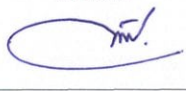


	หมายเลขเอกสาร : QD-F1-249	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับตั้งเครื่องจักร การผลิตบล็อกแก้ว	หมายเลขหน้า : 1


สารบัญ

หมายเลขหน้า	เรื่อง
1	สารบัญและประวัติการแก้ไขเอกสาร
2	วัตถุประสงค์และขอบเขต
3	การ START RUN PRESS MACHINE
4	การปรับตั้ง SPEED PRESS MACHINE
5	การปรับตั้ง SHEAR
6	การปรับตั้ง GOB IN MOULD
7	การเปลี่ยน PLUNGER PRESS
8	การปรับตั้ง COOLING PLUNGER
9	การเปลี่ยน BOTTOM MOULD
10	การเปลี่ยน MOULD RING
11	การปรับตั้ง TAKE OUT PRESS MACHINE
12	การปรับตั้ง SPEED CONVEYOR
13	การ START RUN WELDING MACHINE
14	การปรับตั้ง FLAME GAS BURNER WELDING MACHINE
15	การปรับตั้ง ระยะ SEAL
16	การปรับตั้ง SET REFERENCE ARM INVERT
17	การปรับตั้ง SET REFERENCE ARM SWIVEL
18	การปรับตั้ง SET REFERENCE INDEX TABLE
19	การปรับตั้ง TAKE OUT WELDING MACHINE
20	ขั้นตอนการเดินเครื่อง SPRAYING MACHINE
21	ขั้นตอนการหยุดเครื่อง SPRAYING MACHINE

*ประวัติการแก้ไขเอกสารสามารถตรวจเทียบกับเอกสารต้นฉบับ ฉบับเดิมได้ที่ DCC

<p>จัดทำโดย</p>  <p>(นายทวีป บัวนิล) ผู้จัดการแผนกขึ้นรูป</p>	<p>ทบทวนโดย</p>  <p>(นายจักร์กฤษณ์ เฌรเชก) ผู้จัดการฝ่ายขึ้นรูป</p>	<p>อนุมัติโดย</p>  <p>(นายชูชาติ อุ่นอารมย์) QMR</p>
--	--	---

ห้ามนำเอกสารโดยไม่ได้รับอนุญาต เอกสารที่มีตราประทับการควบคุมจะไม่มีผลในการปฏิบัติงาน

	B A N G K O K	หมายเลขเอกสาร : QD-F1-249	ครั้งที่แก้ไข : 03
	C R Y S T A L	ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับแต่งเครื่องจักร การผลิตบล็อกแก้ว	หมายเลขหน้า : 2 วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

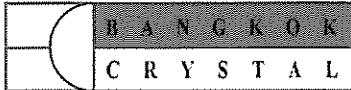
วัตถุประสงค์และขอบเขต

ควบคุมการปรับแต่งเครื่องจักรผลิตบล็อกแก้ว

นิยาม

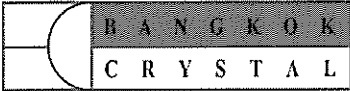
- ไม่มี

เอกสารควบคุม

	หมายเลขเอกสาร : QD-FI-249	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับแต่งเครื่องจักร	หมายเลขหน้า : 3
	การผลิตบล็อกแก้ว	วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

รายละเอียดการทำงาน

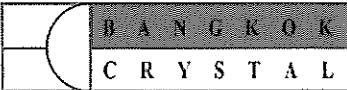
- 1 ตรวจสอบบริเวณเครื่องจักรว่ามีพนักงานทำงานอยู่หรือไม่
- 2 ตรวจสอบ Plunger Position และ Press Ring Position ให้ในตำแหน่งเตรียมพร้อม
- 3 หมุน Switch Indexing Table ไปที่ตำแหน่ง 1 เพื่อเตรียมพร้อมการเดินเครื่อง
- 4 ตรวจสอบ Clear Alarm ต่าง ๆ ที่หน้าจอ Control เพื่อเตรียมพร้อม
- 5 กดปุ่ม Switch Indexing Table เดินจักรเครื่องแบบ Manual 2 - 3 ครั้งเพื่อเช็คความพร้อมของระบบ
- 6 หมุน Switch Indexing Table ไปที่ตำแหน่ง Auto เพื่อเดินเครื่องจักรแบบอัตโนมัติ
- 7 กดปุ่ม Reset ไฟ Alarm ที่หน้าตู้ Control เช่น Take Out ให้เข้า Mode แบบอัตโนมัติ
- 8 เปิดลม Cooling Air Fomer ที่ Control Box
- 9 กด Switch Gob Chute Ahead ลงเพื่อปล่อยน้ำแก้วลง Mould และทำการ Press ขึ้นรูป
- 10 ปิด Valve น้ำ Cooling Gob Chute และท่อ Chute

