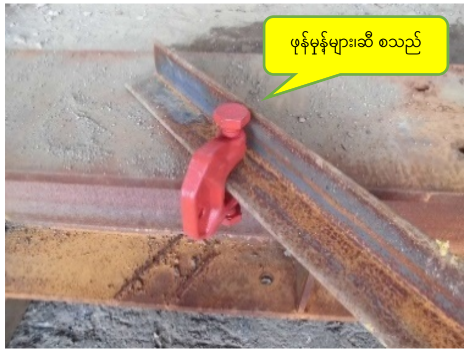
ဘူးလ်မန်း သတ္တုထုကိရိယာ အသုံးပုံချတွင် သတိပုံရမည့် အချက်များ(**A**)

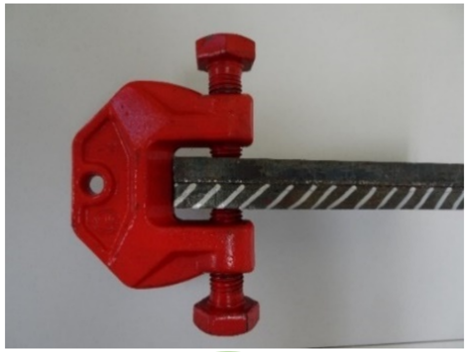
1. စွဲမဲစွာချိတ်ဆက်သည့်အပိုင်း၏ သန့်ရှင်းရေး



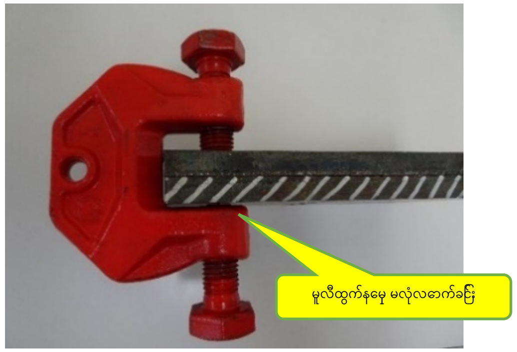
အဆက်နေရာများရှိ ဖုန်မှုန့်များ၊ဆီ စသည်တို့ကို ဖယ်ရှားခြင်းမှာ အရေးကြီးသြည်။ ပုံမှန်မဟုတ်သည့်အရာများ ကပ်ပါနေလျှင် ခံနိုင်ရည်အား ကျဆင်းသည့်အတွက် ဖယ်ရှားပြီးမှ ချိတ်ဆက်ပါ။

သန့်ရှင်းရေးလုပ်ပြီးနောက် ဆက်ခြင်း

2. တပ်ဆင်သည့် နည်းလမ်း



နှစ်ဖက်လုံးရှိ မူလီ၏ ဗဟိုကို စွဲမဲစွာ ဆက်ခြင်း



တစ်ဖက်ရှိ မူလီမှာ ပိုထွက်လွန်းသည်။ မူလီကို 3mmနှင့်အထက် ထုတ်၍ စွဲမဲစွာ ဆက်ပါ။

3. အဆုံးသတ် ကပ်ခြင်း

[Ratchet ဖြင့်အဆုံးသတ် ကပ်ခြင်း]
သီးသန့်သုံး လှည့်သည့်ခွရှင် (Torque Wrench) မှအပ အခြားအရာများဖြင့် အဆုံးသတ် ကပ်ခြင်းကို ပြင်းထန်စွာ တားမြစ်သည်။

တစ်ဖက်ရှိ မူလီကို ကပ်သည်

[သီးသန့်သုံး လှည့်သည့်ခွရှင် (Torque Wrench)ဖြင့် အဆုံးသတ် ကပ်ခြင်း]
ကလစ် ဟု အသံမြည်သည်အထိ ကပ်ပါ။

★တည်ဆောက်ချိန်ရှိ ကပ်သည့်လိမ်အား [300 N.m] ကို စနစ်သေချာစွာ လုပ်ခြင်း ★

သီးသန့်သုံး လှည့်သည့်ခွရှင်
(Torque Wrench)

