

I. Mục đích:

Hướng dẫn sửa chữa Cleaver CT-11

II. Phạm vi áp dụng:

Áp dụng cho các loại fiber 250 (loại 1 cord) tại FOV.

III. Tài liệu tham khảo:

Manual Cleaver CT-11

IV. Nội dung:**1. Hình giới thiệu sơ lược:**

UNCONTROL COPY IF PRINTOUT

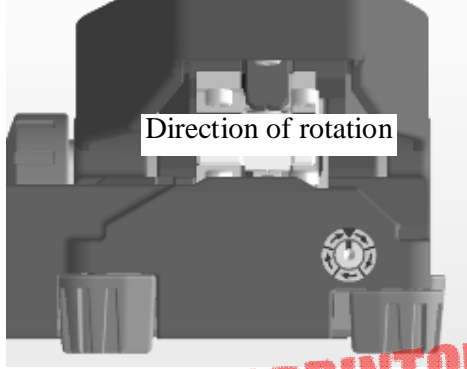
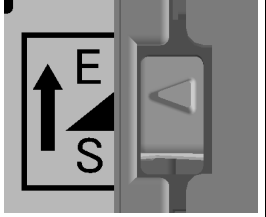
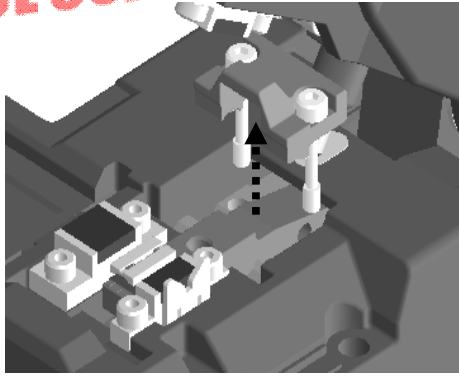
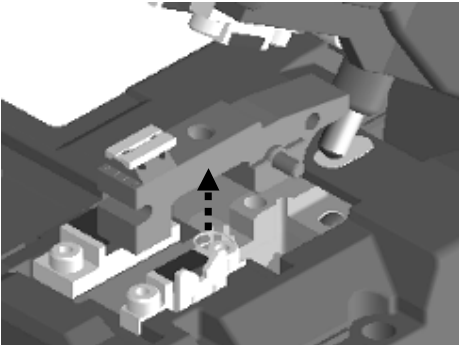
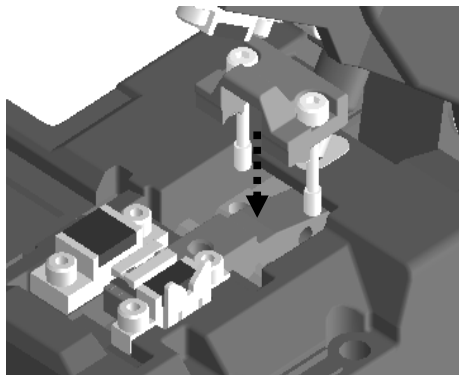


Checked by: Lã Quốc Đạt
Date: 03/10/2012

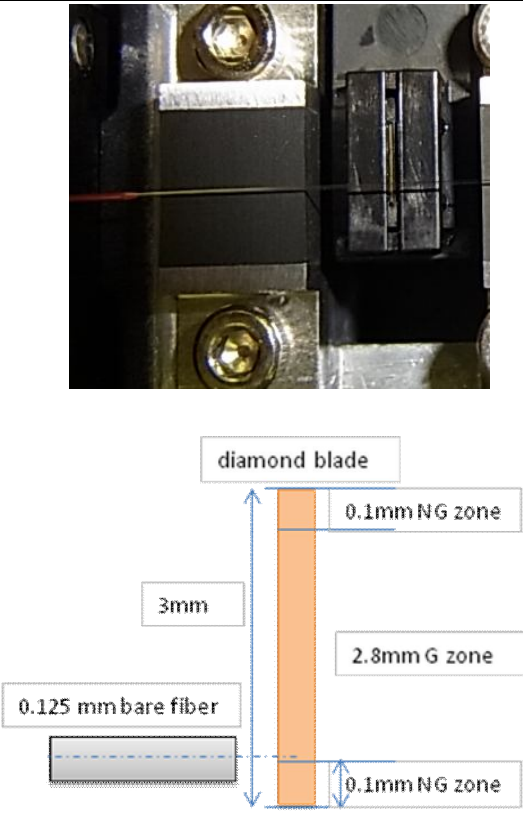
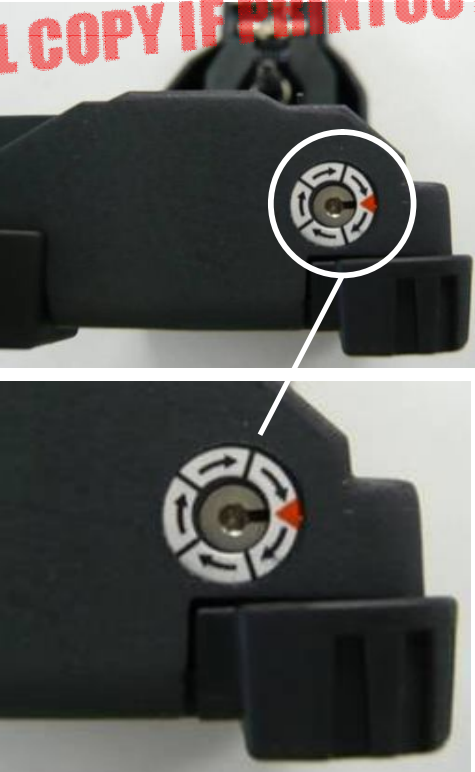
Prepared by: Hồ Khánh Dư
Date: 03/10/2012

