

OFS-120

Spawarka światłowodowa

Podręcznik użytkownika

PRZED ROZPOCZĘCIEM KORZYSTANIA Z URZĄDZENIA NALEŻY UWAŻNIE
PRZECZYTAĆ NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI.

PRZESTRZEGAĆ WSZYSTKICH INSTRUKCJI BEZPIECZEŃSTWA I
OSTRZEŻEŃ ZAWARTYCH W NINIEJSZEJ INSTRUKCJI.

INSTRUKCJĘ NALEŻY PRZECHOWYWAĆ W BEZPIECZNYM MIEJSCU.

SHINeway TECHNOLOGIES, INC



Przedmowa

Dziękujemy za zakup produktu ShinewayTech® . Prosimy o uważne zapoznanie się z niniejszą instrukcją przed użyciem któregokolwiek z produktów ShinewayTech® . Należy zawsze przestrzegać ostrzeżeń i ostróg zawartych w niniejszej instrukcji.

Niniejsza instrukcja zawiera informacje niezbędne do prawidłowej obsługi i konserwacji urządzenia ShinewayTech® OFS-120 Optical Fiber Fusion Splicer, instrukcje rozwiązywania problemów, wsparcie techniczne i usługi.

ShinewayTech® OFS-120 Optical Fiber Fusion Splicer jest starannie zmontowany i przechodzi rygorystyczną kontrolę mechaniczną, elektryczną i optyczną przed wysyłką. Szczegółowe informacje dotyczące pakowania znajdują się na liście przewozowej.

Po otrzymaniu urządzenia należy sprawdzić, czy nie nosi ono widocznych śladów uszkodzeń fizycznych, które mogły powstać podczas transportu. Wszelkie uszkodzenia należy niezwłocznie zgłosić spedytorowi lub przedstawicielowi firmy Shineway Technologies, Inc. Zachowaj oryginalne materiały opakowaniowe na wypadek konieczności ponownej wysyłki.

W razie potrzeby prosimy o kontakt pod adresem e-mail: support@shinewaytech.com.

Spawarka została zaprojektowana do łączenia światłowodów na bazie krzemionki dla telekomunikacji. Nie należy próbować używać tego urządzenia do innych zastosowań. Firma ShinewayTech Inc. przywiązuje dużą wagę do obrażeń ciała. Nieprawidłowe użytkowanie urządzenia może spowodować porażenie prądem, pożar i/lub poważne obrażenia ciała.

Przestrzegaj wszystkich instrukcji bezpieczeństwa

Należy przeczytać i zrozumieć wszystkie instrukcje bezpieczeństwa i ostrzeżenia.

Przestań go używać, gdy działa nieprawidłowo

Poproś nasze centra serwisowe o naprawę tak szybko, jak to możliwe.

Instrukcja obsługi

Przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Instrukcję należy przechowywać w bezpiecznym miejscu

Powiadomienia

Copyright© ShinewayTech®, Wszelkie prawa zastrzeżone.

Żadna część niniejszej instrukcji nie może być powielana w jakiegokolwiek formie lub w jakikolwiek sposób (w tym poprzez elektroniczne przechowywanie i odzyskiwanie lub tłumaczenie na język obcy) bez uprzedniego porozumienia i pisemnej zgody firmy Shineway Technologies, Inc. zgodnie z międzynarodowymi przepisami dotyczącymi praw autorskich.

Gwarancja

Materiał zawarty w niniejszym dokumencie może ulec zmianie bez powiadomienia. Shineway Technologies, Inc. nie udziela żadnych gwarancji w odniesieniu do niniejszego materiału, w tym między innymi dorozumianych gwarancji przydatności handlowej i przydatności do określonego celu. Shineway Technologies, Inc. nie ponosi odpowiedzialności za błędy zawarte w niniejszym dokumencie ani za szkody przypadkowe lub wtórne w związku z dostarczeniem, wykonaniem lub wykorzystaniem niniejszego materiału.

Akumulator jest częścią eksploatacyjną i nie podlega gwarancji.

Certyfikat ISO9001

Produkt jest dokładnie zgodny z międzynarodowym standardem systemu jakości ISO9001.

Instrukcje bezpieczeństwa

Na każdym etapie obsługi tego urządzenia należy zawsze przestrzegać instrukcji bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie jakichkolwiek środków ostrożności lub nieprzestrzeganie instrukcji spowoduje naruszenie standardów bezpieczeństwa projektowania, produkcji i stosowania tych instrumentów. W żadnym wypadku Shineway Technologies nie ponosi odpowiedzialności za konsekwencje wynikające z naruszenia poniższych instrukcji.

Ogólne

Ten produkt jest urządzeniem klasy bezpieczeństwa 3. Funkcje ochronne tego produktu mogą być nieskuteczne, jeśli jest on używany w sposób nieokreślony w instrukcji obsługi.

Warunki środowiskowe

Został zaprojektowany do pracy przy maksymalnej wilgotności względnej 95% i na wysokości do 5000 metrów. Więcej szczegółów można znaleźć w tabelach specyfikacji.

Przed podłączeniem zasilania

Upewnij się, że produkt jest ustawiony zgodnie z dostępnym napięciem zasilania, zainstalowano prawidłowy bezpiecznik i zastosowano wszystkie środki ostrożności.

Nie używać w atmosferze wybuchowej

Nie używać urządzenia w obecności łatwopalnych gazów lub oparów.

Nie zdejmuj pokrywy urządzenia

Operatorowi nie wolno zdejmować pokrywy urządzenia. Wymiana podzespołów i wewnętrzne regulacje mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel serwisowy.

Terminy bezpieczeństwa używane w niniejszej instrukcji

	Znak OSTRZEŻENIE oznacza zagrożenie. Zwraca uwagę na procedurę, praktykę lub podobne sytuacje, których nieprawidłowe wykonanie lub nieprzestrzeganie może spowodować obrażenia ciała. Nie należy przekraczać znaku OSTRZEŻENIE, dopóki nie zostaną spełnione następujące warunki warunki są w pełni zrozumiałe i spełnione.
	Znak UWAGA oznacza zagrożenie. Zwraca uwagę na procedurę, praktykę lub podobne sytuacje, których nieprawidłowe wykonanie lub nieprzestrzeganie może spowodować uszkodzenie lub zniszczenie części lub całego produktu. Nie należy wykraczać poza znak PRZESTROGA, dopóki nie zostaną spełnione wskazane warunki. w pełni zrozumiałe i spełnione.
	UWAGA zawiera informacje, które mogą być przydatne podczas użytkowania i konserwacji urządzenia.


OFS-120 został zaprojektowany do łączenia światłowodów na bazie krzemionki dla telekomunikacji. Nie należy próbować używać tego urządzenia do innych zastosowań. Firma Shineway Technologies, Inc. przywiązuje dużą wagę do kwestii obrażeń ciała. Niewłaściwe użytkowanie urządzenia może spowodować porażenie prądem, pożar i/lub poważne obrażenia ciała: a) Należy przestrzegać wszystkich instrukcji bezpieczeństwa. b) W przypadku awarii należy zaprzestać korzystania z urządzenia i jak najszybciej zwrócić się o naprawę do naszego centrum serwisowego. c) Przed przystąpieniem do obsługi urządzenia należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi.
Natychmiast odłącz przewód zasilający AC, jeśli użytkownik zaobserwuje poniższe objawy lub jeśli w urządzeniu wystąpią poniższe błędy:

- a) Pojawiają się spaliny, nieprzyjemny zapach, hałas lub przegrzanie.
- b) Płyn lub ciało obce wpada do obudowy.
- c) Spawarka jest uszkodzona lub zepsuta.

W takim należy zwrócić się o naprawę do naszego centrum serwisowego.

Pozostawienie spawarki w stanie uszkodzonym może spowodować awarię sprzętu, porażenie prądem elektrycznym lub pożar, a także może skutkować obrażeniami ciała, śmiercią lub pożarem.

Należy używać wyłącznie zasilacza sieciowego/ladowarki akumulatora przeznaczonego dla tej spawarki. Korzystanie z niewłaściwego Źródła zasilania może spowodować dymienie, porażenie prądem elektrycznym lub uszkodzenie sprzętu. i może spowodować obrażenia ciała, śmierć lub pożar.

Nie wolno demontować ani modyfikować spawarki, zasilacza sieciowego ani akumulatora. W szczególności nie należy usuwać ani omijać żadnych urządzeń elektrycznych lub mechanicznych (np. bezpieczników lub wyłączników bezpieczeństwa) wbudowanych w projekt i produkcję tego urządzenia. Modyfikacja może spowodować uszkodzenie, które może skutkować obrażeniami ciała lub śmiercią, porażenie prądem lub pożar.

Nie wolno używać spawarki w środowisku, w którym występują łatwopalne ciecze lub opary. Ryzyko niebezpiecznego pożaru lub eksplozji może być spowodowane przez łuk elektryczny w takim środowisku.

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

Nie wolno dotykać elektrod, gdy sprzęt jest włączony i zasilany. Wysokie napięcie i wysoka temperatura generowane przez elektrody mogą spowodować poważne porażenie prądem lub poparzenie.

UWAGA: Wyładowanie łuku zatrzymuje się po otwarciu osłony przeciwwiatrowej.

Przed wymianą elektrod należy wyłączyć sprzęt i odłączyć przewód zasilający.

Podczas przygotowywania i łączenia włókien należy zawsze nosić okulary ochronne.

Fragmenty włókien mogą być niezwykle niebezpieczne, jeśli wejdą w kontakt

w przypadku kontaktu z oczami, skórą lub połknięcia.

Należy używać wyłącznie odpowiedniego źródła zasilania.

- a) Przed użyciem należy sprawdzić źródło zasilania AC: Prawidłowe źródło zasilania prądem zmiennym to AC100-240V, 50-60Hz. Prawidłowe źródło zasilania prądem stałym to DC10-12,6V. Niewłaściwe źródło zasilania AC lub DC może spowodować dymienie, porażenie prądem elektrycznym lub uszkodzenie sprzętu, a także obrażenia ciała, śmierć lub pożar;
- b) Generatory prądu przemiennego zwykle wytwarzają nienormalnie wysokie napięcie wyjściowe prądu przemiennego lub nieregularne częstotliwości. Przed podłączeniem przewodu zasilającego należy zmierzyć napięcie wyjściowe za pomocą testera. Takie nienormalnie wysokie napięcie lub częstotliwość z generatora może powodować dymienie, porażenie prądem elektrycznym lub uszkodzenie sprzętu i może skutkować obrażeniami ciała, śmiercią lub pożarem.

Upewnij się, że generator jest regularnie sprawdzany i serwisowany.

Nie wolno modyfikować, nadużywać, podgrzewać ani nadmiernie ciągnąć dostarczonego przewodu zasilającego. Użycie

uszkodzonego przewodu może spowodować dymienie, porażenie prądem elektrycznym lub uszkodzenie sprzętu i może skutkować obrażeniami ciała, śmiercią lub pożarem.

OFS-120 wykorzystuje trójżyłowy (rdzeniowy) przewód zasilający, który zawiera uziemiony mechanizm zabezpieczający. Sprzęt MUSI być uziemiony. Należy używać wyłącznie

trójżyłowy (rdzeniowy) przewód zasilający. NIGDY nie należy używać dwużyłowego (rdzeniowego) przewodu zasilającego, przedłużacz lub wtyczka.

Podłącz prawidłowo przewód zasilający do spawarki (wlot) i gniazda ściennego (wylot). Podczas podłączania wtyczki AC należy upewnić się, że na zaciskach nie ma kurzu ani brudu.