	หมายเลขเอกสาร : QD-FI-249	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับตั้งเครื่องจักร การผลิตบล็อกแก้ว	หมายเลขหน้า : 4 วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

รายละเอียดการทำงาน


1. เข้าไปที่หน้า Cam feeder
2. กดเพิ่มหรือลด speed machine โดยทำการเพิ่มหรือลดทีละ 0.1
3. ปรับแต่ง speed conveyor 1 และ 2 เพื่อให้ชิ้นงานเข้าสัมพันธ์กับเครื่อง Welding Machine (จุด loading in)
4. ปรับแต่งจุด Loading in เพื่อให้ชิ้นงานเข้าสัมพันธ์กับ Welding Machine
5. ปรับแต่งการทำงานของ Take Out ให้เข้าไปปรับชิ้นงานและวางให้ตรงตำแหน่ง

เอกสารความลับ

	หมายเลขเอกสาร : QD-FI-249	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับตั้งเครื่องจักร	หมายเลขหน้า : 5
	การผลิตครั้งแรก	วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

รายละเอียดการทำงาน


- 1 ปรับที่ หน้าจอเครื่อง Feeder Control
 - 1.1 เลือก Shear หน้าจอจะบอกถึงองศาการทำงานของ Shear
 - Shear Start
 - Shear Closed
- 2 ปรับที่ Shear Mechanism
 - 2.1 ตำแหน่งที่ 1 (ปรับที่ใบ) ใช้ประแจ L no.10 ปรับเข้าจะทำให้ ใบ Shear ชิดขึ้น ปรับออกจะทำให้ใบ Shear ห่าง
 - 2.2 ตำแหน่งที่ 2 (ปรับที่ตัว) ใช้ประแจ No.19 ปรับใบขึ้นทำให้ใบชิด ปรับลงทำให้ใบห่าง
 - 2.3 ตำแหน่งที่ 3 (ปรับที่ตัว) ใช้ประแจ No.19 ปรับเดินหน้าจะทำให้ Shear ไปชิดด้านในเครื่อง
ปรับถอยหลังจะทำให้ไปชิดด้าน FURANCE

	หมายเลขเอกสาร : QD-F1-249	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับตั้งเครื่องจักร	หมายเลขหน้า : 6
	การผลิตล็อตแรก	วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

รายละเอียดการทำงาน

- 1 CHECK การตกของ GOB ได้ CENTER หรือไม่ (CENTER GOB หมายถึง การตกของ GOB อยู่ระหว่างกลาง MOULD BOTTOM)
- 2 ปรับ Table แกน X ตำแหน่ง Table จะไปหน้า-หลัง เพื่อให้ Gob ตกไปทางด้านซ้าย,ขวา ของ Mould Bottom
- 3 ปรับ Table แกน Y ตำแหน่ง Table จะไปซ้าย-ขวา เพื่อให้ปลาย Gob และก้น Gob ตกอยู่ในขอบ Mould Ring
- 4 ปรับ Table แกน Z ตำแหน่ง Table จะขึ้น-ลง เพื่อให้ Gob มีขนาด ความยาวที่พอดีกับ Mould Ring
- 5 ปรับ Stopper ซ้าย ขวา เพื่อให้ Gob ตกในแนวตรงกลางของ Mould ring หากปรับ Stopper แล้ว ปลาย Gob ยังไม่ได้ ให้ปรับ Shear หน้า - หลัง

เอกสารความลับ

	B A N G K O K	หมายเลขเอกสาร : QD-FI-249	ครั้งที่แก้ไข : 03
	C R Y S T A L	ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับตั้งเครื่องจักร	หมายเลขหน้า : 7
		การผลิตบล็อกแก้ว	วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

