

그림.4 칼날 모듈 면 밀어 넣기

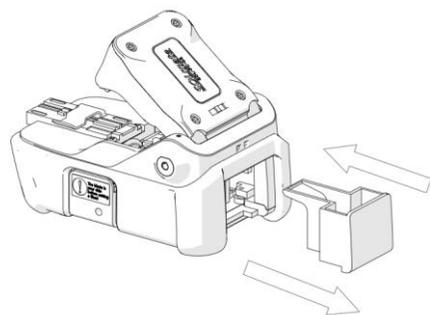


그림.5 광섬유 조각 보관 통 탈 부착 방향

5. 칼날 마모 시 위치 변경

광섬유가 절단 품질이 안 좋을 경우, 원형 칼날을 시계 반대 방향으로 다음 단계 (그림 8과 같이 360°의 1/16) 까지 돌려 마모 된 블레이드 위치를 날카로운 블레이드 위치로 교체합니다.

- 1) 잠길 때까지 칼날 모듈 면을 밀니다.
- 2) 그림 7과 같이 1.5mm +스크류 드라이버를 사용하여 그림 6의 칼날 고정 볼트를 풀니다.
- 3) 핀셋을 사용하여 원형 칼날을 시계 반대 방향으로 1 단계 회전합니다.
- 4) 1.5mm +스크류 드라이버를 사용하여 칼날 고정 볼트를 다시 조입니다.

새로 교체 한 날카로운 칼날 부분이 1,000 회의 광섬유 절단에 사용되는 경우 동일한 절차에 따라 칼날 위치를 재 변경 해야 합니다.

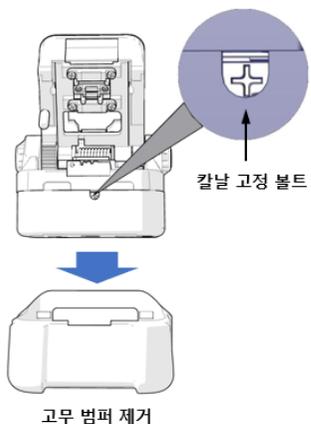


그림.6 칼날 고정 볼트

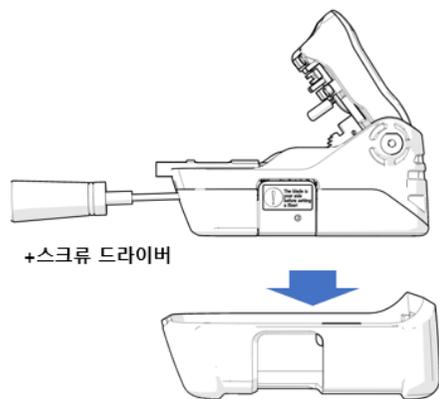


그림.7 스크류 드라이버로 칼날 고정 볼트 풀기

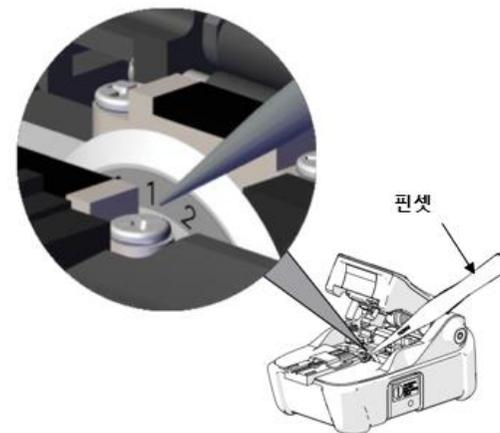


그림.8 원형 칼날을 시계 반대 방향으로 1단계 회전시키기

6. 칼날 높이 조정

광섬유가 칼날로 절단되지 않을 경우 칼날의 높이를 조정해야 합니다.

- 1) 1.5mm 육각 렌치를 사용하여 그림 13과 같이 높이 조절 잠금 나사를 풀니다.
- 2) 1.5mm 육각 렌치를 사용하여 그림 10에 표시된 칼날 높이 조절 나사를 그림 12와 같이 시계 방향으로 돌려 기준점이 다음 위치 표시와 정렬 되도록 합니다. 조절나사를 2 개 이상의 위치 표시 이상으로 돌리지 마십시오.
- 3) 칼날 높이 조절 잠금 나사를 조입니다.