Podłącz, wciskając wtyczkę żeńską do splicera (wlot), a wtyczkę męską do gniazda ściennego (wylot), aż obie wtyczki zostaną całkowicie osadzone. Niekompletne podłączenie może spowodować dymienie, porażenie prądem elektrycznym lub uszkodzenie sprzętu i może skutkować obrażeniami ciała, śmiercią lub pożar.

Nie wolno zwierać zacisków zasilacza sieciowego i akumulatora. Nadmierne natężenie prądu elektrycznego może spowodować obrażenia ciała z powodu oparów, porażenia prądem i uszkodzenia sprzętu.
uszkodzenia.

Nie wolno dotykać spawarki, przewodu zasilającego i wtyczek AC mokrymi rękami.
Może to spowodować porażenie prądem.

Nie należy używać spawarki w pobliżu gorących przedmiotów, w środowisku o wysokiej temperaturze, w zapyłonej/wilgotnej atmosferze lub w przypadku kondensacji wody na spawarce. Może to spowodować porażenie prądem elektrycznym, awarię spawarki lub nieprawidłowe łączenie.
wydajność.

Podczas korzystania z akumulatora litowo-jonowego należy postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami. Niezastosowanie się do nich może spowodować wybuch lub obrażenia ciała.

- a) Nie należy ładować akumulatora w sposób inny niż zalecany.
- b) Nie wyrzucać baterii do spalarni lub ognia.
- c) Nie ładować ani nie rozładowywać akumulatora w pobliżu płomienia lub w bezpośrednim świetle słonecznym.
- d) Nie należy narażać akumulatora na silne wibracje;
- e) Jeśli z akumulatora wycieknie płynna pozostałość, należy ostrożnie obchodzić się z akumulatorem, aby płyn nie dostał się na skórę lub do oczu. Jeśli dojdzie do kontaktu, należy natychmiast dokładnie przemyć skórę lub oczy i skontaktować się z lekarzem. Zutylizować baterię i skontaktować się z centrum serwisowym w celu jej wymiany.
- f) Jeśli ładowanie nie zakończyło się w ciągu czterech godzin lub dioda LED "CHARGE" świeci się.
natychmiast przerwać ładowanie i skontaktować się z centrum serwisowym w celu naprawy.

CAUTION!

Nie należy przechowywać spawarki w środowisku o nadmiernej temperaturze i wilgotności, gdyż może to spowodować uszkodzenie urządzenia.

Nie dotykać tulei ochronnej ani grzałki rurowej podczas nagrzewania lub bezpośrednio po nim.

po podgrzaniu. Ich powierzchnie są bardzo gorące i dotknięcie ich może spowodować poparzenie skóry.

Nie należy umieszczać spawarki w niestabilnej lub niewyważonej pozycji, w przeciwnym razie

spawarka może się poruszyć, stracić równowagę i upaść, powodując obrażenia ciała i uszkodzenie maszyny.

uszkodzenia.

Sprzęt jest precyzyjnie wyregulowany i ustawiony. Nie należy dopuszczać do silnych wstrząsów lub uderzeń urządzenia. Może to spowodować awarię sprzętu. Do transportu i przechowywania należy używać dostarczonej walizki transportowej. Walizka chroni spawarkę przed uszkodzeniami, wilgocią, wibracjami i wstrząsami podczas przechowywania i transportu.

transport.

Postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami dotyczącymi obsługi elektrod.

- a) Należy używać wyłącznie określonych elektrod.
- b) Prawidłowo wymień elektrodę.
- c) Wymieniaj elektrody parami.

Niezastosowanie się do powyższych instrukcji spowoduje nieprawidłowe rozładowanie, zmniejszenie wydajności łączenia, a nawet uszkodzenie urządzenia.

Do czyszczenia nie należy używać żadnych środków chemicznych innych niż czysty alkohol (99% lub więcej).

obiektywu, rowka V, lustra, monitora LCD itp. spawarki. W przeciwnym razie może dojść do rozmycia, odbarwienia, uszkodzenia lub pogorszenia jakości.

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

Splicer musi zostać naprawiony lub wyregulowany przez wykwalifikowanego technika lub inżyniera.

Nieprawidłowa naprawa może spowodować pożar lub porażenie prądem. W przypadku jakichkolwiek problemów należy skontaktować się z najbliższym przedstawicielem handlowym.

Treść

Wprowadzenie.....	1
➤ Kontrola rozpakowywania produktu	1
➤ Opis produktów	2
2. Podstawowa struktura	3
2.1 Przegląd Spawarki	3
2.2 Opis i funkcje urządzenia OFS-120	4
2.3 Elementy składowe rozdzielacza OFS-120	5
➤ Widok z góry	5
➤ Widok z przodu	6
➤ Widok z tyłu	6
➤ Klawiatura.....	7
3. Podstawowe działanie.....	9
3.1.1 Podłączenie zasilania.....	9
➤ Wkładanie zasilacza do spawarki	9
➤ Dwa sposoby sprawdzenia pozostałej pojemności baterii :	9
3.1.2 Uruchomienie spawarki.....	9
3.2 Przygotowanie włókien	10
3.2.1 Zakładanie tulei ochronnej na światłowód	10
3.2.2 Rozbieranie i czyszczenie włókien	11
3.2.3 Rozszczepianie włókien	11
3.2.4 Ładowanie włókna do spawarki.....	12
3.3 Operacja łączenia	13
3.4 Tuleja chroniąca przed wysoką temperaturą	14
4. Obsługa menu	16
4.1 Menu trybu łączenia.....	16
Opis trybu łączenia:	17
4.2 Tryb grzałki	19
4.3 Ustawienia łączenia	22
4.4 Oszczędzanie danych	24
4.5 Ustawienia systemowe.....	25
4.6 Menu konserwacji	33
Typowe problemy i rozwiązywanie problemów	44
Informacje o gwarancji.....	46

Spis treści

1. Warunki gwarancji	46
2. Wyłączenia.....	46
3. Rejestracja gwarancji	46
4. Powracające instrumenty	46
5. Kontakt z działem obsługi klienta.....	47

Wprowadzenie

➤ Zawartość podręcznika

Dziękujemy za wybranie naszych produktów. Prosimy o uważne zapoznanie się z niniejszą instrukcją przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia, w szczególności z ostrzeżeniami i uwagami, aby uniknąć obrażeń użytkownika lub uszkodzenia urządzenia w wyniku nieprawidłowego użytkowania.

Niniejsza instrukcja zawiera informacje niezbędne do prawidłowej obsługi i konserwacji spawarki optycznej serii ShinewayTech® OFS-120, a także przewodnik rozwiązywania problemów i różne informacje dotyczące uzyskiwania pomocy technicznej i serwisu.

Spawarka optyczna ShinewayTech® z serii OFS-120 to produkt starannie opracowany i wyprodukowany przez naszą firmę, który przed opuszczeniem fabryki przeszedł rygorystyczne procedury kontroli jakości, takie jak kontrola mechaniczna, elektroniczna i optyczna. Wraz z urządzeniem dostarczany jest kabel do transmisji danych, zasilacz i niniejsza instrukcja obsługi. Szczegółowe informacje znajdują się na liście pakowania.

Po otrzymaniu urządzenia należy sprawdzić, czy nie nosi ono widocznych śladów uszkodzeń fizycznych, które mogły powstać podczas transportu. Wszelkie uszkodzenia należy niezwłocznie zgłosić spedytorowi lub przedstawicielowi firmy Shineway Technologies, Inc. Zachowaj oryginalne materiały opakowaniowe na wypadek konieczności ponownej wysyłki.

➤ Kontrola rozpakowywania produktu

Ten produkt jest pakowany w pudełko zgodnie ze standardowymi procedurami montażu i wysyłki. Po otrzymaniu sprzętu należy go dokładnie sprawdzić zgodnie z listą znajdującą się w pudełku. Jeśli okaże się, że materiały w pudełku nie są kompletne, a produkt ma jakiegolwiek oznaki uszkodzenia fizycznego lub nie działa prawidłowo, skontaktuj się z przedstawicielem firmy na czas, aby rozwiązać ten problem.

W razie potrzeby można skontaktować się z firmą bezpośrednio za pośrednictwem poczty elektronicznej: supprt@shinewaytech.com

➤ Opis produktów

ShinewayTech® OFS-120 Optical Fusion Splicer służy do łączenia włókien z niską stratą spawu i zapewnia długotrwałą stabilizację spawu. Strata spawu zależy od pewnych warunków, takich jak przygotowanie włókna, parametry spawania, stan włókna, zmiany po spawaniu itp.

Standardowa zasada łączenia nie jest skomplikowana, najpierw spawarka znajduje rdzeń włókna i prawidłowo go wyrównuje, a następnie łączy włókno za pomocą ARC generowanego przez elektrody. Istnieją dwie główne technologie zapewniające wysokiej jakości spaw, LID (Local Injection and Detection) i CDS (Core Detection System), który jest również powszechnie znany jako PAS (Profile Alignment System).

OFS-120 z technologią PAS jest przeznaczony do łączenia wielu rodzajów światłowodów. Jest niewielkich rozmiarów i lekki, dzięki czemu nadaje się do każdego środowiska pracy. Jest łatwy w obsłudze i szybko łączy, zachowując jednocześnie niskie straty spawu.

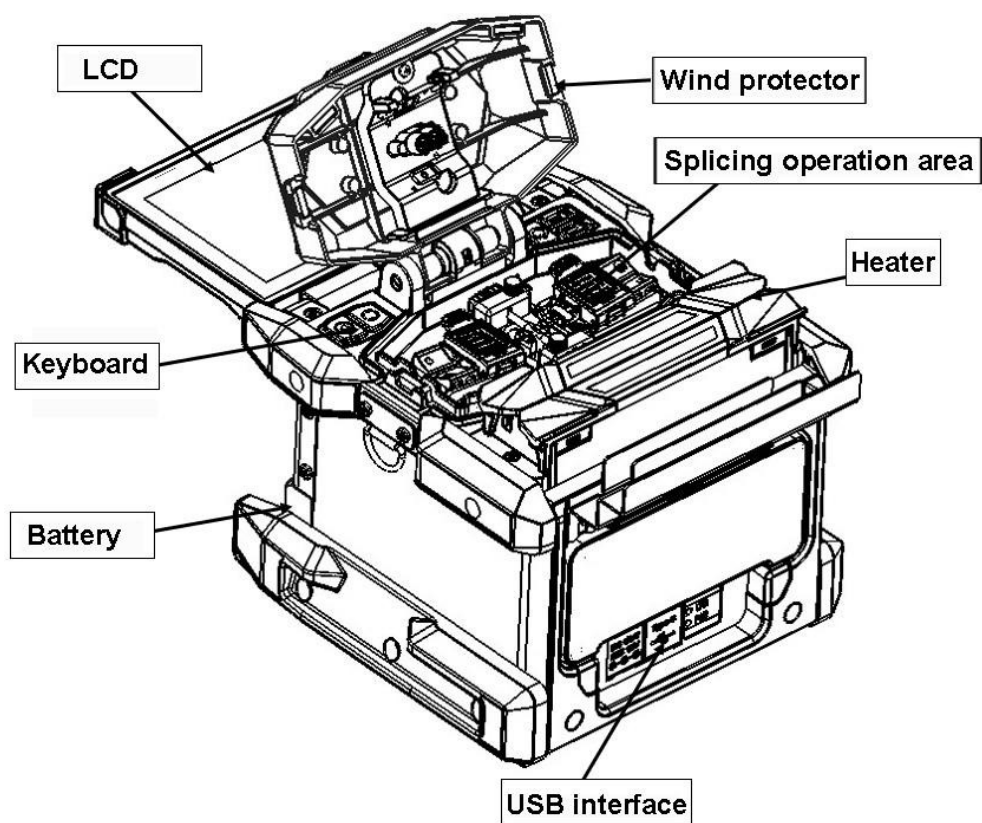
Aby dokładniej wykonać operację łączenia, należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi.

