

QUY TRÌNH SỬA CHỮA MÁY CẮT SẮT TẠI SIÊU VIỆT

1

TIẾP NHẬN & KIỂM TRA BAN ĐẦU

- Ghi nhận tình trạng máy, lỗi khách hàng phản ánh.
- Kiểm tra ngoại quan: vỏ máy, dây điện, công tắc, lưới cắt, che chắn an toàn.
- Test thử máy để xác định lỗi (không lên điện, kêu to, chổi than yếu, rung lắc...).

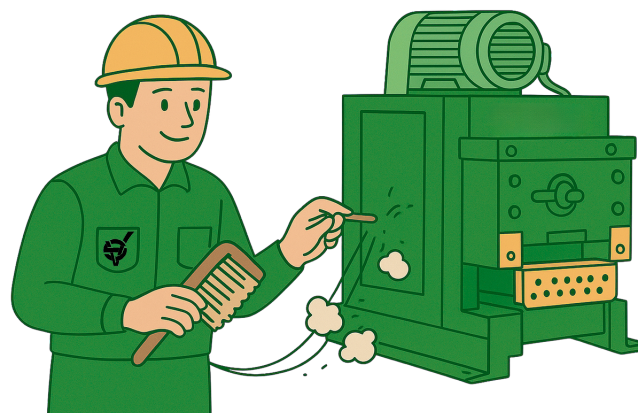


2

VỆ SINH & TIỀN KIỂM TRA

- Ngắt nguồn điện hoàn toàn trước khi thao tác.
- Dùng khí nén/máy thổi để làm sạch bụi, mặt sắt, bùn, xi măng.
- Tháo vỏ bảo vệ, làm sạch khe thông gió; bôi chống rỉ, bôi trơn ổ trục.

VỆ SINH VÀ TIỀN KIỂM TRA

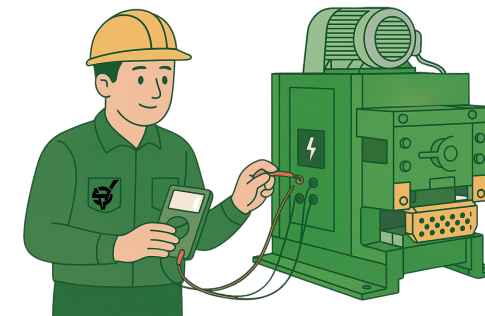


3

KIỂM TRA HỆ THỐNG ĐIỆN & ĐIỆN TỬ

- Kiểm tra dây nguồn, phích cắm, công tắc, cầu chì, tiếp đất.
- Kiểm tra chổi than, tụ điện; đo cuộn dây stato/roto.
- Kiểm tra mạch điều khiển/biến tần nếu có; sửa chữa/điều chỉnh.

KIỂM TRA HỆ THỐNG ĐIỆN

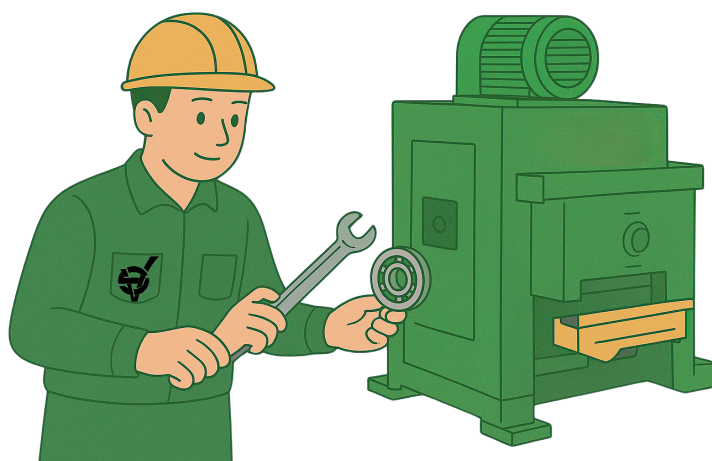


4

KIỂM TRA CƠ KHÍ

- Kiểm tra bạc đạn, vòng bi, trục quay, rãnh dẫn.
- Siết chặt ốc vít, bu lông theo mô men khuyến nghị.
- Thay lưới cắt đạt chuẩn; kiểm tra phanh, chốt an toàn.

KIỂM TRA CƠ KHÍ

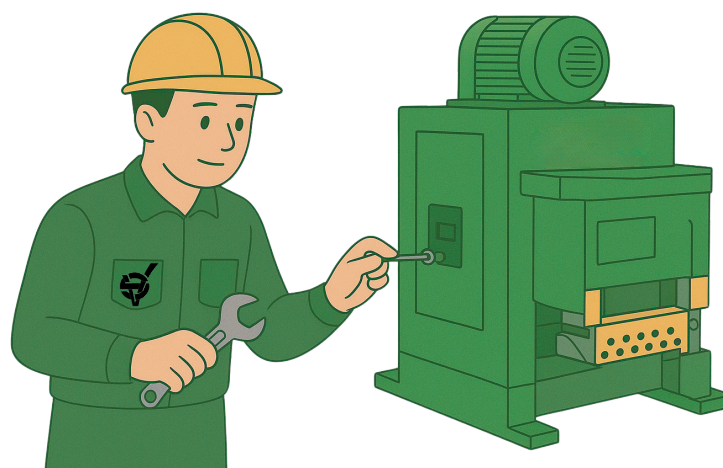


5

LẮP RÁP & CÂN CHỈNH

- Lắp ráp đúng trình tự, không bỏ linh kiện.
- Cân chỉnh độ đồng tâm trục và khe lưới cắt.
- Kiểm tra cơ chế an toàn; siết chặt bu lông cố định.

LẮP RÁP & CÂN CHỈNH



6

CHẠY THỬ & HOÀN THIỆN

- Chạy không tải kiểm tra tiếng ồn, độ rung, nhiệt độ ổ trục.
- Thử cắt vật liệu thực tế để đánh giá hiệu suất.
- Ghi thông số, bàn giao và hướng dẫn khách hàng.

CHẠY THỬ & HOÀN THIỆN

