HƯỚNG DẪN VẬN CI	HUYỀN VÀ BẢO TỊ	RÌ, THAY ĐIỆN CỰ	C MÁY HÀN
HDCV: 000-5-WI-1037	Version: 2	Trang: 1/24	

I. Mục đích:

Nhằm hướng dẫn cách vận chuyển, bảo trì và thay điện cực máy hàn

II. Phạm vi áp dụng:

Áp dụng khi di chuyển, lắp đặt, bảo trì, thay thế điện cực các loại máy hàn Splicer trong nhà máy FOV

III. Tài liệu tham khảo:

Manual 50R12, 60R, 60S, 70R, 70S, 70S+, 100P+, 100M, 100M+, 41S, 90S, 31S

IV. Nội dung:

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỂN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN		
HDCV: 000-5-WI-1037	Version: 2	Trang: 2/24

1. Hướng dẫn chung cho các thao tác liên quan đến vận chuyển, bảo trì và thay điện cực máy hàn:

- ➤ Khi nhấc lên hoặc đặt máy hàn xuống bàn cần thao tác nhẹ nhàng. Tuyệt đối không lắc nghiêng, làm máy bị kênh chân, va chạm với mặt bàn và các vật dụng khác.
- Khi di chuyển máy hàn trong khu làm việc hãy mang máy bằng tay, không rung lắc, tạo dao động lên thân máy
- Nếu cần dị chuyển máy hàn bằng xe đẩy, đảm bảo không đi qua các gờ cứng làm xe đẩy máy bị rung động.
- Nếu bạn cần đóng gói để vận chuyển máy hàn, hãy tuân thủ đúng tài liệu quy định của hãng: dùng thùng chuyên dụng với các tấm giảm chấn đầy đủ.

2. Hướng dẫn bảo trì máy hàn:

2.1 Hướng dẫn bảo trì máy 50R12

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Vệ sinh rãnh V		Dùng tăm bông tẩm cồn vệ sinh theo chiều như hình vẽ Hoặc sử dụng fiber ribbon 12 đã strip và cắt bằng cleaver
		ED 30 5 886	CT30 hoặc CT50 để vệ sinh
2	Vệ sinh búa giữ fiber		Dùng tăm bông tẩm cồn vệ sinh
3	Vệ sinh gương		Vệ sinh gương bằng tăm bông thấm cồn

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỂN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN		
HDCV: 000-5-WI-1037 Version: 2 Trang: 3/24		

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
4	Vệ sinh thấu kính		Vệ sinh thấu kính bằng tăm bông thấm cồn
5	Thực hiện Arc Diagnostic test	Maintenance Menu 2 Diagnostic Test Dust Check Motor Drive Maintenance Info.	Nhấn 🗊 đến Maintenance Menu 2 chọn Diagnostic Test: thực hiện theo hướng dẫn trên máy

2.2 Hướng dẫn bảo trì máy FSM-60R, 60S

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Vệ sinh rãnh V	Cotton swab V-grooves	Dùng tăm bông tẩm cồn vệ sinh sạch rãnh V
2	Vệ sinh búa giữ fiber	13/03/2017 78 285	Dùng tăm bông tẩm cồn vệ sinh búa

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỂN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN

HDCV: 000-5-WI-1037 Version: 2 Trang: 4/24

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
3	Vệ sinh gương	Wind Protector Mirror	Vệ sinh gương bằng tăm bông thấm cồn
4	Vệ sinh thấu kính	Remove the electrode Objective lens	Tháo điện cực trước khi thực hiện. Vệ sinh 2 thấu kính
5	Thực hiện Diagnostic test	Maintenance Menu 2 Diagnostic Test Dust Check Motor Drive Maintenance Info.	Nhấn → Chọn Diagnostic Test. Thực hiện theo hướng dẫn trên máy cho đến khi máy báo OK tất cả các mục.