2. Podstawowa struktura

2.1 Perspektywy Spawarki

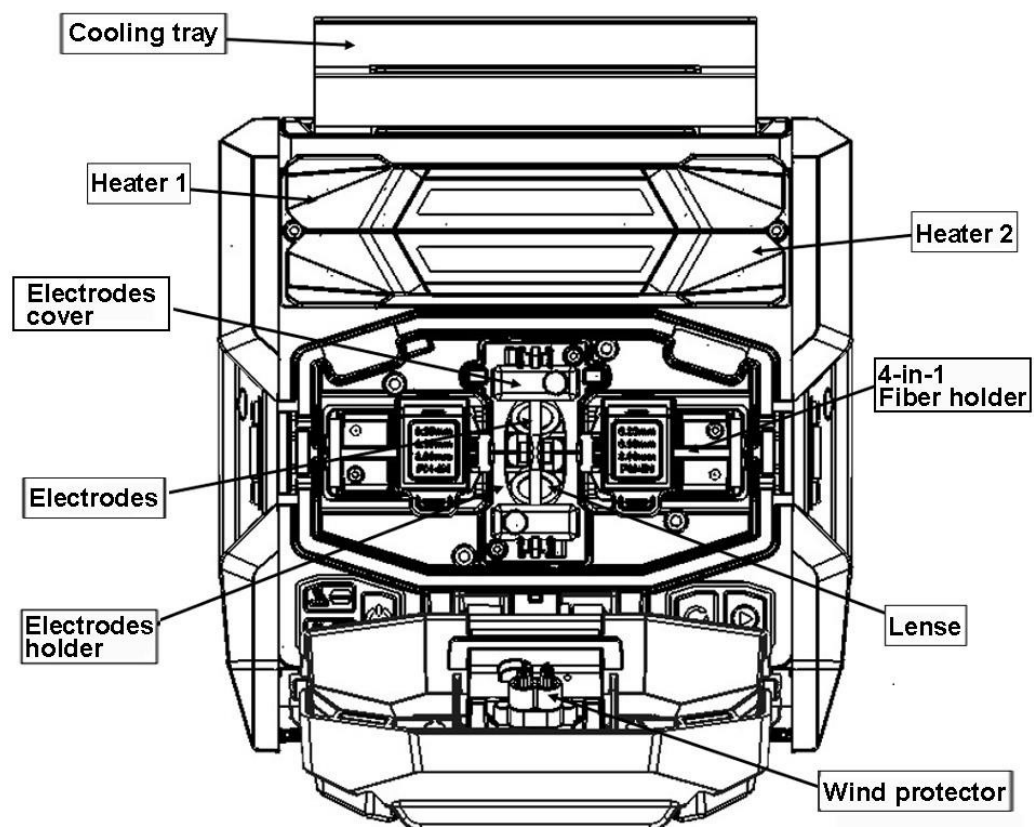


2.2 Opis i funkcje urządzenia

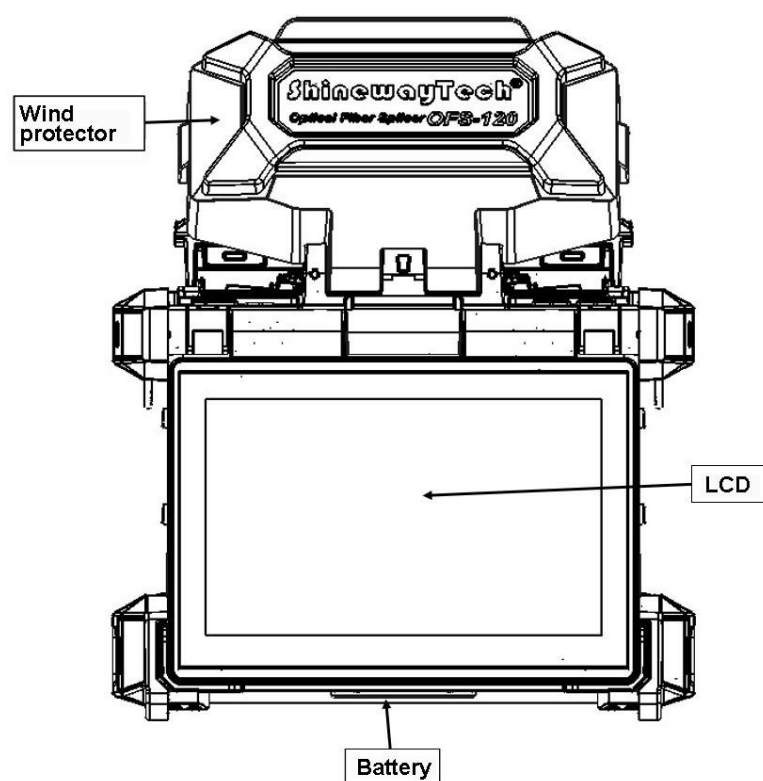


2.3 Elementy składowe rozdzielacza OFS-120

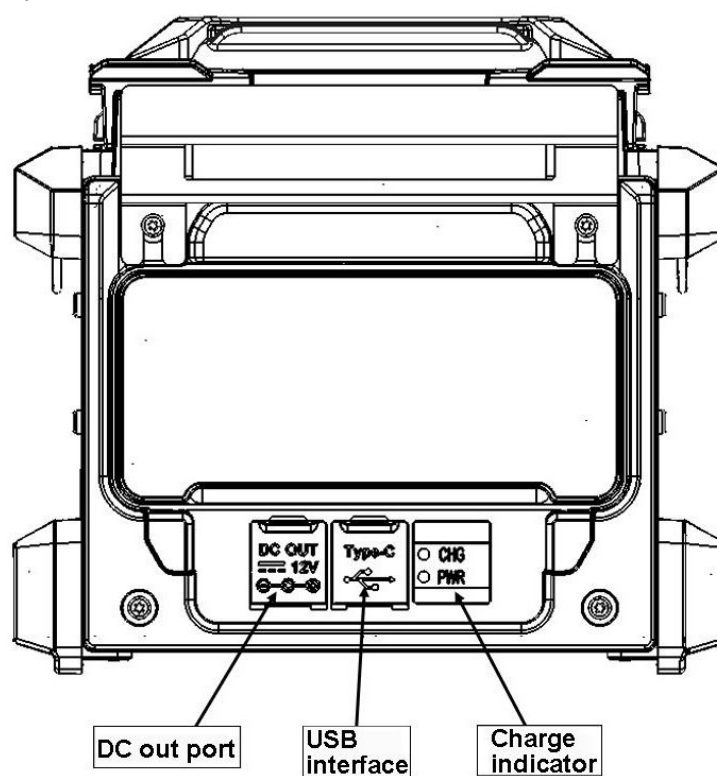
➤ Widok z góry



➤ Widok z przodu



➤ Widok z tyłu



➤ Klawiatura

Fizyczna klawiatura



Lewa klawiatura

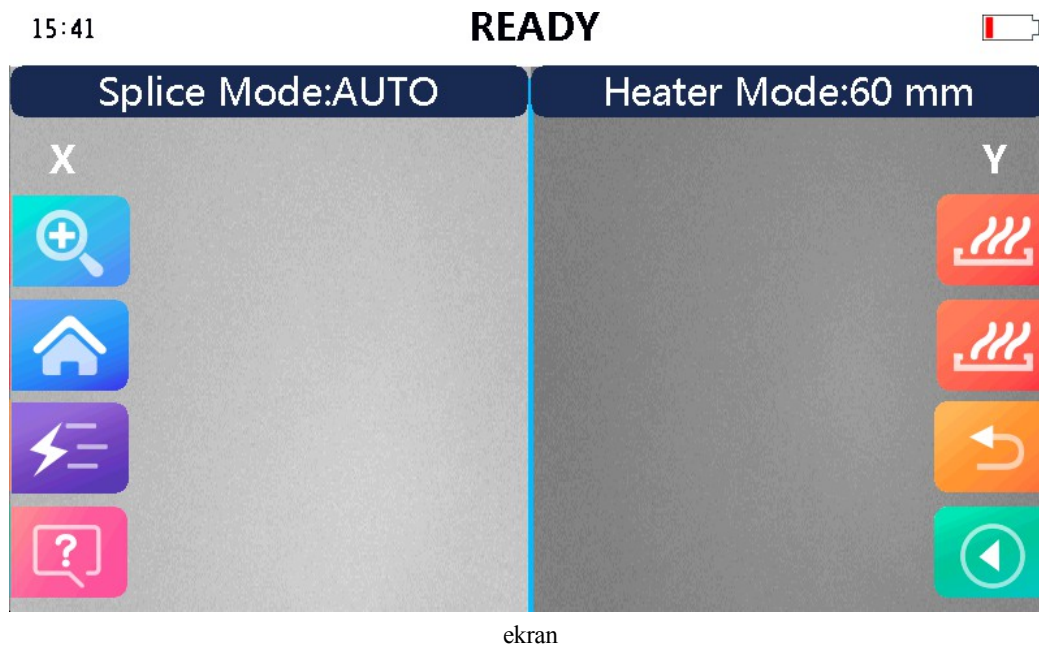


Prawa klawiatura

Funkcje klawiatury fizycznej

Lewa klawiatura		Prawa klawiatura	
	Włączanie/wyłączanie zasilania (Naciśnij i przytrzymaj przez 3 sekundy)		Spaw
	Grzałka 1		Reset
	Grzałka 2		

Klawiatura z ekranem dotykowym



Funkcje klawiatury z ekranem dotykowym

	Zoom		Ciepło grzałki 1
	Menu główne		Ciepło grzałki 2
	Wyładowanie		Reset
	Pomoc		Splice

3. Podstawowe działanie

3.1 Przygotowanie do łączenia

3.1.1 Podłączenie zasilania

➤ **Wkładanie zasilacza do splicera**

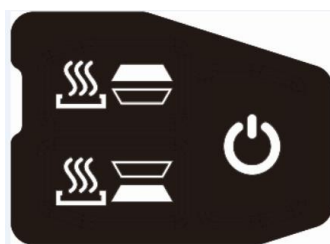
OFS-120 może być zasilany przez zewnętrzny zasilacz lub baterię: Jednym z nich jest podłączenie zewnętrznego zasilacza do portu wejściowego DC, aby zapewnić zasilanie splicera; drugim jest zainstalowanie baterii, która zapewnia zasilanie splicera i może ładować baterię litową podczas pracy.

- a) Instalacja baterii: Włóż baterię do stacji dokującej jednostki zasilającej, aż zatrzaśnie się na swoim miejscu.
- b) Odłączanie akumulatora: Wyłącz splicer, otwórz wodoodporną pokrywę i wyjmij akumulator.

➤ **Dwa sposoby sprawdzenia pozostałej pojemności baterii :**

- a) Jeśli w splicerze zainstalowany jest akumulator, włącz splicer. Źródło zasilania "Battery" zostanie automatycznie zidentyfikowane, a pozostała pojemność akumulatora zostanie wyświetlona na ekranie "READY".
- b) Można też nacisnąć przycisk sprawdzania baterii na zestawie baterii. Pozostała pojemność baterii jest wskazywana przez wskaźnik LED.

