BELT

Các chum áp lực tạo ra một áp suất cụ thể thông qua pressure belt đối với bộ phận cross sanding – giúp kết quả chà nhám được tốt hơn.

Kích thước pressure belt: 140 x 4850 mm

Pressure belt có thể bị mòn, có tuổi thọ ổn định. Nếu cần thiết, thay thế đúng thời điểm dựa theo các quy trình bên dưới:

- Mở cửa vận hành tương ứng và đĩa bảo vệ. Tại thời điểm này, công tắc cửa có thể được kích hoạt. Thiết bị đầu cuối của máy tính sẽ hiển thị một tin nhắn báo lỗi (Xem chap 8.5) và máy sẽ ở trạng thái ngừng.
- Nới lỏng băng tải chà nhám (1) và tháo rời.
- Xoay công tắc (3) sang trái để nới lỏng pressure belt (2). Khi pressure belt và băng tải chà nhám không bị siết chặt, công tắc sẽ được kích hoạt. Trong trường hợp này, thiết bị đầu cuối sẽ lại tin nhắn báo lỗi này.
- Lấy băng tải cũ ra, sau đó lắp băng tải mới vào. Đầu mũi tên chỉ hướng chạy được đánh dấu ở bên trong của đai lót, đảm bảo hướng của mũi tên phù hợp với hướng chạy của pulley.
- Xoay công tắc (3) sang phải. Kéo nút điều chỉnh áp suất (4) và điều chỉnh áp suất cho đến khi áp suất hiển thị trên đồng hồ áp suất (5) đạt tới giới hạn 3.5~4 kgs/cm².
- Dựa theo hướng của mũi tên chỉ thị, xoay pressure belt pulley để kiểm tra pressure belt mới có chạy ở vị trí giữa của pulley hay không. Nếu cần thiết, xoay tay quay (6) để điều chỉnh góc của pulley.
- Lắp băng tải chà nhám vào đúng vị trí và siết chặt lại độ căng cho băng tải.




Có thể điều chỉnh pressure belt và băng tải chà nhám chạy bằng cách cài đặt ở tốc độ thấp ở trang manual. Khởi động bộ phận chà nhám chạy, ở tốc độ thấp và xoay tay quay để điều chỉnh chính xác. Trong suốt quá trình điều chỉnh, cần chú ý không chạm vào băng tải chà nhám hoặc đai lót (lining belt) để tránh bị cắt hoặc bị thương không mong muốn.

Xoay tay quay sang phải = Pressure belt di chuyển vào bên trong pulley.

Xoay tay quay sang trái = Pressure belt di chuyển ra bên ngoài pulley.

Sử dụng phương pháp như bên trên để điều chỉnh đai lót (lining belt) cho đến khi nó di chuyển mượt ở ngay giữa của pulley.



Sau khi lắp đặt hoặc điều chỉnh, đảm bảo các chức năng bảo vệ an toàn và cài đặt chúng về vị trí ban đầu ngay lập tức. Nhấn  trên màn hình hiển thị để đưa máy quay về trạng thái sẵn sàng.



Luôn tháo và giữ pressure belt nếu nó không hoạt động sau một thời gian dài.

Giữ belt không đúng cách sẽ dẫn đến hỏng belt. Chỉ giữ belt ở phòng khô và không có sương. Tránh giữ gần nguồn nhiệt nóng, hoặc trường lạnh và ẩm, cửa ra vào hoặc cửa sổ; không đặt trực tiếp lên sàn. Chúng tôi đề nghị giữ belt ở nhiệt độ dao động giữa 18 và 22°C và độ ẩm không khí khoảng giữa 46% và 85%.

Không đặt băng tải chà nhám và pressure belt trực tiếp dưới ánh nắng mặt trời.