Approved by: Lã Quốc Đạt
Date: 03/10/2012

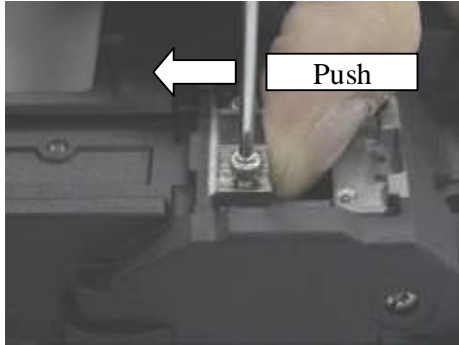
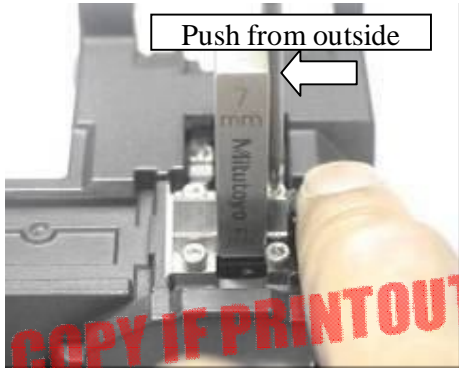
2. Hướng dẫn sửa chữa:**a. Thay dao**

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Dùng vít lục giác 1.5mm xoay theo chiều mũi tên cho đến khi dấu mark nằm ở chữ E và không thể xoay vít được nữa		
2	<p>Dùng lục giác 1.5mm tháo ốc để lấy nắp giữ lưỡi dao</p> <p>Nhẹ nhàng lấy dao ra và thay dao mới vào.</p> <p>Sau đó gắn nắp giữ lưỡi dao lại</p>	  	<p>Khi gắn dao mới vào phải trùng với vị trí dao cũ</p>

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
3	<p>Dùng vít lục giác 1.5mm xoay ngược chiều mũi tên</p> <p>Sao cho đỉnh tam giác ◀ nằm ngang với đường đứt khúc như hình bên</p>	<p>Blade slide shaft</p> <p>Initial blade position</p> <p>slit</p> <p>Blade Position Scale</p> <p>Direction of rotation</p> <p>Blade life</p> <p>Blade position mark</p> <p>JAPAN T-11</p> <p>The line of start</p>	
4	<p>Điều chỉnh lưỡi dao</p> <p>Trường hợp 1: Sử dụng part điều chỉnh dao</p> <p>Gắn part điều chỉnh lưỡi dao như hình bên</p> <p>Chỉnh ốc xoay dao sao cho cạnh của lưỡi dao ngang với cạnh part điều chỉnh dao</p>	<p>Cạnh của part chỉnh dao</p> <p>Dao</p> <p>Vị trí điều chỉnh dao</p>	

