

**I. Mục đích:**

Hướng dẫn sửa chữa, bảo trì Cleaver cho Technician của bộ phận PTE.

II. Phạm vi áp dụng:

Áp dụng cho Technician của bộ phận Plant Engineering (PTE).

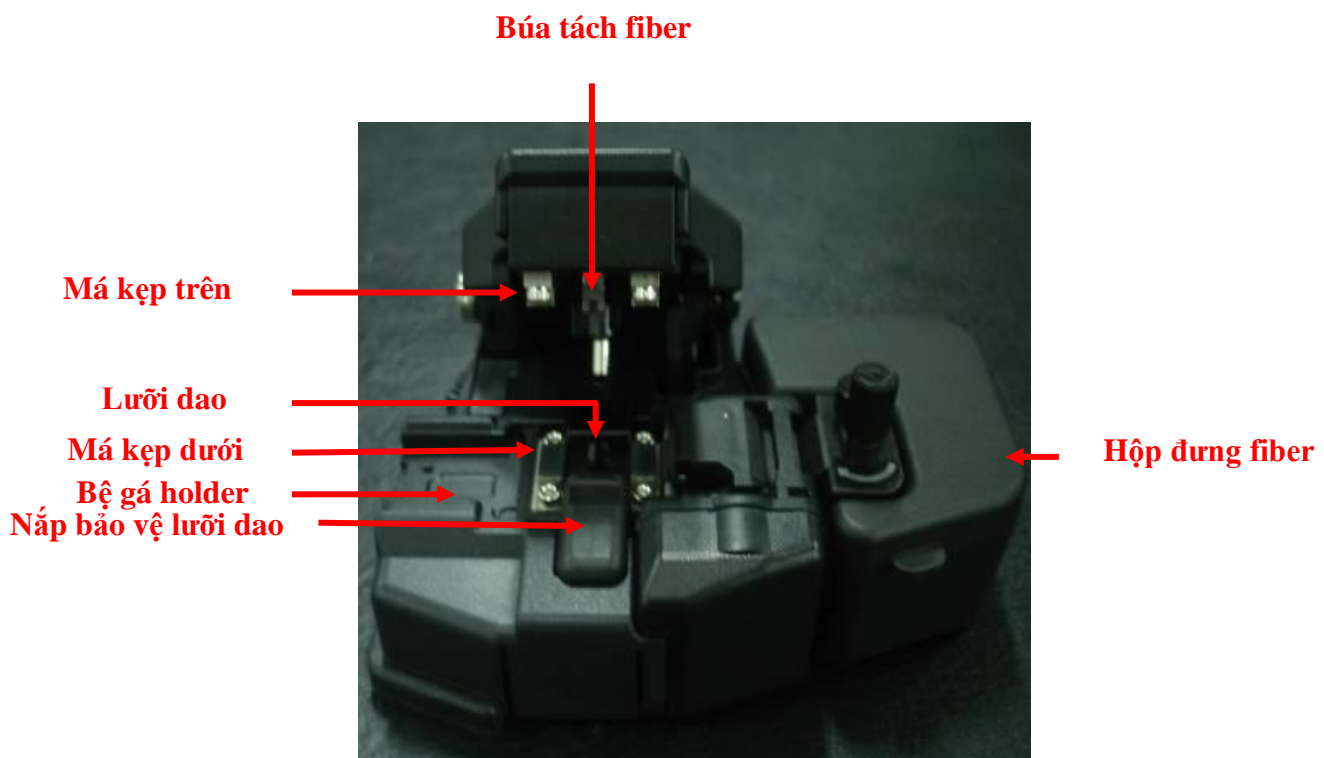
III. Tài liệu tham khảo:

Manual Cleaver

IV. Thuật ngữ:

HDSD: Hướng dẫn sử dụng.

HDSC: Hướng dẫn sửa chữa.

IV. Nội dung:**1. Đối với Cleaver CT-30, CT-32, CT-38****1.1 Hình giới thiệu sơ lược:**

Cleaver CT-30, CT-32, CT-38




HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ, SỬA CHỮA CLEAVER CT 30, CT 32, CT 38, CT 50, CT 08, CT 58

HDCV: 000-5-WI-073

Version: 6

Trang: 2/23

1.2 Hướng dẫn bảo trì: Cleaver CT-30, CT-32, CT-38

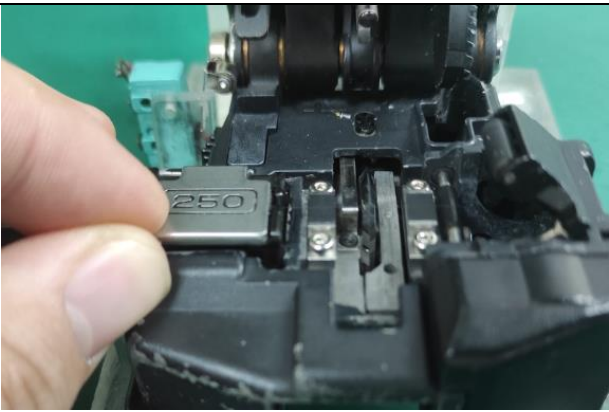

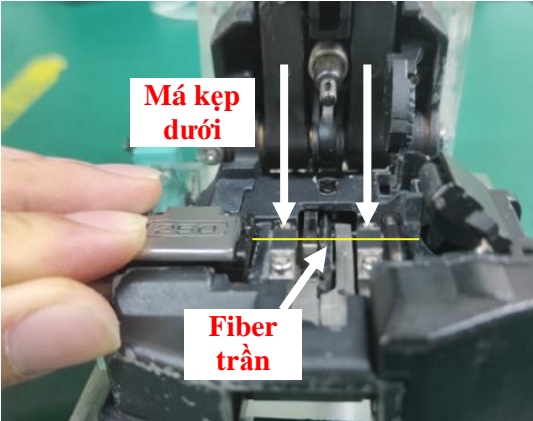
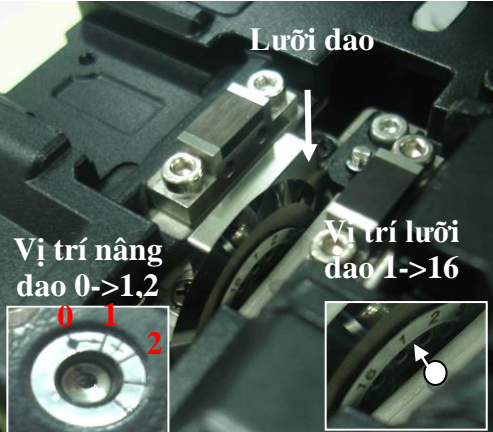
STT	Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm lưu ý
1	Chuẩn bị dụng cụ	<ul style="list-style-type: none"> - 1 bộ lục giác. - Tấm bông ngắn. - Cồn sạch. - Lục giác 0.89mm - Kính bảo hộ - Dưỡng lá thép đo khe hở. 		
2	Kiểm tra ngoại quan	Kiểm tra cleaver không bị nứt, bể, biến dạng hoặc thiếu các chi tiết là đạt.		
3	Kiểm tra bộ đếm counter	Dùng tay nhấn công tắc để kiểm bộ đếm counter có nhảy số theo thứ tự hay không? Nếu nhảy => Đạt.		Ghi nhận lại giá trị của counter vào check sheet bảo trì.
4	Kiểm tra vệ sinh bộ gá holder	Dùng giấy duster và tấm bông thấm cồn để vệ sinh bộ gá.		