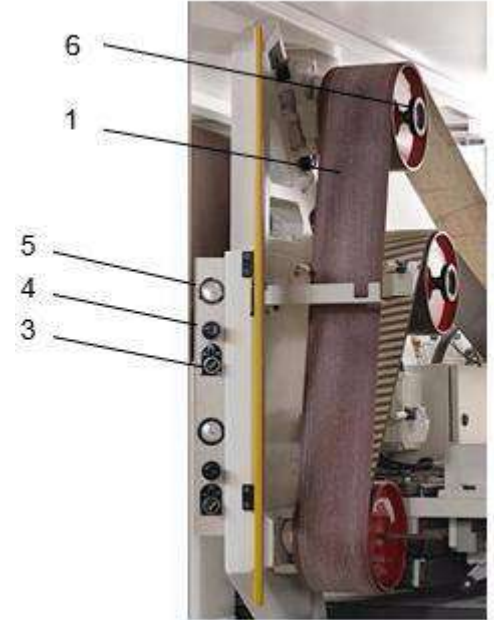
50.2 LẮP BĂNG TẢI CHÀ NHÁM

Lựa chọn băng tải chà nhám có độ hạt phù hợp dựa theo yêu cầu chà nhám của người sử dụng. Băng tải chà nhám có tuổi thọ nhất định và chất lượng của băng tải chà nhám có thể ảnh hưởng đến chất lượng chà nhám. Nếu cần thiết, thay thế băng tải chà nhám ở thời điểm phù hợp.

Kích thước băng tải chà nhám: 150 x 5400mm.

Thay thế băng tải chà nhám theo những quy trình bên dưới.

- Mở cửa vận hành tương ứng và đĩa bảo vệ. Tại thời điểm này, công tắc cửa có thể được kích hoạt. Thiết bị đầu cuối của máy tính sẽ hiển thị một tin nhắn báo lỗi (Xem chap 8.5) và máy sẽ ở trạng thái ngừng.
- Xoay công tắc (3) sang trái để nối lỏng băng tải chà nhám (1) và sau đó tháo rời. Khi băng tải chà nhám không bị siết chặt, công tắc sẽ được kích hoạt. Trong trường hợp này, thiết bị đầu cuối sẽ lại tin nhắn báo lỗi này.
- Lấy băng tải cũ ra, sau đó lắp băng tải mới vào. Đầu mũi tên chỉ hướng chạy được đánh dấu ở bên trong của băng tải chà nhám, đảm bảo hướng của mũi tên phù hợp với hướng chạy của pulley.
- Xoay công tắc (3) sang phải. Kéo nút điều chỉnh áp suất (4) và điều chỉnh áp suất cho đến khi áp suất hiển thị trên đồng hồ áp suất (5) đạt tới giới hạn 3.5~4 kgs/cm².
- Dựa theo hướng của mũi tên chỉ thị, xoay pressure belt pulley để kiểm tra pressure belt mới có chạy ở vị trí giữa của pulley hay không. Nếu cần thiết, xoay tay quay (6) để điều chỉnh góc của pulley.




Có thể điều chỉnh pressure belt và băng tải chà nhám chạy bằng cách cài đặt ở tốc độ thấp ở trang manual. Khởi động bộ phận chà nhám chạy, ở tốc độ thấp và xoay tay quay để điều chỉnh chính xác. Trong suốt quá trình điều chỉnh, cần chú ý không chạm vào băng tải chà nhám hoặc đai lót (lining belt) để tránh bị cắt hoặc bị thương không mong muốn.

Xoay tay quay sang phải = Pressure belt di chuyển vào bên trong pulley.

Xoay tay quay sang trái = Pressure belt di chuyển ra bên ngoài pulley.

Sử dụng phương pháp như bên trên để điều chỉnh băng tải chà nhám cho đến khi nó di chuyển mượt ở ngay giữa của pulley.



Sau khi lắp đặt hoặc điều chỉnh, đảm bảo các chức năng bảo vệ an toàn và cài đặt chúng về vị trí ban đầu ngay lập tức. Nhấn  trên màn hình hiển thị để đưa máy quay về trạng thái sẵn sàng.



Khi chà nhám phôi mỏng (10mm hoặc mỏng hơn), bộ phận chà nhám cross sanding nên được tắt để tránh gây hỏng băng tải đưa phôi thông qua việc di chuyển tuần hoàn của băng tải chà nhám. Băng tải chà nhám có thể bị kéo vào bộ phận di chuyển do hút phôi sâu.

Nếu bộ phận tiếp tục chạy, đảm bảo băng tải chà nhám không bị cúi quá mức. Băng tải chà nhám giấy dễ bị cúi do độ ẩm. Trong trường hợp này, thì phù hợp với băng tải vải (cloth belt).



Trong một vài trường hợp cần phải tắt hệ thống hút chân không. Những phôi nhỏ nên được gia công từng phôi, để tránh di chuyển qua băng tải chà nhám.

Những đề nghị chứng minh nào chấp nhận là phụ thuộc vào phôi và phải được xác nhận bởi nhân viên vận hành theo từng trường hợp cụ thể.

