



TAN HIEP PHUONG MFG & TRADING CO., LTD

51 - 53 Road 08, Quarter 5, Hiep Binh Chanh Ward, Thu Duc Dist., Ho Chi Minh City, Vietnam

Tel: +84 28 3726 7241-2

Fax: +84 28 3726 7243

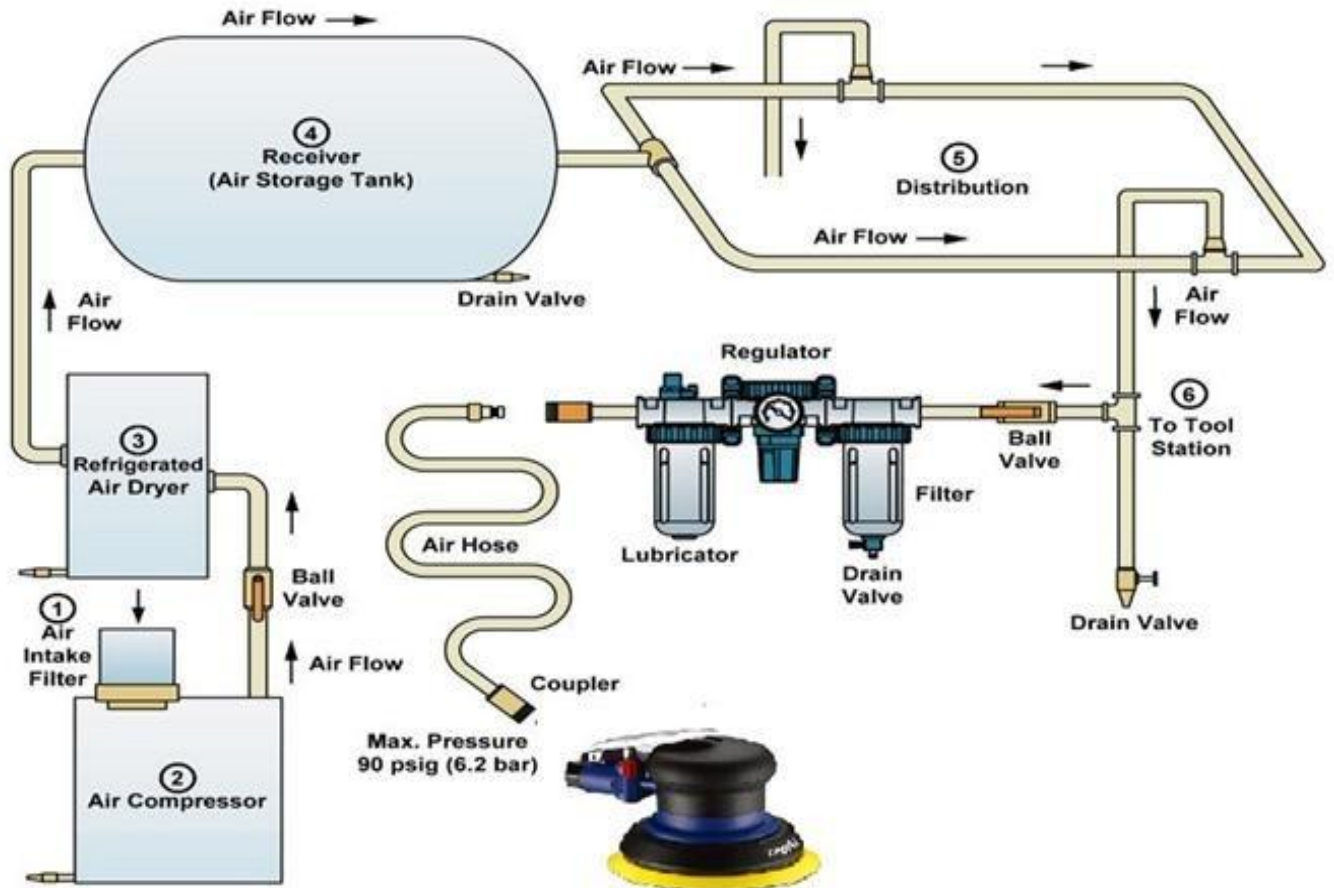
Email: tanhiepphuong@tanhiepphuong.vn

Website: www.tanhiepphuong.com

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG DỤNG CỤ CHÀ NHÁM DÙNG HƠI

1. LẮP RÁP MÁY VỚI THIẾT BỊ ĐI KÈM

Nối máy với nguồn khí bằng dây hơi và đầu nối theo mô tả sau:



Lưu ý:

- Nguồn khí phải sạch
- Dụng cụ sẽ hoạt động hiệu quả và bền thông qua bộ lọc khí nén
- Áp hơi cung cấp cho máy ở áp suất 60psi (khoảng 5~6 kg.cm²) sau khi bóp cò.
- Tùy từng loại máy sẽ sử dụng kích thước dây hơi khác nhau được quy định trong catalog.
- Dây hơi có kích thước đường kính trong bắt buộc phải lớn hơn hoặc là 8mm .
- Chiều dài dây hơi từ trạm hơi đến thiết bị : ≤ 5 mét

2. TIÊU CHÍ LỰA CHỌN MÁY NHÁM

Dựa vào độ ly tâm (Orbit Diameter) của máy nhám ta sẽ chọn máy dùng đúng mục đích cần sử dụng :

a..Độ ly tâm (10mm Orbit Diameter) :dùng cho chà bề mặt phẳng kích thước lớn (5-7 mét)



TAN HIEP PHUONG MFG & TRADING CO., LTD

51 - 53 Road 08, Quarter 5, Hiep Binh Chanh Ward, Thu Duc Dist., Ho Chi Minh City, Vietnam

Tel: +84 28 3726 7241-2

Fax: +84 28 3726 7243

Email: tanhiepphuong@tanhiepphuong.vn

Website: www.tanhiepphuong.com

- Không dùng bo cạnh được ,kích thước đế nhám lớn (6~7inch)
- Trọng lượng máy khoảng : 1.5~2.0 kg

b.Độ ly tâm (5mm Orbit Diameter)

- Dùng cho chà bề mặt phẳng (chà mặt bàn) kích thước (2~3 mét)
- Có thể dùng bo cạnh được, nhưng hiệu quả không cao , kích thước đế nhám (5-6 inch)
- Trọng lượng máy khoảng 0.8 ~1.2 kg

c. Độ ly tâm (2.5mm Orbit Diameter)

- Có thể dùng chà mặt phẳng nhưng hiệu quả không cao.(5inch)
- Dùng cho bo cạnh sẽ đạt hiệu quả cao
- Trọng lượng máy khoảng 0.5~1.0 kg

3. CÁCH CHỌN GIẤY NHÁM :

- Độ nhám tốt (180-320): Thích hợp sử dụng đánh bóng các lớp sơn phủ, cho một bề mặt nhẵn bóng nhất.
- Độ nhám trung bình (100-150): Đánh bóng bề mặt, góc cạnh đồ gỗ; đánh bóng trước khi sơn; bo tròn cạnh gỗ.
- Độ nhám thấp (60-80): Bóc lớp sơn phủ hoặc loại bỏ lớp ri bề mặt.

4. BẢO DƯỠNG MÁY NHÁM

Việc tra dầu cho máy nhám đúng cách cực kỳ quan trọng , nó sẽ quyết định đến 90% chất lượng và tuổi thọ của máy nhám

a. Tác dụng của dầu đối với máy nhám và lựa chọn loại dầu

Tác dụng của dầu

- Tạo độ nhớt , độ trơn cho máy hoạt động
- Làm mát rô tơ của máy
- Làm sạch , vệ sinh những ba dờ trong rô tơ được thoát ra ngoài khi súng hoạt động

Lựa chọn loại dầu phù hợp

Dầu có độ nhớt: 32 (Turbo 32)

Lưu ý :

- Dầu có độ nhớt loãng : độ nhớt dưới 32 => không giữ được độ bôi trơn cho rô tơ của máy khoảng 2-4 giờ làm việc .
- Dầu có độ nhớt 32 : giữ độ bôi trơn cho máy khoảng 2- 4 giờ làm việc , làm sạch bụi trong máy thoát ra ngoài theo đường thoát hơi của máy.
- Dầu có độ nhớt đặc : độ nhớt trên 40 => làm rít rô tơ, lá phích không nở đều ra , không làm thoát được bụi ra ngoài, làm kẹt phích, làm giảm tốc độ vòng tua của máy.
-



TAN HIEP PHUONG MFG & TRADING CO., LTD

51 - 53 Road 08, Quarter 5, Hiep Binh Chanh Ward, Thu Duc Dist., Ho Chi Minh City, Vietnam