3.1.2 Włącz splicer fuzyjny



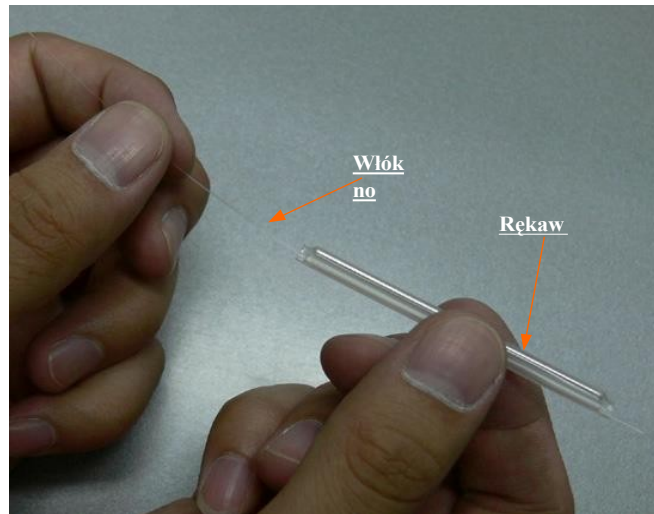
Naciśnij przycisk [] i przytrzymaj go przez 3 s, aż się ekran. Zostanie wyświetlony ekran "READY".

wyświetlany po zresetowaniu wszystkich silników do pozycji początkowych. Typ źródła zasilania jest identyfikowany automatycznie. Jeśli jest bateria, wyświetlana jest jej pozostała pojemność.

3.2 Przygotowanie włókien

3.2.1 Umieszczenie tulei ochronnej na światłowodzie

Wyczyść światłowód niestrzepiącą się chusteczką lub wacikiem nasączonym alkoholem w odległości około 100 mm od końca. Umieść tuleję ochronną na włóknie.

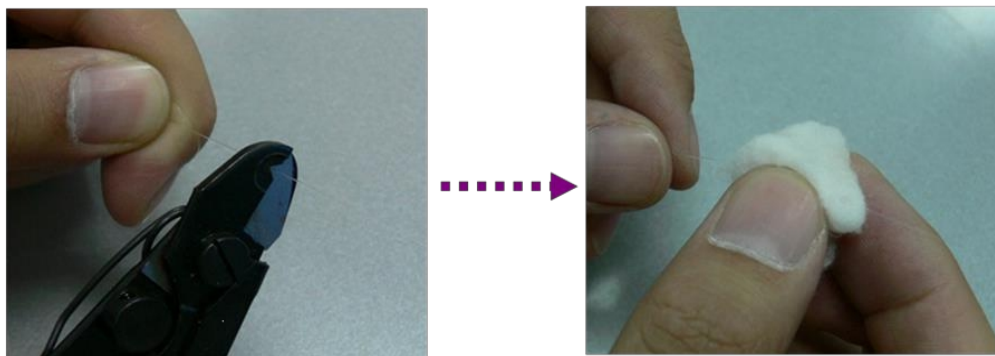


CAUTION!

- Światłowód czyścić niestrzepiącą się chusteczką lub wacikiem nasączonym alkoholem. Cząsteczki kurzu mogą dostać się do wnętrza tulei ochronnej i spowodować uszkodzenie światłowodu.
przyszłe przerwanie włókna lub wzrost tłumienia.
- Upewnij się, że włókno przechodzi do tulei ochronnej.
- Gdy rura rdzenia tulei ochronnej jest dłuższa niż długość osłony zewnętrznej, nadmiar części należy odciąć, aby uniknąć mikrozgięcia po podgrzaniu.

3.2.2 Usuwanie i czyszczenie włókien

Zdejmij zewnętrzną powłokę włókna na długości 30-40 mm za pomocą narzędzia do zdejmowania izolacji. Dokładnie wyczyść włókno niestrzępiącą się chusteczką lub bawełną nasączoną alkoholem (czystość $\geq 99\%$).



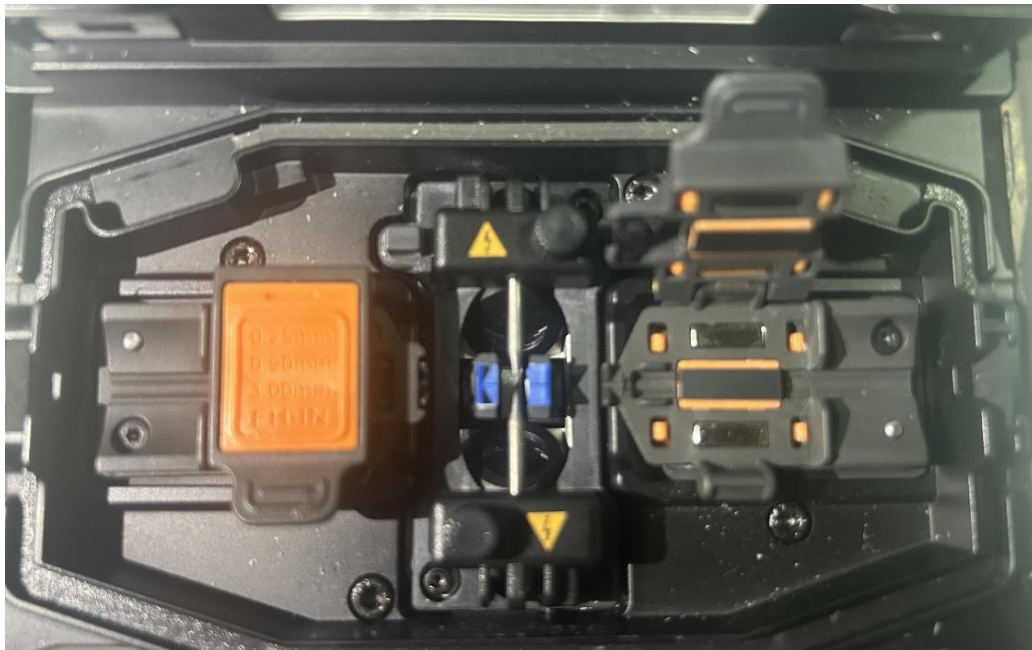
3.2.3 Rozszczepianie włókien

Podczas cięcia włókna należy zwrócić uwagę na długość cięcia. Długość cięcia wynosi 10-16 mm (długość cięcia warstwy powłoki większej niż 250um wynosi 16 mm). Po cięciu nie pozwól, aby powierzchnia czołowa włókna dotykała czegokolwiek, aby uniknąć zanieczyszczenia światłowodu.



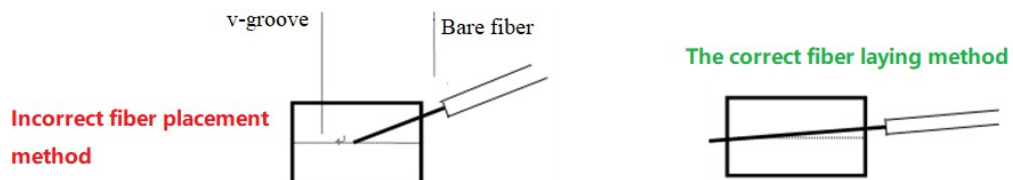
3.2.4 Ładowanie włókna do splicera

- a) Otwórz osłonę przeciwwiatrową i zacisk uchwytu światłowodu.
- b) Umieść przygotowane włókno na rowku w kształcie litery V, tak aby koniec włókna się między krawędzią rowka w kształcie litery V a końcówką elektrody.
- c) Przytrzymaj włókno palcami i zamknij zacisk uchwytu włókna, aby włókno się nie poruszało. Upewnij się, że włókno jest umieszczone w dolnej części uchwytu.
v-rowki. Jeśli włókno nie zostanie prawidłowo umieszczone, należy je ponownie załadować.



- d) Załaduj kolejne włókno w taki sam sposób, jak w kroku powyżej.
- e) Zamknij osłonę przeciwwiatrową.

CAUTION!



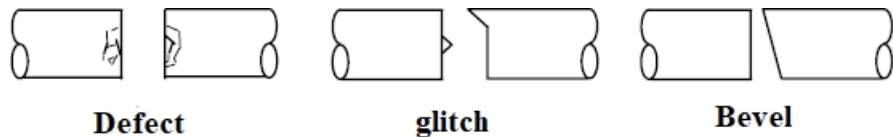
3.3 Operacja łączenia

Aby zapewnić dobre połączenie, światłowód jest obserwowany za pomocą systemu przetwarzania obrazu wyposażonego w OFS-120. Istnieją jednak przypadki, w których system przetwarzania obrazu nie jest w stanie wykryć wadliwego spłotu. Kontrola wzrokowa za pomocą monitora jest często konieczna, aby uzyskać lepsze wyniki łączenia.

Poniższa procedura opisuje standardową procedurę operacyjną.

- a) Po załadowaniu włókien do splicera naciśnij przycisk , a włókna przesuwają się ku . Ruch włókien do przodu zatrzymuje się w określonej pozycji krótko po wykonaniu czyszczenia ARC. Następnie sprawdzany jest kąt rozszczepienia i jakość powierzchni czołowej. Jeśli zmierzony kąt rozszczepienia przekroczy ustawiony próg lub wykryty zostanie błąd włókna, rozlegnie się sygnał dźwiękowy, a operator zostanie ostrzeżony komunikatem o błędzie. Procedura łączenia zostanie wstrzymana. Jeśli nie zostanie wyświetlony żaden komunikat o błędzie, zostanie wyświetlony następujący komunikat

Warunki na powierzchni czołowej są wykorzystywane do kontroli wzrokowej. Jeśli występują, należy usunąć włókno ze splicera i powtórzyć przygotowanie włókna. Te wady wizualne mogą spowodować wadliwe połączenie.



- b) Po inspekcji włókna są wyrównywane od rdzenia do rdzenia lub od okładziny do okładziny. Można wyświetlić pomiary przesunięcia osi okładziny i przesunięcia osi rdzenia.
- c) Po zakończeniu wyrównywania włókien wykonywane jest rozładowanie ARC w celu połączenia włókien.
- d) Szacowana utrata połączenia jest wyświetlana po zakończeniu łączenia. Na utratę połączenia mają wpływ pewne czynniki podane na następnej stronie. Czynniki te są brane pod uwagę przy obliczaniu lub szacowaniu utraty połączenia. Obliczenia są oparte na pewnych parametrach wymiarowych, takich jak MFD. Jeśli zmierzony kąt rozszczepienia lub szacowana strata na łączeniu przekracza ustawiony próg, wyświetlany jest komunikat o błędzie.

Jeśli łączone włókno jest

wykryte jako nieprawidłowe, takie jak "Fat", "Thin" lub "Bubble", jest komunikat o błędzie. Jeśli nie zostanie wyświetlony żaden komunikat o błędzie, ale połączenie wygląda źle podczas kontroli wzrokowej na monitorze, zdecydowanie zaleca się powtórzenie połączenia od początku.

NOTE

- ◆ Punkt łączenia czasami wygląda na nieco większy niż inne części. Jest to uważane za normalne połączenie i nie wpływa na utratę połączenia.
- ◆ Aby zmienić próg szacowanej utraty spłotu lub kąta rozszczepienia, patrz [Tryb spłotu] w celu uzyskania szczegółowych informacji.
- ◆ W niektórych przypadkach utratę połączenia można poprawić poprzez dodatkowe wyładowania ARC. Naciśnij przycisk , aby wykonać dodatkowe wyładowanie ARC (re-arc). Utrata połączenia oszacowanie i sprawdzenie połączenia są wykonywane ponownie. W niektórych przypadkach utrata połączenia może zostać pogorszona przez dodatkowe wyładowania ARC (ponowne łuki). Dodatkowe wyładowania ARC można ustawić jako "wyłączone" lub ograniczyć do liczby dodatkowych ARC.
- ◆ Wynik łączenia jest automatycznie zapisywany w pamięci splicera

3.4 Tuleja chroniąca przed ciepłem

- a) Przenieś włókno z tuleją ochronną do grzejnika rurowego. Tuleja ochronna jest umieszczona na środku grzejnika.
- b) Umieść włókno z rękawem ochronnym na środku nagrzewnicy, zamknij

pokrywę nagrzewnicy, a następnie naciśnij przycisk , aby

zacząć proces nagrzewania.

