



HỆ THỐNG PHÂN PHỐI

TP. HCM : 62C, Nguyễn Thị Thập, P. Bình Thuận, Q7, TP. HCM.

Hotline 0937.378.343

Hà Nội : Km12+800, QL.3, Tổ 6, Thị Trấn Đông Anh, Hà Nội

Hotline 0901.624.343

Đồng Nai : Số 10, đường 2A, KCN Biên Hòa 2, P.An Bình, TP. Biên Hòa, T.Đồng Nai

Hotline 0982.421.343

Bình Dương : Số 1B/10, ĐL Bình Dương, KP.Đông Nhì, P.Lái Thiêu, TX. Thuận An, Bình Dương

Hotline 0933.671.343

Website : www.daiphucvinh.com.vn , www.holztek.com.vn , www.woodmaster.com.vn

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG
MÁY CẮO GHÉP CAO TẦN TẢI NẶNG
Model: FC-1060H



01/ QUY ĐỊNH CHUNG

- Chỉ những người có trách nhiệm mới được phép vận hành và căn chỉnh máy.

- Phải kiểm tra tổng thể máy trước khi khởi động máy.

02/ QUY TRÌNH VẬN HÀNH MÁY

- Kiểm tra điện áp, phải đủ 380v mới được khởi động máy.
- Kiểm tra công tắc tắt khẩn cấp.
- Kiểm tra chiều dài, độ dày và rộng của phôi gỗ trước. Chiều dài không quá 3000mm, chiều rộng của thanh gỗ <1270mm.
- Kiểm tra hệ thống thủy lực, kiểm tra lượng dầu trong bình chứa đạt bằng hoặc trên mức trung bình.
- Kiểm tra các ben ép cách hoạt động tốt và miến ép trên đầu mỗi ben đều dày đủ và dày khoảng 70% so với chiều dày thanh gỗ đưa vào.
- Kiểm tra hệ thống đưa phôi vào.
- Sau khi hoàn tất các bước kiểm tra thì ta có thể khởi động máy và làm việc.

Bước 1 :

*** Chuẩn bị các vật tư :**

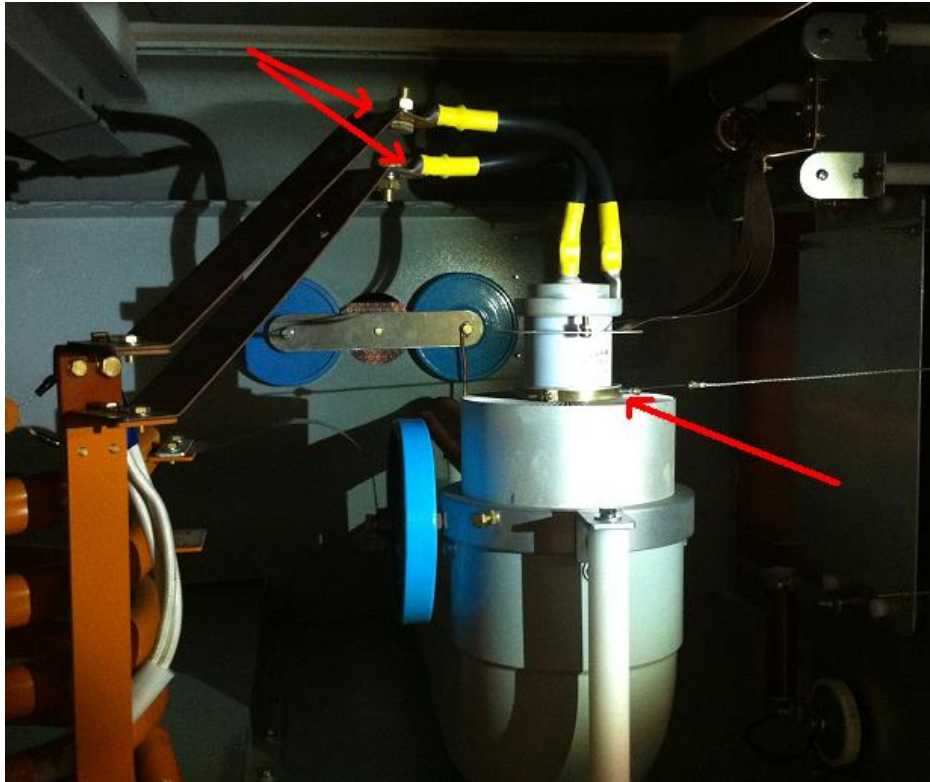
- 180 - 200 lít dầu thủy lực
- Dây điện tiết diện $\geq 22\text{mm}$
- Keo ghép gỗ
- Gỗ thanh nguyên liệu ghép có độ ẩm $\leq 12\%$