Tel: +84 28 3726 7241-2

Fax: +84 28 3726 7243

Email: tanhiepphuong@tanhiepphuong.vn

Website: www.tanhiepphuong.com

b. Hướng dẫn cách tra dầu :

- **Ca 1 (Ca sáng) :** Đầu giờ khi vào làm việc : nhỏ từ 3-5 giọt dầu/lần , nhấp cò buồng nhỏ liên tục đều tay để dầu được chạy đều trong máy, và thoát được bụi ra ngoài theo đường thoát hơi của máy .
- **Ca 2 (Ca trưa) :** Ca làm việc tiếp theo : thao tác vẫn tương tự như trên.
- **Ca 3 (Ca tối) :** Ca làm việc tiếp theo : thao tác vẫn tương tự như trên.

Lưu ý : Khuyến cáo chỉ tra dầu theo chuẩn quy định là từ 3~5 giọt/lần .

- Tra nhiều hơn 3~5 giọt : tốn kém dầu, nhiều dầu sẽ bị bắn vào người và sản phẩm theo đường thoát hơi của máy nhám.
- Tra ít hơn 3~5 giọt : không đủ lượng dầu, dầu không đến được rô tơ để bôi trơn , không làm mát được, không làm thoát được bụi ra ngoài.

5. NHỮNG LƯU Ý KHI SỬ DỤNG MÁY NHÁM

- Đọc kỹ hướng dẫn sử dụng đi kèm theo sản phẩm trước khi sử dụng máy
- Máy chà nhám với nhiều mức tốc độ nên có thể điều chỉnh được để điều khiển khi làm việc ở góc hẹp hay các công việc cần tính tỉ mỉ cao.
- Luôn tuân theo các hướng dẫn về an toàn của nhà sản xuất.
- Đeo khẩu trang khi làm việc khi vật liệu có nhiều bụi, ba dờ .
- Đeo bịt tai khi vận hành máy chà nhám tạo nhiều tiếng ồn để ngăn ngừa ù tai hoặc bị điếc
- Không dùng máy chà nhám gần lửa để tránh tai nạn gây cháy, nổ.

6. CÁCH SỬA CHỮA KHI MÁY NHÁM BỊ LỖI

LỖI	NGUYÊN NHÂN	KHẮC PHỤC
- Máy nhám chạy yếu .	- Không tra dầu cho máy - Lá phích bị mòn - Bạc đạn bị rơ - Áp hơi không đủ 6kgf/cm2 sau khi bóp cò - Đường kính và kích thước dây hơi không đúng tiêu chuẩn.	- Tra dầu vào máy . - Thay lá phích mới - Thay mới bạc đạn - Điều chỉnh lại áp hơi vào 6kgf/cm2 sau khi bóp cò. - Thay đổi dây hơi và kích thước phù hợp theo tiêu chuẩn của nhà sản xuất.
- Máy nhám bị đảo	- Bạc đạn bị rơ, bị hỏng	- Thay bạc đạn mới.
- Máy nhám bị đứng, không hoạt động	- Kẹt lá phích - Rô tơ bị bể.	- Thay lá phích mới - Thay rô tơ mới.
- Máy chạy liên tục , không ngắt được	- Ron cò máy nhám bị hư hoặc bị mất	- Thay ron mới vào.



TAN HIEP PHUONG MFG & TRADING CO., LTD

51 - 53 Road 08, Quarter 5, Hiep Binh Chanh Ward, Thu Duc Dist., Ho Chi Minh City, Vietnam



Tel: +84 28 3726 7241~2

Fax: +84 28 3726 7243

Email: tanhiepphuong@tanhiepphuong.vn

Website: www.tanhiepphuong.com

Điều kiện bảo hành:

-  Sản phẩm được cung cấp còn trong thời gian bảo hành, hư hỏng do nhà sản xuất.
-  Không tự ý tháo rời sản phẩm khi sản phẩm mới được cung cấp, mọi thắc mắc xin liên hệ với bộ phận kỹ thuật của công ty để được khắc phục và giải quyết trong thời gian nhanh nhất

MỌI CHI TIẾT XIN LIÊN HỆ:

Công ty TNHH SX& TM Tân Hiệp Phương

Số 51-53, Đường số 8, KP.5, Phường Hiệp Bình Chánh, Quận Thủ Đức, TP. HCM

Tel: +84(28) 37267241~2 - Fax: +84(28) 37267243 - **HOTLINE: 0989.757.757**

Website: <http://tanhiepphuong.com> - E-mail: tanhiepphuong@tanhiepphuong.vn