รายละเอียดการทำงาน

- 1 ทยุคเครื่องตามขั้นตอนการปฏิบัติ กด (Switch Chute Ahead)
- 2 บิด Switch Air Flap ไปที่ ตำแหน่ง OFF
- 3 บิด Switch Indexing Drive ไปที่ ตำแหน่ง OFF
- 4 บิด Switch GPM MODE ไปที่ MANUAL
- 5 กดปุ่ม Pressing Cylinder Up ให้ Plunger ขึ้น ปลายสุด
- 6 กดปุ่ม Press ring Cylinder Down ให้ Press ring ลง ปลายสุด
- 7 ให้ใช้แผ่นไม้ไปรองใต้ Plunger
- 8 จากนั้นให้ถอดสายน้ำ Cooling ออกทั้งสองเส้น (ก่อนถอดให้ปิด VALVE น้ำก่อน)
- 9 คลาย LOCK PLUNGER HOLDER ออก
- 10 กด Plunger ค้างออก และนำ Plunger ตัวใหม่เข้าแล้วทำการ Lock Plunger Holder ให้สุดเกลียว
- 11 จากนั้นใส่สายน้ำ Cooling Plunger ทั้ง 2 เส้น พร้อมทั้งเปิด Valve น้ำด้วย
- 12 ทำการกดปุ่ม Pressing Down ให้มาอยู่ที่สัปดาห์ใช้งาน และกดปุ่ม Press Ring Up ให้มาอยู่ที่สัปดาห์ใช้งาน
- 13 จากนั้นทำการ Run Machine ตามขั้นตอนปฏิบัติต่อไป



B A N G K O K
C R Y S T A L

หมายเลขเอกสาร : QD-FI-249

ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับตั้งเครื่องจักร
การผลิตบล็อกแก้ว

ครั้งที่แก้ไข : 03

หมายเลขหน้า : 8

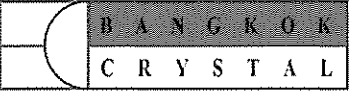
วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

รายละเอียดการทำงาน

- 1 เปิดน้ำ Control Cooling Pressing
- 2 ปรับเลื่อน ค่า Time พร้อมเลือก Mode การทำงาน
- 3 ใช้มือสัมผัสที่ปลายท่อ Cooling บริเวณ Plunger Ring ว่า Cooling เริ่มต้นการทำงานสิ้นสุดการทำงานตามที่ต้องการหรือไม่

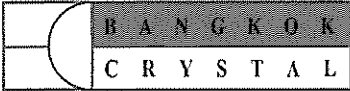
การปรับแต่ง Cooling Plunger (น้ำ CHILLER)

- 1 ปรับลด Valve น้ำ Cooling Plunger (Out let)
- 2 ตรวจสอบอุณหภูมิของน้ำ Cooling Plunger ที่ Pressure Gauge out let ว่าได้ตามที่ต้องการหรือไม่ ถ้ายังไม่ได้ อุณหภูมิที่ต้องการให้ลด Valve น้ำ Cooling ลงอีกตามลำดับและตรวจเช็คอุณหภูมิอีกครั้ง

	หมายเลขเอกสาร : QD-FI-249	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับแต่งเครื่องจักร	หมายเลขหน้า : 9
	การผลิตบล็อกแก้ว	วันที่บังคับใช้ : 25/04/24


รายละเอียดการทำงาน

- 1 หยุดเครื่องตามขั้นตอนการปฏิบัติ กด Switch Chute (Ahead)
- 2 ปิด Switch Cooling Air Former ไปที่ตำแหน่ง OFF
- 3 ปิด Switch Indexing Drive ไปที่ตำแหน่ง OFF
- 4 ปิด Switch Mode ที่ตำแหน่ง Manual
- 5 ถอดตัว Lock Mould Bottom ออกทั้ง 2 ข้างโดยการหมุนก้านตัว Lock ไปอีกครึ่งหนึ่งแล้วดึง Slide ออก ข้างไหนหน้า Lock
- 6 เอน Mould Ring ออกจาก Mould Bottom
- 7 ใช้เหล็กสำหรับจับ Mould Bottom เสียบเข้าไปที่รูด้านหน้าของ Mould Bottom พร้อมกับจับ Mould Bottom ขึ้น และมืออีกข้างรองด้วยฝ่ามือความร้อนจับ Mould Bottom อีกด้านพร้อมยก Mould Bottom ขึ้น นำออกไปวางด้านนอกของเครื่อง
- 8 จากนั้นนำ Mould bottom ตัวใหม่ใส่ให้ลง Lock พร้อมทั้ง Lock Mould bottom ด้วยตัว Slide ด้านข้าง
- 9 เป็นการเสร็จสิ้นการเปลี่ยน Mould bottom 1 set
- 10 ถอด Mould Bottom อีก 11 ตัว โดยวิธีดังกล่าวข้างต้น

