

Необходимые инструменты

Стандартный набор инструментов для сварки оптического волокна.



Сварочный аппарат с юстировкой по сердцевине



Стриппер



Скальватель оптического волокна



Защитные гильзы КДЗС

Расходные материалы для чистки

- Салфетка
- Ватная палочка
- Спирт

Настройка и подготовка перед сваркой

Установите батарею или DC адаптер



Подключите AC адаптер к DC адаптеру.
*Нет необходимости при работе с батареей.

Включите сварочный аппарат



- Включить
Нажмите кнопку до загорания **зеленой** лампочки.
- Выключить
Нажмите кнопку до загорания **красной** лампочки

Подтвердите режим сварки

Подтвердите режим нагревателя

Проверьте беспроводное соединение

Почистите перед сваркой

Настройка и подготовка завершена

Режим сварки:

- "SM AUTO" для сварки стандартного SM волокна (ITU-T G.652).
- "AUTO" для сварки неизвестного типа волокна. Однако время сварки может быть дольше.
- "SM-FAST" сократит время сварки. Однако необходимо периодически делать калибровку дуги.

Режим нагревателя:

- Выберите подходящий режим нагревателя в соответствии с гильзой КДЗС. На экране [ГОТОВ] отображается установленный режим нагревателя.
- При использовании гильз не производства Fujikura, установите параметры, соответствующие данной гильзе.

Беспроводное соединение с аксессуарами:

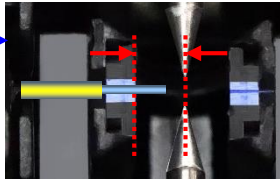
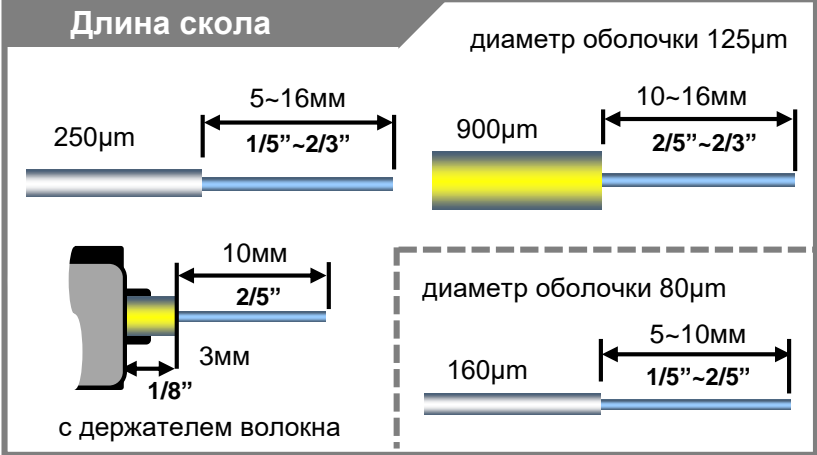
- К аппарату можно подключить скальватель CT50 и стрипперы для ленточного волокна RS02/03.
- При установке беспроводного соединения, аппарат определяет состояние инструментов. Если аппарат находит неполадки в инструментах, на экране появляется уведомление.
- После первого сопряжения, устройства остаются сопряженными всегда. Соединение между сварочным аппаратом, скальвателем и стриппером возобновляется автоматически даже после включения/выключения.
- Подробнее о функции беспроводной связи см. Руководство по настройке «SG-02» или руководство по эксплуатации.



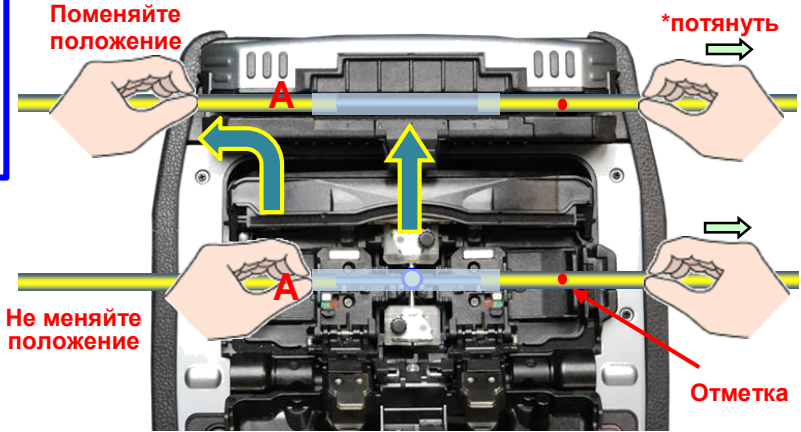
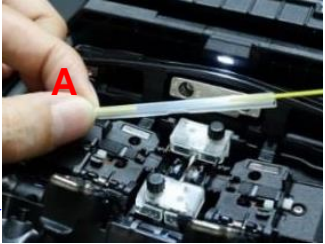
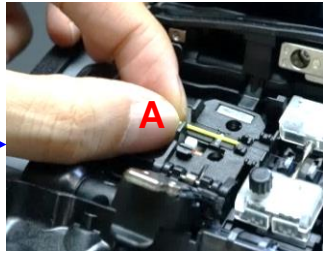
* Основные действия можно осуществлять на the touch screen after the power is turned on.