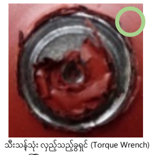
★တိုက်မိမှုကို ပြင်းပြင်းထန်ထန် တားမြစ်ခြင်း★
အနုစိတ်ကိရိယာ ဖြစ်သည့်အတွက်
ကမ်းကမ်းတမ်းတမ်း ကိုင်တွယ် အသုံးမပုပြုနှင့်။
အသုံးပြီးနောက်တွင် ဂိုဒေါင်၊လေဗော့က တို့တွင်
သိမ်းဆည်းပါ။

သီးသန့်သုံး လှည့်သည့်ခွရှင် (Torque Wrench) မှာ ဒစ်ဂျစ်တယ် လိမ်အားချိန်ညှိစက်(Digital torque analyzer) ကို အသုံးပြုပြီး 300 N.m တွင် ပြင်ဆင်ပြီးနောက် ပို့ဆောင်လျက် ရှိသည်။

4. အမှတ်အသား

တစ်ဘက်ရှိ မူလီတွင် အမှတ်အသားကို မပျက်မကွက် ပုံလှပ်ပါ။
[အလွယ်တကူ စစ်ဆေးနိုင်သည့် ဘက်]

[မူလီတိုက်စားထားသည့်အရာ]



သီးသန့်သုံး လှည့်သည့်ခွရှင် (Torque Wrench) အသုံးပြုခြင်း

လက်ဖြင့်ကပ်ခြင်း

5. စစ်ဆေးခြင်း၊စီမံခန့်ခွဲခြင်း

အမှတ်အသား လွဲချော်မှု မရှိခြင်း

အမှတ်အသား လွဲချော်မှု ရှိသည်ကို တွေ့ရှိပါက သီးသန့်သုံး လှည့်သည့်ခွရှင် (Torque Wrench)ဖြင့်ပြန်လည်၍ ကပ်ပါ။

* လုပ်ငန်းပြီးနောက် ပင်မကန်ထရိုက်တာမှ စစ်ဆေးအတည်ပြုချက် မတွေ့တာရပ်ခံပါသည်။

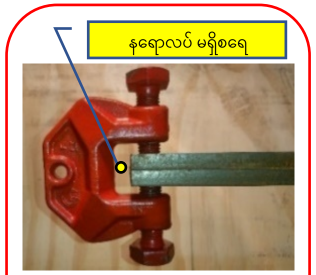
ထုတ်လုပ်သူ ဘူးလ်မန်း ကုမ္ပဏီ ဆက်သွယ်စုံစမ်းရန် 092-406-5461

ဘူးလ်မန်း သတ္တုထုကိရိယာ အသုံးပြုရာတွင် သတိပြုရမည့် အချက်များ (B)

6. တားမြစ်ချက်များ

3ဟုန်နှင့်အထက် ထပ်၍ စွဲမဲစွာဆက်ခြင်းကို ပင်းပင်းထန်ထန် တားမြစ်သည်

စတီးကုန်ကမ်းများကို 3ဟုန်နှင့်အထက် စွဲမဲစွာချိတ်ဆက်ခြင်းကို တားမြစ်သည်။



နရောလပ် ချန်၍ စွဲမဲစွာ ဆက်ခြင်းကို ပင်းပင်းထန်ထန် တားမြစ်ခြင်း

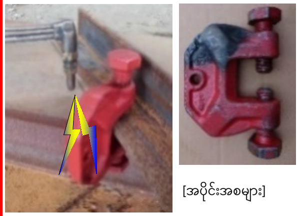
စတီးကုန်ကမ်းများ နှင့် ဘူးလ်မန်းကို နရောလပ် ချန်၍ စွဲမဲစွာ ဆက်ခြင်းကို တားမြစ်သည်။

စတီးကုန်ကမ်းများကို ချိတ်ဆွဲမတင်ခြင်း စသည်တို့ကို ပင်းပင်းထန်ထန် တားမြစ်ခြင်း(ဝင်ရိုးဦးတည်ရာကို ဆွဲဆန့်ခြင်းကို ပင်းပင်းထန်ထန် တားမြစ်ခြင်း)