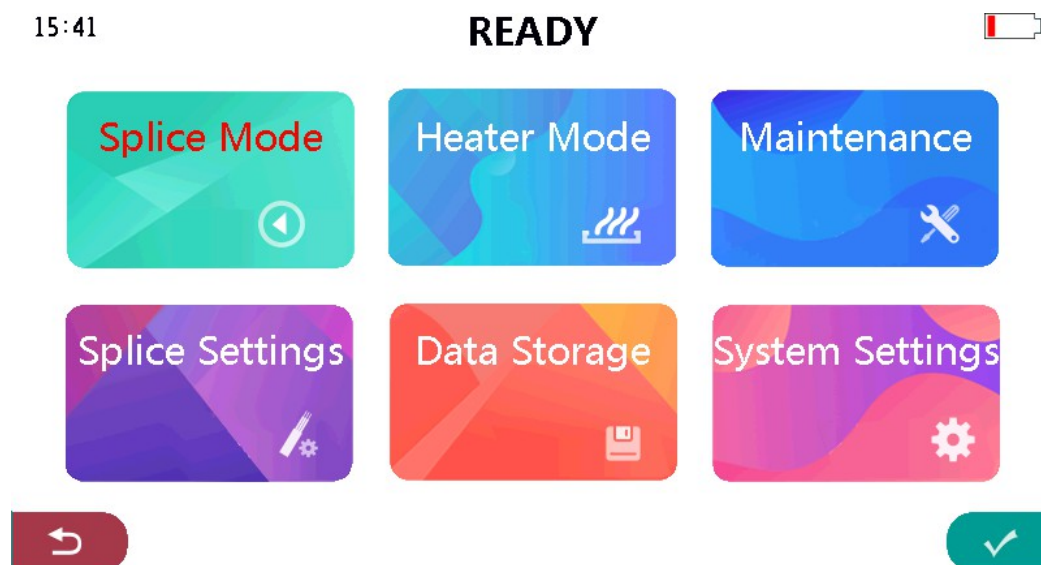
NOTE

- ◆ Upewnij się, że punkt połączenia znajduje się na środku tulei ochronnej.
- ◆ Upewnij się, że element wzmacniający w tulei ochronnej jest skierowany w dół.

- ◆ Upewnij się, że włókna nie są skręcone.
- ◆ Naciśnij przycisk , aby rozpocząć ogrzewanie. Po zakończeniu ogrzewania rozlegnie się sygnał dźwiękowy, a dioda LED HEAT zgaśnie.
- ◆ Otwórz pokrywę nagrzewnicy i wyjmij zabezpieczone włókno z nagrzewnicy rurowej. Podczas wyjmowania włókna z nagrzewnicy należy je lekko naprężyć.
- ◆ Sprawdź wzrokowo gotową tuleję, aby upewnić się, że nie ma w niej pęcherzyków powietrza ani zanieczyszczeń/pyłu.
- ◆ Podczas pracy należy unikać dotykania części splicera o wysokiej temperaturze, aby uniknąć poparzeń.

4. Obsługa menu

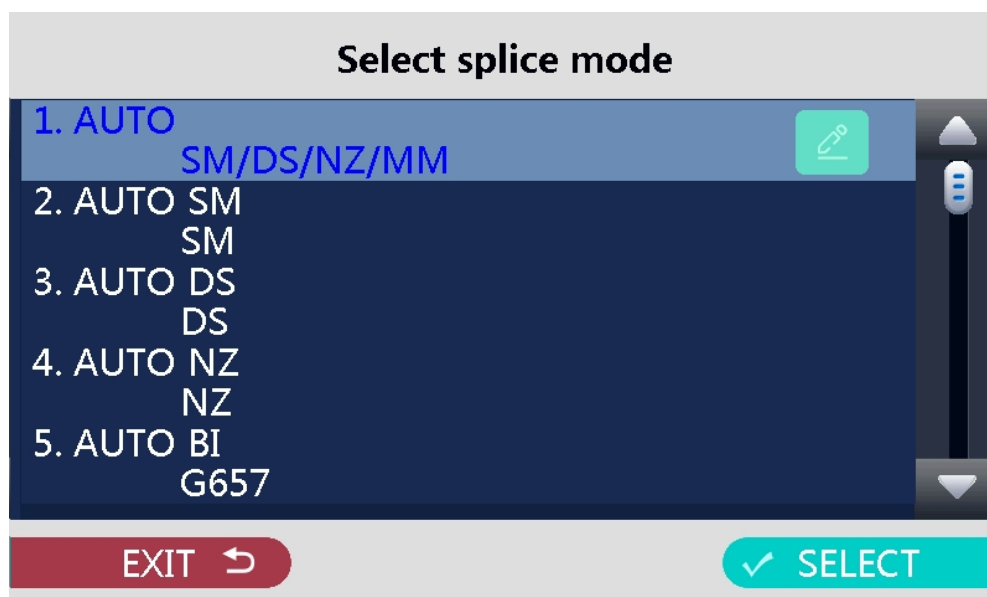
Naciśnij przycisk , aby wejść do menu splicera, w którym znajduje się sześć głównych menu: "Splice Mode", "Heater Mode", "Maintenance", "Splice Settings", "Data Storage" i "System Settings", jak pokazano poniżej:



4.1 Menu trybu łączenia

A. Tryb łączenia

W menu głównym, jak pokazano powyżej, naciśnij "Splice Mode", aby przejść do trybu pokazanego poniżej:



Wybierz odpowiedni tryb łączenia w zależności od typu łączonego włókna. Wybierz

tryb łączenia przez   i kliknij , aby potwierdzić wybór.

Zaleca się wybranie trybu  1 AUTO SM / NZ / DS / MM . dla trybu normalnego

Działanie. W tym trybie splicer automatycznie dostosowuje parametry łączenia w zależności od stanu łączonego włókna, co jest łatwe w obsłudze.

Opis trybu łączenia:

Nr trybu	Tryb łączenia	Opis
1	AUTO	W większości przypadków splicer automatycznie dostosuje parametry spłotu do typu włókna. Automatyczna kalibracja ARC działa w tym trybie łączenia.
2	8~240	Użytkownik może edytować wiele trybów łączenia.

B. Tryb edycji łączenia

Parametry łączenia w każdym trybie łączenia można edytować.

W menu [Select splice mode] naciśnij przycisk , aby przejść do "Edit splice mode" i zmodyfikować tryb łączenia, jak pokazano poniżej:

Edit splice mode

Fiber type

AUTO

Mode title1

AUTO

Mode title2

SM/DS/NZ/MM

Cleave limit

3.0 °

Loss limit

0.20 dB

EXIT ↩

✓ SELECT

Naciśnij przycisk  , aby wybrać element do , naciśnij przycisk



, aby przejść do ustawień parametru.

Naciśnij przycisk   aby edytować parametr, naciśnij przycisk , aby potwierdzić.

NOTE

W trybie AUTO nie można zmienić niektórych parametrów.

Edycja parametrów i znaczenia trybu łączenia

Parametr	Opis
Typ włókna	Lista typów włókien i trybów splotu przechowywana w bazie danych to wyświetlane i wybierane.
Tryb Tytuł1	Maksymalna długość tytułu1 dla trybu łączenia wynosi do 10 znaków.
Tryb Tytuł2	Maksymalna długość tytułu2 dla trybu łączenia wynosi 10 znaków. Tytuł2 jest wyświetlany w menu [Wybierz tryb łączenia].
Limit rozszczepienia	Ustaw limit rozszczepienia. Komunikat o błędzie jest wyświetlany, jeśli kąt rozszczepienia lewego lub prawego końca włókna przekracza wybraną wartość.
Limit strat	Komunikat o błędzie jest , jeśli szacowana utrata połączenia przekracza próg .
Moc ARC	W trybach SM/DS/MM/NZ/AUTO moc ARC jest stała i wynosi 10 bitów.
ARC Time	Czas ARC jest ustalony na 1800 ms dla SM, 2000 ms dla DS, NZ i MM. Jest on ustawiany automatycznie w zależności typu włókna po wybraniu trybu AUTO.
Czyszczenie ARC	Czyszczący ARC wypala mikropył na powierzchni włókna za pomocą wyładowania ARC przez krótki okres czasu. Czas trwania czyszczenia ARC można zmienić w następujący sposób parametr.
Czas powrotu	Utrata splotu może zostać poprawiona przez dodatkowy "rearc" w niektórych . Czas trwania tego dodatkowego ARC można zmienić za pomocą tego parametru.

4.2 Tryb grzałki

Dostępnych jest 30 trybów nagrzewania programowanych przez użytkownika. Przed rozpoczęciem nagrzewania należy wybrać tryb najbardziej odpowiedni dla używanego rękawa ochronnego.

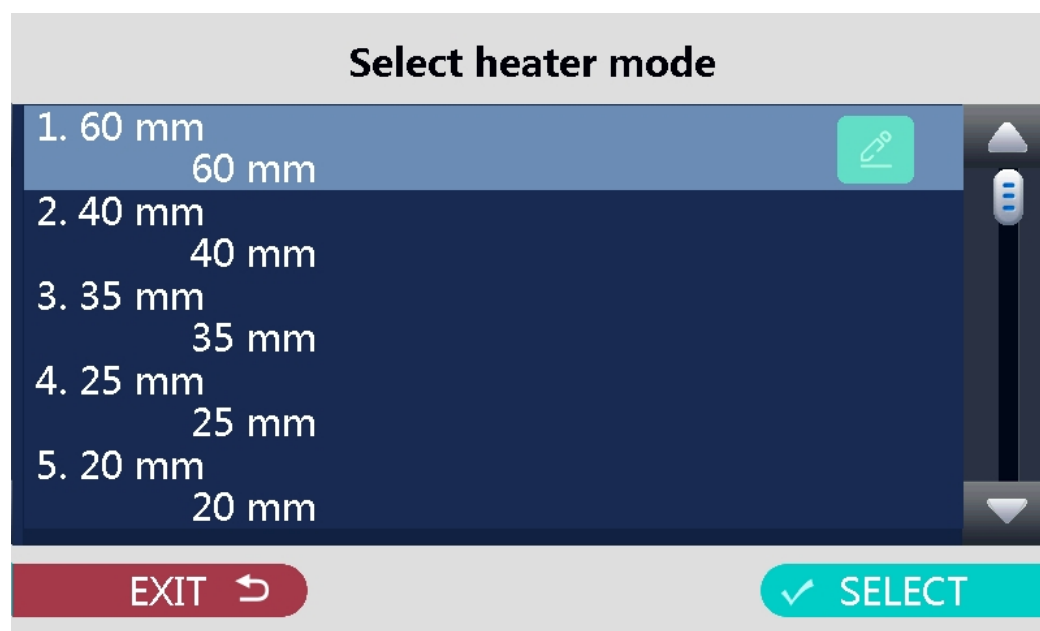
Dla każdego typu tulei ochronnej można wybrać najbardziej odpowiedni tryb pracy grzałki. Tryby te można w bazie danych. Odpowiedni tryb grzałki można wybrać i skopiować do obszaru programowalnego przez użytkownika. Tryb grzałki można następnie edytować w edytowalnym polu.

A. Wybór trybu ogrzewania



W menu głównym naciśnij przycisk , aby przejść do opcji "Wybierz tryb ogrzewania".

Wybierz tryb pracy grzałki, który najbardziej odpowiada używanemu rękawowi ochronnemu.



Naciśnij przycisk  aby wybrać tryb ogrzewania, naciśnij przycisk , aby potwierdzić.