Процесс сварки

- Очистите покрытие или буфер
- Наденьте гильзу КДЗС на волокно
- Снимите покрытие
- Очистите волокно
- Сколите волокно
- Установите волокно в аппарат
- Сварка начнется автоматически
- Процесс отображается на экране
- После сварки крышка и зажимы откроются
- Гильза менее 60мм
Гильза 60мм
- См. след. стр.
- Возьмите волокно пальцами у края зажима: точка **A**
- Поднимите другой конец волокна, пока гильза не коснется пальцев: точка **A**
- Установите гильзу в центр нагревателя
- Нагрев начнется автоматически
- После нагрева, крышка откроется
- Проверьте результат термоусадки
- Завершено



- Ничего не касайтесь сколотым торцом волокна, не загрязняйте его.
- Установите торец волокна между краем V-канавок и электродами.



- Потяните за правое волокно, создавая натяжение, чтобы избежать изгиба волокна в процессе.
- Следите за положением. Сварная точка должна быть точно посередине гильзы.



* Натяните волокно, пока зажимы нагревателя не зажмут его.

При работе с гильзами менее 60мм

Возьмите левое волокно у края защитной крышки: **◆ на схеме**

Совместите сварную точку с центром гильзы. Поможет площадка на нагревателе.

Установите гильзу в центр нагревателя. Сместите пальцы к краю нагревателя: **◆**

Нагрев начнется автоматически

После нагрева, крышка откроется

Проверьте результат термоусадки

Завершено

Возьмите волокно

Поставьте левую руку на край аппарата. Продолжайте натягивать волокно, при его переноске в нагреватель.

Позиционирование

60мм
40мм

Держите

На нагревателе две площадки для выравнивания, 40мм и 60мм. Используйте подходящую по размеру.

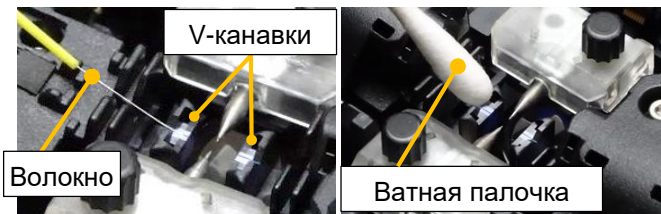
Сместите пальцы к краю нагревателя

Натяжение

Держите волокно натянутым, пока зажимы нагревателя не зажмут его.

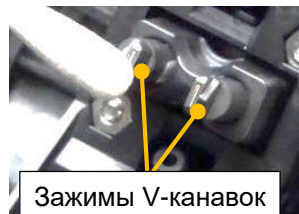
Чистка перед сваркой

V-канавки

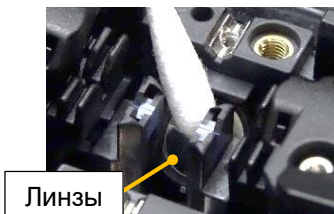


- Почистите дно V-канавок тонкой безворсовой ватной палочкой смоченной спиртом.
- Удалите остатки спирта с V-канавок сухой чистой ватной палочкой.
- Если в V-канавках остался мусор, уберите его торцом сколотого волокна.

Зажимы V-канавок



Линзы объектива



- Если линзы грязные, почистите их тонкой ватной палочкой, смоченной спиртом.
- Для чистки линз, снимите электроды.

Замена электродов

- Замените электроды при появлении сообщения "Замена электродов" или при повреждении кончиков.
- При сильном износе электродов рекомендуется их заменить даже без появления сообщения.
- Запустите [Замена электродов] в Меню Профилактики.

Скальватель

- Почистите резиновые прижимы.
- Почистите резиновую наковальню.
- Почистите нож.