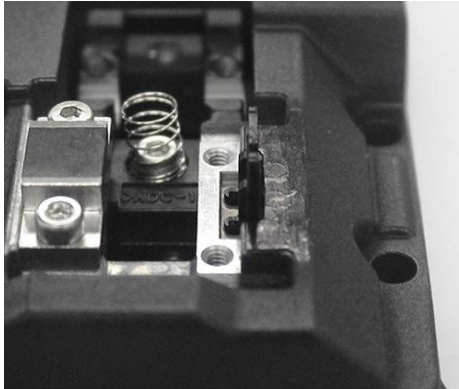
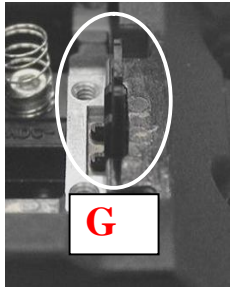
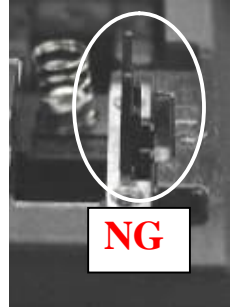
Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
5	<p>Trường hợp 2: Không sử dụng part điều chỉnh dao</p> <p>Strip một đoạn fiber trần gắn vào holder, đặt holder vào CT-11 kiểm tra dưới Microscope kiểm tra</p> <p>Nếu đường tâm của fiber nằm trong vùng G \Rightarrow đạt</p> <p>Thực hiện 3 mẫu</p>		
6	<p>Dán temp sao khi cân chỉnh</p> <p>Dán temp có dấu mark đỏ vào vị trí chuẩn sao khi cân chỉnh</p>		<p>Khi xoay dao thì xoay theo từng nấc. Số vòng xoay tối đa là 3 vòng</p>

b. Thay má kẹp


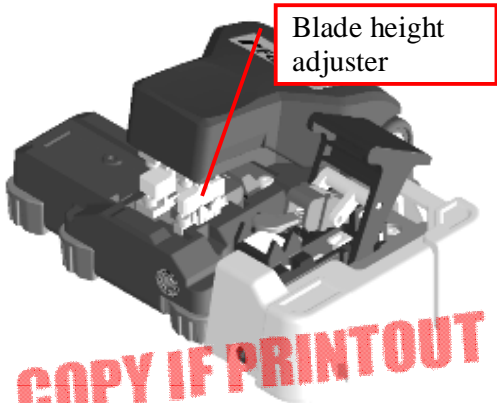
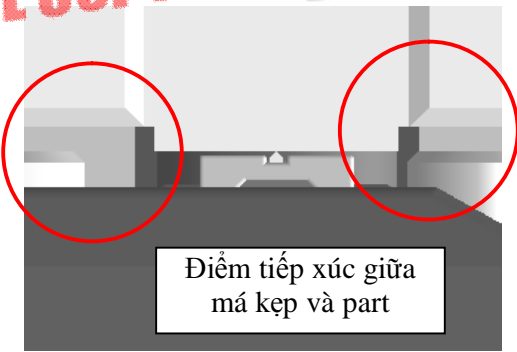

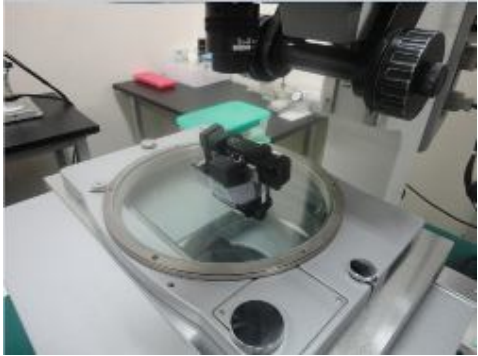
Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Gắn má kẹp 6mm Dùng lục giác 1.5mm tháo ốc ra và gắn má kẹp 6mm vào.		Khi gắn má kẹp vào dùng tay tì má kẹp 6mm như hình bên,
2	Gắn má kẹp 3mm Đặt má kẹp 3mm vào vị trí cần lắp, đặt lá thép 7mm giữa 2 má kẹp. Dùng tay tì má kẹp 3mm vào lá thép và thực hiện siết ốc		


