

KSIAŻKA

UŻYTKOWNIKA

DVP-765

Spis treści

<u>§ 1. Ostrzeżenia i przestrogi dotyczące bezpiecznej obsługi</u>	1
<u>§ 2. Opis produktów</u>	4
§2.1. Specyfikacja produktu	4
§2.2. Elementy składowe Splicera	5
§2.3. Opis i funkcje urządzenia Splicer	6
§2.3.1 Główny korpus rozdzielacza	6
§2.3.2 Klawiatura panelu	7
§2.3.3 Przelącznik zasilania i wtyczki	9
<u>§ 3. Szczegóły operacji łączenia</u>	10
§3.1. Zasilanie	10
§3.2. Włączanie zasilania splicera	11
§3.2.1. Włączanie	11
§3.2.2. Tryb gotowości	11
§ 3.3. Regulacja i obsługa uchwytów światłowodowych	12
§ 3.4. Przygotowania przed operacją łączenia	14
3.4.1 Łączenie gołych włókien	14
3.4.2 Łączenie pigtaili	18
3.4.3 Łączenie kabli spadowych	19
3.4.4 Łączenie kabli krosowych	20
§ 3.5. Operacja łączenia	21
§ 3.6. Usuwanie włókien	29
§ 3.7. Wzmocnienie złącza	29
§ 3.8. Przechowywanie Splotu	31
<u>§ 4. Utrzymanie jakości łączenia</u>	32
§4.1. Czyszczenie i sprawdzanie przed łączeniem	32

§4.1.1. Czyszczenie rowków w kształcie litery V	32
§4.1.2. Czyszczenie chipów zacisków światłowodowych	34
§4.1.3. Kalibracja luku	35
§4.2. Okresowa kontrola i czyszczenie	36
§4.2.1. Wymiana elektrod	36
§4.2.2. Czyszczenie obiektywów	38
§4.2.3. Konserwacja akumulatora	38
<u>§5. Menu podstawowe</u>	39
§5.1. Splice	39
§5.2. Ogrzewanie	44
§5.3. Dzienniki	47
§5.4. System	49
§5.5. Pomoc	51
§5.6. Kontakt	52
<u>§ 6. Transport i przechowywanie</u>	53
§6.1. Ostrzeżenia i przestrogi dotyczące transportu	53
§6.2. Środowisko przechowywania	53
§6.3. Przechowywanie spawarki	54
<u>§ 7. Lista masażu błędów</u>	55
<u>§ 8. Uwaga dotycząca akumulatora i ładowarki</u>	56

§1. Ostrzeżenia i przestrogi dotyczące bezpiecznej obsługi

Urządzenie Fusion Splicer jest używane w różnych warunkach zewnętrznych do łączenia włókien "w terenie", użytkownik musi być świadomy, że łączenie łukiem elektrycznym może powodować pewne zagrożenia. Dlatego też w niniejszej instrukcji zawarto wymagania dotyczące bezpieczeństwa instrukcja obsługi.

- Przed przystąpieniem do obsługi splicera należy uważnie i w całości przeczytać niniejszą instrukcję.
- Przestrzegać wszystkich instrukcji bezpieczeństwa i ostrzeżeń zawartych w niniejszej instrukcji obsługi.
- Zachować niniejszą instrukcję do wykorzystania w przyszłości.

OSTRZEŻENIE

1. Nigdy nie używaj splicera w środowisku, w którym występują łatwopalne ciecze lub opary. Ryzyko niebezpiecznego pożaru lub wybuchu może wynikać z łuku elektrycznego w takim środowisku.

2. Nie używaj splicera w pobliżu gorącego sprzętu lub w miejscach o wysokiej temperaturze. Może to spowodować awarię sprzętu lub pożar.

3. Nie należy dotykać splicera, przewodu zasilającego AC i wtyczki AC mokrymi dłońmi. Może to spowodować porażenie prądem.

4. Nie wolno używać splicera, jeśli na jego powierzchni skrapla się woda. Może to spowodować porażenie prądem lub awarię sprzętu.

5. Splicer jest precyzyjnie wyregulowany i wyrównany.

otrzymać silny wstrząs lub uderzenie. Może to spowodować awarię sprzętu. Do transportu i przechowywania splicera należy używać futerału. Futerał chroni splicer przed uszkodzeniami, wilgocią, wibracjami i wstrząsami podczas przechowywania i transportu.

6. Nie należy umieszczać splicera w niestabilnej lub niewyważonej pozycji, ponieważ może on się przesunąć i stracić równowagę, powodując upadek urządzenia, co może spowodować obrażenia ciała lub uszkodzenie sprzętu.

7. Splicer należy chronić przed piaskiem, kurzem, smarami i innymi zanieczyszczeniami. Obecność takich substancji może pogorszyć wydajność łączenia i spowodować awarię lub uszkodzenie sprzętu.

8. Do czyszczenia soczewki obiektywu, rowka V, lustra, monitora LCD itp. splicera nie należy używać środków chemicznych innych niż alkohol. W przeciwnym razie może dojść do rozmycia, odbarwienia, uszkodzenia lub pogorszenia jakości.

9. Łącznik nie wymaga smarowania. Olej lub smar mogą pogorszyć wydajność łączenia i uszkodzić splicer.

10. Do czyszczenia splicera nie wolno używać sprężonego gazu ani sprężonego powietrza. Mogą one zawierać łatwopalne materiały, które mogą zapalić się podczas wyładowania elektrycznego.

11. Nie należy przechowywać splicera w miejscach, w których temperatura i wilgotność są bardzo wysokie. Może to spowodować awarię sprzętu.

12. Przed użyciem pasa naramiennego futerału należy sprawdzić pas i hak

Noszenie walizki z uszkodzonym paskiem może spowodować jej upadek, co może skutkować obrażeniami ciała lub uszkodzeniem sprzętu.

13. Nie dotykaj elektrod, gdy splicer jest włączony i zasilanie jest dostarczane do urządzenia, elektrody generują wysokie napięcie i wysoką temperaturę, które mogą spowodować poważne porażenie prądem lub oparzenie. Wyłącz splicer i odłącz przewód zasilający AC lub wyjmij akumulator podczas wymiany elektrod. (Uwaga: Otwarcie osłony przeciwwiatrowej zatrzymuje wyładowanie łuku).

15. Używaj tylko zasilania 85~260V, 50/60Hz, 15V 5A

-Prawidłowe źródło napięcia zasilania to 85 ~ 260V , 50/60Hz, 15V 5A, Sprawdź źródło zasilania AC przed użyciem.

Może to spowodować obrażenia ciała, śmierć lub pożar.

14. Należy używać dostarczonego przewodu zasilającego. Na przewodzie zasilającym nie należy umieszczać ciężkich przedmiotów. Nie ciągnąć, nie podgrzewać ani nie modyfikować przewodu zasilającego. Użycie niewłaściwego lub uszkodzonego przewodu może spowodować dymienie, porażenie prądem elektrycznym lub uszkodzenie sprzętu, a w konsekwencji obrażenia ciała, śmierć lub pożar.

15. Podłącz prawidłowo przewód zasilania AC do splicera i gniazda ściennego. Podczas wkładania wtyczki AC należy upewnić się, że na zaciskach nie ma kurzu ani brudu. Nieprawidłowe podłączenie może spowodować dymienie, porażenie prądem elektrycznym lub uszkodzenie sprzętu, co może skutkować obrażeniami ciała, śmiercią lub pożarem.

16. Używa trójżyłowego (rdzeniowego) przewodu AC, który zawiera uziemiony mechanizm zabezpieczający. Splicer MUSI być uziemiony. Należy

używać wyłącznie dostarczonego trójżyłowego przewodu zasilającego. NIGDY nie używaj dwubiegunowego (rdzeniowego) przewodu zasilającego.

przewód, przedłużacz lub wtyczka.

17. Z urządzeniem należy używać wyłącznie zatwierdzonych akumulatorów. Tylko ten akumulator może być używany jako zatwierdzony akumulator.

18. Do ładowania akumulatora należy używać określonego przewodu ładowarki. Używanie innych ładowarek akumulatorów i przewodów ładowarek może spowodować dymienie lub uszkodzenie sprzętu oraz obrażenia ciała lub śmierć, a także pożar.

19. Włot splicera służy do odłączania przewodu zasilającego w przypadku awarii. Splicer należy umieścić w taki sposób, aby można było łatwo i szybko odłączyć przewód zasilający.

20. Należy natychmiast odłączyć przewód zasilający AC lub DC od wlotu splicera lub gniazda ściennego, jeśli splicer lub zewnętrzny akumulator emituje opary, nieprzyjemny zapach, hałasuje lub nagrzewa się. Pozostawienie nienormalnego stanu bez nadzoru spowoduje awarię sprzętu, porażenie prądem elektrycznym lub pożar i może skutkować obrażeniami ciała, śmiercią lub pożarem.

21. W przypadku przedostania się do splicera cieczy (np. wody) lub ciał obcych (np. śrub) należy natychmiast odłączyć przewód zasilający AC lub DC od wlotu splicera lub gniazda ściennego. Pozostawienie splicera w stanie uszkodzonym może spowodować awarię sprzętu, porażenie prądem elektrycznym lub pożar, co może skutkować obrażeniami ciała, śmiercią lub pożarem.

22. Należy zachować ostrożność podczas zdejmowania tulei ochronnej z włókna z grzejnika rurowego po zakończeniu cyklu obkurczania. Grzałka rurowa i tuleja ochronna są gorące i nie należy ich dotykać. Może to spowodować oparzenia

23. Prawidłowo wymienić elektrody.

-Używaj tylko określonych elektrod.

-Ustawić nowe elektrody we właściwej pozycji.