50.3 MAGNETIC PRESSURE BEAM

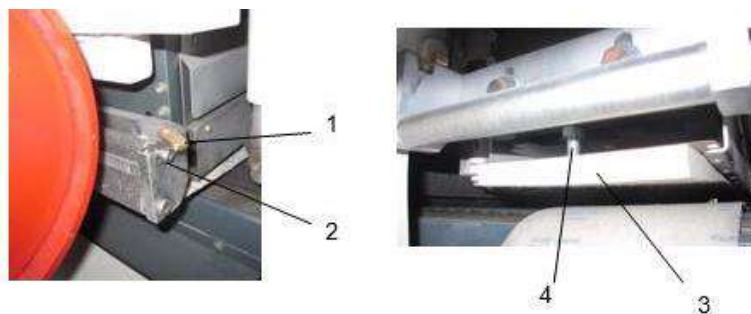
Vận hành chà nhám được thực hiện bằng các dùng một pressure beam tác dụng lực lên băng tải chà nhám để tiếp xúc với bề mặt của phôi. Có một số pressure shoes được trang bị bên trong và mỗi pressure shoe được điều khiển bởi một solenoid. Áp lực chà nhám, khởi động/ kết thúc hoặc thậm chí là chà nhám cạnh của phôi đều có thể được cài đặt ở thiết bị đầu cuối.

Áp lực chà nhám có thể thay đổi tùy theo pressure shoe tính theo mili giây. Giới hạn dành cho áp lực cài đặt là 0~100 (cho phép dấu thập phân). Giá trị cài đặt đề nghị nằm trong khoảng 25~40 (theo kinh nghiệm). Giá trị cài đặt thực tế nên phụ thuộc vào những yếu tố khác nhau như độ hạt, độ mòn của băng tải chà nhám, tốc độ băng tải chà nhám, tốc độ đưa phôi và loại phôi gỗ. Khi phôi gỗ đi qua scanning grid, thiết bị đầu cuối sẽ tự động điều khiển tăng và giảm pressure beam.

Giữ phôi gia công ở khoảng cách phù hợp thì pressure beam mới có thể vận hành chính xác.

CHÚ Ý Không đặt phôi ở bên phải và bên trái của bộ phận chà nhám cross sanding. Nếu không thì có thể gây hư hỏng cho băng tải chà nhám và đai lót (lining belt).

Có một vài đĩa thép, ni và graphite được đặt bên dưới pressure beam. Khi vệ sinh pressure beam, kéo bộ phận này ra khỏi mặt lắp băng tải chà nhám và kiểm tra tình trạng của chúng. Nếu có bất kỳ bộ phận nào bị mòn, hãy thay một cái mới ngay lập tức theo quy trình bên dưới:



- Nới lỏng băng tải chà nhám và lining belt, và lấy chúng ra.
- Mở bộ phận cố định (1) ở cả hai bên, sau đó lấy graphite cloth (2).
- Nhấn đĩa thép với ni (3) để lấy chúng khỏi lock pin (a), thao đó đẩy chúng ra ngoài.
- Sau khi kiểm tra, gắn thanh thép (bề mặt ni bên dưới). Đặt thanh thép trên lò xo, và kéo nó cho đến khi đĩa thép quay lại lock pin.
- Gắn graphite cloth vào lại đúng vị trí.

CHÚ Ý Xử lý các đĩa thép và nỉ cẩn thận. Vặn, vắt, làm hỏng, bắn hoặc độ ẩm trên những phần này có thể ảnh hưởng đến chất lượng chà nhám.

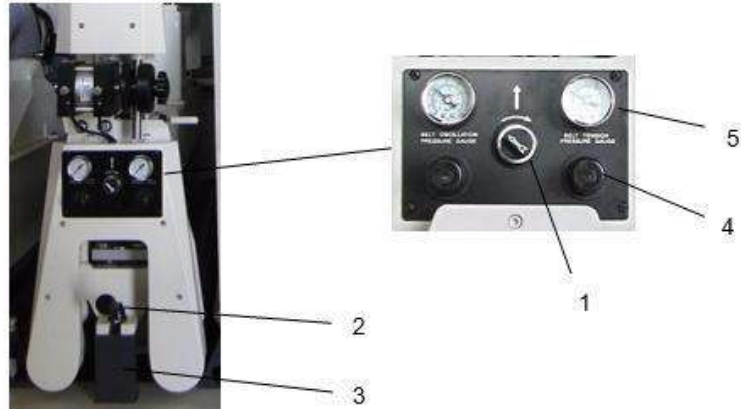
CHÚ Ý Kiểm tra tình trạng của graphite hàng ngày. Đóng gói đĩa thép, nỉ và graphite cloth đúng cách khi cất giữ. Không được đặt chúng trong môi trường không khí suốt thời gian dài. Đặt chúng theo chiều nằm ngang để tránh bị uốn cong và ảnh hưởng đến chất lượng chà nhám.