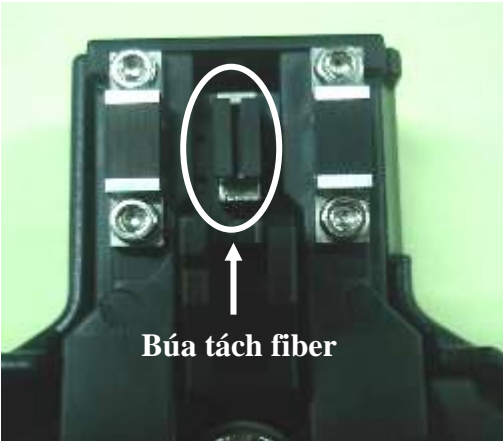

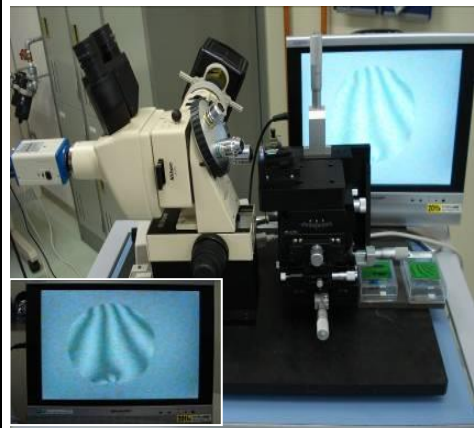
HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ, SỬA CHỮA CLEAVER CT 30, CT 32, CT 38, CT 50, CT 08, CT 58

HDCV: 000-5-WI-073

Version: 6


Trang: 3/23

5	Kiểm soát độ rơi/ lắc khi gá holder vào cleaver	Đặt holder vào rãnh cleaver. Sau đó lắc nhẹ holder nếu holder không bị rơi/ lắc => Đạt		
6	Kiểm tra vệ sinh má kẹp	Dùng tăm bông để vệ sinh 2 má kẹp trên và dưới của cleaver. Kiểm tra xem má kẹp có bị mòn, bể hoặc bị xẻ rãnh không? Nếu không => Đạt		
7	Kiểm tra độ phẳng của fiber so với má kẹp	Gá fiber đã strip vào holder. Sau đó đặt holder vào rãnh cleaver. Kiểm tra fiber so với má kẹp. Fiber phải nằm thẳng trên cả 2 má kẹp, không bị vênh => Đạt		
8	Kiểm tra vệ sinh lưỡi dao	<ul style="list-style-type: none"> - Dùng tăm bông thấm cồn để vệ sinh lưỡi dao. - Để lưỡi dao dưới microscope để kiểm tra xem lưỡi dao có bị mòn, mẻ hay không? * Nếu dao mòn, mẻ thì thay dao mới. 	 <p>Luỡi dao</p> <p>Vị trí nâng dao 0->1,2</p> <p>Vị trí lưỡi dao 1->16</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Vị trí lưỡi dao từ 1->16 - Vị trí nâng dao 0->1,2.

9	Kiểm tra vệ sinh búa tách fiber	Kiểm tra xem búa tách fiber có bị nứt, bể hay không? Nếu không => Đạt	 <p>Búa tách fiber</p>	
10	Cắt thử và kiểm tra fiber Cắt thử và kiểm tra fiber	1. Cắt 3 mẫu và kiểm tra mẫu cắt		
		2. Kiểm tra mặt cắt bằng Endface checking machine. - Kiểm tra số vân (giao thoa) =< 8 là đạt (<1°)		<p>- Đọc HDSD (000-5-WI-082) máy endface checking machine trước khi kiểm tra.</p> <p>- Tiêu chuẩn đánh giá dựa theo HDSD (000-5-WI-082)</p>

1.3 Hướng dẫn sửa chữa

1.3-1: Hướng dẫn xoay dao



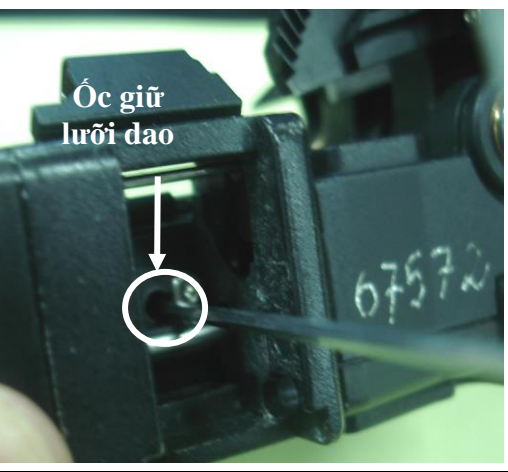
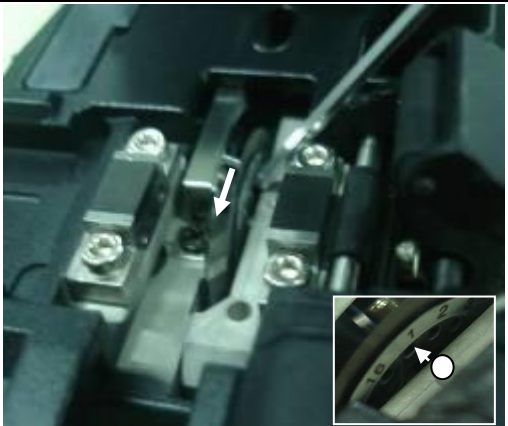
Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Dùng tay lấy nắp bảo vệ lưỡi dao ra.	 <p>Nắp bảo vệ lưỡi dao</p>	

HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ, SỬA CHỮA CLEAVER CT 30, CT 32, CT 38, CT 50, CT 08, CT 58