ဘူးလ်မန်း ကို တပ်ဆင်ပြီးနောက် ထိုစတီးကုန်ကမ်းများကို ဆွဲမတင်ခြင်း စသည့် မူလအသုံးပြုမှု မဟုတ်သော အသုံးပြုခြင်းကို တားမြစ်သည်။

ထုရိုက်မှုကို ပင်းပင်းထန်ထန် တားမြစ်ခြင်း

ဘူးလ်မန်း ကို တပ်ဆင်ပြီးနောက် နရော ပင်ဆင်ရန်အတွက် တူစသည်တို့ဖြင့် မထုရိုက်ရပါ။ ထိခိုက်မှု ကိုးကြိုးများမား ဖြစ်လျှင် မူလီ ၏ အစွန်းပဲ့၍ ခံနိုင်ရည်အား ကျဆင်းမည်။



မီးကို ပင်းပင်းထန်ထန် တားမြစ်ခြင်း

ဘူးလ်မန်း ၏ မူလစွမ်းရည်မှာ မပြည့်နိုင်ပဲ အဆက်နရောများ ၏ ခံနိုင်ရည်အား ကျဆင်းမည်။ တစ်ဖန် အပိုင်းအစ ဖြစ်လာမည်။

ကရိန်းစင် တစခေါင်းပိုင်းကို ပင်းပင်းထန်ထန် တားမြစ်ခြင်း

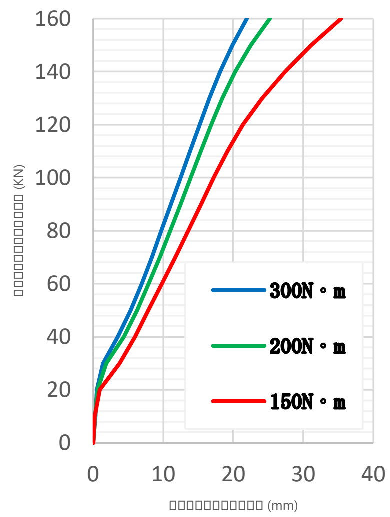
တစခေါင်းပိုင်း စသည်တို့ရှိ ညှပ်ထည့်ထားသော စတီးကုန်ကမ်း 2ဟုန်းမှာ မျက်နှာပင် မထပ်နသေသော အခြေအနေဖြင့် စွဲမဲစွာချိတ်ဆက်ကို တားမြစ်သည်။

အပတ်ရမျေးစွာ တုန်ခါမှုကို ပင်းပင်းထန်ထန် တားမြစ်ခြင်း

Vivro စသည်တို့မှာ သတ္တုထုကိရိယာကို တိုက်ရိုက် အကျိုးသက်ရောက်စသေည့် နရောများတွင် အသုံးပြုခြင်းကို တားမြစ်သည်။

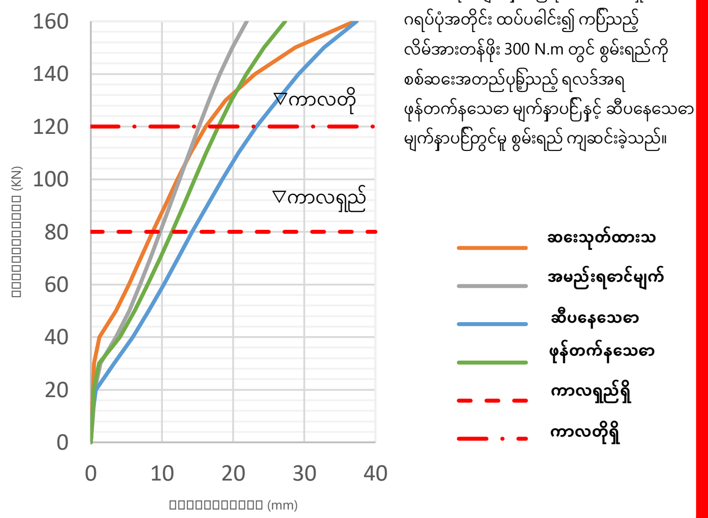
ဘူးလ်မန်း သတ္တုထုကိရိယာ ၏ ယုံကြည်ရနိုင်မှု

① ဖိသိပ်အား စမ်းသပ်စစ်ဆေးမှု C50 ပုံစံ (လိမ်အား ကွာဟချက်)