60

LONGITUDINAL SANDING UNIT

60.1 LẮP BĂNG TẢI CHÀ NHÁM

Lựa chọn băng tải với độ hạt phù hợp với yêu cầu chà nhám. Kích thước băng tải chà nhám là 1370 x 2620 mm. Băng tải chà nhám là vật liệu hao mòn nên có tuổi thọ cụ thể. Chất lượng của băng tải chà nhám và độ mòn của băng tải có thể ảnh hưởng đến chất lượng chà nhám. Nếu cần thiết, có thể thay thế băng tải vào thời điểm phù hợp nhưng những quy trình sau:



- Mở cửa vận hành tương ứng, tại thời điểm này, công tắc cửa có thể được kích hoạt. Thiết bị đầu cuối của máy tính sẽ hiển thị một tin nhắn báo lỗi (Xem chap 8.5) và máy sẽ ở trạng thái ngừng.
- Xoay công tắc (1) để nối lỏng băng tải chà nhám. Khi băng tải không còn bị siết chặt, công tắc sẽ tự động được kích hoạt. Trong trường hợp này, thiết bị đầu cuối sẽ lại tin nhắn báo lỗi này.
- Xoay vít cố định (2) theo hướng ngược chiều kim đồng hồ và kéo nó lên trên.
- Lấy băng tải cũ ra, sau đó lắp cái mới vào. Mũi tên chỉ hướng được đánh dấu bên trong của băng tải, đảm bảo hướng mũi tên phải phù hợp với hướng chạy chỉ thị trên bộ phận bảo vệ phụ trợ. Trượt băng tải chà nhám bằng phương pháp xoay cho đến khi vị trí của nó nằm giữa các công tắc dao động.
- Siết chặt độ căng của băng tải. Xoay công tắc (1) sang phải, sau đó xy lanh nâng băng tải chà nhám sẽ di chuyển lên trên để siết chặt băng tải chà nhám.

Áp lực siết thông thường: 35~4 kgs/cm².


Khu vực phôi lớn hoặc chà nhám nặng: 4~5 kgs/cm².

Nếu bạn cần điều chỉnh áp suất, đẩy nút điều chỉnh (4) và xoay nó cho đến khi áp suất chỉ thị trên đồng hồ (5) đạt đến áp suất yêu cầu.

- Đặt space block về vị trí ban đầu và cố định bằng vít khóa.



Sau khi lắp hoặc điều chỉnh, đảm bảo chắc chắn năng bảo vệ an toàn đã quay về và cài đặt chúng ở trạng thái ban đầu ngay lập tức.

Nhấn  trên màn hình hiển thị để đưa máy về trạng thái sẵn sàng.

60.2 ĐIỀU CHỈNH RUNG ĐỘNG CỦA BĂNG TẢI CHÀ NHÁM

Trong suốt quá trình băng tải chà nhám hoạt động, nó có thể tiến hoặc lùi về sau. Xy lanh dao động được lắp ở bên cạnh nơi gắn băng tải chà nhám. Với chuyển động trái/phải của tensioning roller (3), băng tải chà nhám sẽ trượt về phía trước hoặc lùi về phía sau và giữ ở vị trí chính giữa của tensioning roller.



Kéo nút điều chỉnh áp suất (1) và xoay nó cho đến khi áp suất chỉ thị trên đồng hồ (2) đạt đến giá trị mong muốn.

Áp suất dao động: 2.5~3.5 kgs/cm².

Trong suốt quá trình băng tải chà nhám hoạt động, kiểm tra độ rung động thường xuyên. Thường xuyên kiểm tra nếu dao động của băng tải chà nhám sang trái và phải không giống nhau. Nếu dao động của băng tải chà nhám sang trái và phải không đều, hãy nói lỏng nút cố định (4) và xoay bánh xe (5) sang phải hoặc trái cho đến khi dao động của băng tải chà nhám là như nhau.



Tần số dao động quá nhiều hoặc không đủ có thể được điều chỉnh bằng cách xoay giá trị điều chỉnh tốc độ (6) trên giá trị solenoid điều khiển dao động. Xoay theo chiều kim đồng hồ để giảm tốc độ dao động. Xoay theo hướng ngược chiều kim đồng hồ để tăng tốc độ dao động.