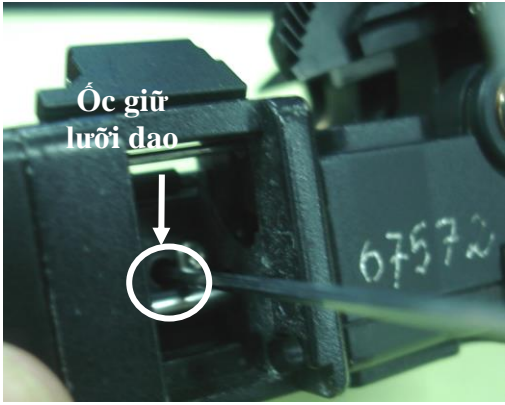



HDCV: 000-5-WI-073

Version: 6

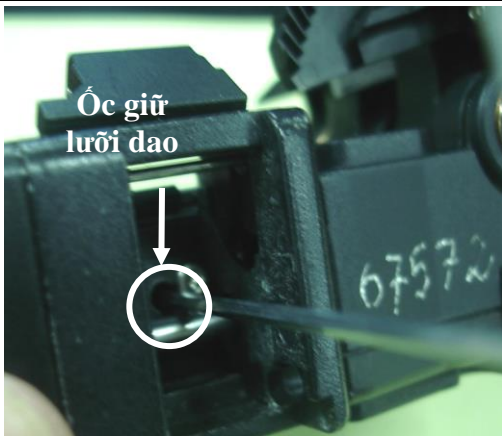
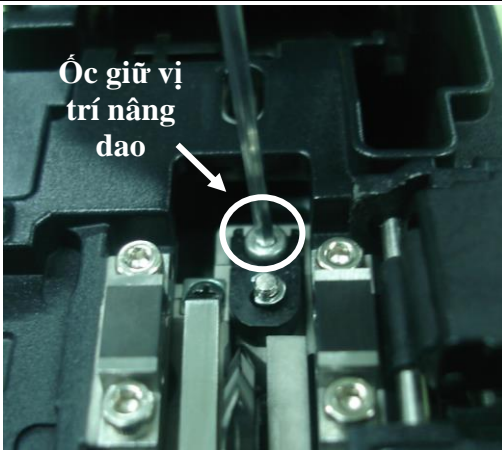

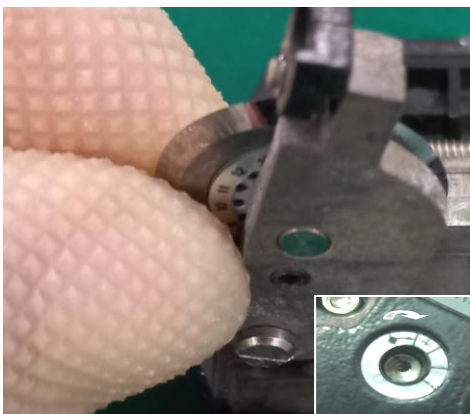
Trang: 5/23

2	Dùng tay lấy hộp đựng fiber ra.	 <p>Hộp đựng fiber ↑</p>	
3	Dùng tay đẩy bộ gá lưỡi dao về phía trước.	 <p>Bộ giữ lưỡi dao ↑</p>	Phải đẩy bộ gá lưỡi dao về trước để nhìn thấy được ốc giữ dao
4	Dùng lục giác 1.5mm để mở ốc giữ lưỡi dao.	 <p>Ốc giữ lưỡi dao ↓</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Xoay nhẹ ốc giữ lưỡi dao đến khi lưỡi xoay được là được. -Tránh làm rớt ốc bên trong.
5	Dùng tăm tre nhọn nhỏ hoặc lục giác 0.89 sao cho vừa với lỗ trên lưỡi dao để xoay dao sang vị trí khác		Vị trí số trên dao 1->16 phải trùng với dấu mark với bộ giữ lưỡi dao

1.3-2: Hướng dẫn nâng dao

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Dùng lục giác 1.5mm để mở ốc giữ lưỡi dao.		<ul style="list-style-type: none"> - Xoay nhẹ ốc giữ lưỡi dao đến khi lưỡi xoay được là được. - Tránh làm rớt ốc bên trong.
2	Dùng lục giác 1.5mm để mở ốc cố định bộ giữ lưỡi dao		
3	Dùng lục giác 1.5mm để mở ốc giữ nâng dao.		Ốc giữ nâng dao bên trong, gần vị trí ốc giữ lưỡi dao.
4	Dùng lục giác 1.5mm để xoay sang vị trí khác		<ul style="list-style-type: none"> - Vị trí nâng dao chỉ sử dụng 3 nấc theo thứ tự 0->1->2 như hình bên. - Mỗi lần nâng dao là để dịch chuyển vị trí lưỡi dao mới, tránh điều chỉnh hạ dao về nấc dao đã sử dụng trước đó. - Tại 1 vị trí dao, khi đã sử dụng hết 3 nấc thì thực hiện việc xoay lưỡi dao.

1.3-3: Hướng dẫn thay lưỡi dao



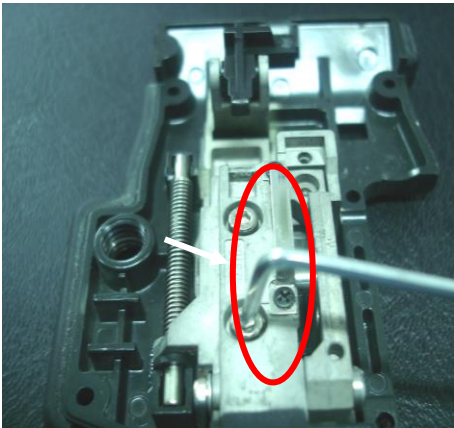


Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Dùng lục giác 1.5mm để mở ốc giữ lưỡi dao.		<ul style="list-style-type: none"> - Xoay nhẹ ốc giữ lưỡi dao đến khi lưỡi xoay được là được. -Tránh làm rớt ốc bên trong.
2	Dùng lục giác 1.5mm để mở ốc cố định bộ giữ lưỡi dao.		
3	Dùng tay vừa đẩy bộ gá lưỡi dao (1) vừa nhấc bộ cố định lưỡi dao về phía sau (2).		
4	<ul style="list-style-type: none"> - Dùng tay để lấy lưỡi dao cũ ra và thay vào lưỡi dao mới. - Sau khi thay lưỡi dao mới vào thì xiết lại tất các ốc theo trình tự ngược lại với lúc tháo. 		<ul style="list-style-type: none"> - Khi lấy lưỡi dao ra phải mở má kẹp fiber trên lên để lấy lưỡi dao ra được dễ dàng. - Khi gắn vào số 1 của lưỡi dao phải nằm trùng với dấu mark đối diện. - Khi gắn lưỡi dao mới vào thì xoay ốc nâng dao về vị trí 0.

HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ, SỬA CHỮA CLEAVER CT 30, CT 32, CT 38, CT 50, CT 08, CT 58

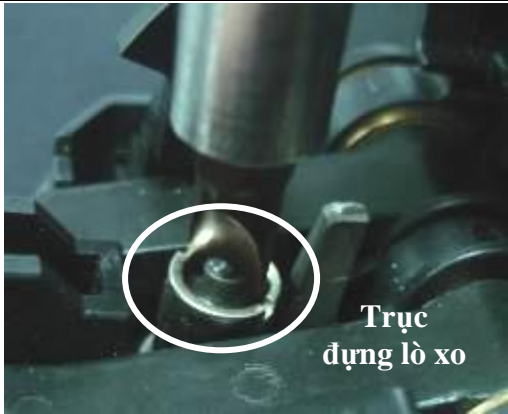

HDCV: 000-5-WI-073

Version: 6

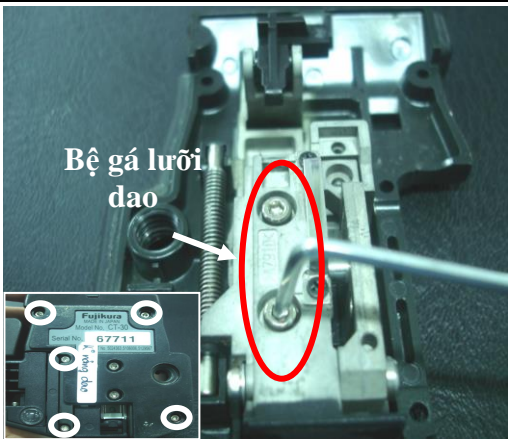

Trang: 8/23

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
5	<p>Dùng lục giác 1.5mm để mở 5 ốc ở bên dưới cleaver.</p> 		
6	<p>Dùng lục giác 2mm để mở 2 ốc của bộ gá lưỡi dao.</p>		
7	<p>Lấy trực gá lò xo ra ngoài</p>		<p>Thao tác cẩn thận tránh văng lò xo, long đền</p>
8	<p>Vệ sinh fiber ở khu vực slide guide</p>		<p>Dùng nhíp nhọn, băng keo để lấy sạch fiber ở khu vực slide guide</p>

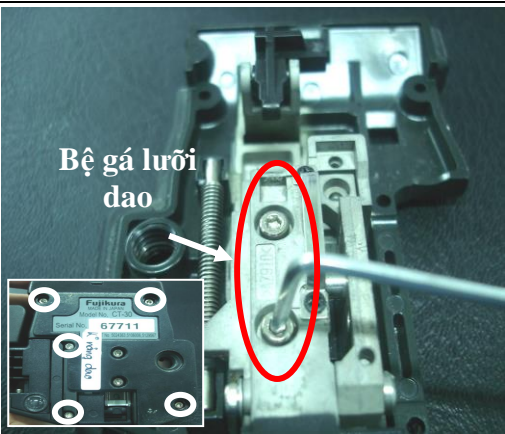

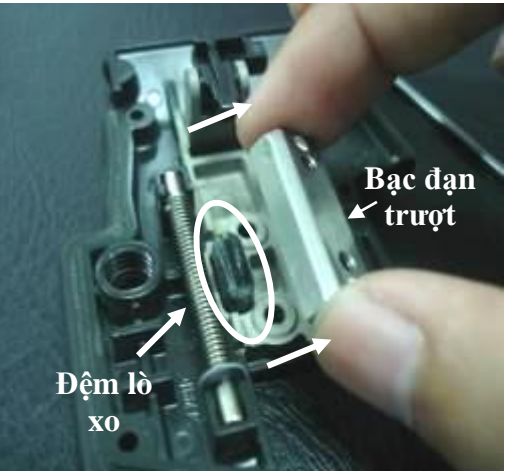
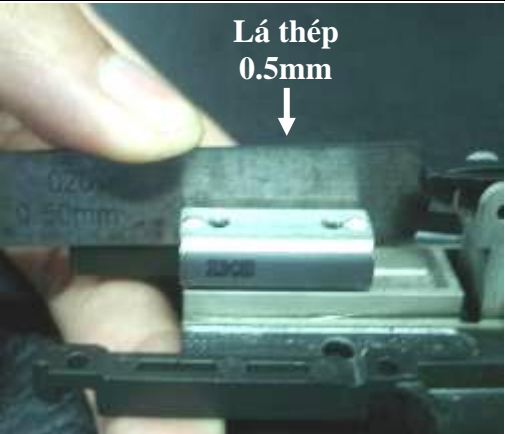
1.3-4: Hướng dẫn thay lò xo trả về nắp má kẹp trên

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Dùng vít 2 khe để mở trực đứng lò xo		
2	Dùng tay lấy trực đứng lò xo ra và thay vào lò xo mới.		Trình tự lắp vào ngược lại với thao tác tháo ra.

1.3-5: Hướng dẫn thay lò xo trả về của bộ gá lưỡi dao

1	<ul style="list-style-type: none"> - Dùng lục giác 1.5mm để mở 5 ốc ở bên dưới cleaver. - Dùng lục giác 2mm để mở 2 ốc của bộ gá lưỡi dao. 		Lấy lưỡi dao trước khi thay lò xo.
2	Dùng tay nâng cây pin để lấy lò xo cũ ra ngoài và thay vào lò xo mới		<ul style="list-style-type: none"> - Gắn miếng đệm cao su trước sau đó mới gắn lò xo vào. - Thao tác lắp vào ngược lại với thao tác tháo ra.

1.3-6: Hướng dẫn thay bạc đạn trượt của bộ gá lưỡi dao

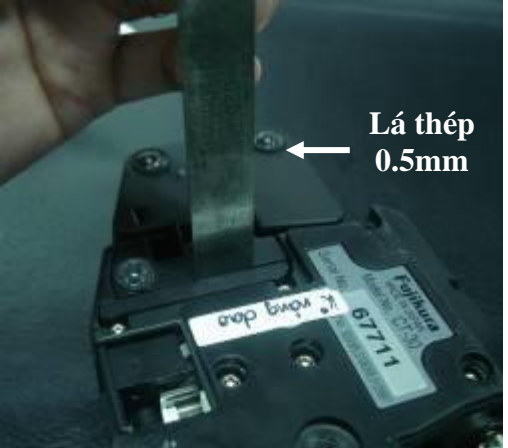
Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	<ul style="list-style-type: none"> - Dùng lục giác 1.5mm để mở 5 ốc ở bên dưới cleaver. - Dùng lục giác 2mm để mở 2 ốc của bộ gá lưỡi dao. 		
2	Dùng lục giác 2mm để mở 2 ốc ở bên dưới cleaver ra		
3	Dùng tay lấy bạc đạn trượt cũ ra và thay vào bạc trượt mới		<ul style="list-style-type: none"> - Khi gắn bạc đạn trượt mới phải chú ý đệm lò xo phía dưới bạc trượt. - Thao tác lắp vào ngược lại với thao tác tháo ra
4	Sau khi lắp bạc đạn trượt, dùng lá thép 0.5mm để cân chỉnh lại độ lệch của bạc trượt.		

HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ, SỬA CHỮA CLEAVER CT 30, CT 32, CT 38, CT 50, CT 08, CT 58


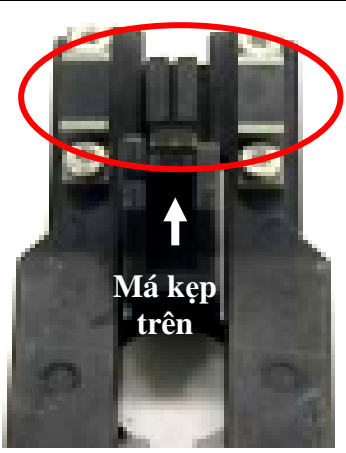
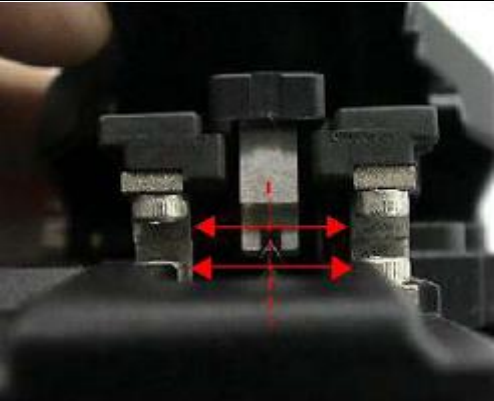
HDCV: 000-5-WI-073

Version: 6

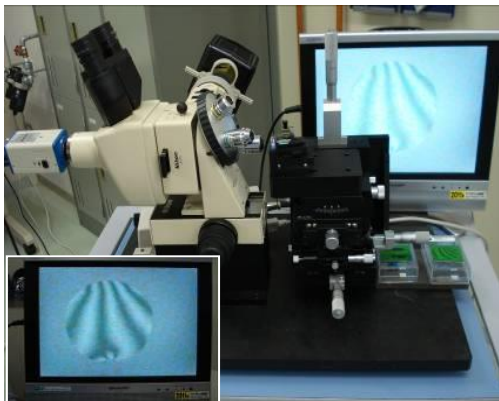
Trang: 11/23

5	Sau khi lắp cleaver dùng lá thép 0.5mm để cân chỉnh lại độ lệch tâm của bộ gá lưỡi dao.		
---	---	--	--

1.3-7: Hướng dẫn thay má kẹp

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Dùng lục giác 1.5mm để tháo 2 má kẹp dưới.		
2	Dùng lục giác 1.5mm để tháo 2 má kẹp trên.		
3	<ul style="list-style-type: none"> - Thay 2 má kẹp mới, trên và dưới. - Dùng tay bóp sát 2 má kẹp trên dưới lại với nhau để kiểm tra độ tâm của 2 má kẹp. - Sau đó, kiểm tra độ phẳng của fiber so với má kẹp (Xem phương pháp ở mục 1.2 số thứ tự 7) 		<ul style="list-style-type: none"> - Tránh làm trầy, xước, nứt, bể bề mặt của má kẹp. - Khi thay má kẹp xong phải kiểm tra xem má kẹp có đồng tâm và áp sát vào nhau.

1.3-8: Kiểm tra mặt cắt của fiber

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	<p>- Kiểm tra mặt cắt bằng Endface checking machine.</p> <p>Kiểm tra số vân (giao thoa) ≤ 8 ($<1^\circ$) \Rightarrow Đạt.</p>		<p>- Đọc HDSD (000-5-WI-082) máy endface checking machine trước khi kiểm tra.</p> <p>- Tiêu chuẩn đánh giá dựa theo HDSD (000-5-WI-082).</p>

2. Đối với CT-50, CT-58



2.1 Hình giới thiệu sơ lược



CLEAVER CT-50, CT-58


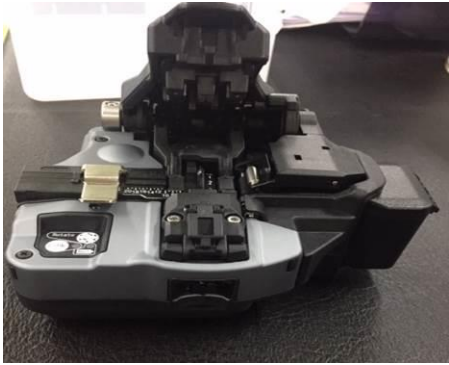


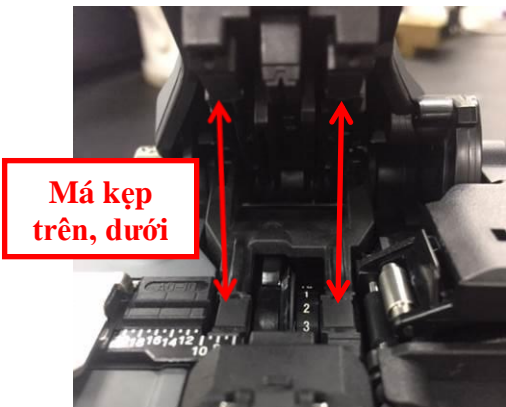
HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ, SỬA CHỮA CLEAVER CT 30, CT 32, CT 38, CT 50, CT 08, CT 58

HDCV: 000-5-WI-073

Version: 6

Trang: 14/23

2.2 Hướng dẫn bảo trì Cleaver CT-50, CT-58



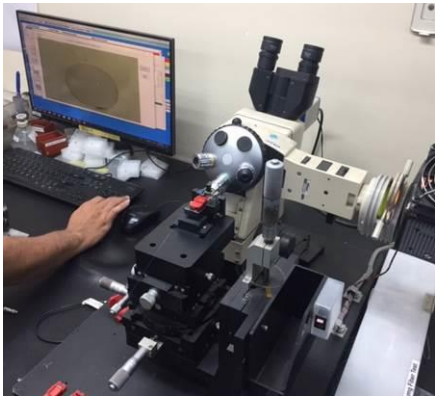
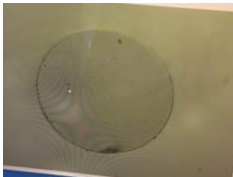
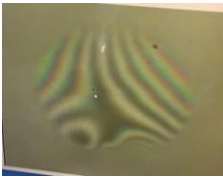
Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Dụng cụ		Bộ lục giác hệ mm Tăm bông Cồn sạch Kính bảo hộ Thước lá thép đo khe hở
2	Kiểm tra ngoại quan		Kiểm tra ngoại quan Cleaver không bị dơ, nứt bể, biến dạng hoặc thiếu các chi tiết => Đạt
3	Kiểm tra bộ đếm counter		Dùng tay nhấn công tắc hành trình counter đếm lên theo thứ tự => Đạt
4	Kiểm tra vệ sinh holder kẹp fiber		Dùng giấy dusper và tăm bông tẩy sạch còn để vệ sinh holder
5	Kiểm tra và vệ sinh 2 má kẹp Fiber		Dùng tăm bông tẩy sạch còn để vệ sinh 2 má kẹp trên, dưới. Kiểm tra xem má kẹp có bị mòn, bể hoặc xẻ rãnh hay không. Nếu không => Đạt

HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ, SỬA CHỮA CLEAVER CT 30, CT 32, CT 38, CT 50, CT 08, CT 58

HDCV: 000-5-WI-073



Version: 6

Trang: 15/23

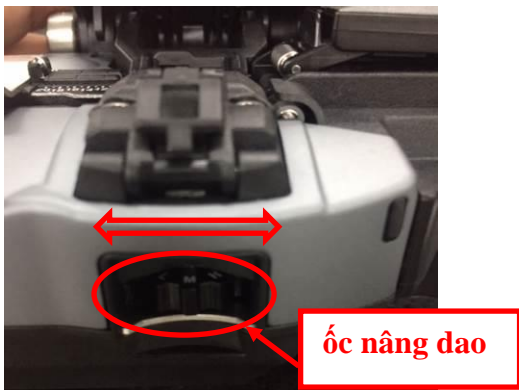
6	Kiểm tra vệ sinh lưỡi dao		<p>Dùng tăm bông tẩy cồn vệ sinh lưỡi dao, để lưỡi dao dưới microscope kiểm tra xem lưỡi dao có bị mòn, mẻ hay không. Nếu không => Đạt</p> <p><i>Chú ý: Vị trí lưỡi dao từ $I \Rightarrow 16$, vị trí nâng dao từ $L \Rightarrow M \Rightarrow H$</i></p>
7	Kiểm tra vệ sinh búa tách Fiber		<p>Dùng tăm bông tẩy cồn vệ sinh búa tách Fiber, kiểm tra búa tách Fiber có bị mòn, bể hay không. Nếu không => Đạt</p>
8	Cắt thử và kiểm mẫu	 <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-end;"> <div style="text-align: center;">  <p>Bề mặt cắt</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Góc cắt</p> </div> </div>	<p>Hệ thống interferometer end face checking machine (000-5-WI-082).</p> <p>Strip Fiber và cắt thử 3 mẫu.</p> <p>Kiểm tra ngoại quan dựa vào template .</p> <p>Kiểm tra góc cắt dựa vào HDSD (000-5-WI-082)</p> <p>- Tạo một đường thẳng gần đi qua tâm (không qua điểm bề của fiber) sao cho đường thẳng đó đi qua nhiều vân (giao thoa) nhất (Góc = số giao thoa x 0.125um)</p>

2.3 Hướng dẫn sửa chữa

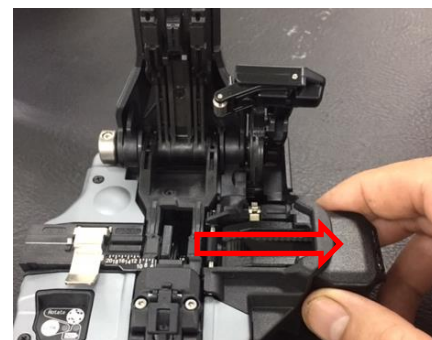
2.3-1: Hướng dẫn xoay dao

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm lưu ý
1	Xoay dao		<p>Đẩy ốc xoay dao theo chiều mũi tên</p> <p>Lưu ý: Mỗi nấc trên ốc xoay dao tương ứng với một số của lưỡi dao</p>
2	Kiểm tra số trên lưỡi dao		Kiểm tra số trên lưỡi dao sẽ thay đổi tăng dần theo chiều mũi tên

2.3-2: Hướng dẫn nâng dao

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm lưu ý
1	Nâng dao		<ul style="list-style-type: none"> - Xoay ốc nâng dao theo chiều mũi tên để nâng hoặc hạ lưỡi dao. - Có 3 nấc nâng dao theo thứ tự L,M,H. - Mỗi lần nâng dao là để dịch chuyển vị trí lưỡi dao mới, tránh điều chỉnh hạ dao về nấc dao đã sử dụng trước đó. - Tại 1 vị trí dao, khi đã sử dụng hết 3 nấc thì thực hiện việc xoay lưỡi dao.

2.3-3: Hướng dẫn thay lưỡi dao





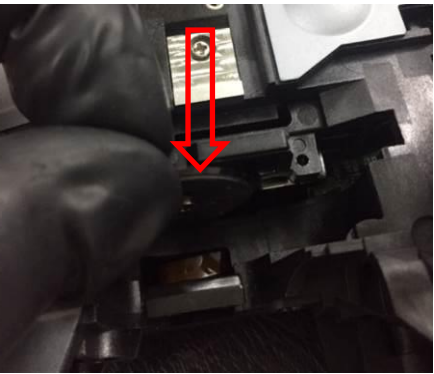
Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm lưu ý
1	Tháo hộp đựng Fiber		Dùng tay tháo hộp đựng Fiber ra theo chiều mũi tên

HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ, SỬA CHỮA CLEAVER CT 30, CT 32, CT 38, CT 50, CT 08, CT 58