2.3. Hướng dẫn bảo trì máy FSM - 41S, FSM - 31S

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Vệ sinh rãnh V		Dùng tăm bông tẩm cồn vệ sinh theo chiều như hình vẽ cho rãnh V

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỂN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN

HDCV: 000-5-WI-1037 Version: 2 Trang: 5/24

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
2	Vệ sinh búa giữ fiber		Dùng tăm bông tẩm cồn vệ sinh búa
3	Vệ sinh bệ gá fiber		- Dùng tăm bông tẩm cồn vệ sinh bệ gá fiber trái,phải cho sạch bụi và dị vật - Dùng tăm bông tẩm cồn vệ sinh trên rãnh đặt fiber và miếng đệm ở nắp holder,nếu không còn bụi và keo
4	Vệ sinh thấu kính	P)arrent de	Tháo điện cực trước khi thực hiện. Vệ sinh 2 thấu kính
5	Thực hiện Diagnostic test (chuẩn đoán lỗi)	Chuin dodn lòl Kifim tra LED Kifim tra buj bán Hithu chuẩn Arc Kifim tra cổng vào ra Kifim tra bộ nhớ Thực hiện Huỳ lệnh	Nhấn Splicer menu tìm đến trang 5 Nhấn Set để chọn chuẩn đoán lỗi Thực hiện cho đến khi máy báo OK tất cả các mục

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỂN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN		
HDCV: 000-5-WI-1037 Version: 2 Trang: 6/24		

2.4.Hướng dẫn bảo trì máy FSM – 90S, FSM – 90R

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Vệ sinh rãnh V		Dùng tăm bông tẩm cồn vệ sinh theo chiều như hình vẽ cho rãnh V
2	Vệ sinh búa giữ fiber		Dùng tăm bông tẩm cồn vệ sinh búa
3	Vệ sinh bệ gá fiber		- Dùng tăm bông tẩm cồn vệ sinh bệ gá fiber trái,phải cho sạch bụi và dị vật → Đạt. Dùng tăm bông tẩm cồn vệ sinh trên rãnh đặt fiber và miếng đệm ở nắp holder,nếu không còn bụi và keo → Đạt
4	Vệ sinh thấu kính	#BARD #SAT WARE	Tháo điện cực trước khi thực hiện. Vệ sinh 2 thấu kính

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỂN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀNHDCV: 000-5-WI-1037Version: 2Trang: 7/24

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
5	Thực hiện Diagnostic test (chuẩn đoán lỗi)	LED Check Dust Check Motor Calibration Arc Calibration I/O Port Check Memory Check	Nhấn menu Nhấn diagnotic test để chọn chuẩn đoán lỗi Thực hiện cho đến khi máy báo OK tất cả các mục - Bấm nút Reset để quay trở lại màn hình chính

2.5. Hướng dẫn bảo trì máy FSM-70R, FSM-70S/70S+

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Vệ sinh rãnh V	Cotton swab Prepared fiber	Dùng tăm bông tẩm cồn vệ sinh theo chiều như hình vẽ Hoặc dùng Fiber vệ sinh
2	Vệ sinh búa giữ fiber		Vệ sinh búa bằng tăm bông tẩm cồn
3	Vệ sinh thấu kính		Tháo điện cực trước khi thực hiện. Vệ sinh thấu kính trên. Vệ sinh thấu kính dưới.

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỂN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN HDCV: 000-5-WI-1037 Version: 2 Trang: 8/24

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
4	Thực hiện Diagnostic test	Maintenance Manu California Print Dust Check Arc Californian Monter Californian Maintenance Into	Nhấn → Maintanance Menu, nhấn → nhấn → Chọn Diagnostic Test Thực hiện cho đến khi máy báo OK tất cả các mục.