-Wymienić elektrody jako parę.

Zlekceważenie powyższych instrukcji może spowodować nieprawidłowe wyładowanie łuku elektrycznego i doprowadzić do uszkodzenia sprzętu lub pogorszenia wydajności łączenia.

24. Urządzenie musi być naprawiane lub regulowane przez wykwalifikowanego technika lub inżyniera. Nieprawidłowe naprawy mogą spowodować pożar lub porażenie prądem. W przypadku wystąpienia jakichkolwiek problemów należy skontaktować się z najbliższym przedstawicielem handlowym.

§ 2.Opis

§2. 1. Specyfikacja

1	Odpowiednie włókno	Jednomodowe i wielomodowe światłowody szklane na bazie krzemionki -Średnica okładziny : 100 -150um -Średnica powłoki 0,1-1,0 mm
	Długość rozszczępienia	8-22 mm
2	Straty na łączeniu (Uwaga 1)	-G652 (sm) : 0.02dB -G651 (mm) : 0.01dB -G657 (NZDS) : 0.02dB
	Czas łączenia (Uwaga 2)	8s
	Ochrona włókien Czas obkurczania tulei (uwaga 3)	20 s
3	Wymiary	152mm(W)／142mm (D) ／145mm(H)
	Waga	1,98 kg/1,57 (bez baterii)
4	Ładowarka	-Wejście: 85～260 V AC (50/60 Hz) -Wyjście : 15V 5A
5	Siła testowa	2.0N (200gf)
6	Test programu	Automatyczny test programu
	Odporność na wiatr	Maksymalna dopuszczalna prędkość wiatru: 15 m/s
7	Typ trybu łączenia	AUTOMATYCZNY, RĘCZNY, W PEŁNI AUTOMATYCZNY
	Program trybu łączenia	6 wstępnie ustawionych, 74 programowalnych przez użytkownika
	Przechowywanie wyników łączenia	8000 Dziennik łączenia, 200 Obraz łączenia ;

§2. 2. Komponenty

Nie.	Nazwa	Rys.
(1)	Fusion Splicer	
(2)	Bateria	
(3)	Ładowarka	
(4)	Fiber Cleaver	
(5)	Futerał	
(6)	Taca chłodząca	
(7)	Fiber Stripper	
(8)	Ściągacz izolacji do kabli światłowodowych	
(9)	Elektroda	

Rys. 2-1 Akcesoria do splittera fuzyjnego

§2. 3. Opis i funkcja Splicer

§2.3.1. Główny korpus urządzenia Fusion Splicer :



§ 2.3.2. Klawiatura

(1) Prawa klawiatura



Rys.2-4 Prawa klawiatura

Klucz	Nazwa	Funkcja
	Ciepło	Uruchamianie/zatrzymywanie grzałki rurkowej
	Łączenie	Rozpocznij łączenie
	Reset	Splicer Rest
	Zmiana	X、Y、 X/Y SHIFT

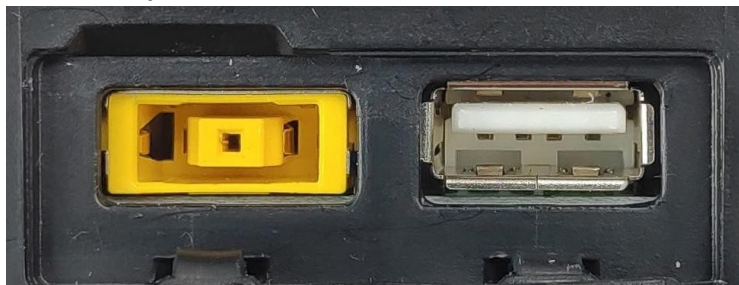
(2) **Lewa klawiatura**



Rys. 2-5 Lewa klawiatura

Klucz	Nazwa	Funkcja
	Wyjście	1. Wyjście z programu konfiguracji menu 2. Powrót do poprzedniego menu
	W dół	1. Menu: przesunięcie kursora w dół 2. Instrukcja obsługi: Kierunek ruchu silnika sterującego
	W górę	1. Menu: przesuwanie kursora 2. Instrukcja obsługi: Kierunek ruchu silnika sterującego
	Potwierdzenie	1. Wybierz opcję Program i potwierdź menu 2. Menu

§ 2.3.3. Przełącznik zasilania i USB



	Wejście zasilania
	USB

§3. Szczegóły łączenia operacja

§3. 1. Zasilanie Zasilanie

Może być zasilany z wewnętrznej baterii lub adaptera

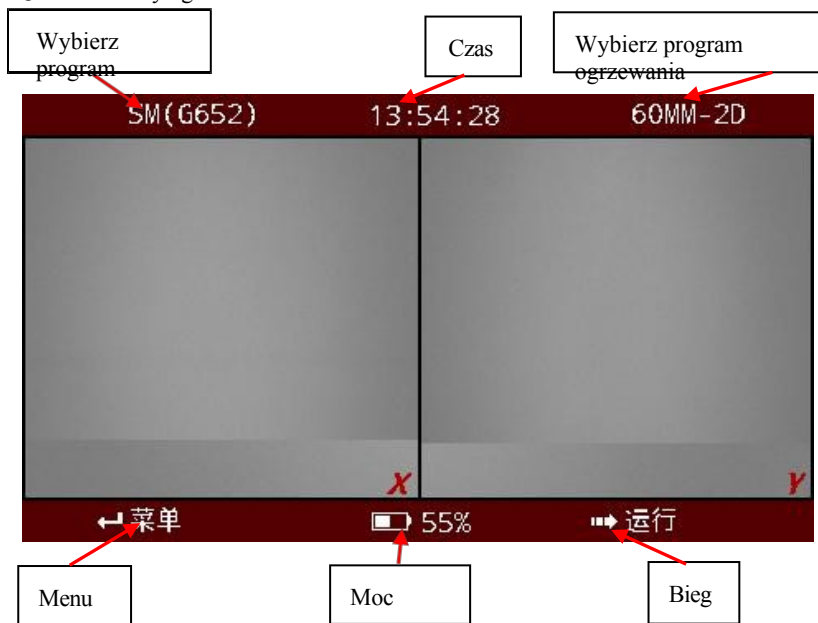
Może używać adaptera do ładowania akumulatora, a akumulator może być ładowany w spawarce lub poza spawarką.

§3. 2. Włączanie zasilania

§3 . 2 . 1 Włączanie zasilania

Naciśnij przełącznik <  >, aby włączyć urządzenie.

§3 . 2 . 2 Tryb gotowości



Rys.3-1 Tryb gotowości

§3 . 3 Obsługa uchwytów światłowodowych

Splicer fuzyjny wyposażony w uniwersalny uchwyt światłowodowy, poprzez regulację, może pracować z gołym włóknem, pigtailem, kablem spadowym

Uchwyt światłowodowy ma dwie pozycje umieszczania włókien

- (1) Łączenie kabli typu Drop Cable lub Pigtail



Push Forward

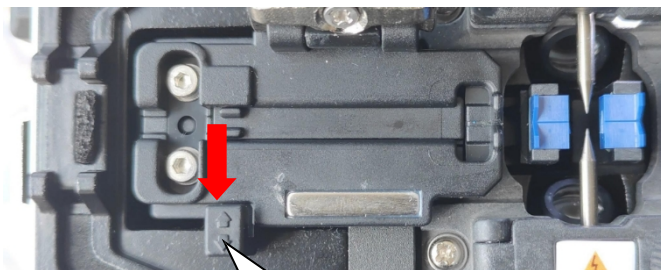


Umieść kabel
spadowy



Miejsce Pigtail

(2) 熔 Łączenie dla 250 lub 900 włókien



PUSH BACK



Umieść 250
włókien



Umieść 900
włókien

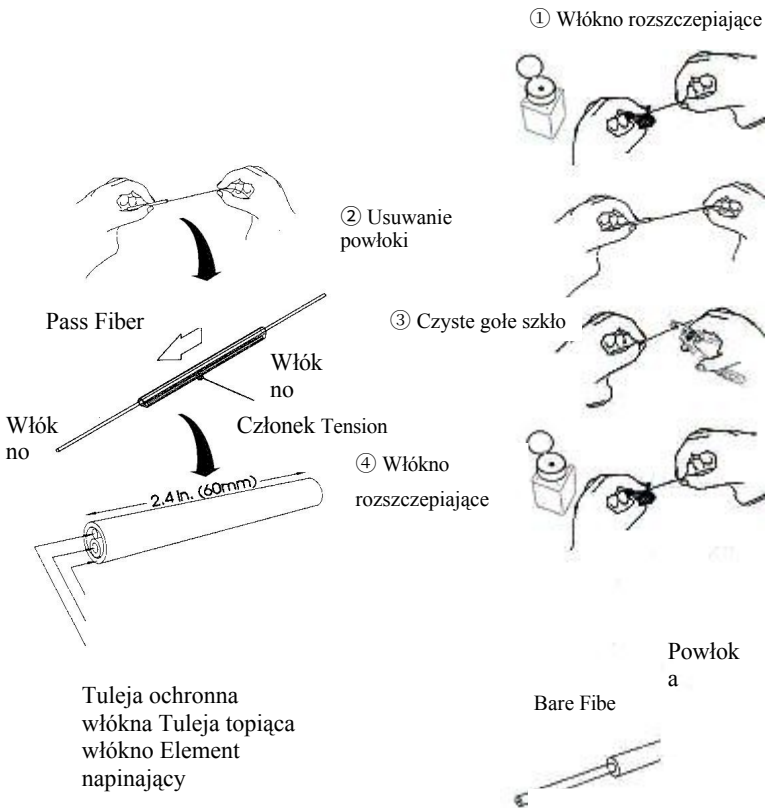
§3. 4. Przygotowanie i umieszczenie włókna

§3. 4. 1 Przygotowanie i umieszczenie włókna włóknistego

§3. 4. 1. 1 Czyszczenie powłoki zewnętrznej

§3. 4. 1. 2 Działanie rękawa ochronnego

Przełoż światłowód przez tuleję ochronną światłowodu



§3 . 4 . 1.3. Przygotowanie włókna i czyszczenie

- (1) Usunąć powłokę włóknistą o grubości 30-40 mm za pomocą narzędzia do usuwania powłok.

