



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 CỬA PANEL SAW TECTRA 328



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.
- Kiểm tra công tắc tắt khẩn cấp.
- Kiểm tra hơi phải đủ từ 6kg/cm²
- Kiểm tra phôi hay dị vật còn trên máy
- Sau khi hoàn tất các bước kiểm tra thì ta có thể khởi động máy và làm việc.

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.

- 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.

QUY TRÌNH VẬN HÀNH


- Mở CB 3 pha của máy (bên hông máy).

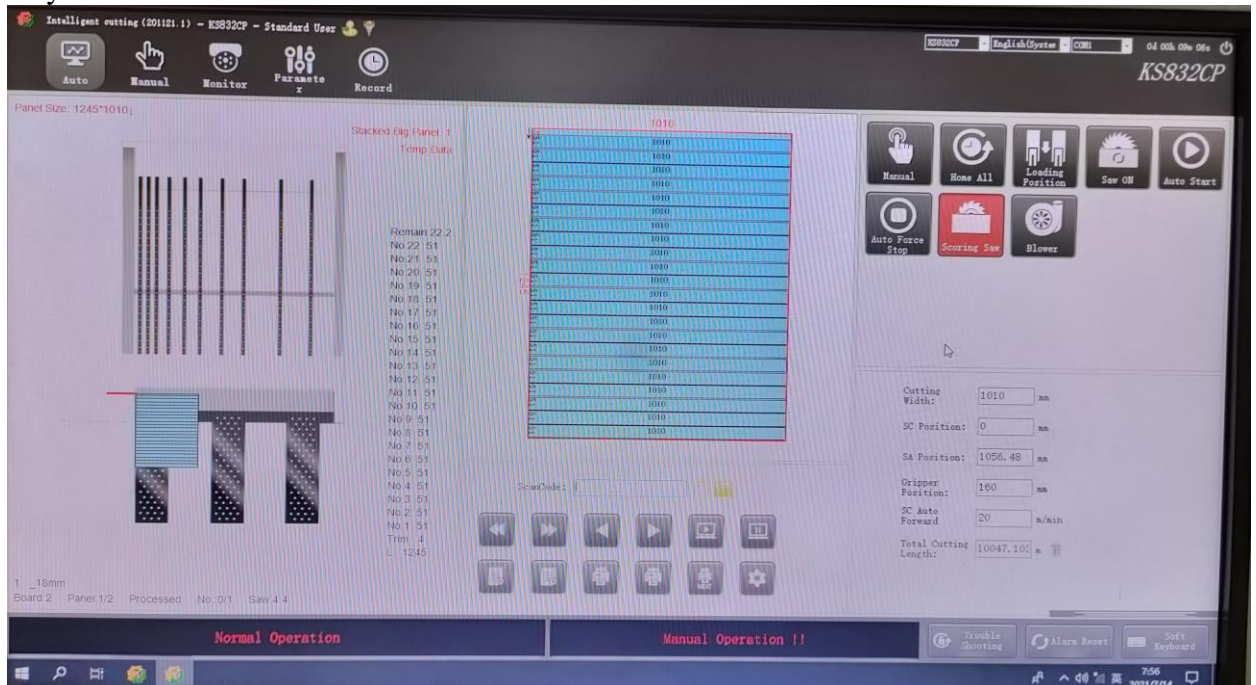


- Khi đã cấp điện cho máy , mở nguồn điều khiển máy.





PC POWER : Bật nguồn máy tính



- Đợi máy khởi động xong Click chuột vào biểu tượng  để mở phần mềm để sử dụng máy.