60.3 MAGNETIC PRESSURE BEAM

Vận hành chà nhám được thực hiện bằng cách dùng một pressure beam tác dụng lực lên băng tải chà nhám để tiếp xúc với bề mặt của phôi. Có một số pressure shoes được trang bị bên trong và mỗi pressure shoe được điều khiển bởi một solenoid. Áp lực chà nhám, khởi động/ kết thúc hoặc thậm chí là chà nhám cạnh của phôi đều có thể được cài đặt ở thiết bị đầu cuối.

Áp lực chà nhám có thể thay đổi tùy theo pressure shoe tính theo mili giây. Giới hạn dành cho áp lực cài đặt là 0~100 (cho phép dấu thập phân). Giá trị cài đặt đề nghị nằm trong khoảng 25~40 (theo kinh nghiệm). Giá trị cài đặt thực tế nên phụ thuộc vào những yếu tố khác nhau như độ hạt, độ mòn của băng tải chà nhám, tốc độ băng tải chà nhám, tốc độ đưa phôi và loại phôi gỗ. Khi phôi gỗ đi qua scanning grid, thiết bị đầu cuối sẽ tự động điều khiển tăng và giảm pressure beam.

CHÚ Ý Giữ phôi gia công ở khoảng cách phù hợp thì pressure beam mới có thể vận hành chính xác.

Có một vài đĩa thép, ni và graphite được đặt bên dưới pressure beam. Khi vệ sinh pressure beam, kéo bộ phận này ra khỏi mặt lắp băng tải chà nhám và kiểm tra tình trạng của chúng. Nếu có bất kỳ bộ phận nào bị mòn, hãy thay một cái mới ngay lập tức theo quy trình bên dưới:



- Nới lỏng băng tải chà nhám và tháo nó ra.
- Nhấn đĩa thép (1) để tháo rời nó khỏi lock pin (2), sau đó kéo nó ra ngoài.
- Sau khi kiểm tra, chèn lại đĩa thép (bề mặt ni nằm bên dưới). Đặt đĩa thép lên lò xo, và đẩy nó cho đến khi đĩa thép trở về lock pin.

CHÚ Ý Xử lý các đĩa thép và nỉ cẩn thận. Vặn, vắt, làm hỏng, bắn hoặc độ ẩm trên những phần này có thể ảnh hưởng đến chất lượng chà nhám.

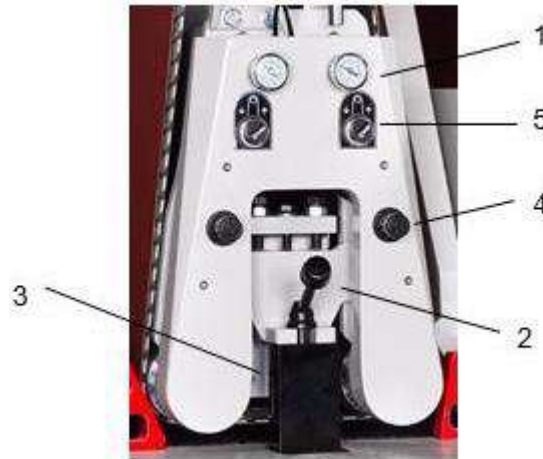
CHÚ Ý Kiểm tra tình trạng của graphite hàng ngày. Đóng gói đĩa thép, nỉ và graphite cloth đúng cách khi cất giữ. Không được đặt chúng trong môi trường không khí suốt thời gian dài. Đặt chúng theo chiều nằm ngang để tránh bị uốn cong và ảnh hưởng đến chất lượng chà nhám.

70

LONGITUDINAL SANDING UNIT (WITH PRESSURE BELT)

70.1 LẮP BĂNG TẢI CHÀ NHÁM

Lựa chọn băng tải với độ hạt phù hợp với yêu cầu chà nhám. Kích thước băng tải chà nhám là 1370 x 2620 mm. Băng tải chà nhám là vật liệu hao mòn nên có tuổi thọ cụ thể. Chất lượng của băng tải chà nhám và độ mòn của băng tải có thể ảnh hưởng đến chất lượng chà nhám. Nếu cần thiết, có thể thay thế băng tải vào thời điểm phù hợp nhưng những quy trình sau:



- Mở cửa vận hành tương ứng, tại thời điểm này, công tắc cửa có thể được kích hoạt. Thiết bị đầu cuối của máy tính sẽ hiển thị một tin nhắn báo lỗi (Xem chap 8.5) và máy sẽ ở trạng thái ngừng.
- Xoay công tắc (1) để nối lỏng băng tải chà nhám. Khi băng tải không còn bị siết chặt, công tắc sẽ tự động được kích hoạt. Trong trường hợp này, thiết bị đầu cuối sẽ lại tin nhắn báo lỗi này.
- Tháo filling block (3), bằng cách xoay cần gạt (2) đến đúng vị trí và kéo locking bolt lên trên. Tháo rời filling block.
- Lấy băng tải cũ ra, sau đó lắp cái mới vào. Mũi tên chỉ hướng được đánh dấu bên trong của băng tải, đảm bảo hướng mũi tên phải phù hợp với hướng chạy chỉ thị trên bộ phận bảo vệ phụ trợ. Trượt băng tải chà nhám bằng phương pháp xoay cho đến khi vị trí của nó nằm giữa các công tắc dao động.
- Siết chặt độ căng của băng tải. Xoay công tắc (1) sang phải, sau đó xy lanh nâng băng tải chà nhám sẽ di chuyển lên trên để siết chặt băng tải chà nhám.

Áp lực siết thông thường: 2.5~3.5 kgs/cm².


Khu vực phôi lớn hoặc chà nhám nặng: 3.5~4 kgs/cm².

Nếu bạn cần điều chỉnh áp suất, đẩy nút điều chỉnh (4) và xoay nó cho đến khi áp suất chỉ thị trên đồng hồ (5) đạt đến áp suất yêu cầu.

- Đặt space block về vị trí ban đầu và cố định bằng vít khóa.



Sau khi lắp hoặc điều chỉnh, đảm bảo chắc chức năng bảo vệ an toàn đã quay về và cài đặt chúng ở trạng thái ban đầu ngay lập tức.

Nhấn  trên màn hình hiển thị để đưa máy về trạng thái sẵn sàng.

70.2 ĐIỀU CHỈNH RUNG ĐỘNG CỦA BĂNG TẢI CHÀ NHÁM

Trong suốt quá trình băng tải chà nhám hoạt động, nó có thể tiến hoặc lùi về sau. Xy lanh dao động được lắp ở bên cạnh nơi gắn băng tải chà nhám. Với chuyển động trái/phải của tensioning roller (3), băng tải chà nhám sẽ trượt về phía trước hoặc lùi về phía sau và giữ ở vị trí chính giữa của tensioning roller.

Trong suốt quá trình băng tải chà nhám hoạt động, kiểm tra độ rung động thường xuyên. Thường xuyên kiểm tra nếu dao động của băng tải chà nhám sang trái và phải không giống nhau. Nếu dao động của băng tải chà nhám sang trái và phải không đều, hãy nới lỏng nút cố định (4) và xoay bánh xe (5) sang phải hoặc trái cho đến khi dao động của băng tải chà nhám là như nhau.



Tần số dao động quá nhiều hoặc không đủ có thể được điều chỉnh bằng cách xoay giá trị điều chỉnh tốc độ (6) trên giá trị solenoid điều khiển dao động. Xoay theo chiều kim đồng hồ để giảm tốc độ dao động. Xoay theo hướng ngược chiều kim đồng hồ để tăng tốc độ dao động.

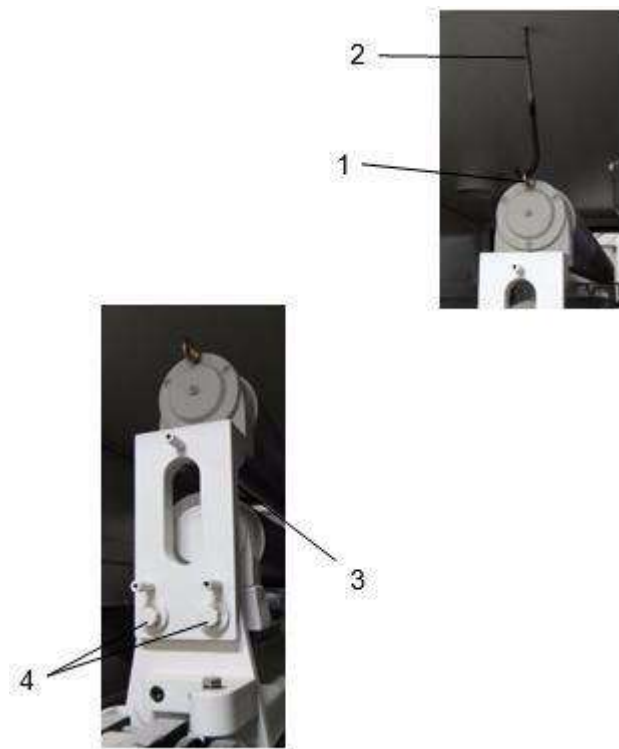
70.3 LẮP BĂNG TẢI PRESSURE BELT

Trong trường hợp đai lót (lining bely) bị hỏng hoặc mòn, hãy thay thế theo quy trình bên dưới:

- Tháo rời bộ phận bảo vệ bên trên, và cố định lifting ring (1)
- Dùng dây supplied lifting rod (2) để móc lifting ring (1). Xoay nút bên trên lifting rod, để nó hỗ trợ con lăn dao động bên trên.



Đảm bảo giữ cho phía dưới bạc đạn con lăn chà nhám bên trên float nhẹ (0.1~0.2 mm). Chú ý không float quá nhiều có thể gây hư hỏng cho bạc đạn.



- Tháo ốc (3) dùng để siết chặt bạc đạn và vít khóa đĩa hỗ trợ/ supporting plate lock screw (4).
- Xoay công tắc (5) sang trái để nới lỏng ăng tải chà nhám. Nếu băng tải không được siết chặt, công tắc sẽ được kích hoạt. Trong trường hợp này, thiết bị đầu cuối sẽ gửi một tin nhắn báo lỗi.
- Tháo rời filling block (6), bằng cách lắc cần gạt (7) sang đúng vị trí, và kéo locking bolt lên trên. Tháo rời filling block.
- Tháo rời pressure belt cũ (8), sau đó thay thế bằng một tấm mới vào. Mũi tên chỉ đường đi chuyển được đánh dấu ở mặt trong của băng tải chà nhám. Đảm bảo hướng của đầu mũi tên phải phù hợp với hướng di chuyển được chỉ thị bên trên bộ phận

bảo vệ phụ trợ. Băng tải chà nhám trượt bằng phương pháp xoay cho đến khi vị trí của nó nằm giữa các công tắc dao động.


- Siết chặt độ căng của pressure belt. Xoay công tắc (5) sang phải, sau đó xy lanh nâng băng tải chà nhám sẽ di chuyển lên trên để siết chặt băng tải chà nhám.

Áp lực siết thông thường: 3~4 kgs/cm².

Nếu bạn cần điều chỉnh áp suất, kéo nút điều chỉnh áp suất (8) lên trên và xoay nó cho đến khi áp suất hiển thị trên đồng hồ đo áp suất đạt đến giá trị bạn mong muốn.

Sau khi lắp hoặc điều chỉnh, đảm bảo chắc chức năng bảo vệ an toàn đã quay về và cài đặt chúng ở trạng thái ban đầu ngay lập tức.



Nhấn  trên màn hình hiển thị để đưa máy về trạng thái sẵn sàng.



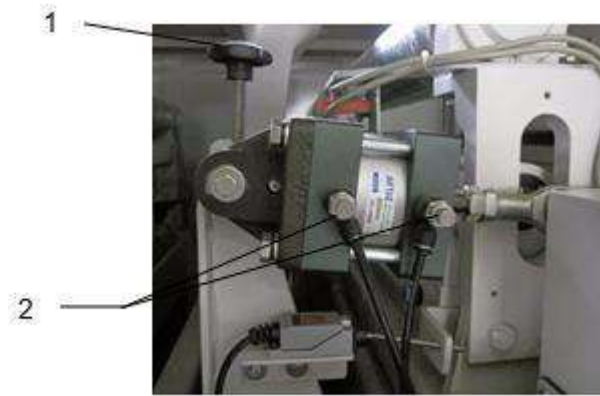
CHÚ Ý Luôn tháo và giữ pressure belt nếu nó không hoạt động sau một thời gian dài.

Giữ belt không đúng cách sẽ dẫn đến hỏng belt. Chỉ giữ belt ở phòng khô và không có sương. TRánh giữ gần nguồn nhiệt nóng, hoặc tường lạnh và ẩm, cửa ra vào hoặc cửa sổ; không đặt trực tiếp lên sàn. Chúng tôi đề nghị giữ belt ở nhiệt độ dao động giữa 18 và 22°C và độ ẩm không khí khoảng giữa 46% và 85%.

Không đặt băng tải chà nhám và pressure belt trực tiếp dưới ánh nắng mặt trời.