ဘယ်ဘက်ရှိ ဂရပ်ပုံအတိုင်း အမည်းရခေင်မျက်နှာပင်ရှိ စတီးကုန်ကမ်းများဖြင့်ကပ်သည့် လိမ်အားတန်ဖိုးကို ပခြောင်းလဲကာ စွမ်းရည် ကို စစ်ဆေးအတည်ပြုသည့် ရလဒ်အရ သတ်မှတ်စံနှုန်း လိမ်အား တန်ဖိုး 300N.m နှင့် 200 N.m တွင်မူ ပခြောင်းလဲမှု သိပ်မရှိခဲ့သော်လည်း 150 N.m တွင်မူ နရောရွှေ့သည့် ပမာဏ တိုးလာခဲ့သည်။ ထိုကြောင့် 200 N.m ကို အစဥ်အမဲပြ ပေးရန်အတွက် 300 N.m ကို ကနဦး လိမ်အားအဖြစ်သတ်မှတ်သည်။

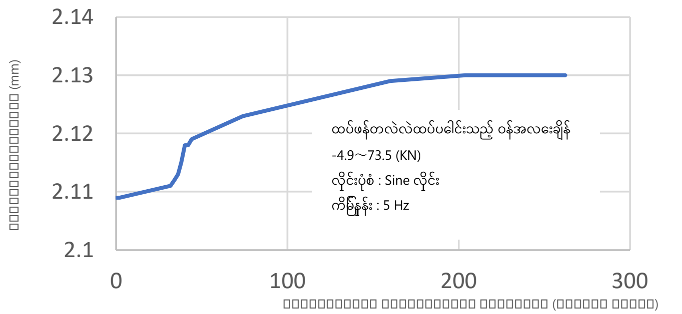
② ဖိသိပ်အား စမ်းသပ်စစ်ဆေးမှု



အဆက်ပိုင်းမျက်နှာပင်ကို ဘယ်ဘက်ရှိ ဂရပ်ပုံအတိုင်း ထပ်ပေါင်း၍ ကပ်သည့် လိမ်အားတန်ဖိုး 300 N.m တွင် စွမ်းရည်ကို စစ်ဆေးအတည်ပြုခဲ့သည့် ရလဒ်အရ ဖုန်တက်နသေော မျက်နှာပင်နှင့် ဆီပနေသော မျက်နှာပင်တွင်မူ စွမ်းရည် ကျဆင်းခဲ့သည်။

③ တုန်ခါမှု(ဒဏ်) စမ်းသပ်စစ်ဆေးမှု

Hပုံစံ စတီးတွင် C50ပုံစံ ကို အသုံးပြု၍ ထခေင့်ကို ကုန်ကမ်းဆက်ပြီး ထိုအပေါ်ခါစွန်း 68.6 KN ၊ 5 Hz ဝန်အလေးချိန်ကို ထပ်ဖန်တလဲလဲ ထပ်ပေါင်းခဲ့သည်။ ထပ်ဖန်တလဲလဲ ပုလှုပ်သည့်အကိမ်ရေ 2.6 သန်းကိမ် ခန့်တွင် နရောရွှေ့သည့်ပမာဏ 2.13 mm ဖြစ်ပြီး မူလီချခေင်ခြင်း မရှိပဲ ယုံကြည်ရနိုင်မှုကို လုံလုံလောက်လောက် သက်သပေပြျက်ရှိသည်။
(တစ်ဖက်ရှိ မူလီ ကပ်ခြင်း 300 N.m)



ဘူးလ်မန်း သတ္တုကိရိယာ အသုံးပြုရာတွင် သတိပြုရမည့် အချက်များ (C)