	หมายเลขเอกสาร : QD-FI-249	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับแต่งเครื่องจักร การผลิตบล็อกแก้ว	หมายเลขหน้า : 10 วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

รายละเอียดการทำงาน

- 1 หยุดเครื่องตามขั้นตอนการปฏิบัติ กด Switch Chute (Ahead)
- 2 ปิด Switch Cooling Air Former ไปที่ตำแหน่ง OFF
- 3 ปิด Switch Indexing Drive ไปที่ตำแหน่ง OFF
- 4 ปิด Switch Mode ที่ไปตำแหน่ง Manual
- 5 ถอดตัว Lock Mould Ring ออกทั้ง 2 ข้าง โดยกรกลายนี้ถอดล็อกเบอร์ 17. ออก ทั้งสองข้าง
- 6 เอา Mould Ring ออกจาก Mould Bottom
- 7 ใช้ผ้าหนความร้อนรองมือทั้ง 2 ข้าง มือข้างหนึ่งจับขอบ Mould ด้านนอก อีกข้างจับขอบด้านใน จากนั้นให้ยก Mould Ring ขึ้นในแนวตรงให้พ้นระยะ Guide arm Mould Ring
- 8 นำ Mould Ring ตัวใหม่เข้า โดยการจับขอบ Mould Ring ในลักษณะการยก mould ring ออกและใส่ให้เข้ากับ Guide arm mould ring
- 9 ล็อกนี้ถอดเบอร์ 17 ทั้งสองข้าง
- 10 เป็นการเสร็จสิ้นการเปลี่ยน Mould Ring 1 set
- 11 ถอด Mould Ring อีก 11 ตัว โดยวิธีดังกล่าวข้างต้น
- 12 ดำเนินการตั้งแต่ลำดับที่ 5-9

	หมายเลขเอกสาร : QD-FI-249	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับตั้งเครื่องจักร	หมายเลขหน้า : 11
	การผลิตบล็อกแก้ว	วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

รายละเอียดการทำงาน

1 ปรับที่ PANEL CONTROL

1.1 เลือกไปที่หน้าการทำงานของ Take Out ประกอบด้วย

- DELAY TIME START
- STROKE DOWN
- GRIPPER CLOSE
- PICK UP POSITION
- STROKE UP
- GRIPPER OPEN
- LAY DOWN POSITION

1.2 ใส่ค่าตัวเลข ให้ได้ตามที่ต้องการแล้วกด ENTER

2 ปรับที่ PNEUMATICS CONTROL

2.1 ปรับที่ PRESSURE AIR / FLOW CONTROL VALVE เพื่อเพิ่มและลดลมตาม ที่ต้องการ

2.2 การจับของ TAKE OUT ไม่ได้ Center หมายถึง ขอบของชิ้นงานโค้งออก หรือยุบเข้า ใช้ประแจปากตาย No.22,24

หมุน Stud Bolt หมุนตามเข็มนาฬิกาจะทำให้ขอบชิ้นงานโค้งออก หมุนทวนเข็มนาฬิกา จะทำให้ขอบชิ้นงานยุบเข้า
ได้ตามที่ต้องการแล้วให้ Lock Stud Bolt

2.3 Gripper Take Out จับงานไม่อยู่ใช้ประแจปากตาย NO.19 คลายน็อตออกพอหลวม แล้วคลายน็อต Stopper Cylinder gripper ออก

เพื่อให้ Gripper จับงานมากขึ้น ได้ตามที่ต้องการแล้วให้ล็อกน็อต No.19 เพื่อไม่ให้คลายตัว

ในกรณีที่คลาย Stopper Cylinder gripper สุดแล้ว Gripper ยังจับงานไม่อยู่ให้เพิ่ม Pressure Cylinder Gripper