HDCV: 000-5-WI-073

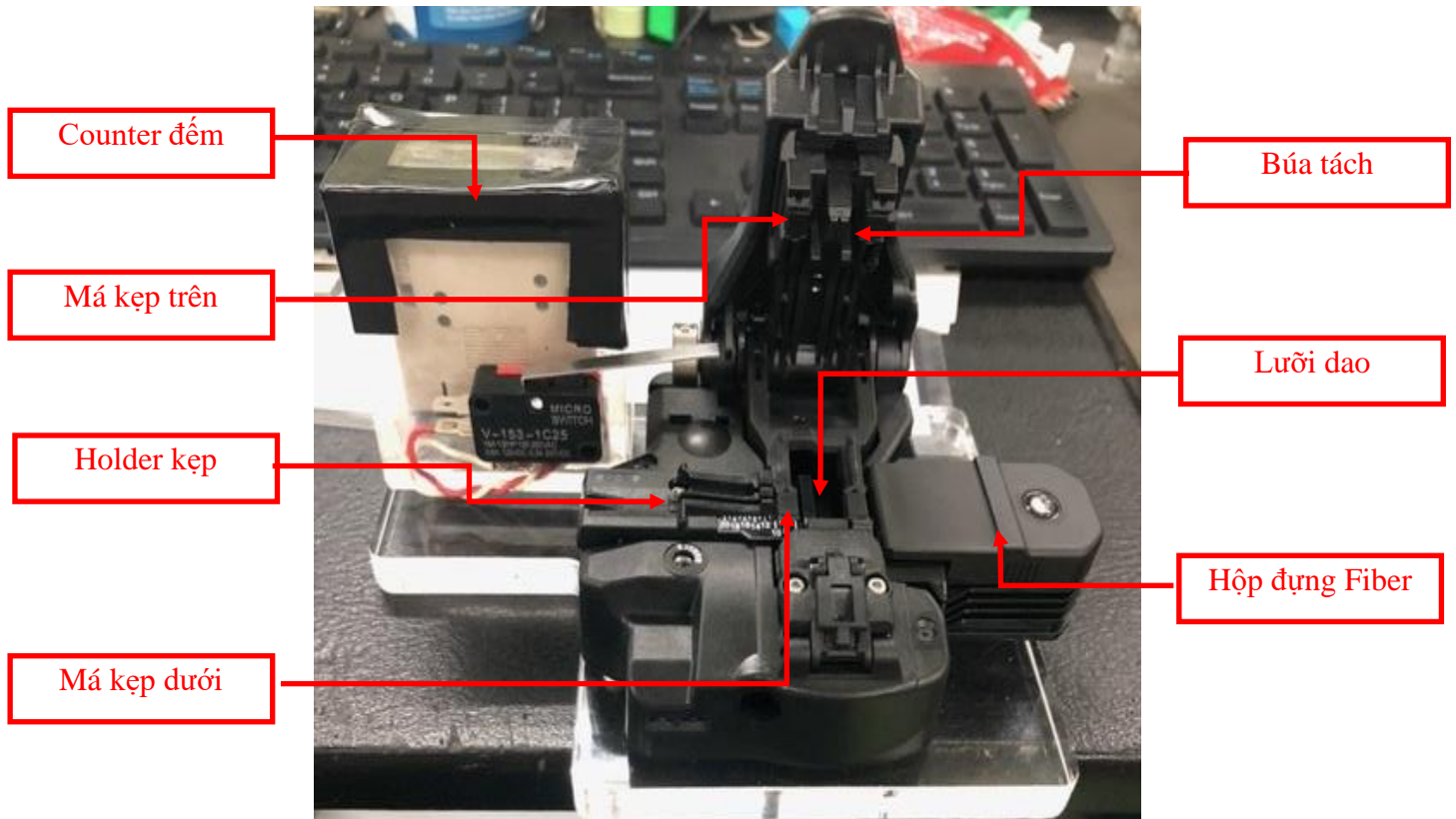
Version: 6

Trang: 17/23

2	Tháo hộp cuộn Fiber		Sử dụng lục giác 1,5mm tháo ốc cố định hộp cuộn Fiber
3	Tháo bộ gá má kẹp fiber dưới		Sử dụng lục giác 1,5mm tháo ốc cố định bộ gá má kẹp Fiber dưới
4	Tháo holder kẹp Fiber		Sử dụng lục giác 1,5mm tháo ốc cố định holder kẹp Fiber
5	Tháo khóa số vị trí lưỡi dao		Nâng bộ gá má kẹp Fiber dưới lên, sau đó sử dụng lục giác 1,5mm tháo ốc cố định khóa số vị trí lưỡi dao
6	Thay lưỡi dao		Dùng tay tháo lưỡi dao ra khỏi Cleaver theo chiều mũi tên và thay lưỡi dao mới vào <i>Lưu ý: Khi gắn dao, số 1 của lưỡi dao phải nằm vuông góc với má kẹp fiber dưới.</i> - Khi gắn lưỡi dao mới vào thì xoay ốc nâng dao về nắp L

3. Đối với CT-08

3.1 Hình giới thiệu sơ lược



CLEAVER CT-08





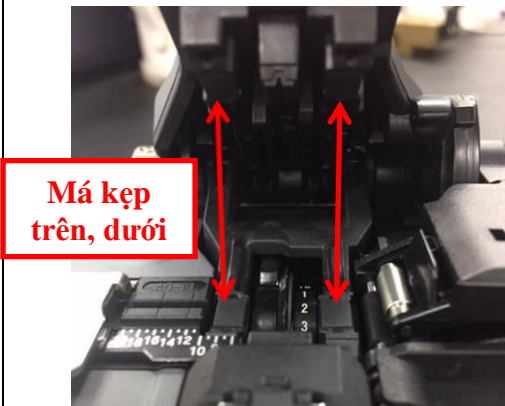
HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ, SỬA CHỮA CLEAVER CT 30, CT 32, CT 38, CT 50, CT 08, CT 58

HDCV: 000-5-WI-073

Version: 6

Trang: 19/23

3.2 Hướng dẫn bảo trì Cleaver CT-08

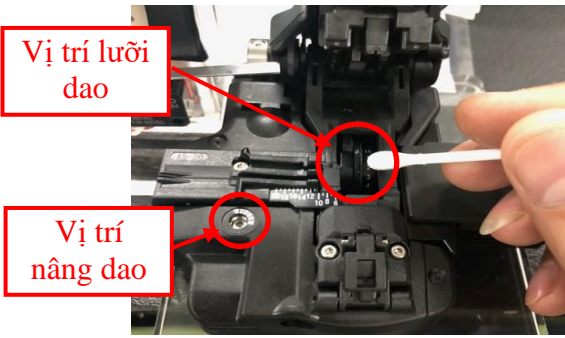

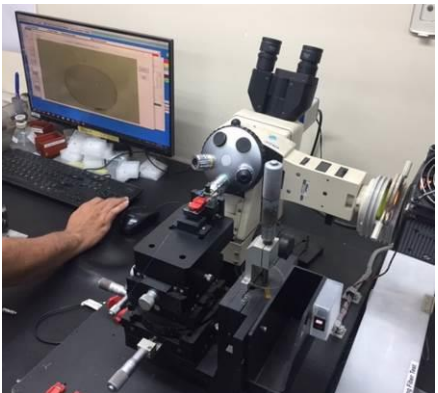
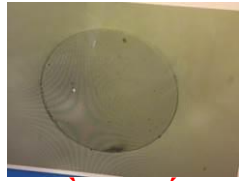
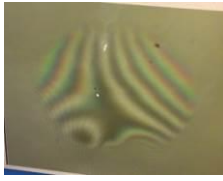
Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Dụng cụ		Bộ lục giác hệ mm Tấm bông Cồn sạch Kính bảo hộ Thước lá thép đo khe hở
2	Kiểm tra ngoại quan		Kiểm tra ngoại quan Cleaver không bị dơ, nứt bể, biến dạng hoặc thiếu các chi tiết => Đạt
3	Kiểm tra bộ đếm counter		Dùng tay nhấn công tắc hành trình counter đếm lên theo thứ tự => Đạt
4	Kiểm tra vệ sinh holder kẹp fiber		Dùng giấy dusper và tấm bông tẩy cồn để vệ sinh holder
5	Kiểm tra và vệ sinh 2 má kẹp Fiber		Dùng tấm bông tẩy cồn vệ sinh 2 má kẹp trên, dưới. Kiểm tra xem má kẹp có bị mòn, bể hoặc xẻ rãnh hay không. Nếu không => Đạt

HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ, SỬA CHỮA CLEAVER CT 30, CT 32, CT 38, CT 50, CT 08, CT 58