70.4 ĐIỀU CHỈNH RUNG ĐỘNG CỦA PRESSURE BELT

Trong suốt quá trình băng tải chà nhám hoạt động, kiểm tra dao động của băng tải thường xuyên. Kiểm tra dao động thường xuyên nếu dao động của pressure belt sang trái và phải có đều nhau hay không. Nếu dao động của băng tải sang trái và phải không đều nhau, xoay ốc điều chỉnh (1) sang phải hoặc sang trái cho đến khi dao động sang hai bên đều nhau.



Tần số dao động quá nhiều hoặc không đủ có thể được điều chỉnh bằng cách xoay giá trị điều chỉnh tốc độ (2) trên giá trị solenoid điều khiển dao động. Xoay theo chiều kim đồng hồ để giảm tốc độ dao động. Xoay theo hướng ngược chiều kim đồng hồ để tăng tốc độ dao động.

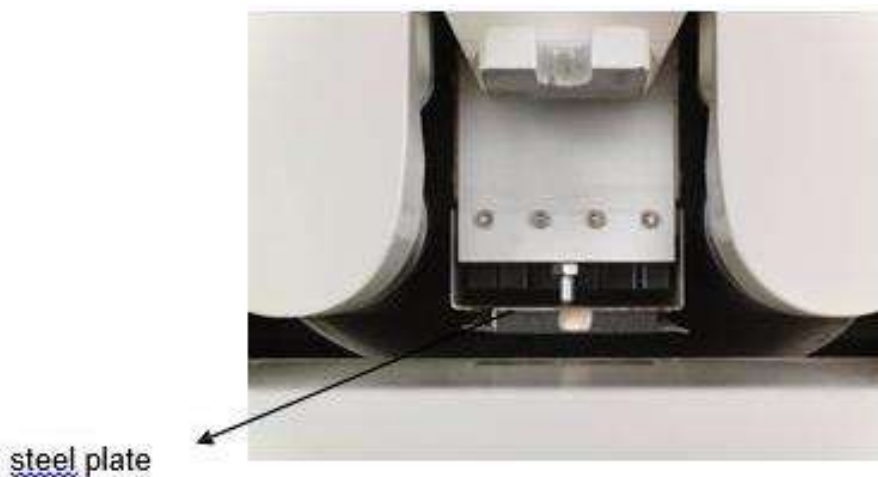
70.5 MAGNETIC PRESSURE BEAM

Vận hành chà nhám được thực hiện bằng các dùng một pressure beam tác dụng lực lên băng tải chà nhám để tiếp xúc với bề mặt của phôi. Có một số pressure shoes được trang bị bên trong và mỗi pressure shoe được điều khiển bởi một solenoid. Áp lực chà nhám, khởi động/ kết thúc hoặc thậm chí là chà nhám cạnh của phôi đều có thể được cài đặt ở thiết bị đầu cuối.

Áp lực chà nhám có thể thay đổi tùy theo pressure shoe tính theo mili giây. Giới hạn dành cho áp lực cài đặt là 0~100 (cho phép dấu thập phân). Giá trị cài đặt đề nghị nằm trong khoảng 25~40 (theo kinh nghiệm). Giá trị cài đặt thực tế nên phụ thuộc vào những yếu tố khác nhau như độ hạt, độ mòn của băng tải chà nhám, tốc độ băng tải chà nhám, tốc độ đưa phôi và loại phôi gỗ. Khi phôi gỗ đi qua scanning grid, thiết bị đầu cuối sẽ tự động điều khiển tăng và giảm pressure beam.

CHÚ Ý Giữ phôi gia công ở khoảng cách phù hợp thì pressure beam mới có thể vận hành chính xác.

Có một vài đĩa thép, ni và graphite được đặt bên dưới pressure beam. Khi vệ sinh pressure beam, kéo bộ phận này ra khỏi mặt lắp băng tải chà nhám và kiểm tra tình trạng của chúng. Nếu có bất kỳ bộ phận nào bị mòn, hãy thay một cái mới ngay lập tức theo quy trình bên dưới:



- CHÚ Ý** Xử lý các đĩa thép và nỉ cẩn thận. Vặn, vắt, làm hồng, bắn hoặc độ ẩm trên những phần này có thể ảnh hưởng đến chất lượng chà nhám.
- CHÚ Ý** Kiểm tra tình trạng của graphite hàng ngày. Đóng gói đĩa thép, nỉ và graphite cloth đúng cách khi cất giữ. Không được đặt chúng trong môi trường không khí suốt thời gian dài. Đặt chúng theo chiều nằm ngang để tránh bị uốn cong và ảnh hưởng đến chất lượng chà nhám.