หมายเลขเอกสาร : QD-FI-249
ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับแต่งเครื่องจักร
การผลิตบล็อกแก้ว

ครั้งที่แก้ไข : 03
หมายเลขหน้า : 12
วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

รายละเอียดการทำงาน


- 1 ปรับที่ PANEL CONTROL
- 1.1 เลือกไปที่หน้าการทำงานของ Conveyor ประกอบด้วย
 - Conveyor 1
 - Conveyor 2
- 2 ปรับเพิ่มลด Speed conveyor 1,2
- 3 ตรวจสอบเช็คดูความเร็วของ Glass Block ครั้งซีก ว่าเข้าสู่ Loading ได้จังหวะหรือไม่

เอกสารความลับ

	หมายเลขเอกสาร : QD-F1-249	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับตั้งเครื่องจักร	หมายเลขหน้า : 13
	การผลิตลอกแก้ว	วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

รายละเอียดการทำงาน


- 1 ON INDEXING TABLE เพื่อให้ MOTOR ทำงาน
- 2 ON HYDRAULIC PUMP CLOSING CYLINDER เพื่อให้ HYDRAULIC ทำงาน
- 3 บิด SWITCH BSV MODE ไปที่ตำแหน่ง AUTO
- 4 กด SWITCH INITIAL POSITION เพื่อให้อุปกรณ์ชุดโหลดกลับเข้าตำแหน่ง
- 5 กดปุ่ม LOADING / TURNER START เพื่อให้ชุด LOADING ทำงาน
- 6 กดปุ่ม INDEX TABLE BSV START เพื่อให้ โด๊ะหมุนทำงาน
- 7 กดปุ่ม TAKE OUT BSV START เพื่อให้ Take Out ทำงาน
- 8 กดปุ่ม BURNER RETURN เพื่อให้ BURNER กลับเข้าตำแหน่ง
- 9 กดปุ่ม START MSR 4.10-4.12 MIXED GAS BURNER 1-3 เพื่อให้จ่าย GAS มาเข้าระบบ BURNER
- 10 กดปุ่ม START MSR 2.10 PREHEATING BURNERS CROSS เพื่อให้จ่าย GAS เข้าสู่หัว BURNER CROSS
- 11 กดปุ่ม START MSR 2.14 PREHEATING BURNER LOADING เพื่อให้จ่าย GAS เข้าสู่ชุด LOADING
- 12 กดปุ่ม START MSR 2.15 PREHEATING BURNERS CONVEYOR เพื่อจ่าย GAS เข้าสู่ชุด CONVEYOR 1,2

	หมายเลขเอกสาร : QD-FI-249	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับตั้งเครื่องจักร การผลิตบล็อกแก้ว	หมายเลขหน้า : 14

รายละเอียดการทำงาน

- 1 ตรวจสอบ FLAME GAS BURNER ว่ามี GAS ผสม มาก หรือ น้อย สังเกตจากสีของ FLAME GAS และการ SEALING ว่าสมบูรณ์หรือไม่
- 2 ปรับตั้ง MIXING ระหว่าง GAS กับ AIR ที่ MIXER STATION
- 3 ปรับตั้ง HAND WHEEL MIXING หมุนตามเข็มนาฬิกา FLAME GAS จะยาวเหลือง
- 4 ปรับตั้ง HAND WHEEL MIXING หมุนทวนเข็มนาฬิกา FLAME GAS จะสั้นเขียว
- 5 สังเกต สีของ FLAME GAS ของ BURNER และการ SEALING ว่า สมบูรณ์หรือไม่


เอกสารความลับ

	หมายเลขเอกสาร : QD-F1-249	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับตั้งเครื่องจักร	หมายเลขหน้า : 15
	การผลิตบล็อกแก้ว	วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