αPo tej operacji należy obchodzić się z włóknem w taki sposób, aby nie uszkodzić gołego szkła.

- (2) Wyczyść nieosłoniętą część chusteczką nasączoną alkoholem
αSprawdź: Po zakończeniu tej operacji należy obchodzić się z włóknem w taki sposób, aby go nie uszkodzić.

αSprawdź: używaj wysokiej jakości alkoholu o czystości powyżej 99%.

αKontrola : Zmień niestrzępiącą się chusteczkę za każdym razem

- (3) Rozszczepianie włókien

1. Otwórz pokrywę i podkładkę dociskową, umieść pozbawione włókien włókno na rowku w kształcie litery V. Upewnij się, że długość tasaka jest ustawiona zgodnie z zamierzoną długością operatora

2. Zamknij podkładkę dociskową, aby zamocować włókno.

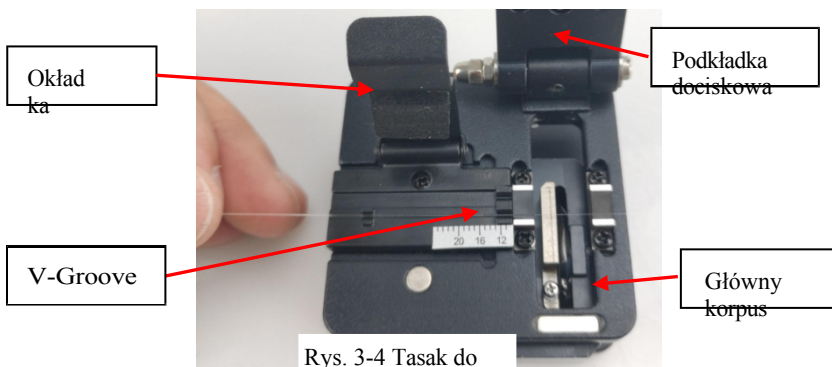
3. Zamknij pokrywę i upewnij się, że koniec włókna wystaje z gumowej podkładki dokładnie w linii prostej.

4. Popchnij wózek ostrza do tyłu, aż się zatrzyma.

5. Otwórz pokrywę

6. Ostrożnie wyjmij rozcięte włókno, aby nie uszkodzić jego powierzchni czołowej.

7. W przypadku pracy ciągłej należy usunąć odcięte włókno, uważając przy tym, aby nie zranić się krawędzią tnącą.



Rys. 3-4 Tasak do włókien

§ 3. 4. 1.4 Ustawianie światłowodu w rozdzielaczu

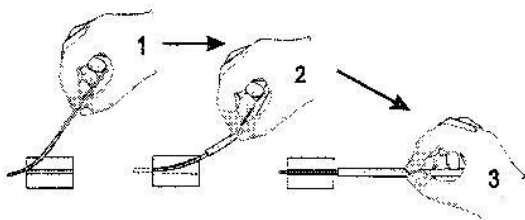
- (1) Otwórz osłonę przeciwwiatrową
- (2) Otwórz lewy i prawy zacisk osłony.
- (3) Umieść włókno w rowku w kształcie litery V.

αSprawdź: Upewnij się, że włókno nie jest skręcone podczas wkładania go do splicera.

αSprawdź : Jeśli powłoka włókna ma pamięć zwijania lub zginania, Załaduj włókno w taki sposób, aby korona (krzywa) pamięci była skierowana w górę.

αKontrola: Należy zachować ostrożność, aby zapobiec uszkodzeniu lub zanieczyszczeniu

czoło włókna. Zetknięcie powierzchni czołowej włókna z DOWOLNYM elementem, w tym z dnem rowka V, może skutkować złą jakością połączeń.

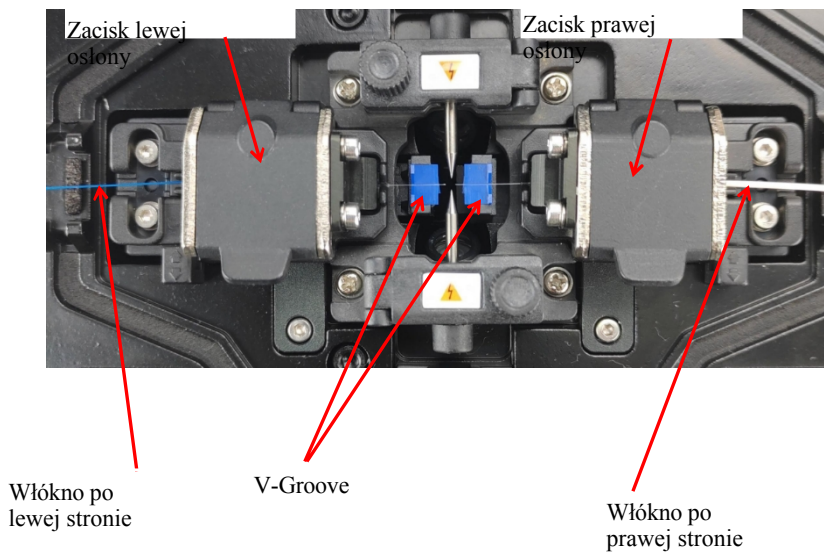


Rys. 3-5 Ustawianie włókien

- (4) Delikatnie zamknij zacisk osłony, przytrzymując włókno.

αSprawdź: Obserwuj ustawienie włókna w rowku V. Włókno powinno spoczywać w Przeładuj włókno, jeśli nie spoczywa prawidłowo.

αSprawdź : Czoło włókna powinno znajdować się pomiędzy końcówką rowka V a linią środkową elektrody. Nie jest konieczne, aby powierzchnia czołowa włókna była dokładnie w punkcie środkowym.

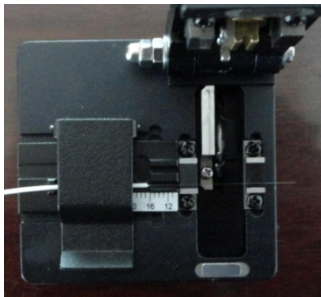


- (5) Powtórz kroki (3) i (4) dla drugiego włókna.
- (6) Delikatnie zamknij lewy i prawy zacisk światłowodu.
- (7) Zamknij osłonę przeciwwiatrową

§3 . 4 . 2 900 Włókno Przygotowanie i ustawienie

1.Przygotuj odpowiednio pigtail

2. Umieść pigtail na rozszczepiaczu włókien, a długość rozszczepiania wynosi 16 mm.



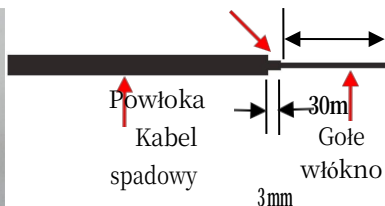
1. Umieść przygotowane włókno w uchwycie Fiber Holder



4. zamknij podkładkę dociskową i przygotuj prawe włókno boczne, a następnie wykonaj następujący krok

§ 3. 4. 3 Przygotowanie i ustawienie kabla spadowego

1. W razie potrzeby przygotuj przewód zasilający



2. Umieść kabel do rozszczepiania włókien, a długość rozszczepiania wynosi 16 mm



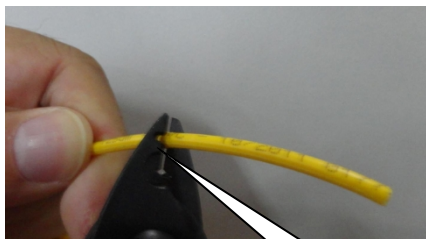
3. Umieść przygotowany kabel w uchwycie światłowodowym



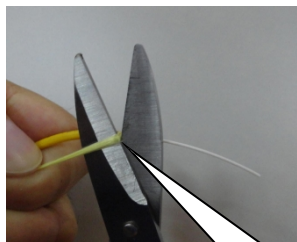
4. Zamknij podkładkę dociskową i przygotuj prawą stronę włókna, a następnie wykonaj następujący krok

§ 3. 4. 4 Przygotowanie i ustawienie kabla krosowego

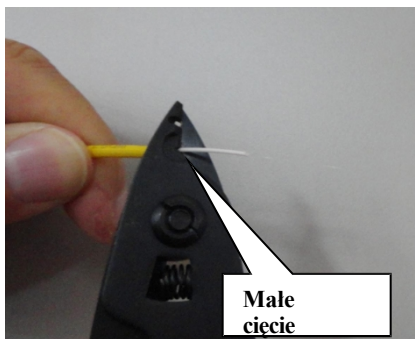
- 1 Przygotowanie i ustawienie przewodu łatki



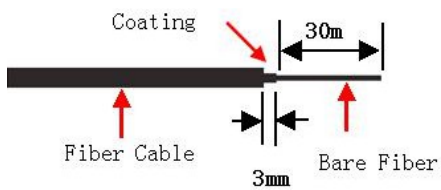
Duże
cięcie



Odcięci
e



Małe
cięcie



2. Umieść kabel krosowy na tasaku światłowodowym, a długość cięcia wynosi 16 mm



3. Umieść przygotowany kabel krosowy w uchwycie światłowodowym



§3. 5. Wycinanie działanie

Wykorzystuje on przetwarzanie obrazu do identyfikacji nieprawidłowych warunków, które czasami występują podczas procesu łączenia. Niewielka część tych defektów czasami pozostaje niewykryta i dochodzi do splotu niskiej jakości. Wizualna kontrola obrazu włókna na monitorze w celu potwierdzenia akceptacji lub odrzucenia na różnych etapach procesu łączenia.