ВАЖНО

- Не касайтесь кончиков электродов.
- Используйте только спирт 99% или чище.
- Каждый раз используйте новую салфетку и новую ватную палочку.

Решения распространенных ошибок

Ошибка	Причины	Решение
Длинное волокно	<ul style="list-style-type: none"> • Торец волокна на оси электродов или за ней. • Длина скола (зачищенная часть волокна) слишком длинная. • Пыль или грязь на линзах объектива 	<ul style="list-style-type: none"> • Нажмите RESET, и установите торец волокна между электродами и краем V-каналов. • Удостоверьтесь, что зачищенное волокно сколото скальвателем. Проверьте длину скола. • Запустите [Проверка на пыль]. При наличии пыли или грязи почистите линзы.
Грязное волокно	<ul style="list-style-type: none"> • Пыль или грязь на волокне • Пыль или грязь на линзах объектива • Параметр [Дуга очистки] слишком мал или "ВЫКЛ" • Сварка волокон с нечеткой сердцевинной в режимах SM или DS. • [Выравнивание] установлено на "Жила" при сварке в других режимах. • Неверно установлен [Фокус] в других режимах. 	<ul style="list-style-type: none"> • Подготовьте волокно заново (снятие покрытия, очистка, скол). • Запустите [Проверка на пыль]. При наличии пыли или грязи почистите линзы. • Установите параметр [Дуга очистки] на "150мс". Для волокна с углеродным покрытием на "200мс" • Используйте MM режим для сварки волокон с нечеткой сердцевинной (т.е. MM волокно). • Установите [Выравнивание] на "Оболочка" для сварки таких волокон (т.е. MM волокно). • Установите [Фокус] на "Кромка" для сварки волокон с нечеткой сердцевинной (т.е. MM волокно). Для сварки волокон с четкой сердцевинной установите режим "Авто" или установите корректное значение величины фокуса.
ZL/ZR предел подачи	<ul style="list-style-type: none"> • Волокно установлено далеко и не достает до места сварки. • Длина скола (зачищенная часть волокна) слишком короткая. • Сварка волокна в свободном буфере с утопленным выступом. 	<ul style="list-style-type: none"> • Нажмите RESET, переустановите волокно торцом ближе к электродам. • Удостоверьтесь, что зачищенное волокно сколото скальвателем. Проверьте длину скола. • Поверните переключатель выступа, чтобы выступ касался буфера.
Большой угол скола	<ul style="list-style-type: none"> • Плохой торец волокна • [Предел угла скола] на низких значениях. 	<ul style="list-style-type: none"> • Почистите и проверьте состояние скальвателя. Если нож затупился, поверните его на новую позицию. • Загрузите начальное значение из базы данных.
Плохая форма скола	<ul style="list-style-type: none"> • Плохой торец волокна 	<ul style="list-style-type: none"> • Почистите и проверьте состояние скальвателя. Если нож затупился, поверните его на новую позицию.
Высокие оценочные потери	<ul style="list-style-type: none"> • Пыль или грязь на волокне • Плохой торец волокна • Неверно выбран режим сварки • Нестабильная дуга 	<ul style="list-style-type: none"> • Подготовьте волокно заново (снятие покрытия, очистка, скол). • Почистите и проверьте состояние скальвателя. Если нож затупился, поверните его на новую позицию. • Выберите подходящий режим. • Возможно изношены электроды. Запустите [Очистка электродов] или замените электроды.

Контакты



Fujikura Ltd.	1-5-1, Kiba, Koto-ku, Tokyo 135-8512, Japan General inquiries: +81-3-5606-1164 Service & support: +81-3-5606-1534	https://www.fusionsplicer.fujikura.com
Fujikura Asia Ltd.	438A Alexandra Road, Block A Alexandra Technopark #08-03, Singapore 119967 General inquiries, service & support : +65-6-278-8955	http://www.fujikura.com.sg
Fujikura Europe Ltd.	C51 Barwell Business Park, Leatherhead Road, Chessington, Surrey, KT9 2NY, UK General inquiries : +44-20-8240-2000 Service & support : +44-20-8240-2020	https://www.fujikura.co.uk
AFL	260, Parkway East, Duncan, SC29334, USA General inquiries : +1-800-235-3423 Service & support : +1-800-866-3602	https://www.AFLglobal.com
Fujikura (CHINA) Co., Ltd	7 th Floor, Shanghai Hang Seng Bank Tower, 1000 Lujiazui Ring Road, Pudong New Area, Shanghai 200120, CHINA General inquiries, service & support : +86-21-6841-3636	http://www.fujikura.com.cn