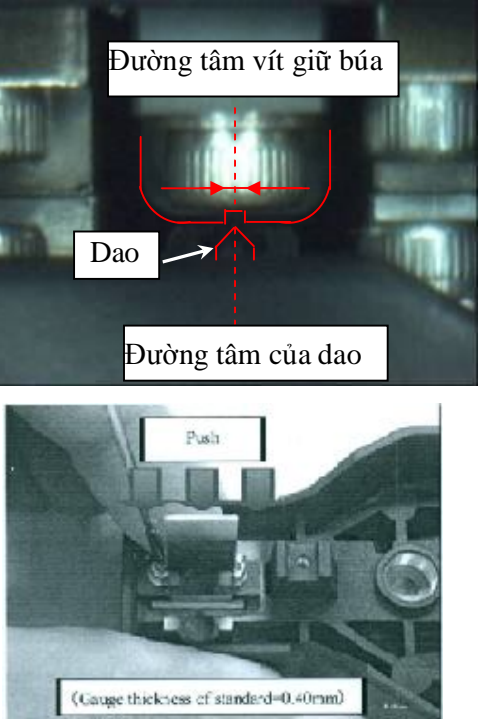
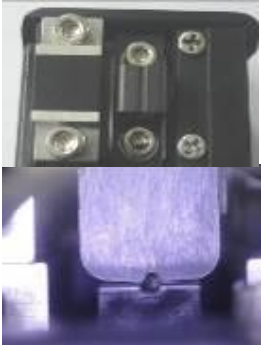
UNCONTROL COPY IF PRINTOUT

c. Gắn part dẫn hướng

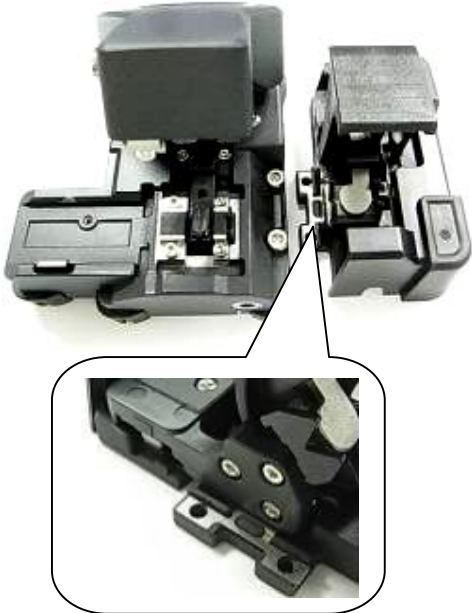
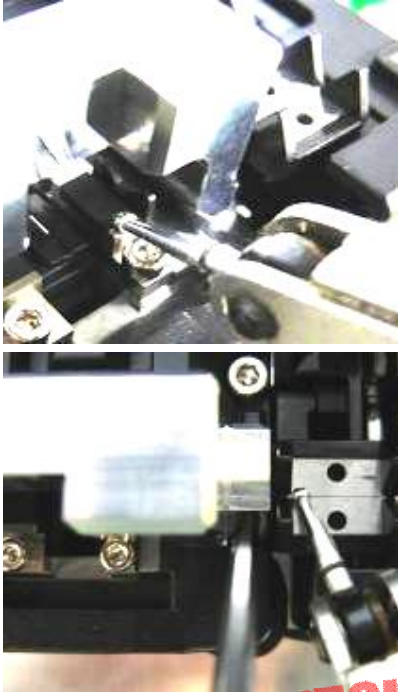
Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Gắn part dẫn hướng đúng vị trí như hình bên		 