(1) Początek splotu

Naciśnij <  > Przycisk rozpoczęcia łączenia, jeśli funkcja

automatycznego łączenia po zamknięciu pokrywy jest włączona, urządzenie rozpocznie łączenie po zamknięciu osłony przeciwwiatrowej.

αUwaga: Gdy włókna poruszają się do przodu i wydają się podskakiwać w górę i w dół, w rowkach V lub włóknach mogą znajdować się zanieczyszczenia.

Wyczyść rowki w kształcie litery V i ponownie przygotuj włókna.

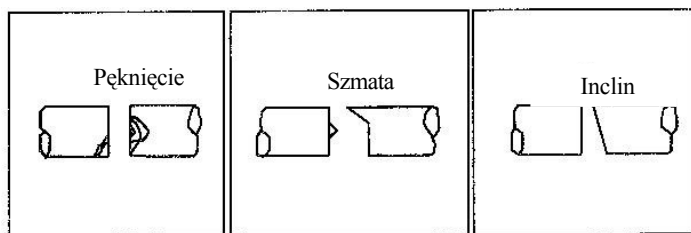
(2) Pomiar kąta rozwarcia i operacja wyrównywania

Sprawdzić wzrokowo stan powierzchni czołowej włókna podczas pracy splicera lub w czasie przerwy.

αCheck : Nawet jeśli nie jest wyświetlany błąd kąta rozszczepienia, naciśnij<



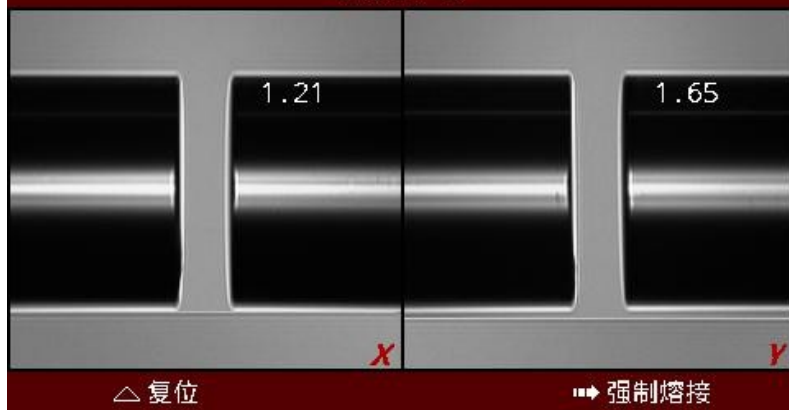
> i ponownie przygotuj włókno, jeśli wystąpią następujące przypadki



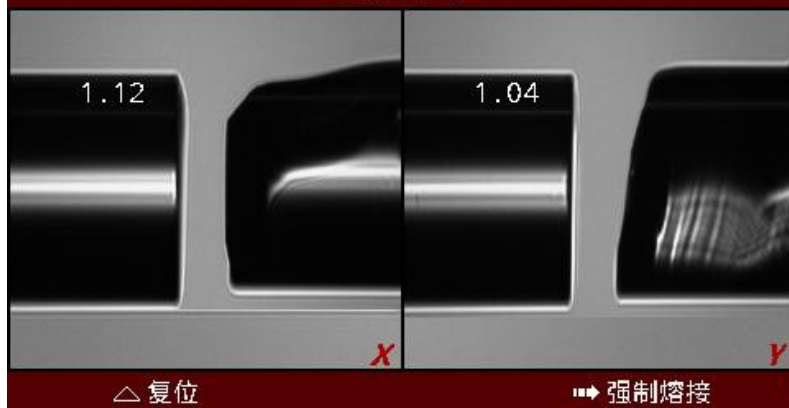
Rys. 3-7 Powierzchnia czołowa włókna

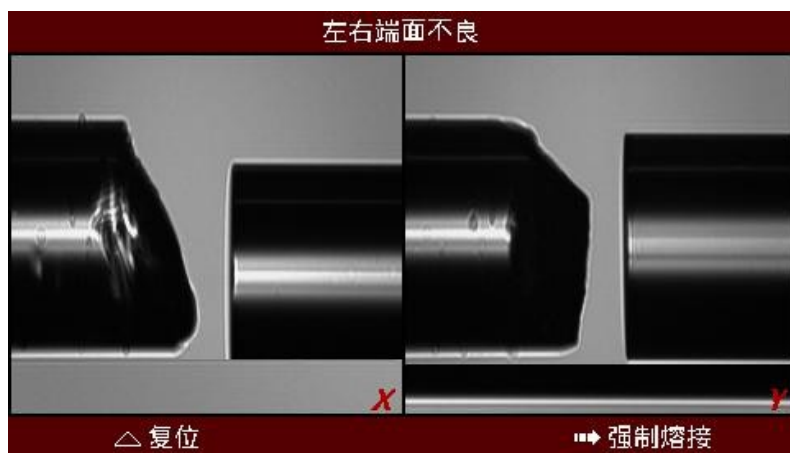
Komunikat "End face bad" zostanie wyświetlony, gdy kąt cięcia przekroczy kąt ustawiony przez maszynę, wówczas należy powtórzyć rozszczepianie włókien (rys. 3-8 End Face Bad).

左端面不良



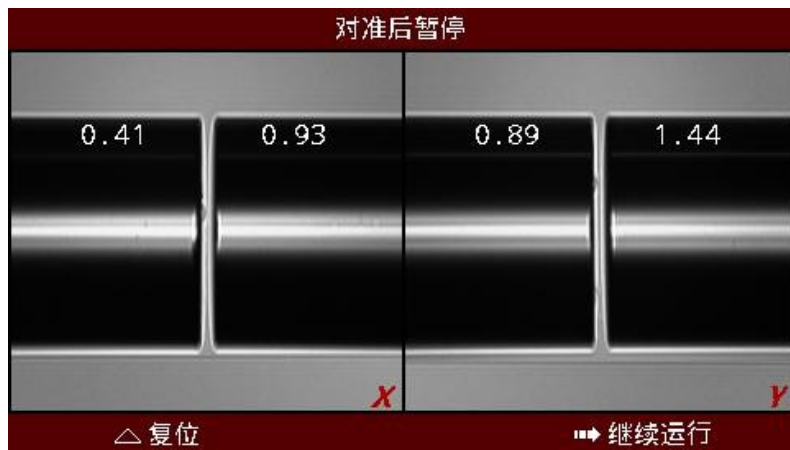
右端面不良





Rys. 3-8 Powierzchnia czołowa

Rozpoczyna łączenie, jeśli kąt cięcia jest akceptowalny

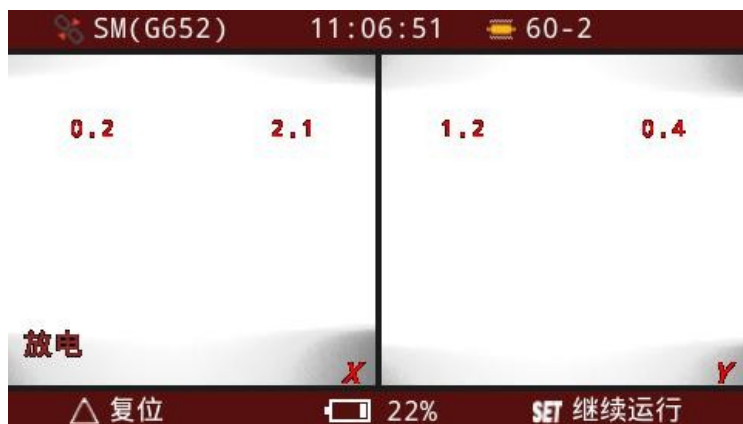


α Uwaga: Ustawienie Cleave Angle odnosi się do strony modyfikacji programu.

(3) Wyładowanie łukowe

Po wyrównaniu włókien splicer wytworzy wyładowanie łukowe o wysokim napięciu w celu połączenia włókien. Podczas wyładowania łukowego należy obserwować obraz włókna na ekranie monitora. Jeśli część obrazu wykazuje

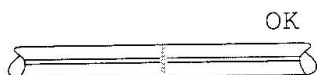
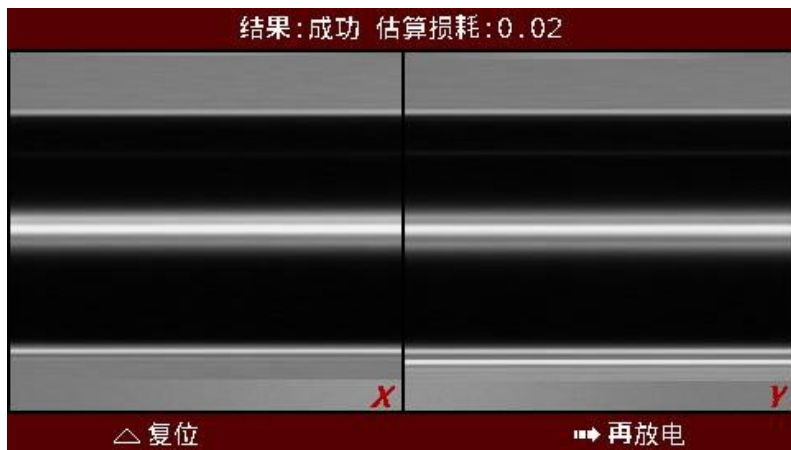
bardzo jasny blask (gorący punkt), który powstaje w wyniku spalania zanieczyszczeń znajdujących się na powierzchni lub powierzchni czołowej włókna, istnieje możliwość, że rdzeń włókna zostanie zdeformowany. Chociaż deformacja może być wykryta przez funkcję szacowania strat, zalecane jest ponowne splatanie