B. Edytuj tryb grzałki

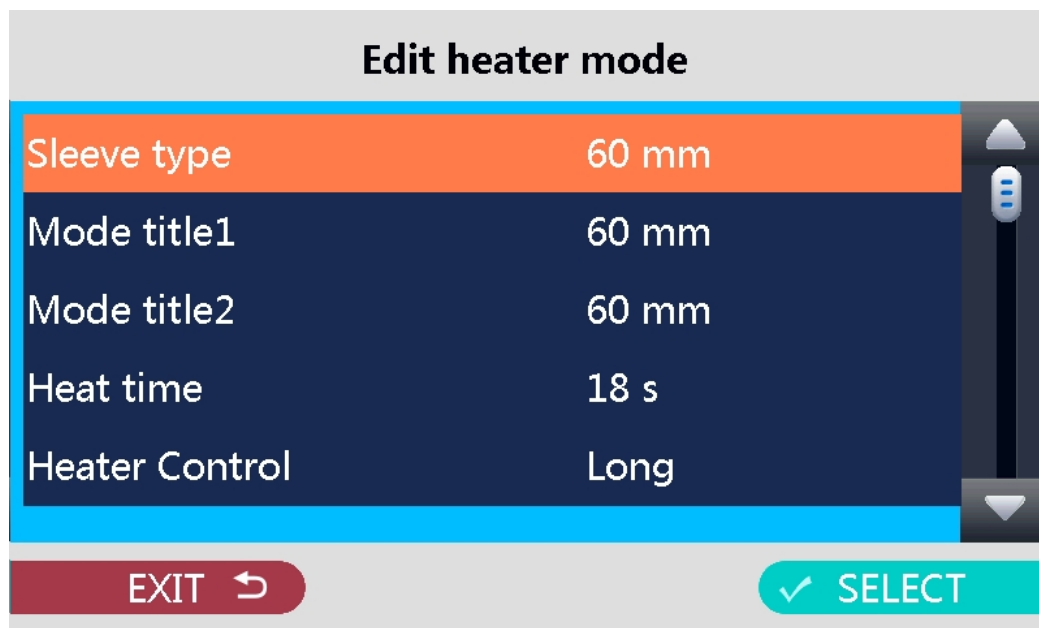
Warunki ogrzewania zapisane w trybie ogrzewania można edytować lub zmieniać.

Edytowalne parametry obejmują: Heat Time (czas nagrzewania), Heat Temp (temperatura nagrzewania) i itp. Czas nagrzewania zostanie automatycznie dostosowany do warunków atmosferycznych, np. temperatury otoczenia. Rzeczywisty czas ogrzewania może różnić się od ustawionego czasu ogrzewania.

Ustaw temperaturę nagrzewania. Powłoka z włókna może się stopić, jeśli temperatura nagrzewania przekroczy 190 °C.

Ustaw temperaturę końcową (Finish Temp). Gdy grzałka osiągnie tę temperaturę, sygnał dźwiękowy informuje, że rękaw jest schłodzony i gotowy do wyjęcia z grzałki.

W menu "Select heater mode" (Wybór trybu grzałki) naciśnij przycisk , aby przejść do menu "Edit heater mode" (Edycja trybu grzałki), jak pokazano poniżej:



Naciśnij przycisk  aby wybrać element do modyfikacji, naciśnij przycisk

, aby przejść do ustawień parametru.

Naciśnij przycisk  aby zmodyfikować parametr, naciśnij przycisk

, aby potwierdzić.

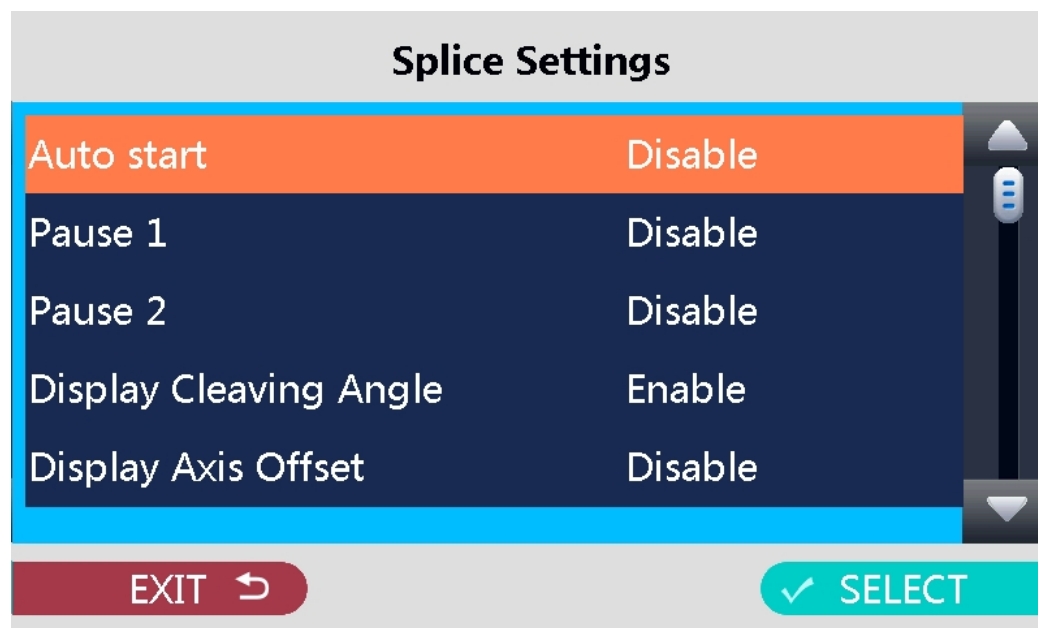
Edycja parametrów i znaczenia trybu ogrzewania

Parametr	Opis
Typ rękawa	20 mm, 25 mm, 35 mm, 40 mm, 60 mm
Tryb Tytuł 1	Wyświetlanie informacji na stronie Edytuj tryb ogrzewania
Tryb Tytuł 2	Wyświetlanie informacji na stronie Edytuj tryb ogrzewania
Czas nagrzewania	0-240s z regulacją
Sterowanie grzałką	Długa rurka, średnia rurka, mikrorurka
TEMP centralnego ogrzewania	100-230° regulowany
TEMP nagrzewania L-R	100-230° regulowany
Cool Time	Regulacja 0-100s
Tryb grzałki	Krawędź środkowa, Środek

4.3 Ustawienia łączenia

Ustawienia łączenia obejmują: Auto Start, Pause, Cleave Angle Display i inne.

W menu głównym naciśnij przycisk , aby przejść do "Splice Settings", jak pokazano poniżej.



Naciśnij przycisk  , aby wybrać element do modyfikacji, naciśnij przycisk , aby przejść do ustawień parametru.

Naciśnij przycisk   aby zmodyfikować parametr i naciśnij przycisk , aby potwierdzić.

Parametry i znaczenie ustawień łączenia

Parametr	Opis
Automatyczny start	Może automatycznie rozpocząć proces łączenia po zamknięciu aplikacji osłona przeciwwiatrowa
Pauza 1	Pozwala to na zatrzymanie splicera po zakończeniu operacji ustawiania odstępu między włóknami, dzięki czemu operator może wyświetlić informacje takie jak powierzchnia czołowa włókna i obraz włókna.
Pauza 2	Splicer zatrzyma się po zakończeniu wyrównywania włókien. aby operator mógł sprawdzić i wyregulować wyrównanie światłowodu.
Wyświetlanie kąta rozszczepienia	Splicer może analizować i wyświetlać kąt cięcia złącza optycznego. powierzchni czołowej włókna, co ma kluczowe znaczenie dla zapewnienia jakości łączenia.

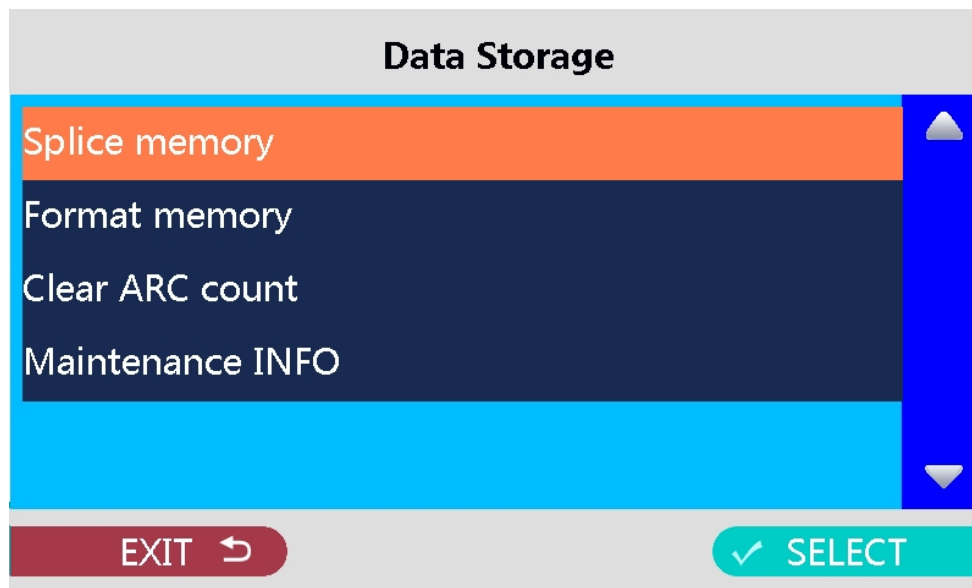
Przesunięcie wyświetlanej
osi

Splicer może wykrywać i wyświetlać odchylenie osiowe włókna

	rdzeń podczas procesu łączenia, co ma kluczowe znaczenie dla zapewnienia jakości łączenia.
Utrata wyświetlacza	Splicer może podać szacunkową wartość strat po zakończeniu splatania. zakończone.
Limit rozszczepienia	Gdy kąt czołowy lewego i prawego włókna światłowodowego przekroczy wartość graniczną, na ekranie zostanie wyświetlony komunikat o błędzie.
Limit przesunięcia osi	Podczas procesu łączenia, przesunięcie osiowe okładziny i rdzenia będzie , dzięki czemu operator może intuicyjnie zobaczyć wyrównanie światłowodu i odpowiednie dostosowanie.
Automatyczne przesyłanie włókien do przodu	Podczas procesu łączenia, światłowód jest automatycznie do odpowiedniej pozycji splicera i czeka na operację łączenia.
Wyrównaj po pauzie 2	Gdy splicer wykryje, że wyrównanie włókien nie jest prawidłowe podczas etapu "Pauza 2", automatycznie uruchomi funkcję proces dostosowania.
Maksymalna liczba tylnych tarcz	W interfejsie uzupełniania łączenia użytkownik może wykonać dodatkowe ARC, aby uzyskać lepszy wynik łączenia, jeśli jest to konieczne. liczbę dodatkowych ARC można ustawić w zakresie od 0 do 20 razy.
Regulacja pozycji ARC	Może automatycznie regulować pozycję łuku, dzięki czemu łuk może działać dokładnie na połączenie dwóch włókien światłowodowych, które mają być łączone, a tym samym uzyskanie wysokiej jakości łączenia.
Wyświetlanie typu włókna	Potrafi automatycznie identyfikować różne typy światłowodów i wybierz odpowiedni program do łączenia.
Samodiagnoza	Może automatycznie wykrywać parametry, takie jak silnik, ARC, kurz, temperatura otoczenia itp. w celu określenia, czy połączenie jest prawidłowe. działa dobrze.
Wyrównaj	Możliwość wyboru wyrównania okładziny lub rdzenia
ECF	Głównie dla światłowodów o dużym odchyleniu koncentryczności, do uzyskanie lepszych strat przy łączeniu
Rekompensata ARC	Splicer automatycznie dostosowuje parametry ARC (prąd, czas) w zależności od różnych typów włókien, warunków środowiskowych, stanu elektrody i innych czynników.
Parametr automatycznej fuzji	Może automatycznie wybrać lub dostosować najlepsze parametry łączenia w zależności od typu i charakterystyki światłowodu.