d. Chỉnh độ cao lưỡi dao

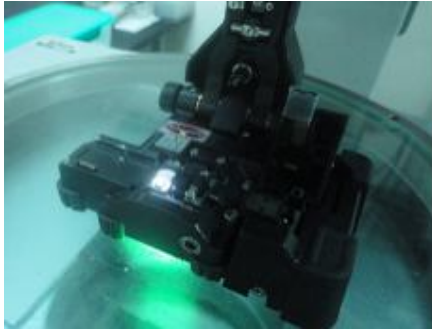


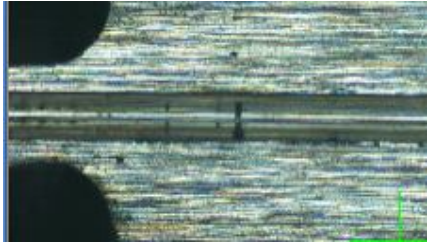
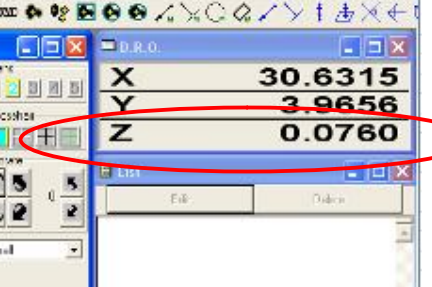
Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	<p>Trường hợp 1: Sử dụng Blade height adjuster</p> <p>Dùng lục giác 1.5mm mở ốc khóa nâng chỉnh dao ở mặt sau</p> <p>Đặt part điều chỉnh độ cao dao vào giữa 2 má kẹp trên và dưới</p>	  	<p>Không có khe hở giữa má kẹp và part chỉnh độ cao</p>
2	<p>Trường hợp 2: Dùng fiber hoặc sợi thép có đường kính 0.125mm</p> <p>Gá sợi thép vào holder và đặt vào cleaver, dùng tay nhấn nắp sao cho 2 má kẹp chặt lại.</p> <p>Kiểm tra điểm tiếp xúc giữa sợi thép và lưỡi dao dưới Microscope.</p> <p>Dùng lục giác 1.5mm xoay vít nâng dao sao cho khoảng cách của sợi thép và đỉnh dao là 0.5mm (spec: $\pm 0.01\text{mm}$)</p> <p>Sau khi chỉnh chiều cao kiểm tra</p> <ul style="list-style-type: none"> - Có thể cắt đứt fiber - Chất lượng của cleaver bằng máy Splicer 	 	

3	<p>Dùng lực góc 1.5mm xoay vít nâng dao sao cho</p> <p>Áp dụng TH1: Lưỡi dao vừa chạm vào part chỉnh chiều cao</p> <p>Áp dụng TH2: Khoảng cách của sợi thép và đỉnh dao là 0.5mm (spec: $\pm 0.01\text{mm}$)</p>	 <p>Vị trí ốc nâng dao</p> <p>Cạnh điều chỉnh lưỡi dao</p> <p>Đỉnh lưỡi dao</p> <p>0.5mm</p>	<p>Sau khi chỉnh chiều cao kiểm tra:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Có thể cắt đứt fiber - Chất lượng của vết cắt bằng máy Splicer
	<p>Điều chỉnh đồng tâm của lưỡi dao và vít giữ búa gõ bằng cách thay đổi độ dày của gauge</p> <p>Độ dày của gauge là 0.4mm</p>	 <p>Đường tâm vít giữ búa</p> <p>Dao</p> <p>Đường tâm của dao</p> <p>Push</p> <p>(Gauge thickness of standard=0.40mm)</p>	<p>Ngoài cách trên, ta có thể canh độ đồng tâm giữa búa kẹp và lưỡi dao như hình bên : Nếu 2 nửa vòng tròn giữa búa kẹp và lưỡi dao kết hợp thành 1 hình tròn là OK.</p> 

e. Chỉnh chiều cao cleaver và rãnh V-groove bộ xoay dao

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	<p>Gắn part xoay dao vào cleaver</p> <p>Chiêm lá thép 0.3mm vào bộ của part xoay dao, dùng lục giác M3 xiết ốc lại.</p>		<p>Khi xiết ốc phải vặn ốc đều 2 bên để tránh trường hợp bị vênh → chiều cao của part xoay dao không chuẩn</p>
2	<p>Sử dụng Dial Indicator</p> <p>Đặt đầu đo vào bề mặt kim loại của má kẹp fiber → set zero</p> <p>Đặt đầu đo vào bề mặt của rãnh V-groove → đọc giá trị</p> <p>Nếu giá trị hiển thị trên Dial Indicator bằng 0.00 ⇒ Đạt (<i>spec: $\pm 0.1\text{ mm}$</i>)</p>		


UNCONTROL COPY IF PRINTOUT

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
3	<p>Sử dụng Microscope Nikon MM800</p> <p>Đo tiêu cự tại bề mặt kim loại của má kẹp dưới (má kẹp 6mm) → set zero trục Z</p> <p>Đo tiêu cự rãnh V-groove của bộ xoay → đọc giá trị</p> <p>Nếu giá trị trục Z khi đo rãnh V-groove bằng 0.00 ⇒ Đạt (<i>spec</i>: $\pm 0.1\text{ mm}$)</p>	    	