2.6. Hướng dẫn bảo trì máy FSM-100M/100M+, FSM-100P/100P+

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Vệ sinh rãnh V	13/03-(2017 Yel-60)	Dùng tăm bông tẩm cồn vệ sinh theo chiều như hình vẽ Hoặc dùng Fiber vệ sinh
2	Vệ sinh búa giữ fiber	Cotton Swab Fiber Clamp Chip	Vệ sinh búa bằng tăm bông tẩm cồn
3	Vệ sinh gương	Cotton Swab Wind Protector Mirror	Vệ sinh gương dùng tăm bông tẩm cồn

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỀ	N VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN

HDCV: 000-5-WI-1037 Version: 2 Trang: 9/24

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
4	Vệ sinh thấu kính	Objective Lens	Tháo điện cực trước khi thực hiện. Vệ sinh 2 thấu kính
5	Thực hiện Diagnostic test	Maintenance Menu 2 Diagnostic Test Dust Check Motor Calibration Motor Drive Initialize Maintenance Info.	Nhấn ᆒ→ Maintanance Menu, nhấn ฝ → nhấn ᆒ → Chọn Diagnostic Test Thực hiện cho đến khi máy báo OK tất cả các mục.

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỂN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN HDCV: 000-5-WI-1037 Version: 2 Trang: 10/24

3. Hướng dẫn thay điện cực:

- 3.1 Hướng dẫn thay điện cực máy FSM-100M+/100M/100P/100P+
- 3.1.1. Hướng dẫn chung thay điện cực máy FSM-100M+/100M/100P/100P+

Chú ý: Phải đeo bao tay trước khi thay điện cực:

	nu y: Phai deo bao tay trước khi thay diện cực:		
Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Chọn chế độ chuẩn	Splice Mode BASIC 1 STD L=9mm 250um 2: BASIC 2 STD L=4mm 250um 3: BASIC 3 STD L=9mm AT P-Stop 4: BASIC 5 STD L=9mm XYP-Align 5: BASIC 5 STD L=9mm XY Manual DATE: 2024.03.11 10: 33	-Chọn chế độ BASIC 1 STD (áp dụng các line ngoài line Pump) - Chọn chế độ BASIC 2 STD cho line Pump
2	Chọn chế độ thay điện cực	Maintenance Menu Arc Calibration Special Arc Calibration Stabilize Electrodes Replace Electrodes V Groove Cleaning Electrodes Cleaning AV+ Select Change Page Exit	Nhấn 🗊 chọn chế độ thay điện cực và làm theo hướng dẫn trên máy hàn
3	Tháo nắp cover: dùng 2 ngón tay bóp nhẹ vào khu vực hình mũi tên và nhấc nhẹ nắp ra khỏi máy	Contaction position Contactio	

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỂN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN

HDCV: 000-5-WI-1037 Version: 2 Trang: 11/24

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
4	Tháo bộ phận cố định thanh điện cực ở mặt trước bằng tuốc nơ vít. Dùng đầu vít loại , nhỏ, vừa khít với đầu vít trên máy		Dùng vít lực vặn tháo thanh giữ điện cực
5	Cố định tạm thời thanh giữ điện cực		Dùng băng keo cố định thanh giữ điện cực
6	Tháo điện cực: Dùng nhíp kẹp lấy điện cực ra ngoài		Không chạm vào mũi điện cực có thể là tổn thương ngón tay. Không làm rơi vào bên trong máy. Loại bỏ điện cực đúng nơi quy định.

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỂN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN

HDCV: 000-5-WI-1037 Version: 2 Trang: 12/24

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
7	Tháo bộ phận cố định thanh điện cực ở mặt sau (giống thao tác ở mục 4,5,6 ở trên)		
8	Vệ sinh bề mặt gắn điện cực nếu dơ		Dùng tăm bông thấm cồn để vệ sinh vị trí gắn điện cực
9	Lắp điện cực mới	通安	-Lấy điện cực mới ra khỏi bịch, tránh làm đầu điện cự bị va chạm -Dùng nhíp kẹp điện cực lắp vào máy hàn

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỂN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN

HDCV: 000-5-WI-1037 Version: 2 Trang: 13/24

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
10	Vặn ốc cố định điện cực	Diện cực Holder	Dùng 1 tay đẩy nhẹ điện cực và giữ thanh holder theo hướng mũi tên màu cam. Tay còn lại dùng vít lực vặn ốc cố định điện cực từ *Mức chỉnh vít lực:1-1.5kgf • cm
11	Kiểm tra cáp điện cực	Cáp	Kiểm tra cáp của 2 bệ gá điện cực có bị kéo căng không. Nếu bị căng dây quá thì chỉnh lại cho phù hợp
12	Kiểm tra khe hở bệ gá điện cực phía đối diện(có nắp)	Holder Long đền Khe hở	-Bình thường sẽ không có khe hở -Nếu có khe hở thì dùng nhíp đẩy holder theo chiều mũi tên

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỂN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN		
HDCV: 000-5-WI-1037	Version: 2	Trang: 14/24

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
13	Kiểm tra khe hở bệ gá điện cực	Khe hở	-Bình thường sẽ không có khe hở -Nếu có khe hở thì dùng nhíp đẩy holder theo chiều mũi tên
14	-Đậy nắp cover -Thực hiện ổn định, hiệu chỉnh ARC	Sociation position Sociat	-Sau khi kiểm tra ok các mục thì trên thì lắp nắp cover lại -Mở nguồn máy hàn; thực hiện ổn định, hiệu chỉnh ARC theo hướng dẫn trên máy cho đến khi Finished

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỀN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN HDCV: 000-5-WI-1037 Version: 2 Trang: 15/24



3.1.2.Hướng dẫn kiểm tra độ lệch điện cực và chỉnh giá trị motor trước khi ổn định điện cực cho line Pump

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Chọn chương trình kiểm tra khoảng cách điện cực	28: BLANK 29: BLANK 30: BLANK 31: BLANK 32: MPC-I-006 BUNDLE AV+← Select Eldit Mode ESC Exit	Chọn chương trình: MPC-1-006 BUNDLE
2	Vào chế độ bảo mật	Secret Menu Optical Path Adjustment Corner Check Motor Power On Reset VB Coef Adjustment Brightness Wave Form Estimate Test Alignment Check Lens Compensation Sensor Detection Comp. V Groove Shift —20 um AV+ Select Change Page Esc Exit	-Nhấn nút X/Y giữ khoảng 3s->nhấn nút mũi tên lên-> nhấn nút mũi tên lên xuống-> nhấn Enter -Màn hình bảo mật xuất hiện, chọn Optical Path Adjustment-> nhấn Enter
3	Chỉnh điện cực Gap A	EL-Gap A 73.0 1429.0 1429.0 1429.0 78.0 78.0 78.0 74.0 1429.0 74.0 1429.0 74.0 1697 P: ON W: ON	-Nhấn nút mũi tên chuyển trang xuất hiện EL-Gap A -Nhấn nút mũi tên chỉnh điện cực chạy lên hết cỡ, máy kêu tít tít

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỂN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN

HDCV: 000-5-WI-1037 Version: 2 Trang: 16/24

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
4	Chỉnh điện cực Gap C	EL-Gap C X 73.0 1429.0 1429.0 1429.0 1429.0 79.0 78.0 1429.0	-Nhấn nút mũi tên chuyển trang xuất hiện EL-Gap C -Nhấn nút mũi tên chỉnh điện cực chạy lên hết cỡ, máy kêu tít tít
5	Đo khoảng cách điện cực	25~35mm : OK	-Nhấn nút ESC -Chọn Brightness Wave Form nhấn Enter -Dùng thước lá đo khoảng cách 2 điện cực, kích thước 25~35mm là đạt -Nhấn reset
6	Chọn lại chế độ BASIC 2 STD	は は は は は は は は は は は は は は	-Chọn lại chế độ BASIC 2 STD
7	Vào chế độ bảo mật, chỉnh thông số motor	Secret Menu Edit Motor Parameter CoverInterlock ON SIF Motor ZR 2nd SIF Start Pos —3 um 2nd SIF Speed 0.05 Special Setting 1 前回保守日 2017.05.26 次回保守日 2018.05.26	-Vào chế độ bảo mật như bước 2 -Di chuyển sang trang 8, chọn Edit Motor Parameter, nhấn enter

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỀN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN

HDCV: 000-5-WI-1037 Version: 2 Trang: 17/24

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
8	Chỉnh giá trị Home Position	TL ZR X YY FX FY VAL VAR VBL VBR CL CR TL TR HL HR ELP ELN ESP ESN EV Execute ESC Exit TL TR Coefficient 16.4 FR Comp 0 Home Position 39040 Limit R -53632 Limit F 15168 Speed High 1000 Speed Middle 200 Speed Middle 200 Speed Manual 200 END ESP ESN END EXECUTE END EXECUTE END EXECUTE STATE OF THE PROPERTY O	-Kiểm tra giá trị của máy theo số sê ri như bảng 1 (có tính chất tham khảo) -Chỉnh Home Position lần lượt 4 motor VBL; VBR; X; Y -Nhấn ESC để thoát
9	Ön định điện cực	Maintenance Menu Arc Calibration Special Arc Calibration Stabilize Electrodes Replace Electrodes V Groove Cleaning Electrodes Cleaning Electrodes Change Page	-Chọn chế độ stabilize Electrodes -Dùng fiber 125 đặt vào máy để ổn định điện cực cho đến khi Finished -Nhập trả lại giá trị motor ở chế độ chạy hàng bảng 1

Cori no	Giá trị motor chạy hàng			Giá trị motor ổn định điện cực				
Seri no.	VBL	VBR	X	Υ	VBL	VBR	X	Υ
SN04232	46400	41248	74048	163968	43136	39040	69168	152320
SN04223	44416	46640	143376	149088	45892	41952	128784	97872
SN02679	44480	34368	209840	233136	44176	32096	182096	174544
SN03204	51168	41040	214816	230688	50576	41040	149008	203824
SN03252	48672	34336	153680	138400	42656	34400	139216	152496

Bảng 1

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỂN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN

HDCV: 000-5-WI-1037 Version: 2 Trang: 18/24

3.2. Hướng dẫn thay điện cực máy hàn FSM 70S/70S+/70R

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Chọn chế độ thay điện cực	1.Turn the splicer Power OFF. 2.Replace the old electrodes. 3.Turn the splicer Power ON.	Nhấn 🗊 chọn chế độ thay điện cực (Replace Electrodes) trong Maintenace Menu và làm theo hướng dẫn trên máy hàn
2	Tháo cover điện cực		Dùng vít lực đầu bake tháo cover điện cực
3	Tháo nắp cover		Phải đeo bao tay trước khi thay điện cực

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỂN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN

HDCV: 000-5-WI-1037 Version: 2 Trang: 19/24

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
4	- Tháo holder giữ điện cực -Vệ sinh ống kính, rãnh V, rãnh điện cực	Ông kính Rãnh V Rãnh điện cực	-Dùng vít lực đầu bake mở ốc holder điện cực -Kiểm tra rãnh V, rãnh điện cực, ống kính bị dơ: +Dùng tăm bông thấm cồn vệ sinh sạch rãnh V +Dùng tăm bông thấm nước vệ sinh gương để vệ sinh 2 ống kính
5	Thay điện cực		Lấy điện cực cũ ra và lắp điện cực mới vào
6	- Lắp nắp over - Thực hiện ổn định, hiệu chỉnh ARC		- Dùng vít lực (1-1.5kgf.cm) lắp holder giữ điện cực vào máy - Sau đó lắp nắp cover điện cực - Mở nguồn máy hàn; thực hiện ổn định, hiệu chỉnh ARC theo hướng dẫn trên máy cho đến khi Finished

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỂN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN

HDCV: 000-5-WI-1037 Version: 2 Trang: 20/24

3.3. Hướng dẫn thay điện cực máy hàn 31S/41S/90S/90R

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Chọn chế độ thay điện cực	Splice & Heater Mode plice Mode CT50-090781 To: SM8 Not Connected Heater Mode 2: 40mmR FP-04T FAST Fusing Count: 657 Not Connected Not Connected Not Connected 2024.03.12 10:15 6:5M8	Nhấn biểu tượng ngôi nhà
2	Chọn chế độ thay điện cực	Splice Operation Splice Mode Main Menu Splice Mode Heater Mode Memory Maintenance Splice Settings Other Settings	Nhấn Maintenance
3	Chọn chế độ thay điện cực	Funing Power Calibration Diagnostic Test Dust Check Motor Calibration Stabilize Electrodes Diagnostic Test Diagnostic Test Clear Fusing Count Result	Nhấn Replace Electrodes