HDCV: 000-5-WI-073

Version: 6

Trang: 20/23

6	Kiểm tra vệ sinh lưỡi dao	 <p>Vị trí lưỡi dao</p> <p>Vị trí nâng dao</p>	<p>Dùng tăm bông thấm cồn vệ sinh lưỡi dao, để lưỡi dao dưới microscope kiểm tra xem lưỡi dao có bị mòn, mẻ hay không. Nếu không => Đạt</p> <p>Chú ý: Vị trí lưỡi dao từ 1=>16, vị trí nâng dao từ 0=>1=>2</p>
7	Kiểm tra vệ sinh búa tách Fiber		<p>Dùng tăm bông thấm cồn vệ sinh búa tách Fiber, kiểm tra búa tách Fiber có bị mòn, bể hay không. Nếu không => Đạt</p>
8	Cắt thử và kiểm mẫu	   <p>Bề mặt cắt</p> <p>Góc cắt</p>	<p>Hệ thống interferometer end face checking machine (000-5-WI-082)</p> <p>Strip Fiber và cắt thử 3 mẫu.</p> <p>Kiểm tra ngoại quan dựa vào template</p> <p>Kiểm tra góc cắt dựa vào HDSD (000-5-WI-082)</p> <p>- Tạo một đường thẳng gần đi qua tâm (không qua điểm bể của fiber) sao cho đường thẳng đó đi qua nhiên vân (giao thoa) nhất (Góc=số giao thoa x 0.125um)</p>

3.3 Hướng dẫn sửa chữa**3.3-1: Hướng dẫn xoay dao**

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm lưu ý
1	Xoay dao	 <p>ốc xoay dao</p>	<p>Đẩy ốc xoay dao theo chiều mũi tên</p> <p>Lưu ý: Mỗi nấc trên ốc xoay dao tương ứng với một số của lưỡi dao</p>

HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ, SỬA CHỮA CLEAVER CT 30, CT 32, CT 38, CT 50, CT 08, CT 58



HDCV: 000-5-WI-073

Version: 6

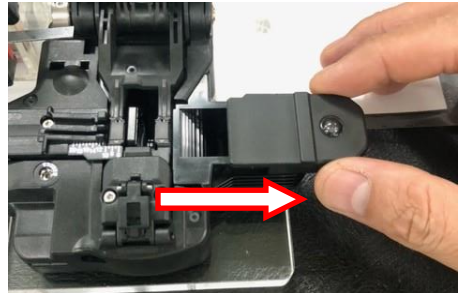
Trang: 21/23

2	Kiểm tra số trên lưỡi dao	 <p>Số trên lưỡi dao</p>	Kiểm tra số trên lưỡi dao sẽ thay đổi tăng dần theo chiều mũi tên
---	---------------------------	---	---

3.3-2: Hướng dẫn nâng dao

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm lưu ý
1	Nâng dao		Xoay ốc khóa vít nâng dao ngược chiều kim đồng hồ để mở khóa
		 <p>Ốc nâng dao</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Xoay ốc nâng dao theo chiều mũi tên theo từng nấc đã vạch sẵn 0=>1=>2 - Mỗi lần nâng dao là để dịch chuyển vị trí lưỡi dao mới, tránh điều chỉnh hạ dao về nấc dao đã sử dụng trước đó. - Sau khi nâng dao, siết chặt ốc khóa vít nâng dao lại. - Tại 1 vị trí dao, khi đã sử dụng hết 3 nấc thì thực hiện việc xoay lưỡi dao.

3.3-3: Hướng dẫn thay lưỡi dao






Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm lưu ý
1	Tháo nắp hộp đựng Fiber		Dùng tay tháo nắp hộp đựng Fiber ra theo chiều mũi tên, vệ sinh Fiber trong hộp

HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ, SỬA CHỮA CLEAVER CT 30, CT 32, CT 38, CT 50, CT 08, CT 58

HDCV: 000-5-WI-073

Version: 6

Trang: 22/23

2	Tháo hộp cuộn Fiber		Sử dụng lục giác 1,5mm tháo ốc cố định hộp cuộn Fiber
3	Tháo bộ gá má kẹp fiber dưới		Sử dụng lục giác 1,5mm tháo ốc cố định bộ gá má kẹp Fiber dưới
4	Tháo holder kẹp Fiber		Sử dụng lục giác 1,5mm tháo ốc cố định holder kẹp Fiber
5	Tháo khóa số vị trí lưỡi dao		Nâng bộ gá má kẹp Fiber dưới lên, sau đó sử dụng lục giác 1,5mm tháo ốc cố định khóa số vị trí lưỡi dao
6	Thay lưỡi dao		Dùng tay tháo lưỡi dao ra khỏi Cleaver theo chiều mũi tên và thay lưỡi dao mới vào <i>Lưu ý: Khi gắn dao, số 1 của lưỡi dao phải nằm vuông góc với má kẹp fiber dưới.</i> - Khi gắn lưỡi dao mới vào thì xoay ốc nâng dao về nắp 0

HƯỚNG DẪN BẢO TRÌ, SỬA CHỮA CLEAVER CT 30, CT 32, CT 38, CT 50, CT 08, CT 58

HDCV: 000-5-WI-073

Version: 6

Trang: 23/23

Lịch Sử Soát Xét

Date	P.I.C	Version	Old Content	New content	Reason of change	Requester
11-Oct-2024	Trần Văn Phong	6	-	Mục 1.3-3: Hướng dẫn thay lưỡi dao: thêm phần vệ sinh fiber cho slide guide	Improvement	Huỳnh Trúc Tuấn
08-Dec-2023	Trần Huỳnh Hoàng Khang	5	-	Thêm mới hướng dẫn bảo trì sửa chữa cleaver CT-58	SUG000000076115	Huỳnh Trúc Tuấn
18-Sep-2023	Trần Huỳnh Hoàng Khang	4	<ul style="list-style-type: none">- Ghi rõ số WI HSDS máy endface, Spec đánh giá lỗi- Chưa có phương pháp kiểm soát độ rò/ lắc khi gá holder vào máy- Chưa có mục kiểm tra độ phẳng của fiber so với má kẹp	<ul style="list-style-type: none">- Ghi rõ số WI HSDS máy endface, Spec đánh giá lỗi- Update Phương pháp kiểm soát độ rò/ lắc khi gá holder vào máy- Update mục kiểm tra độ phẳng của fiber so với má kẹp- Update ý nghĩa của việc nâng dao	Cập nhật và làm rõ nội dung phương pháp kiểm tra phù hợp với hiện tại	Huỳnh Trúc Tuấn
23-Apr-2022	Nguyễn Văn Tập	3	-	Thêm mới hướng dẫn bảo trì sửa chữa cleaver CT-50 và CT-08	Chưa có hướng dẫn bảo trì sửa chữa cleaver CT-50 và CT-08	Đặng Thanh Tuấn
01-Nov-2009	Võ Hoàng Anh	2	-	Add more item 3.8 Checking fiber by using endface checking machine	Checking core fiber	Lê Nguyên Vũ