+ Chế độ sử dụng máy

-  Chế độ tự động
-  Chế độ tay




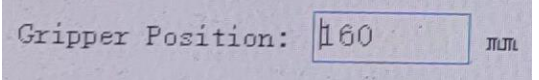
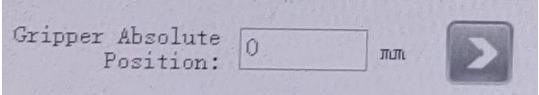

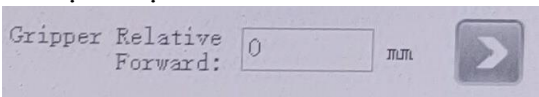
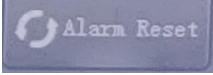





Khi máy đã khởi động xong ta phải về gốc tọa độ 0.0






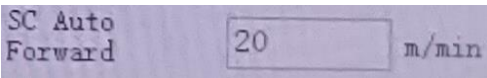
- Để chế độ tự động : 
- Nhấn vào biểu tượng Home All : 

+ Các chế độ hoạt động của máy


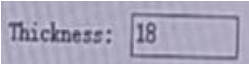
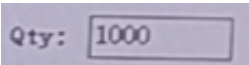
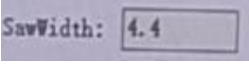
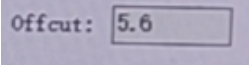
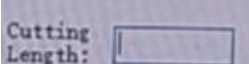
- **Chế độ tay.** 
-  Về gốc tọa độ 0.0 của bàn kẹp phôi
-  Về gốc tọa độ 0.0 của lưỡi cưa
-  Về gốc tọa độ 0.0 của con lăn ép hông
-  Bàn kẹp phôi về vị trí chờ

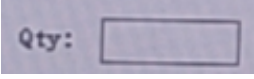
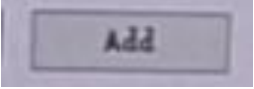
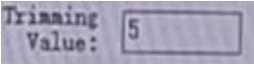
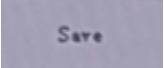

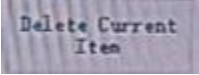
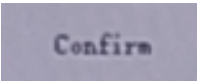
-  * Bật tắt lưỡi cưa
-  * Bật tắt thổi ván
-  : Đưa lưỡi cưa về vị trí thay lưỡi
-  Bàn kẹp phôi tiến lên
-  Bàn kẹp phôi lui lại
-  Lưỡi cưa tiến lên
-  Lưỡi cưa lui lại
-  : Con lăn ép hông đi vào
-  : Con lăn ép hông đi ra
-  : chế độ cắt 1 lần
-  Kẹp phôi , nhả phôi

-  Đè phôi , nhà đà
-  Lên xuống lưỡi cưa
-  Lên xuống chắn bụi
-  : vị trí của dàn kẹp phôi
-  : Đưa bàn kẹp phôi ra 1 vị trí cần làm việc
-  : Đưa bàn kẹp phôi ra 1 khoảng bao nhiêu so với vị trí thực tế
-  Đưa bàn kẹp phôi vào 1 khoảng bao nhiêu so với vị trí thực tế
-  Xóa lỗi
-  **Chế độ tự động**
-  : Về điểm Home
-  Bàn kẹp phôi về vị trí chờ
-  * **Bật tắt lưỡi cưa**
-  * **Bật tắt thổi ván**

-  * Bật tắt lưỡi cưa mới
-  * Bắt đầu máy làm việc
-  * Dừng máy
-  Chạy mô phỏng chương trình
-  Dừng chạy mô phỏng chương trình
-  Tốc độ cắt phôi

-  Cài đặt quy cách cắt.

-  Chiều rộng ván
-  Độ dày ván
-  Số lượng ván
-  Chiều dày lưỡi cưa
-  Số lượng chiều dài còn dư
-  Chiều dài cần cắt

-  Số lượng tấm cần cắt
-  Thêm lệnh
-  Khoảng cách cắt tề cạnh đầu (mm)
-  Lưu chương trình cắt
-  Mở chương trình có sẵn
-  Xóa chương trình
-  Xác nhận lệnh cắt

**CÔNG TY TNHH ĐẠI PHÚC VINH
P. KỸ THUẬT**