7． ပင်ခြင်မွမ်းမံမှု အခြေခံစံနှုန်း

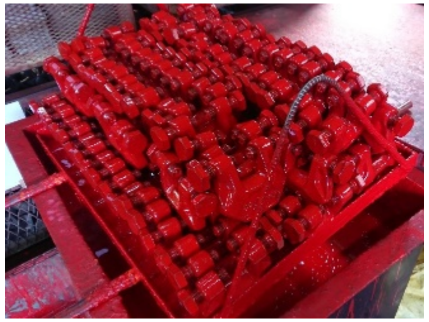
[ကျန်းမာရေး၊အလုပ်သမားနှင့် လူမှုဖူလုံရေး ဝန်ကြီးဌာန သတ်မှတ်သည့် စံနှုန်း နှင့် အသိအမှတ်အပြုခံရသည့် အခြေခံ စံနှုန်း]
ဘူးလ်မန်း သတ္တုကိရိယာမှာ ယာယီနမူနာသုံးစက်မှုလုပ်ငန်းအသင်းမှ အသိအမှတ်ပြုပစ္စည်းဖြစ်ပြီး ထိုစီမံခန့်ခွဲမှုအခြေခံစံနှုန်းကို အခြေခံသည့် အခြေခံအဆောက်အဦ၊ စီမံခန့်ခွဲမှုကို ပုံပြုပ်လျက်ရှိသည်။

❶ ပန်းပြင်သည့်အချိန်ရှိ အခြေအနေ

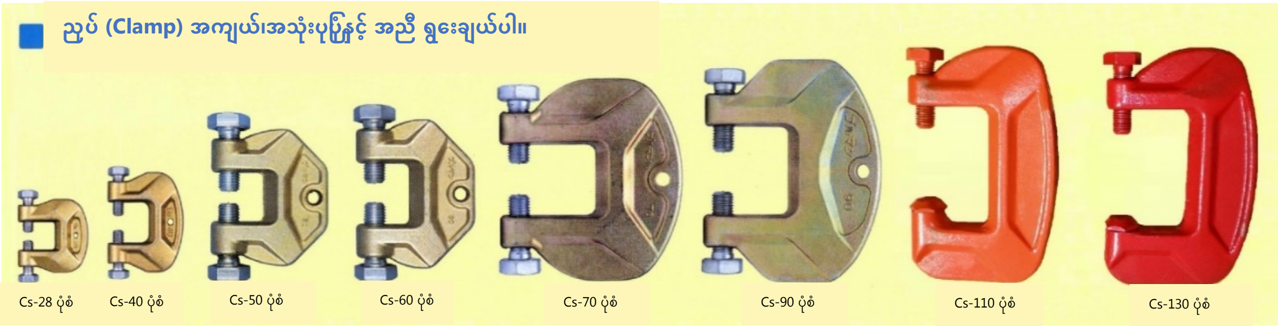
❷ Shot Blast

❸ မူလီ လည်ပတ်မှုစစ်ဆေးခြင်း၊ချောဆီထည့်ခြင်း

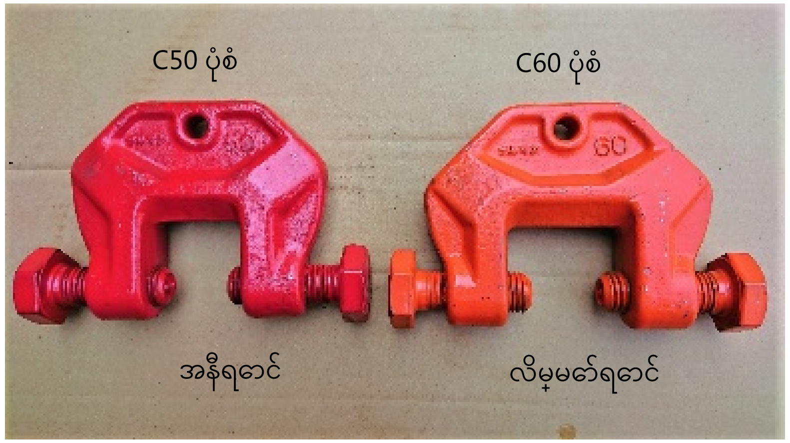
❹ သံချေးမတက်စေရန်လုပ်ဆောင်ခြင်း



8． အမျိုးအစား



9． ဘူးလ်မန်း ၏ အရောင်ခွဲခြားခြင်း



ထုတ်လုပ်သူ ဘူးလ်မန်း ကုမ္ပဏီ ဆက်သွယ်စုံစမ်းရန် 092-406-5461