รายละเอียดการทำงาน

- 1 ตรวจสอบระดับ ADAPTOR กอภาค LOWERING เติลยให้ใกล้เคียงกัน 8 St.(2-6 มม.) โดยประมาณ
- 2 ตั้งระยะ PROXIMITY SWITCH ST.5 จังหวะ CLOSED CYLINDER (SEALING) UP-DOWN 160 mm. / SENSOR โดยประมาณ เพื่อ SET ระยะ GAP ขึ้นบน-ล่าง จังหวะ LOCK / SEAL , RAISING (UP) เท่ากัน 8 St.
- 3 MANUAL RAISING STATION UP ตั้งตัว กากบาทให้ LOCK ได้ จังหวะ SEALING ทั้ง 8 St.
- 4 ใช้ประแจ L หกเหลี่ยม No.8 คลาย BOLT/SOCKET LOCK ลูกดุมลูกเล็กเพื่อ Set ขนาดบล็อกแก้ว ให้ได้มาตรฐาน 80 ±2
 - 4.1 หมุนดุมเล็ก(เข้า)เข้าไปขวา ทำให้ RAISING ต่ำลงระยะ GAP / SEAL จะกว้างปกติ (5-10 มม.) ขนาดบล็อกแก้วจะใหญ่
 - 4.2 หมุนดุมเล็ก (ออก) ขวาไปซ้ายทำให้ RAISING สูงขึ้น ระยะ GAP / SEAL จะแคบ ขนาดบล็อกแก้วจะเล็กลง
- 5 ใช้ประแจ L หกเหลี่ยม No.8 คลาย กากบาท เพื่อ SET (รอย SEAL)
 - 5.1 หมุนตัว กากบาท (เข้า) ซ้ายไปขวา รอย SEAL จะเล็ก ซิดได้น้อย
 - 5.2 หมุนตัว กากบาท (ออก) ขวาไปซ้าย รอย SEAL จะใหญ่ ซิดได้มาก
- 6 จากข้อที่ 4 และ 5 ต้อง SET


6.1 ลูกดุมเล็ก (ขนาด)	}	ให้สมดุลกัน
6.2 ตัวกากบาท (รอย SEAL)		
- 7 ปรับ GAS ใต้อากาศ จังหวะ SEAL ST.5 ให้เหมาะสมเพื่อป้องกันการเกิดปัญหา
 - OVER BLOWN
 - UNDER BLOWN
- 8 ตรวจสอบขอบบล็อกแก้วครึ่งซึก ซ้าย ขวา หน้า หลัง ให้ขนานกัน เพื่อมิให้ส่งผลต่อรอยสูงซิด
 - HIGHT SEALING
 - FLAT SEALING
- 9 นำบล็อกแก้วมาตรวจเช็คให้ได้มาตรฐานที่กำหนด

	หมายเลขเอกสาร : QD-F1-249	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับตั้งเครื่องจักร การผลิตบล็อกร้าว	หมายเลขหน้า : 16 วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

รายละเอียดการทำงาน

- การ Set ค่า REFERENEC ARM SWIVEL COLUMN กรณีเสีย CENTER ไม่ตรงตำแหน่ง
1. กด SWITCH BSV MODE จาก AUTO ไปที่ MANUAL
 2. เข้า CONTROL PANAL ไปที่หน้า REFERENEC > จากนั้นกดตรงคำว่า NEW REF. POINT > กด OK
 3. กด SWITCH BSV MODE จาก MANUAL ไปที่ REF จากนั้นให้กดปุ่ม REF. POINT ที่ CONTROL PANAL รอให้ ARM SWIVEL หาดำแหน่งจนเสร็จ
 4. กด SWITCH BSV MODE กลับไปที่ MANUAL
 5. เสร็จวิธีการหา REFERENEC ARM SWIVEL


เอกสารความคุม

	B A N G K O K	หมายเลขเอกสาร : QD-F1-249	ครั้งที่แก้ไข : 03
	C R Y S T A L	ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับตั้งเครื่องจักร การผลิตบล็อกแก้ว	หมายเลขหน้า : 17 วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

รายละเอียดการทำงาน

- การ Set ค่า REFERENEC ARM TURNING กรณีเสีย CENTER ไม่ตรงตำแหน่ง
- 1 บิด SWITCH BSV MODE จาก AUTO ไปที่ MANUAL
 - 2 เข้า CONTROL PANAL ไปที่หน้า REFERENEC > จากนั้นกดตรงคำว่า NEW REF. POINT (ARM TURNING) > กด OK
 - 3 บิด SWITCH BSV MODE จาก MANUAL ไปที่ REF จากนั้นให้กดปุ่ม REF. POINT ที่ CONTROL PANAL รอให้ ARM TURNING
หาด้านหน้าจนเสร็จ
 - 4 บิด SWITCH BSV MODE กลับไปที่ MANUAL
 - 5 เสร็จวิธีการทำงาน REFERENEC ARM TURNING