4.4 Zapisywanie danych

W menu głównym naciśnij przycisk , aby przejść do menu "Data Storage", jak pokazano poniżej.

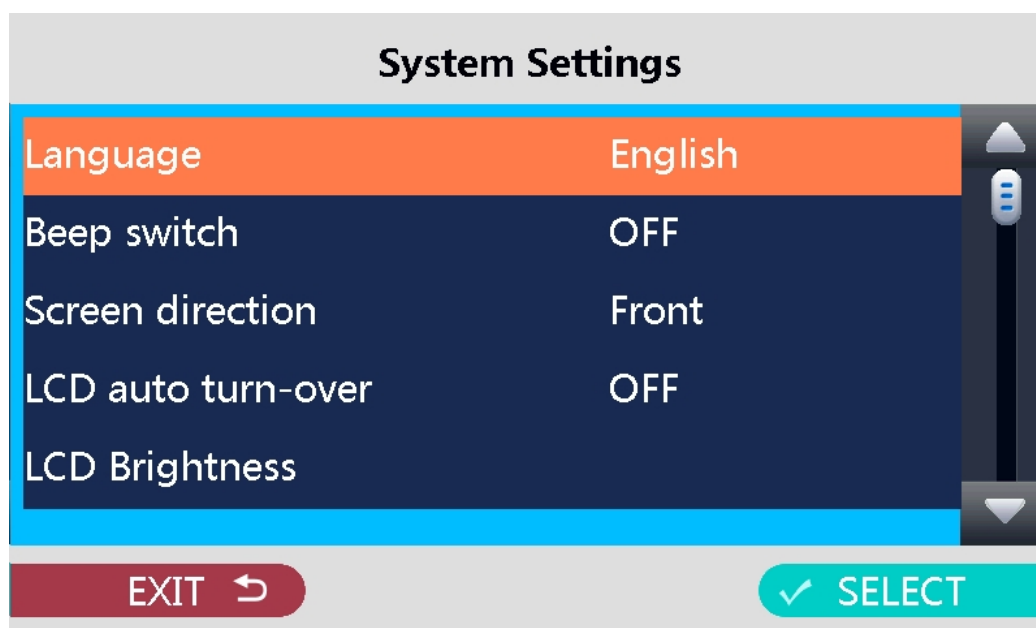


Parametry przechowywania danych i ich znaczenie

Parametr	Opis
Pamięć splotu	Ten splicer może przechowywać 20480 wyników łączenia. W opcjach można przeglądać lub usuwać zapisane rekordy, a także wyeksportować rekordy łączenia.
Formatowanie pamięci	Formatowanie pamięci może wyczyścić wszystkie dane i rekordy łączenia zapisane w splicerze, w tym wyniki łączenia, zdjęcia itp.
Wyczyść licznik ARC	W tej opcji można również wyświetlić liczbę fuzji. Po zastąpieniu nowe elektrody, można wcześniej wyczyścić zapisy.
Informacje o konserwacji	Wyświetla całkowitą liczbę fuzji, wersję oprogramowania, numer seryjny itp.

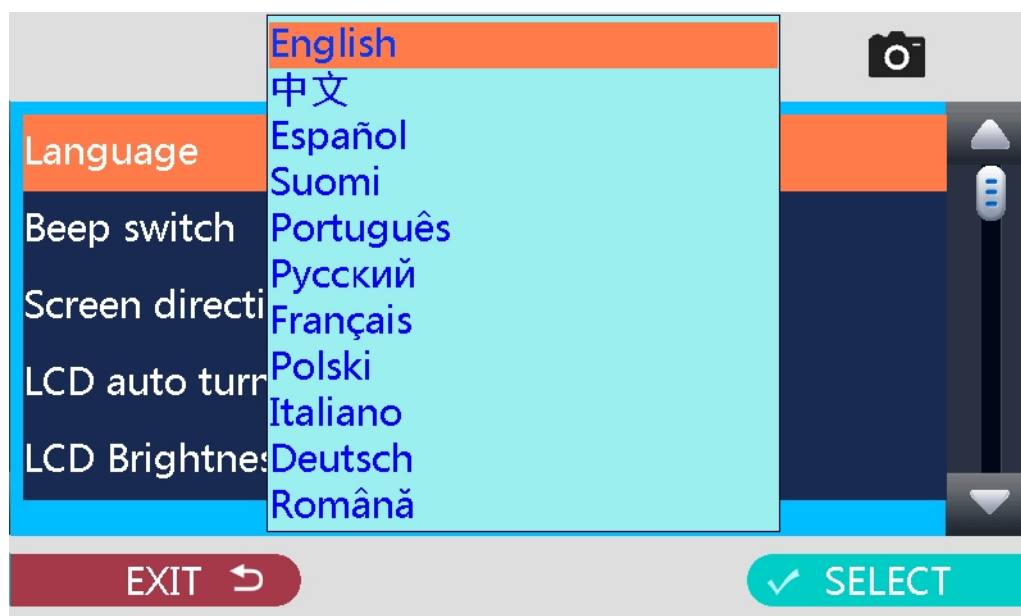
4.5 Ustawienia systemowe

Na stronie  naciśnij przycisk  , aby wybrać żądaną pozycję, a następnie naciśnij przycisk , aby wejść i potwierdzić wybraną opcję.



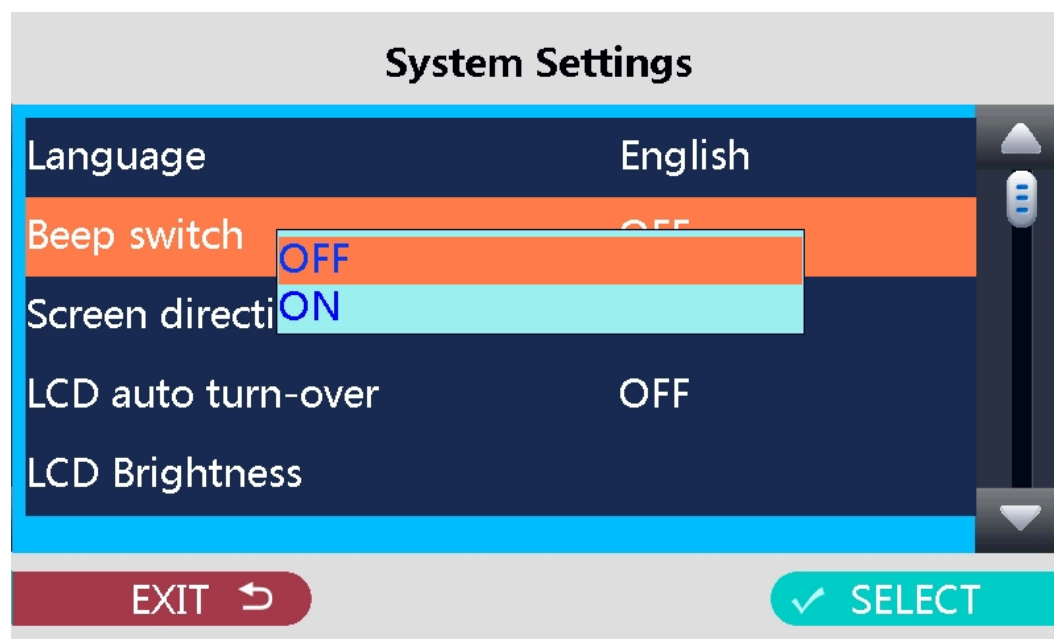
4.5.1 Język

W tym splicerze dostępnych jest wiele języków.



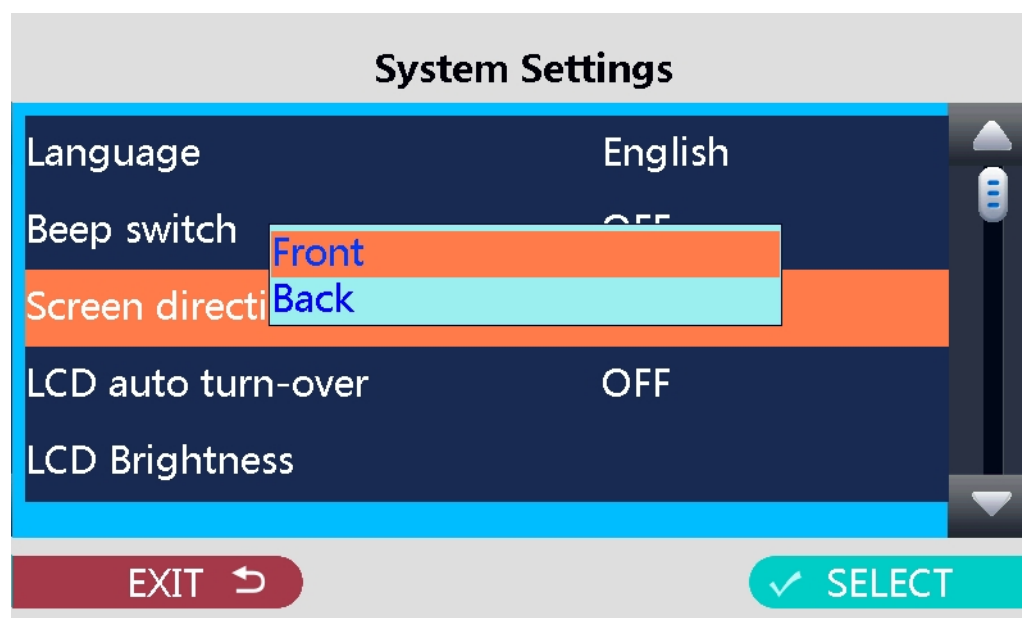
4.5.2 Przełącznik sygnału dźwiękowego

Sygnał dźwiękowy pełni funkcję przypomnienia i alarmu.



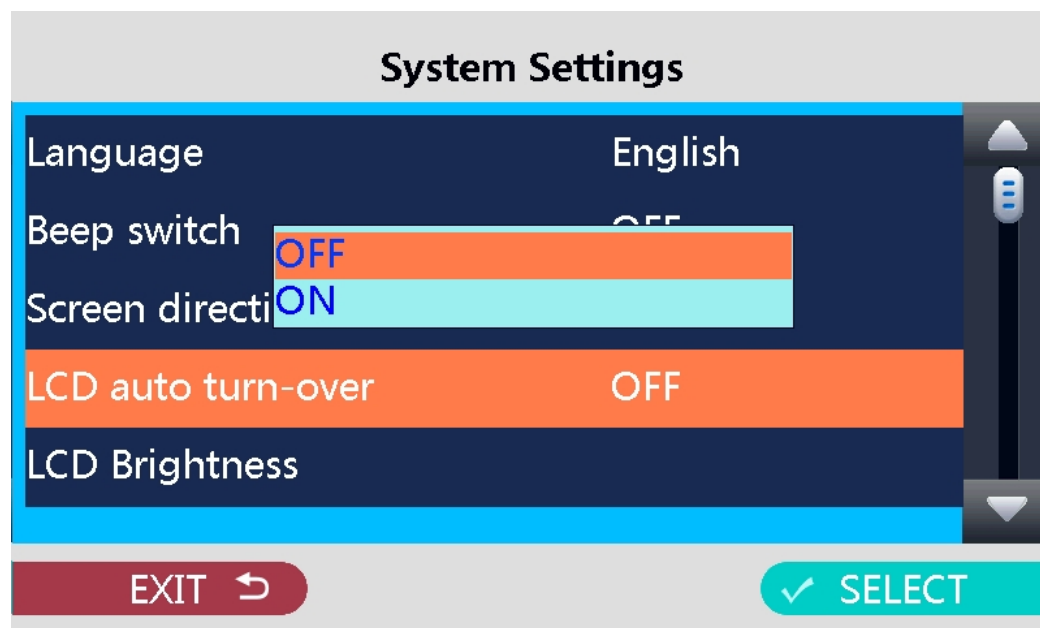
4.5.3 Kierunek ekranu

Umożliwia to obrócenie interfejsu wyświetlacza o 180° w celu dostosowania do wymagań wyświetlania w różnych kierunkach.