Rys.3-9 Wyładowanie łukowe

(4) Kontrola połączeń

Pokazuje Fusion Success, czy wynik splotu i utrata db są akceptowalne



Biała linia



Omdlenie



Okładzina
wyłączona



Rdzeń
wyłączony



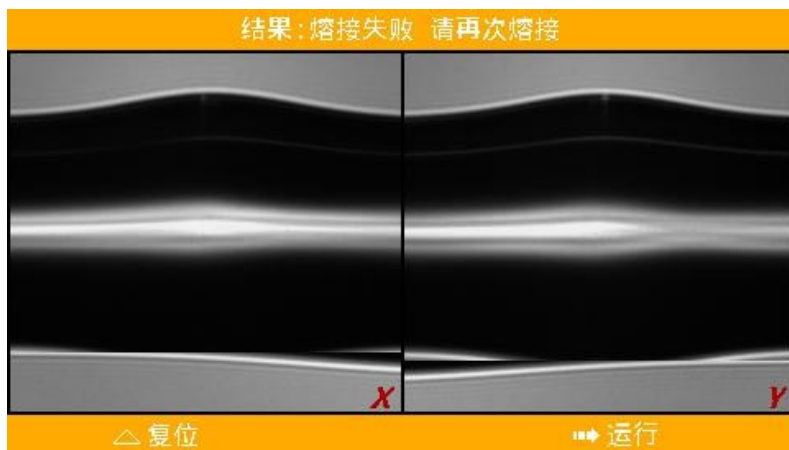
Pył

αUwaga:Nieznacznie gruby spłot jest normalny. Nie ma problemu z utratą splotu

i niezawodność.

αUwaga: Biała lub czarna linia pojawi się na połączeniu włókna z fluorem i tytanem, ze względu na optykę, nie ma to wpływu na połączenie.

Jeśli fuzja nie powiodła się, należy ponownie wykonać połączenie.



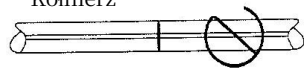
Ponowne splatanie jest zalecane, gdy wynik splatania jest następujący:



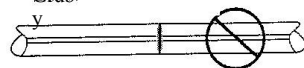
黑点



宽环



粗线

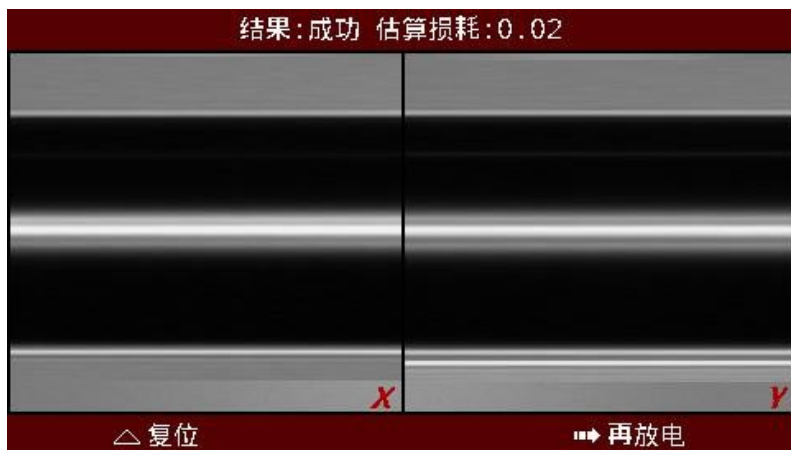


粗黑线

αUwaga: Najlepiej jest wykonać test łuku elektrycznego na tym etapie, aby splicer mógł określić najlepszy program dla danego typu włókna.

(5) Szacowanie strat na złączach

Szacowana utrata połączenia jest wyświetlana na ekranie.



W niektórych przypadkach straty na łączeniu można poprawić za pomocą ponownego łuku

funkcja. Naciśnij przycisk . Po ponownym wyładowaniu łuku, Nie jest wyświetlana utrata połączenia.

(6) Przechowywanie wyniku łączenia

Naciśnij  lub otwórz osłonę przeciwwiatrową i splicer. Automatycznie wykona test sprawdzający i zapisze wynik łączenia. Może przechowywać 8000 dzienników łączenia i 200 obrazów łączenia.

§3. 6. Usuwanie włókien

- (1) Otwórz osłonę przeciwwiatrową
αSprawdź: Zaciski grzałki powinny być otwarte, gotowe do przyjęcia włókna i splotu.
rękaw ochronny.
- (2) Otwórz lewy zacisk osłony, trzymając lewe włókno w dłoni.
- (3) Otwórz prawy zacisk osłony, trzymając prawe włókno w dłoni.
- (4) Wyjąć włókno ze splicera.

§3. 7. Wzmocnienie złącza

(Przesuń tuleję ochronną światłowodu do środka splotu i przesuń do grzałki rurkowej.

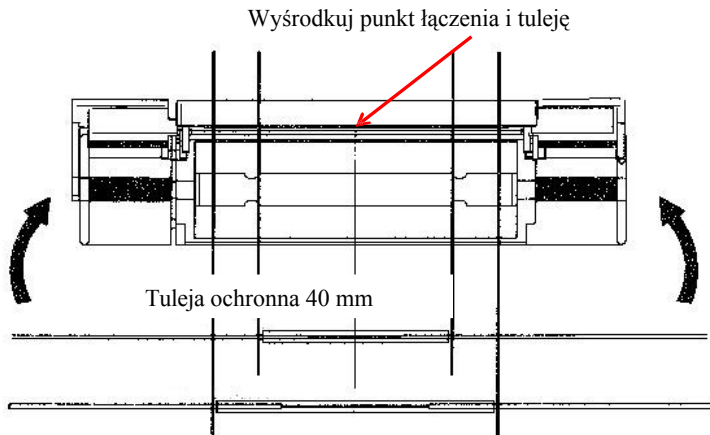
Sprawdź: Upewnij się, że punkt łączenia i tuleja ochronna światłowodu znajdują się na środku grzejnika rurowego.

Sprawdź: Upewnij się, że materiał wzmacniający jest umieszczony w dół.

Sprawdź: Upewnij się, że włókno nie jest skręcone.

(2) Napinając włókno, opuść włókno do środka.
punkt łączenia

(3) Zamknij grzejnik



Tuleja ochronna 60 mm

Rys. 3-12 Ustawienie grzałki rurkowej

α Sprawdź : Sprawdź ponownie, aby upewnić się, że punkt łączenia i tuleja ochronna światłowodu znajdują się na środku grzejnika rurowego.

(4) Naciśnij <  >, aby rozpocząć cykl nagrzewania przewodu.

Po zakończeniu nagrzewania dioda LED nagrzewnicy zgaśnie.

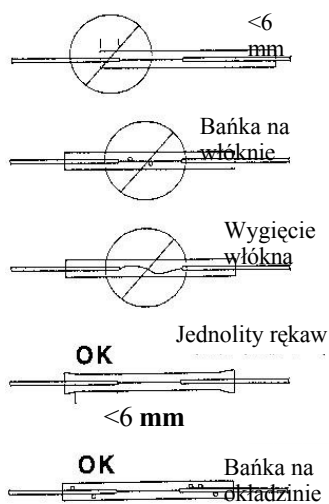
α Uwaga: Aby przerwać cykl podgrzewania przewodu, naciśnij <  >.

(5) Otwórz lewy i prawy zacisk grzejnika. Napnij włókno, a następnie zdejmij włókno

α Uwaga: W niektórych przypadkach tuleja ochronna z włókna może przywierać do dolnej części grzałki rurkowej. Wystarczy użyć bawełnianego wacika lub podobnego przedmiotu z miękką końcówką

delikatnie popchnij tuleję ochronną włókna, aby ją zdjąć.

(6) Wizualne sprawdzenie zbrojenia pod kątem pęcherzyków powietrza i zanieczyszczeń. Pokazano na Rys. 4-16 , Trzy dla dyskwalifikacji wymagały przeróbki; Twain dla kwalifikowalności.



Rys. 3-13 Ocena wyników ogrzewania

§3. 8. Przechowywanie spawarki

(1) Wyłącz zasilanie urządzenia

(2) Fusion splicer to precyzyjny instrument. Jego futerał jest specjalnie zaprojektowany, z gwarancją, że splicer nie wpływ uderzenia, kurz, hydrosfera. Umieszczony w walizce transportowej w czasie fuzji

Sprawdź: Odłącz zasilanie przed przechowywaniem.

Sprawdź: Czyszczenie kluczowych części na czas: Kamera Pickup, Soczewka w obudowie lampy, Prasa światłowodowa i rowek w kształcie litery V, usuwanie kurzu

i dunghill.

Sprawdź: Czy pionowy ekran monitora L C D, Entireness przylega do splicera fuzyjnego?

Sprawdź: Odłącz przewód, który został włożony do futerału.

Sprawdź: Podnieść splicer fuzyjny z walizki transportowej.

Sprawdzić : Obudować pozostałe elementy wyposażenia i materiały eksploatacyjne, przykryć i zapiąć walizkę transportową.

Uwaga : Wyeliminuj płyn z butelki na czas, jeśli butelka z alkoholem znajduje się w futerale. Z obawy przed rozlaniem wpływa na obiekt.

§4. Utrzymanie jakości łączenia

§4. 1Czyszczenie i sprawdzanie przed łączeniem

Poniżej opisano krytyczne punkty czyszczenia i kontrole konserwacyjne.