เอกสารความคม

	หมายเลขเอกสาร : QD-F1-249	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับตั้งเครื่องจักร การผลิตบล็อกแก้ว	หมายเลขหน้า : 18 วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

รายละเอียดการทำงาน

- การ Set ค่า REFERENEC INDEX TABLE กรณีกระจก
1. บิด SWITCH BSV MODE จาก AUTO ไปที่ MANUAL
 2. เข้า CONTROL PANAL ไปที่หน้า REFERENEC > จากนั้นกดตรงคำว่า NEW REF. POINT (INDEX TABLE) > กด OK
 3. บิด SWITCH BSV MODE จาก MANUAL ไปที่ REF จากนั้นให้กดปุ่ม REF. POINT ที่ CONTROL PANAL รอให้ INDEX TABLE หมดตำแหน่งจนเสร็จ
 4. บิด SWITCH BSV MODE กลับไปที่ MANUAL
 5. เสร็จวิธีการหา REFERENEC INDEX TABLE


เอกสารความคุม

	หมายเลขเอกสาร : QD-F1-249	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับตั้งเครื่องจักร	หมายเลขหน้า : 19
	การผลิตล้อยกแก้ว	วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

รายละเอียดการทำงาน


- การ Set ค่า REFERENEC ARM TURNING กรณีเสีย CENTER ไม่ตรงตำแหน่ง
- 1 บิด SWITCH BSV MODE จาก AUTO ไปที่ MANUAL
 - 2 เข้า CONTROL PANAL ไปที่หน้า REFERENEC > จากนั้นกดตรงคำว่า NEW REF. POINT (TAKE OUT WEL) > กด OK
 - 3 บิด SWITCH BSV MODE จาก MANUAL ไปที่ REF จากนั้นให้กดปุ่ม REF. POINT ที่ CONTROL PANAL รอให้ TAKE OUT หาดตำแหน่งจนเสร็จ
 - 4 บิด SWITCH BSV MODE กลับไปที่ MANUAL
 - 5 เสร็จวิธีการห้ REFERENEC TAKE OUT WELDING MACHINE

เอกสารความคม

	หมายเลขเอกสาร : QD-F1-249	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับตั้งเครื่องจักร การผลิตบล็อกลูกแก้ว	หมายเลขหน้า : 20 วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

รายละเอียดการทำงาน

- I ปรับที่ PANEL CONTROL BSV
- 1.1 เสียบไปที่หน้าการทำงานของ Take Out ประกอบด้วย
 - DELAY TIME START
 - TAKE OUT FORWARD
 - DELAY JAW UNLOCKING DOWN
 - DELAY VACUUM ON
 - STROKE UP
 - PICK UP TIME
 - TAKE OUT BACKWARD
 - DELAY JAW UNLOCKING UP
 - DELAY VACUUM OFF
 - VACUUM BLOW OFF
 - ENABLE POSITION INDEX TABLE BSV
- 1.2 ใส่ตัวเลข ให้ได้ตามที่ต้องการแล้วกด ENTER


	หมายเลขเอกสาร : QD-FI-249	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับตั้งเครื่องจักร	หมายเลขหน้า : 21
	การผลิตบล็อกแก้ว	วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

รายละเอียดการทำงาน

การเดินเครื่อง Spraying

1 บิด SWITCH MODE จาก MANUAL ไปที่ AUTO

เอกสารความคุม

	หมายเลขเอกสาร : QD-F1-249	ครั้งที่แก้ไข : 03
	ชื่อเอกสาร : คู่มือการปรับตั้งเครื่องจักร การผลิตบล็อกแก้ว	หมายเลขหน้า : 22 วันที่บังคับใช้ : 25/04/24

รายละเอียดการทำงาน

- 1 ปรับที่ PANEL CONTROL SPRAYING
- 1.1 เลือกไปที่หน้าการทำงานของ Spray ประกอบด้วย
 - L>R E1
 - L>R E2
 - L>R E3
 - L>R E4
- 1.2 ใสค่าตัวเลข ให้ได้ตามที่ต้องการแล้วกด ENTER

เอกสารความคุม