*** Lắp đặt và căn chỉnh**

- Đặt máy vào vị trí cố định trong dây chuyền sản xuất và đổ dầu thủy lực vào bình dầu phía trên
- Lắp bàn trước đưa phôi vào và bàn sau phôi ra đúng vị trí theo lỗ chân ốc sau đó căn chỉnh các góc cao bằng nhau cùng theo với mặt bàn làm việc, nối dây dẫn dầu với bàn đưa phôi vào.
- Mở cánh cửa trên mặt trước của máy để lấy các phụ kiện ra và lắp đặt bên trong.
- Lấy thùng giấy phí bên trong ra thật cẩn thận, đây là thùng giấy chứa bóng cao tần.

*** Lắp bóng cao tần**

- Sau khi lấy bóng cao tần ra khỏi hộp 1 cách cẩn thận tiếp theo lắp bóng vào vị trí như hình bên dưới:



- Nối 2 đầu dây điện màu vàng với 2 miếng đồng bên trái, 2 đầu dây điện này có thể thay đổi vị trí sao cho thuận tiện gắn với 2 miếng đồng. Sau đó siết thật chặt 2 đầu nối này vì ở vị trí này điện áp rất lớn.

- Gắn đai dây đồng dưới ngay cổ của bóng cao tần (như hình trên), đai đồng nhỏ này chỉ được siết chặt vừa phải đủ để giữ vào bóng cao tần.

Chú ý : Mỗi khi di chuyển máy đi vị trí khác cần tháo bóng cao tần ra, sau khi cố định lại vị trí chúng ta mới gắn bóng lại vị trí cũ hết sức cẩn thận vì bóng có giá rất cao và dễ bị hư hỏng nếu có va đập mạnh.

- Sau khi lắp bóng cao tần xong chúng ta có thể đấu điện nguồn vào tủ điện phía sau của máy.

Bước 2 :

* Hướng dẫn điều chỉnh nguyên liệu làm việc

- Tùy theo độ dày ván ghép khác nhau chúng ta điều chỉnh độ dày của miếng đệm ngay trên đầu các ben thủy lực bên cạnh nhưng **nguyên lý chung là miếng ép bên cạnh luôn có độ dày nhỏ hơn độ dày làm việc.**

- Miếng nhựa trên đầu các ben hiện tại có độ dày là 20mm nó cho phép ép các tấm ván có độ dày 25-30mm. Để làm việc với chiều dày ván từ 15-50mm theo catalogue chúng ta cần chuẩn bị thêm 2 loại miếng ép khác độ dày 14mm và 34mm có thể làm bằng gỗ hoặc nhựa, mica...

- **Miếng ép độ dày 14mm cho phép ép các tấm ván có độ dày 15-24mm**

- **Miếng ép độ dày 20mm cho phép ép các tấm ván có độ dày 25-34mm**

- **Miếng ép độ dày 34mm cho phép ép các tấm ván có độ dày 35-50mm**

- Khi xếp gỗ thanh vào bàn làm việc cần phải xếp đủ gỗ theo chiều rộng làm việc (1150-1220mm) chiều dài của gỗ thì có thể tùy dùng theo lượng gỗ đang có, chiều dài làm việc tốc đa 3000mm, xếp gỗ chú ý không để vị trí miếng ép bên cạnh đồng thời tiếp xúc 2 đầu của 2 miếng gỗ khác nhau trong trường hợp ép 2 tấm gỗ nhỏ trong 1 lần. Các miếng ép bên cạnh có thể cho phép nhiều miếng cùng ép lên 1 thanh gỗ dài nhưng không cho phép 1 miếng ép ép lên 2 miếng gỗ khác nhau.