§ 4.1.1 Czyszczenie rowków w kształcie litery V

Jeśli w rowkach V znajdują się zanieczyszczenia, prawidłowe zaciśnięcie może nie wystąpić, co spowoduje większe straty na łączeniu. Rowki V powinny być często sprawdzane i okresowo czyszczone podczas normalnej pracy.

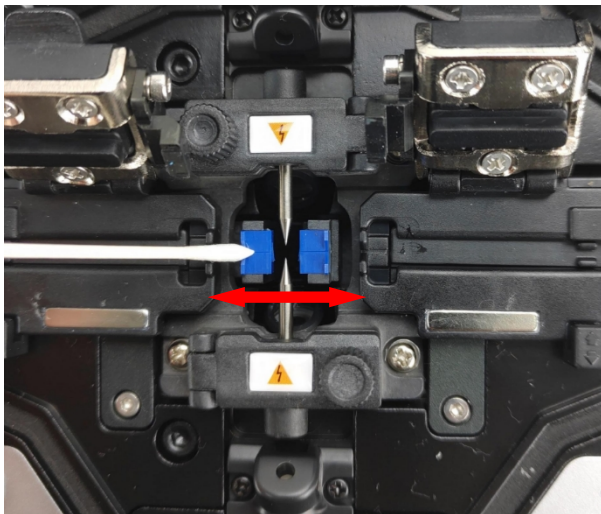
(Otwórz osłonę przeciwwiatrową i zaciski włókien.

(2) Wyczyść dno rowka w kształcie litery V cienkim wacikiem nasączonym alkoholem, jak pokazano na Rys. 4 - 1. Usuń nadmiar alkoholu z rowka w kształcie litery V.
czystym, suchym wacikiem.

Sprawdź:Używaj wysokiej jakości alkoholu o czystości powyżej

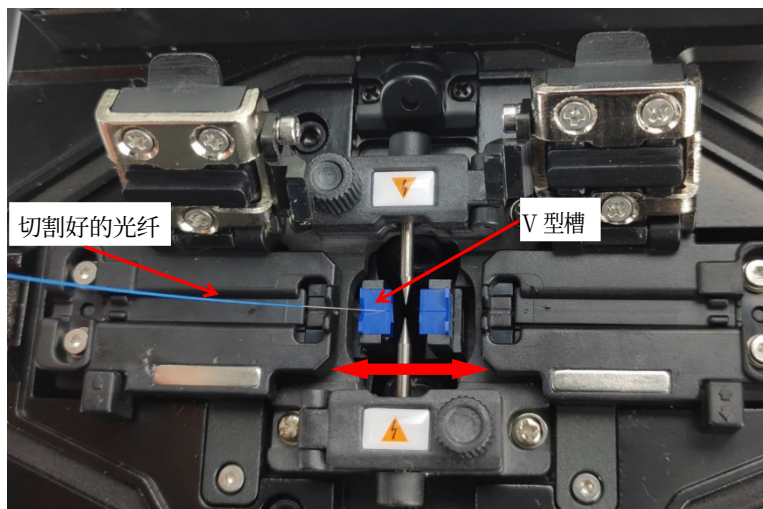
99%. Sprawdź : Używaj wysokiej jakości alkoholu, o czystości większej niż 99%. Sprawdź:Nie używaj nadmiernej siły podczas czyszczenia rowka w kształcie litery V.

Rowek w kształcie litery V może być uszkodzony.



Rys. 4-1 Czyszczenie rowków klinowych

(3) Jeśli zanieczyszczenia w rowku V nie mogą być usunięte za pomocą zaimpregnowany alkoholem cienki wacik bawełniany, użyj rozciętej powierzchni czołowej włókna, aby usunąć zanieczyszczenia z dna rowka w kształcie litery V. Powtórz krok (2) po tej procedurze.



Rys. 4-2 Czyszczenie rowków w kształcie litery V za pomocą włókna rozciętego

§ 4.1.2 Czyszczenie zacisków światłowodowych Chips

Jeśli na chipach zaciskowych znajdują się zanieczyszczenia, prawidłowe zaciskanie może nie wystąpić, co skutkuje niską jakością połączeń wyrównujących włókna. Chipy zaciskowe włókien powinny być często sprawdzane i okresowo czyszczone.

(1) Otwórz osłonę przeciwwiatrową

(2) Wyczyść powierzchnię podstawy prasy cienką bawełną impregnowaną alkoholem

Usunąć nadmiar alkoholu z powierzchni podstawy prasy za pomocą czystego, suchego wacika.

Sprawdź: Używaj wysokiej jakości alkoholu o zawartości powyżej 99% czystego włókna bawełnianego.

czyszczenie stojaka prasy do włókien.

Stopka dociskowa



Rys. 4-3 Czysta stopka dociskowa

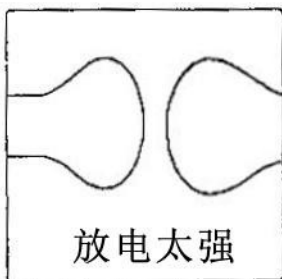
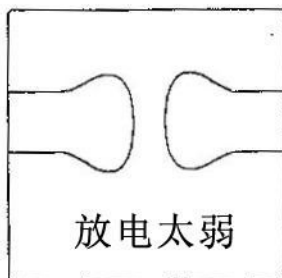
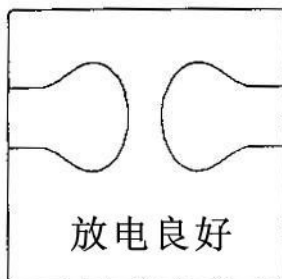
§ 4.1.3 Test programu

Warunki atmosferyczne, takie jak temperatura, wilgotność i ciśnienie stale się zmieniają, co powoduje zmienność temperatury łuku. Spawarka zawiera czujniki temperatury, wilgotności i ciśnienia, które są wykorzystywane w systemie sterowania ze stałym sprzężeniem zwrotnym w celu regulacji mocy łuku na stałym poziomie. Zmiany mocy łuku spowodowane zużyciem elektrody i przyczepnością szkła nie mogą być korygowane automatycznie. Ponadto środkowa pozycja wyładowania łukowego czasami przesuwa się w lewo lub w prawo.

Używanie splicera fuzyjnego w niniejszych warunkach po warunkach, również test rozładowania: Najwyższy

Temperatura、Najniższa temperatura、Zbyt wysuszenie、zbyt duża wilgotność, Electro deinferior, Different fiber connect, After cleanness and instead electrode, Or all condition are concurrence.

Test łuku elektrycznego zgodnie z programem zadania intensywności wyładowania. Samoregulujący parametr rozładowania, a nasiona dostosowują stację środkową włókna.



1
temperatures
zar

obs

(1) Do kalibracji łuku potrzebne są dwa włókna.

To samo, co normalne przygotowanie spłotu

(2) Press<

再按<

Cabibration, press<

rozpocząć kalibrację łuku

Automatycznie dostosuj moc łuku, wykonując

kalibrację łuku, aż ARC OK

(4) Następnie naciśnij<i powrót do gotowości do łączenia

§4 . 2 Okresowa kontrola i czyszczenie

W celu utrzymania jakości łączenia splicera zaleca się przeprowadzanie okresowych przeglądów i czyszczenia.

§4 . 2 . 1 Wymiana elektrody

Elektrody zużywają się podczas użytkowania i muszą być okresowo czyszczone ze względu na gromadzenie się tlenu krzemu. Zaleca się, aby elektrody były wymieniane po 5000 cykli, a komunikat o konieczności wymiany elektrod jest wyświetlany natychmiast po włączeniu zasilania. Używanie elektrod bez wymiany spowoduje większą utratę spłotu i zmniejszoną wytrzymałość spłotu

Krok wymiany

Krok zastępczy:

- (1) Przed czyszczeniem soczewek obiektywu należy zawsze wyłączyć splicer.
- (2) Usuń zużytą elektrodę, jak pokazano na Rys. 4-5
- (3) Wyczyść elektrodę, a następnie umieść ją w spawarce.

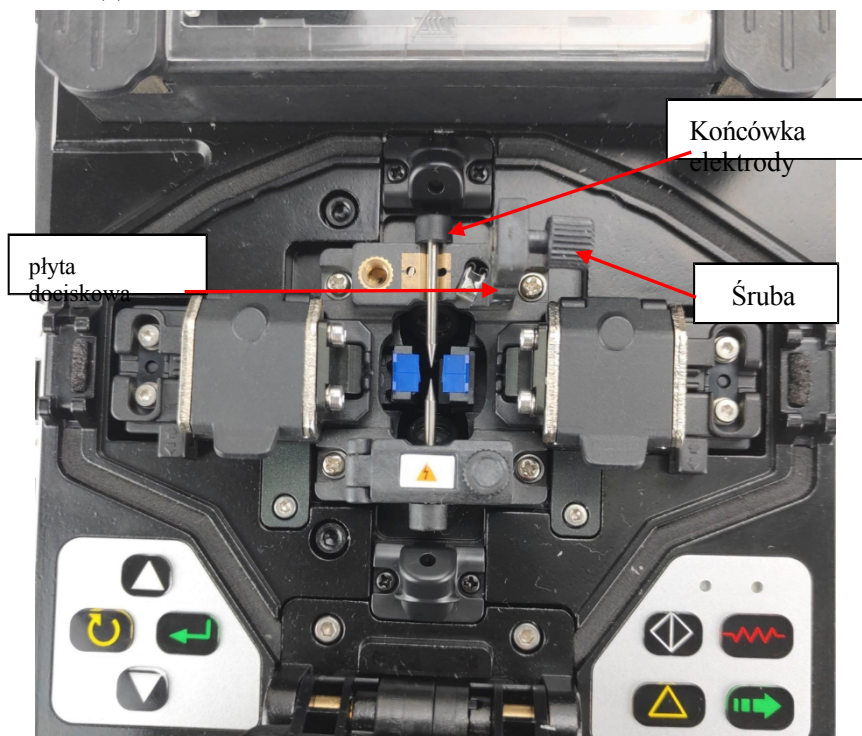
Sprawdź:Używaj zatwierdzonych elektrod do splicera

] Kontrola: Należy uważać, aby nie uszkodzić wału elektrody lub końcówek podczas czyszczenia i instalacji w splicerze, wszelkie uszkodzone elektrody należy wyrzucić.