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỂN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN

HDCV: 000-5-WI-1037 Version: 2 Trang: 21/24

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
4	Chọn chế độ thay điện cực	1.Turn the splicer Power OFF. 2.Replace the old electrodes. 3.Turn the splicer Power ON. O.K. Cancel	Nhấn O.K và làm theo hướng dẫn trên máy hàn
5	Tháo cover điện cực		Mở ốc holder điện cực bằng tay
6	Vệ sinh rãnh gá điện cực, rãnh V, ống kính	Ong kính A GO CARANTAL CHOCARANTAL CHOCAR	Kiểm tra rãnh V, rãnh điện cực, ống kính bị dơ: - Dùng tăm bông thấm cồn vệ sinh sạch rãnh V - Dùng tăm bông thấm nước vệ sinh gương để vệ sinh 2 ống kính

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỂN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN				
HDCV: 000-5-WI-1037	Version: 2	Trang: 22/24		

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
7	- Lắp điện cực mới - Thực hiện ổn định, hiệu chỉnh ARC		Mở nguồn máy hàn; thực hiện ổn định, hiệu chỉnh ARC theo hướng dẫn trên máy cho đến khi Finished

3.4.Hướng dẫn thay điện cực máy hàn 50R/60S/60R

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Chọn chế độ thay điện cực	Maintenance Menu 1 Replace Electrodes Stabilize Electrodes Clear Arc Count Battery Discharge Set Calendar Maintenance Info. 1 + Select Next Page Exc Exit	Nhấn 🗊 chọn Replace Electrodes
2	Chọn chế độ thay điện cực	1. Turn the splicer Power OFF. 2. Replace the old electrodes. 3. Turn the splicer Power ON. Power ON.	Nhấn Enter và thực hiện theo hướng dẫn trên máy

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỂN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN

HDCV: 000-5-WI-1037 Version: 2 Trang: 23/24

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
3	Mở điện cực cũ	ARC RESET	Dùng vít lực đầu bake vặn cover mở 2 điện cực cũ
4	Vệ sinh gương, rãnh điện cực, rãnh V	Pânh V Rãnh diện cụ RESET	Kiểm tra rãnh V, rãnh điện cực, ống kính bị dơ: - Dùng tăm bông thấm cồn vệ sinh sạch rãnh V - Dùng tăm bông thấm nước vệ sinh gương để vệ sinh 2 ống kính
5	- Lắp điện cực mới - Thực hiện ổn định, hiệu chỉnh ARC	ARC RESET SET	- Dùng vít lực (1-1.5kgf.cm) lắp holder giữ điện cực vào máy - Mở nguồn máy hàn; thực hiện ổn định, hiệu chỉnh ARC theo hướng dẫn trên máy cho đến khi Finished

HƯỚNG DẪN VẬN CHUYỀN VÀ BẢO TRÌ, THAY ĐIỆN CỰC MÁY HÀN				
HDCV: 000-5-WI-1037	Version: 2	Trang: 24/24		

Lịch sử soát xét

Date	P.I.C	Version	Description		Decem of shange	Change
			Old content	New content	Reason of change	requester
24-Sep-2024	Trần Văn Phong	02	-	Thêm: 3.1.2. Hướng dẫn kiểm tra độ lệch điện cực và chỉnh giá trị motor trước khi ổn định điện cực cho line Pump	Cập nhật hướng dẫn mới	Huỳnh Trúc Tuấn
11-Mar-2024	Trần Văn Phong	01	-	New	Cập nhật hướng dẫn mới	Huỳnh Nhất Thống