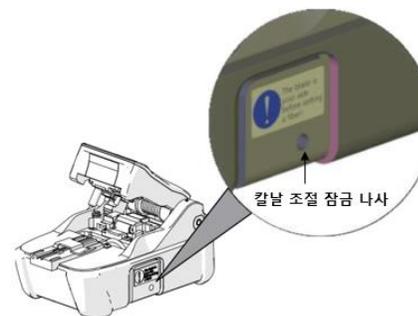


그림.9 칼날 높이 조절 잠금 나사



그림.10 칼날 높이 조절 나사

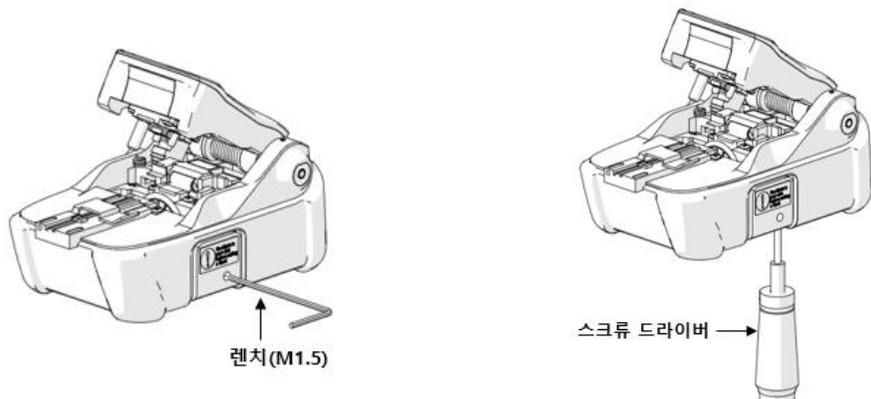


그림.11 칼날 높이 조절 잠금 나사를 풀니다

그림.12 칼날 높이 조절 나사를 시계방향으로 돌립니다.

7. 원형 칼날 교체

칼날 위치를 16 번 변경하여 한 번 완전히 회전하면 원형 칼날을 교체해야 합니다.

- 1) 그림 13과 같이 클리버 바닥의 고무 범퍼를 제거합니다.
- 2) 그림 14와 같이 클리버 본체를 연결하는 4 개의 볼트를 풀어 클리버의 상하부 모듈을 분리합니다. (칼날 모듈은 하단 패널 모듈에 부착되어 있습니다.)
- 3) 그림 15와 같이 드라이버를 사용하여 원형 칼날 프레임 고정 볼트를 제거합니다.
- 4) 그림 16과 같이 칼날 프레임을 들어 올립니다.
- 5) 그림 17과 같이 칼날 고정 볼트를 풀어 제거합니다. 볼트를 분실하지 마십시오.
- 6) 그림 18과 같이 원형 칼날을 교체합니다
- 7) 역순으로 원형 칼날을 다시 고정시킵니다.

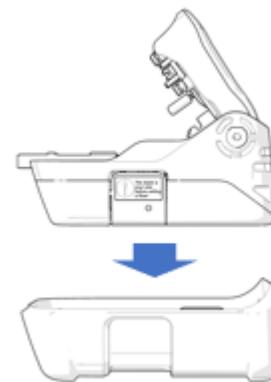


그림.13 클리버 바닥의 고무 범퍼 제거

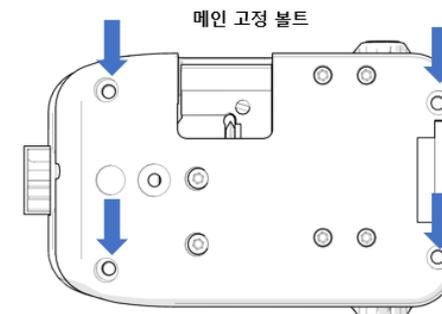


그림.14 메인 고정 볼트를 제거하여 상단 모듈과 하단 모듈을 분리하십시오.

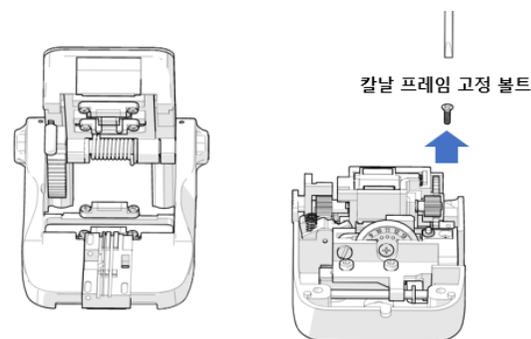


그림.15 칼날 프레임 고정 볼트 제거

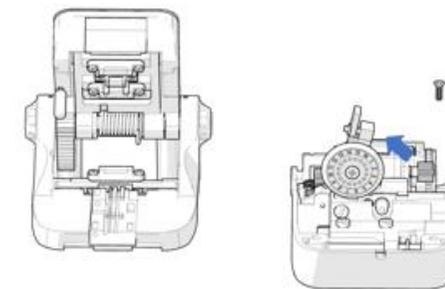


그림.16 칼날 프레임 들어올리기

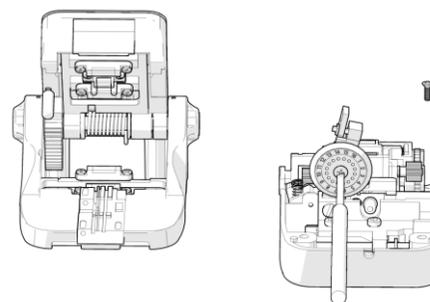


Fig.17 칼날 고정 볼트 제거 (볼트 보관)

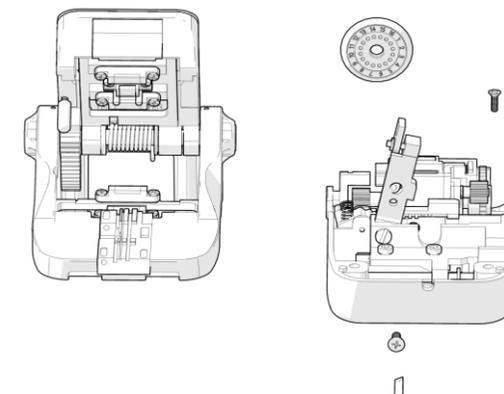


Fig.18 칼날 교체