] Sprawdź: Podczas instalacji elektrod, dokręć śruby nie mocniej niż palcem, jednocześnie dociskając kołnierze elektrod do uchwyty elektrod, Nieprawidłowa instalacja elektrod może spowodować większą utratę połączenia lub uszkodzenie obwodu.

(4) Włącz zasilanie urządzenia, wybierz opcję "Stabilizuj elektrody" i odpowiednio wyreguluj łuk elektrody.

(5)



Rys. 4-5 Wymiana elektrody

§4. 2. 2 Czyszczenie soczewek obiektywu

Jeśli powierzchnie soczewek obiektywu ulegną zabrudzeniu, normalne

Obserwacja pozycji rdzenia może być nieprawidłowa, co może skutkować wyższymi stratami splotu lub słabym działaniem splicera. Dlatego należy czyścić je w regularnych odstępach czasu. W przeciwnym razie brud może się gromadzić i stać się niemożliwy do usunięcia.

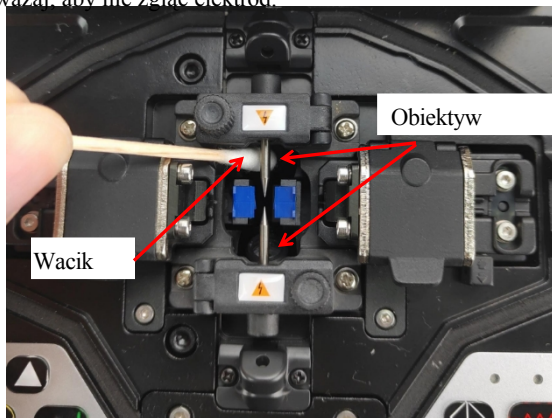
(Przed czyszczeniem soczewek obiektywu należy zawsze wyłączyć splicer.

(2) Delikatnie wyczyść powierzchnię soczewki cienkim wacikiem nasączonym alkoholem.

Jak pokazano na Rys.4-6. Używając bawełnianego wacika, zaczynając od środka soczewki, przesuwaj wacik ruchem okrężnym, aż do krawędzi powierzchni soczewki. Usuń nadmiar alkoholu z powierzchni lustra za pomocą czystego, suchego wacika.

Sprawdź:Używaj wysokiej jakości alkoholu, o czystości większej niż 99%.

Sprawdź:Uważaj, aby nie zgąć elektrod.



Rys. 4-6 Czyszczenie soczewek obiektywu

§4. 2. 3 Regularna konserwacja akumulatora

(1) Bateria wewnętrzna to bateria litowa bez pamięci, która może być czerwona lampka kontrolna oznacza, że ładowanie jest w toku, gdy zmieni kolor

na zielony, oznacza to, że ładowanie zostało zakończone. splicer fuzyjny przestanie działać

gdy napięcie akumulatora jest niższe niż 9 V.

(2) αUwaga: Bezpiecznik wyłączy się, gdy wystąpi zwarcie lub prąd przekroczy 15 A. Wymień uszkodzony bezpiecznik i sprawdź obwód.

§5. Polecenia menu

§5 . 1 Zestaw do łączenia

Naciśnij przełącznik, aby<  >, włączyć zasilanie



Naciśnij<  >Wejdź do menu głównego

主菜单



熔接设置



加热设置



系统日志



系统设置



维护设置



5.1.1 Naciśnij<←>enter Splice



(1) Menu z sufiksem<➤> ma podmenu, naciśnij<⬆> wybierz odpowiednio, naciśnij<←> wejdź do podmenu

5.1.1.1 Naciśnij<←>enter Wybierz program łączenia



5.1.1.1.1 Naciśnij  >enter, aby zmodyfikować program

SM(G652) <已启用>	
	应用该模板
	名称 SM(G652)
	光纤模式 单模
	熔接强度 51
	预熔时间 (毫秒) 180
	熔接时间 (毫秒) 1800
	推进量 30
	推进速度 90
	端面角度 (度) 3.00
	张力测试 开
	退出
	选择

(1) Menu  z < sufiksem można modyfikować, naciskając <



>wybierz prawo

program, naciśnij  >aby zmodyfikować, naciśnij  >aby zmodyfikować dane, a następnie naciśnij  >aby potwierdzić.

Modyfikacja programu :

Funkcja	Obszar wartości
Łuk Moc	0-255
Czas PreArc	5-300
Łuk Czas	0-5000

Do przodu	0-30
Prędkość do przodu	20-500
Kąt rozszcepienia	2-5

(2) Menu z sufiksem ON lub Off , Naciśnij  >wybierz menu , naciśnij  >modyfikuj włączenie lub wyłączenie.

(3) Po zakończeniu modyfikacji naciśnij  >enter, aby użyć tego programu , naciśnij  > aby potwierdzić modyfikację, w przeciwnym razie zmodyfikowany program nie zostanie zapisany przez urządzenie.

Naciśnij  > exit

5.1.2 Ustawienie funkcji łączenia

Naciśnij  >enter "Primary Menu , naciśnij  >enter "Splice",naciśnij  >wybierz ustawienie funkcji łączenia



Menu z sufiksem  posiada podmenu, naciśnięcie  może wybrać menu , .
naciśnij  wejdź do podmenu

5.1.2.1 Ustawienie funkcji łączenia

Naciśnij<>ustawienie funkcji łączenia narożników



(1) Menu z sufiksem WŁ. lub WYŁ., Naciśnij<>wybierz menu , naciśnij<>modyfikuj wł. lub wył.

(2) Menu danych można modyfikować, naciśnij<>wybierz menu, naciśnij<>enter, naciśnij<>modyfikuj, następnie naciśnij<>potwierdź.

(3) Czas ponownego łuku : 0-2000, jakość łączenia można poprawić, dostosowując czas ponownego łuku.

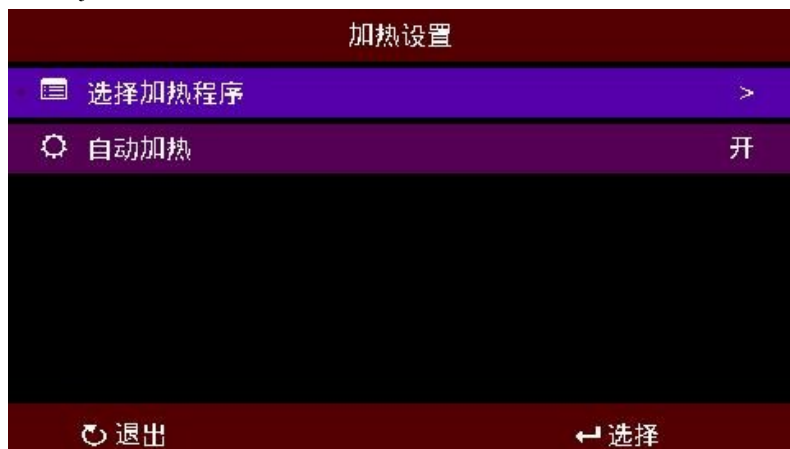
α Uwaga1 : Funkcja automatycznego łączenia po zamknięciu pokryw ustawiona na ON, urządzenie będzie łączyć po zamknięciu osłony przeciwwiatrowej.

§5 . 2 Ustawienie ogrzewania

Naciśnij  > wejdź do menu głównego, naciśnij  > wybierz Ogrzewanie



Naciśnij  > enter



① Menu z sufiksem  posiada podmenu, naciśnij  można wybrać menu, naciśnij  wejdź do podmenu

(2) Menu z sufiksem WŁ. lub WYŁ., Naciśnij  wybierz menu , naciśnij  modyfikuj wł. lub wył.

α Uwaga : Ustaw automatyczne ogrzewanie ON, po zamknięciu pokrywy grzejnika rozpocznie się ogrzewanie automatycznie

5.2.1 Wybór programu ogrzewania

Naciśnij  wprowadź wybór programu ogrzewania

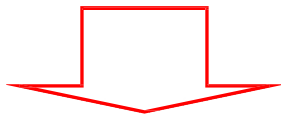


Ochrona Długość
rękawa

Średnica tulei ochronnej

① Menu z sufiksem  posiada podmenu, naciśnięcie  może wybrać menu, .

naciśnij<>wejdź do podmenu



(1) Menu danych można modyfikować, naciśnij<>wybierzmenu, naciśnij<>wprowadź, naciśnij<>modyfikuj, potem naciśnij<>potwierdź

(2) Modyfikuj zakres :

Moc grzewcza (°C)	100-240
Czas nagrzewania (s)	5-50



(3) Po zakończeniu modyfikacji naciśnij<>enter, aby użyć tego programu , naciśnij<

> aby potwierdzić modyfikację, w przeciwnym razie zmodyfikowany program nie zostanie zapisany przez urządzenie.

(4) Press<>wyjście

§5 . 3 Dzienniki

Naciśnij<⏪>wejdź do menu głównego, naciśnij<⬆>wybierz Logi.



按<⏪>键进入系统日志。



(1) Menu z sufiksem  > posiada podmenu, naciśnij  > można wybrać menu, naciśnij  > wejść do podmenu.