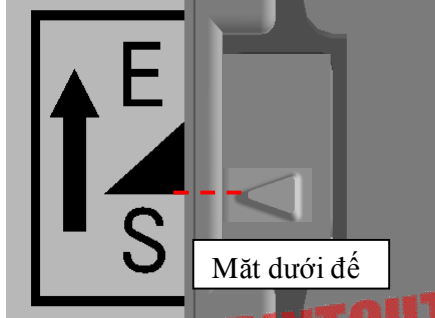
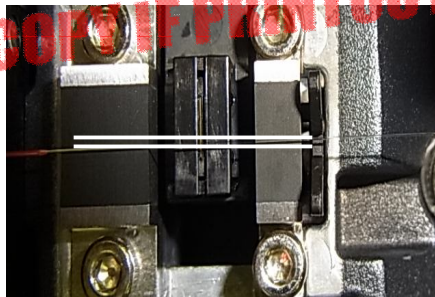
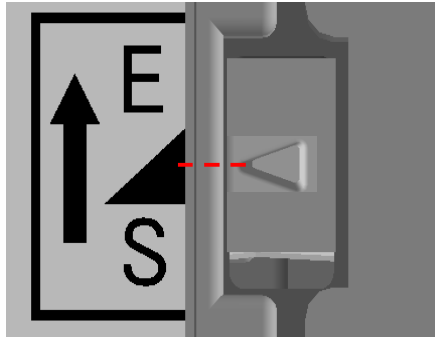
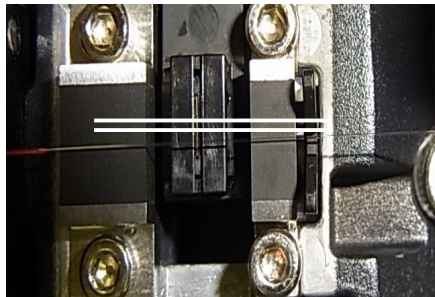
f. Điều chỉnh độ đồng tâm bộ xoay dao

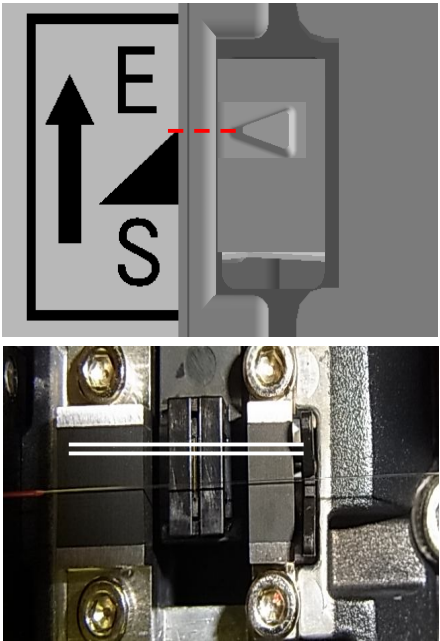
Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	<p>Sử dụng part V-groove adjust Đặt part chỉnh như hình bên</p> <p>Kiểm tra độ đồng tâm bằng Microscope</p>	 <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">OK</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">NG</div> </div> 	
2	<p>Sử dụng sợi thép 0.125mm Gá sợi thép vào holder và đặt vào cleaver sao cho một đầu của sợi thép nằm trên rãnh V-groove, và kiểm tra dưới microscope Nếu sợi thép nằm giữa khe hở part dẫn hướng và nằm trên rãnh V-groove ⇒ Đạt.</p>		

g. Xác định vị trí dao

Bước	Thao tác	Hình thao tác
1	Tại vị trí xoay dao	

Xác định vị trí dao

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
1	Mỗi gạch tương ứng với số như hình bên		
2	<p>Nếu đỉnh tam giác nằm gần đường gấp khúc như hình bên, và đối chiều với gạch tương ứng của bước 1 thì vị trí dao sẽ đánh tương ứng là 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 1.5</p> <p>Khi đó fiber sẽ nằm trong khoảng làm dấu trên dao như hình</p> <p>Nếu đỉnh tam giác nằm gần đường gấp khúc như hình bên, và đối chiều với gạch tương ứng của bước 1 thì vị trí dao sẽ đánh tương ứng là 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5</p> <p>Khi đó fiber sẽ nằm trong khoảng làm dấu trên dao như hình</p>	 <p>Mắt dưới để</p>   	

Bước	Thao tác	Hình thao tác	Điểm chú ý
	<p>Nếu đỉnh tam giác nằm gần đường gấp khúc như hình bên, và đối chiếu với gạch tương ứng của bước 1 thì vị trí dao sẽ đánh tương ứng là 3.1, 3.2, 3.3, 3.4, 3.5</p> <p>Khi đó fiber sẽ nằm trong khoảng làm dấu trên dao như hình</p>		

UNCONTROL COPY IF PRINTOUT

LỊCH SỬ SOÁT XÉT

Date	P.I.C	Version	Revised Content Description	Reasons	Requester
3/10/2008	Hồ Khánh Dư	01	Established	New Tool	Lã Quốc Đạt

UNCONTROL COPY IF PRINTOUT