- **Trường hợp thanh gỗ dài sau khi ghép finger thì coi như 1 thanh gỗ dài chứ không phải nhiều thanh gỗ và tiến hành cho máy làm việc bình thường không cần quan tâm vị trí miếng ép bên cạnh tiếp xúc vào nhiều miếng hay không.**

- Nếu ép tấm ván nhỏ hơn nhiều so với mặt bàn của máy thì chúng ta phải bỏ thêm vài thanh gỗ nhỏ có cùng chiều dày với nguyên liệu vào các vị trí bị trống quá nhiều để khi ben ép đè từ phía trên xuống lực ép sẽ đều hơn các vị trí của tấm ván để tránh làm cong ván và hư hại mặt ép phía trên của máy.

* Hướng dẫn bảng điều khiển.



- Đồng hồ 1 báo điện áp
- Đồng hồ 2 báo trạng thái hoạt động của máy (hướng dẫn bên dưới)
- Đồng hồ 3 không quan tâm
- Đồng hồ 4 dùng để điều chỉnh thời gian gia nhiệt của máy và tính theo đơn vị “giây”, thời gian tùy thuộc vào các loại gỗ khác nhau.
- Đồng hồ 5 dùng để điều chỉnh thời gian làm nguội miếng ván của máy sau khi ép và tính theo đơn vị “giây”, thời gian tùy thuộc vào các loại gỗ khác nhau (hướng dẫn bên dưới)
- Sau khi đã kết nối điện nhấn nút màu đỏ nếu đèn phía trên cùng bên trái sáng thì bắt đầu chạy máy.
- Nút “ Mains On”

03/ NHỮNG ĐIỂM CẦN LƯU Ý KHI SỬ DỤNG MÁY

- Trong quá trình vận hành máy khi gặp bất kỳ sự cố gì phải nhấn nút tắt máy khẩn cấp. Sau khi kiểm tra và xử lý sự cố khi máy hoạt động theo chu kỳ bình thường mới được phép cấp phôi vào máy.
- Các bạc đạn, các khớp trục chuyển động và các ray trượt cần phải kiểm tra, vệ sinh và bơm mỡ thường xuyên.
- Kiểm tra kỹ lưỡng và siết chặt các đầu nối dây điện, bóng cao tần...
- Vệ sinh sạch sẽ lượng keo dính lại trên bề mặt máy khu vực ép để tránh khi ghép ván không phẳng.
- Sau một ca làm việc cần phải vệ sinh máy sạch sẽ (có thể dùng súng hơi xịt cho sạch) tránh các dăm gỗ và dị vật dính vào các chi tiết chuyển động của máy đặc biệt là trên các ray trượt.

- Sau khi ngừng sử dụng máy cần ngắt toàn bộ nguồn điện cấp vào máy.

04/ CÁCH ĐIỀU CHỈNH THỜI GIAN GHÉP

- Đối với phôi gỗ có độ dày từ : 15-25mm : Thời gian gia nhiệt 90 giây và thời gian làm nguội 90 giây
- Đối với phôi gỗ có độ dày từ : 25-40mm : Thời gian gia nhiệt 120 giây và thời gian làm nguội 120 giây
- Đối với phôi gỗ có độ dày từ : 40-60mm : Thời gian gia nhiệt 150 giây và thời gian làm nguội 150 giây

Lưu ý : Độ ẩm của nguyên liệu yêu cầu $\leq 12\%$.

- Nếu nguyên liệu có độ ẩm $>12\%$ thì có thể điều chỉnh tăng dòng lên (nhưng không khuyến khích sử dụng)
- Thời gian làm nóng và nguội còn phụ thuộc vào từng loại keo.

**PHÒNG KỸ THUẬT
CÔNG TY TNHH ĐẠI PHÚC VINH**