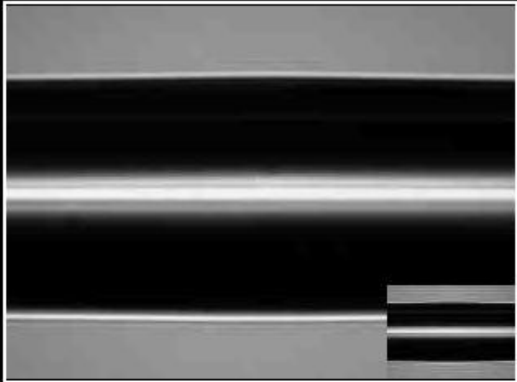
Naciśnij  > exit

5.3.1 Dzienniki Fusion

Dziennik systemu, naciśnij  > Wejdź do dzienników Fusion

熔接日志 - 总熔接次数 000009					
	000009	20190430_10:35	0.02	SM(G652)	>
	000008	20190430_10:32	9.99	SM(G652)	>
	000007	20190430_10:26	0.02	SM(G652)	>
	000006	20190430_10:22	0.02	SM(G652)	>
	000005	20190430_10:15	9.99	SM(G652)	>
	000004	20190430_10:11	9.99	SM(G652)	>
 退出			 选择		

- (1) Menu z sufiksem  > posiada podmenu, naciśnij  > można wybrać menu, naciśnij  > sprawdź wybrane dzienniki.
- (2) Naciśnij   >, sprawdź wszystkie dzienniki.

熔接日志信息	
	序号 000009
	日期 2019.04.30
	时间 10:35
	熔接模式 SM(G652)
	损耗 0.02

§5. 4 Ustawienia systemu

Naciśnij <⬅> wejdź do menu głównego, naciśnij <⬆> wybierz System.



Naciśnij<  >Wprowadź ustawienia systemowe

系统设置		
	系统音	开
	时间设置	>
	语言 Language	中文 >
	屏幕旋转	关
	呼吸灯	关
	屏幕亮度 (%)	100
	休眠时间 (分)	10
	操作说明	>
 退出		 选择

(1) Menu z sufiksem<  >posiada podmenu, naciśnij<  >można wybrać menu, naciśnij<  >wejdź do podmenu

(2) Menu danych można modyfikować , naciśnij<   >wybierz menu, naciśnij<  >enter, naciśnij<   >modyfikuj, a następnie naciśnij<  >potwierdź.

(3) Funkcja kontrolki oddechu: Gdy kontrolka oddechu jest włączona, urządzenie będzie wyświetlać różne kolory w zależności od warunków pracy.

(4) Instrukcje obejmują procedurę łączenia

Naciśnij<  >wyjście.

§5. 5 Konserwacja

Naciśnij<←>wejdź do menu głównego,



naciśnij<→>wybierz opcję Konserwacja



按<←>键进入维护设置。



① Menu z sufiksem<→>posiada podmenu, naciśnięcie<←>może wybrać menu, .

naciśnij<>wejdź do podmenu

Naciśnij<>exit.

§5 . 6 Kontakt

Naciśnij<>enter menu podstawowe menu, zeskanujQR kod aby

my



§6. Transport i przechowywanie

§6. 1. Ostrzeżenia i uwagi dotyczące transportu

Spawarka światłowodowa jest precyzyjną maszyną, z dokładną regulacją i poziomowaniem. Nie należy poddawać jej silnym wstrząsom lub kolizjom, w przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia. Korzystając z walizki transportowej lub przechowywania, walizka może być w stanie ochrona obiektu przed zmiążdżeniem, wstrząsem, uderzeniem.

Sprawdź pas i hak przed użyciem pasa, w przeciwnym razie spowoduje to uszkodzenie osoby lub maglowanie obiektu.

Nie należy ustawiać fusion splicera na niestabilnym lub przekrzywionym stanowisku, w przeciwnym razie może on stracić równowagę urządzenia i spowodować maglowanie.

W przypadku wysyłania sprzętu do zakładu, włóż do walizki transportowej i odłącz belę baterii, gdy belka, splicer fuzji umieszczony w górę i wskaż

znak w górę i poinformuj nadawcę przesyłki na c z a s . Na przykład :

Odporność na wilgoć、Ochrona przeciwpożarowa、Ochrona przed wysoką temperaturą
、Ochrona przed odwróceniem、
Obrona przed kolizją

§6. 2. Przechowywanie wymagań

- (1) Sprawdź, czy rzecz jest kompletna w walizce transportowej, Głównie komponenty obejmują :

Nie.	Nazwa	Liczyć
(1)	Fusion Splicer	1
(3)	Stripper do kabli Drop	1
(4)	Elektroda	1
(5)	Podręcznik	1
(6)	Futerał	1
(7)	Taca chłodząca	1
(8)	Striptizerka	1
(9)	Fiber Cleaver	1

- (2) Fusion splicer jest dokładnym i drogim instrumentem, powinien być zabezpieczony i przechowywany przez komisarza.
- (3) Zaleca się ładowanie akumulatora raz w miesiącu. Jeśli bateria nie działa przez dłuższy czas, należy ją naładować, aby przedłużyć jej żywotność.

§6. 3. Przechowywanie fuzji splicer

Umieścić w walizce transportowej na czas splicera po fuzji.

- (1) Przed przechowywaniem należy odciąć zasilanie.
- (2) Czyszczenie kluczowych części na czas: Pickup camera、 Lamp-house lens
、 Fiber press and V-groove, Wipe off the dust and dunghill.
- (3) Czy pionowy ekran monitora LCD przylgnie do spawarki.
- (4) Odczepić linkę i umieścić ją w futerale.
- (5) Podnieść splicer fuzyjny z walizki transportowej.
- (6) Obudowa, pokrywa i przycisk walizki transportowej.

α Uwaga: Jeśli butelka z alkoholem znajduje się w futerale, należy na czas usunąć płyn z butelki. Z obawy przed rozlaniem wpływa na obiekt.

§7.Błąd masażu Lista

Należy postępować dokładnie tak, jak pokazano na poniższych listach. Jeśli wyeliminowanie problemu nie jest możliwe, istnieje możliwość, że splicer jest wadliwy i może wymagać serwisu. Skonsultuj się z najbliższym punktem serwisowym, podając następujące informacje:

- Nazwa modelu splicera
- Numer seryjny splicera
- Komunikat o błędzie
- Sytuacja, w której wystąpił błąd

N o	Błąd Wiadomość	Powód	Środek zaradczy
01	Wymiana Lewe włókno	· Lewe włókno jest ustawione zbyt daleko z tyłu. · Prawe włókno jest ustawione zbyt daleko z tyłu. · Lewe lub prawe włókno jest zbyt cofnięte.	-Reset, przesunięcie lewego włókna do przodu -Reset, przesuwa prawe włókno do przodu -Reset, przesunięcie włókna w lewo/prawo do przodu -Reset, przesunięcie lewego lub prawego włókna do przodu
	Wymień prawe włókno		
	Wymienić oba włókno		

02	Lewy cleave zły Prawy cleave zły	· Zła powierzchnia czołowa włókna -Kurz lub brud na powierzchni włókna. · "Kąt powierzchni czołowej"	-Sprawdź stan tasaka do włókien. Jeśli ostrze jest zużyte, należy je obrócić. · Poluzuj "Kąt powierzchni czołowej" do odpowiedniego stopnia
	Oba są złe	zbyt rygorystyczna konfiguracja · Kurz lub brud na soczewce obiektywu lub lustrze osłony przeciwwiatrowej.	· Nowe włókno przygotowane · przechylić obiektyw lub lusterka
03	Zamknij osłona przeciwwiatrowa	-Brak możliwości rozpoczęcia łączenia po otwarciu osłony przeciwwiatrowej.	- Łącznik automatycznie rozpoczyna łączenie po zamknięciu osłony przeciwwiatrowej
		-Osłona przeciwwiatrowa jest otwarta podczas operacji łączenia.	- Naciśnij  reset po zamknięciu osłony przeciwwiatrowej.
04	Awaria fuzji	- Ilość błonnika jest niewystarczająca.	- Zwiększ ilość rzeczy w menu konfiguracji parametrów

		- Moc bezpiecznika wstępnego wynosi zbyt silny.	-Zakończenie zasilania bezpiecznikiem wstępnym w menu konfiguracji parametrów
--	--	--	--

§8.Gwarancja i adres kontaktowy

Jeśli splicer przestanie działać w ciągu jednego roku od daty dostawy, naprawimy go bezpłatnie. Należy jednak pamiętać, że naprawa będzie płatna w następujących przypadkach niezależnie od okresu gwarancji:

- (1) Problemy lub szkody spowodowane klęską żywiołową.
- (2) Usterka lub uszkodzenie spowodowane nieprawidłowym napięciem zasilania.
- (3) Problemy lub uszkodzenia spowodowane niewłaściwą obsługą.
- (4) Usterka lub uszkodzenie spowodowane obsługą niezgodną z instrukcją

obsługi

procedur lub instrukcji opisanych w instrukcji obsługi.

- (5) Artykuły konsumpcyjne (elektrody wyładowcze itp.)

2. Przed wysłaniem splicera należy najpierw skonsultować się z

najbliższą firmą. 3. Informacje niezbędne do naprawy.

Dołącz dokumenty do splicera, aby poinformować nas o szczegółach opisanych poniżej.

- (1) Imię i nazwisko, sekcja, dział, firma, adres, numer telefonu, numer faksu i adres e-mail.

- ② Nazwa modelu i numer seryjny splicera.

- ③ Napotkane problemy

-W jakim stanie znajduje się splicer i kiedy to nastąpiło?

-Jaki jest jego obecny stan?

-Stan monitora i treść odpowiedniego komunikatu o błędzie.