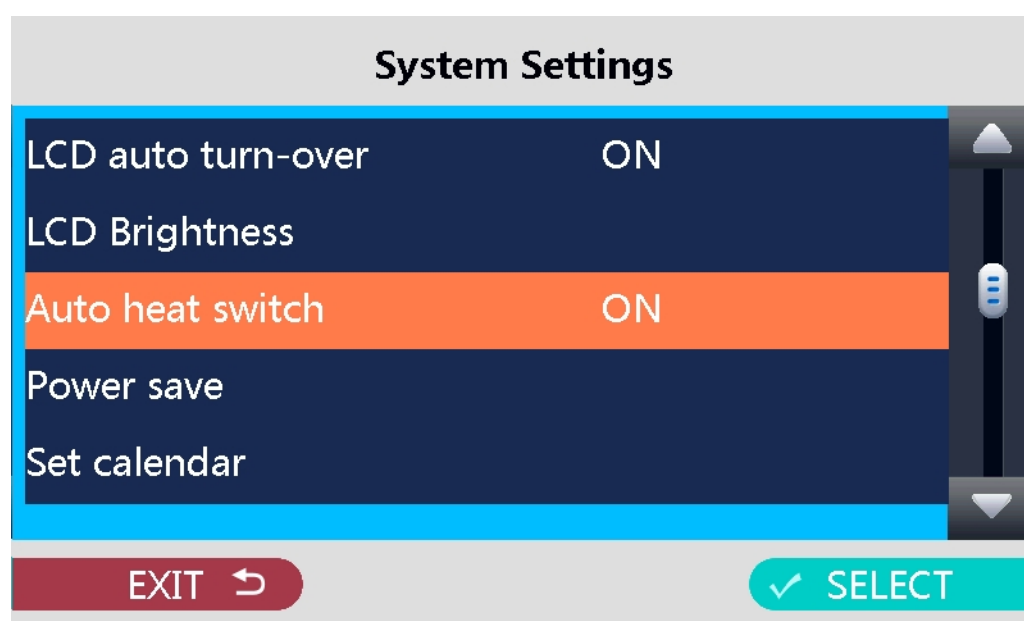
4.5.4 Przełącznik automatycznego przełączania LCD

Po włączeniu tej funkcji ekran automatycznie obróci interfejs wyświetlacza o 180°, aby dostosować się do zmiany kierunku wyświetlania.



4.5.5 Automatyczny przełącznik ogrzewania

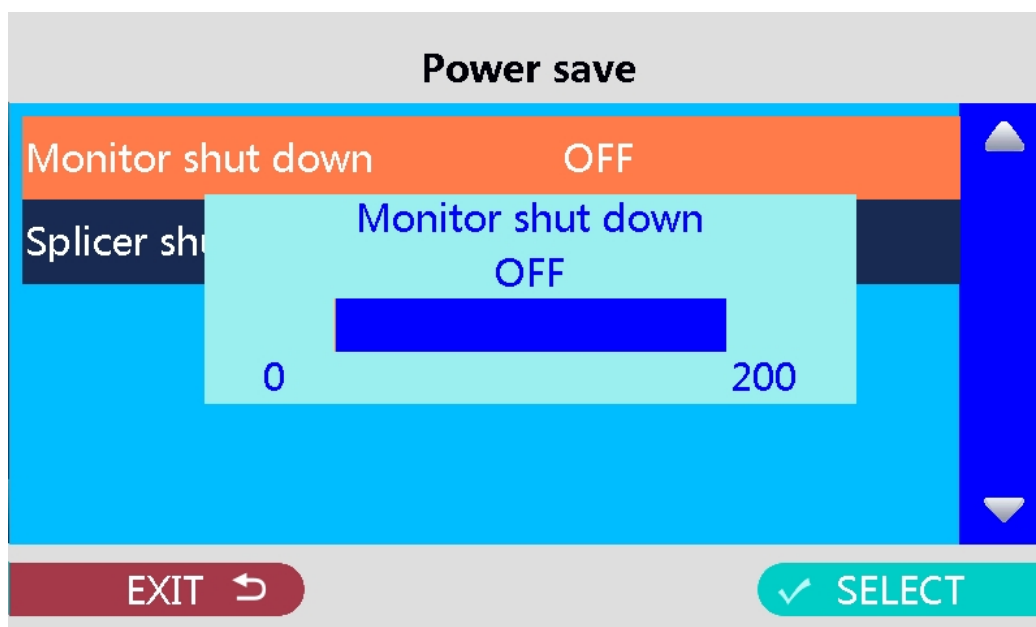
Jeśli opcję "On" (Wł.), nagrzewnica automatycznie wykona procedurę nagrzewania po umieszczeniu w niej światłowodu.



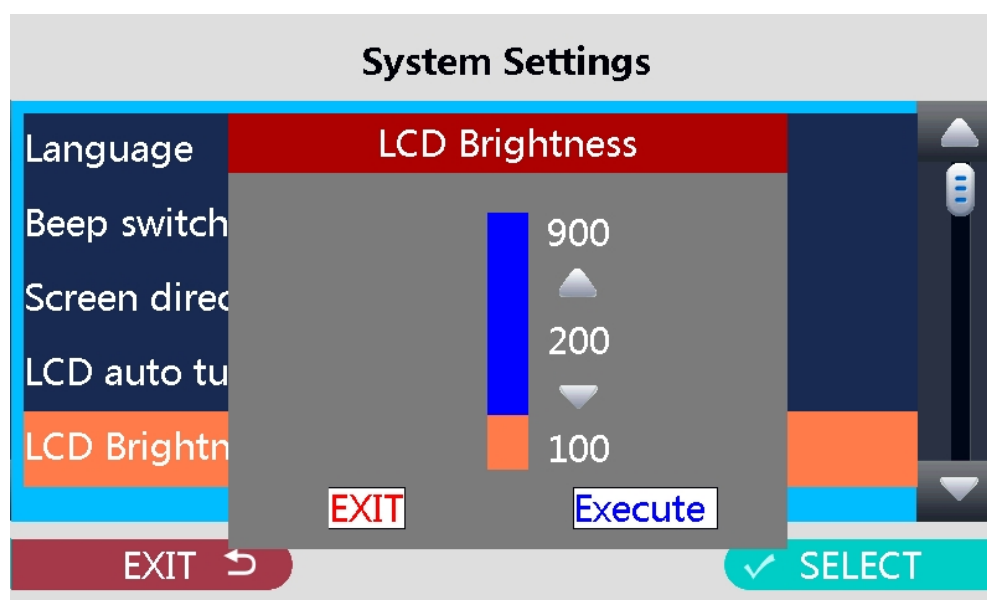
4.5.6 Oszczędzanie energii

Oszczędzanie energii jest ważne dla oszczędzania energii, która wyłącza zasilanie monitora LCD lub splicera, jeśli nie działa po pewnym czasie (0 - 200 minut regulowane).

Naciśnij dowolny przycisk, aby wybudzić monitor LCD.



4.5.7 Regulacja jasności wyświetlacza LCD



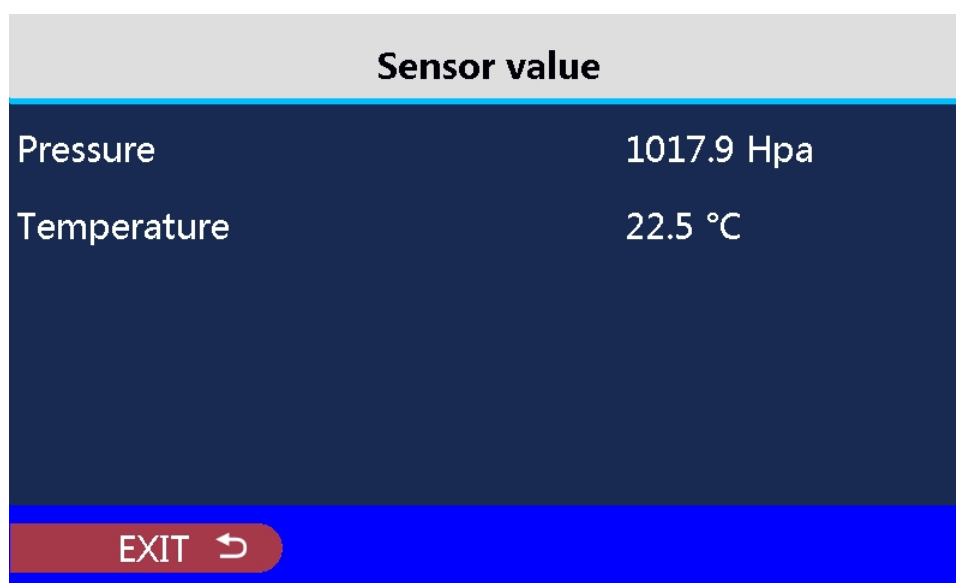
4.5.8 Ustawiony czas

Dokładność czasu systemowego jest bardzo ważna dla innych funkcji spawarki, takich jak przechowywanie danych i zapisy historyczne.



4.5.9 Wartość czujnika

Łącznik ma wbudowany czujnik ciśnienia powietrza i czujnik temperatury, które mogą dokładnie uzyskać dane dotyczące ciśnienia powietrza i temperatury otoczenia. Czujniki te pomagają splicerowi automatycznie korygować parametry ARC, aby dostosować się do zmian w środowisku zewnętrznym.



4.5.10 Informacje o pozycji

Funkcja GPS splicera może być wykorzystywana do śledzenia lokalizacji urządzenia, co jest bardzo przydatne w zarządzaniu urządzeniami, zwłaszcza w środowiskach pracy na zewnątrz, gdzie można szybko zlokalizować konkretną lokalizację urządzenia.

Position Infomation	
Type	LBS
MobileCountry Code	460
MobileNetwork Code	00
LocationArea Code	1028
CellID	1772CD3
EXIT ↩	

4.5.11 Załaduj domyślnie

Rozwiązywanie błędów parametrów: Podczas procesu łączenia, jeśli wystąpią problemy z łączeniem (takie jak wysoka utrata spłotu) z powodu niewłaściwej obsługi lub nieprawidłowej modyfikacji parametrów, załadowanie ustawień domyślnych może szybko przywrócić parametry do wartości początkowych, pomagając użytkownikom szybko wznowić normalne operacje łączenia.

Inicjalizacja urządzenia: Gdy splicer jest używany w nowym scenariuszu aplikacji lub nowy użytkownik zaczyna korzystać z urządzenia, załadowanie ustawień domyślnych może zapewnić, że urządzenie będzie działać w standardowej konfiguracji, co jest wygodne dla użytkowników do wprowadzania spersonalizowanych dostosowań zgodnie z rzeczywistymi potrzebami.

Pomoc w rozwiązywaniu problemów: Gdy w urządzeniu wystąpią niewyjaśnione awarie, wczytanie ustawień domyślnych może posłużyć jako wstępna metoda rozwiązywania problemów.

4.5.12 Aktualizacja oprogramowania

Ta funkcja służy użytkownikom do aktualizacji oprogramowania poprzez pobranie najnowszej wydanej wersji oprogramowania. Kroki aktualizacji są przedstawione poniżej:

- Podłącz komputer do interfejsu trybu gotowości splicera. Ekran splicera wyświetli połączenie USB, a komputer wyświetli nowe połączenie USB.

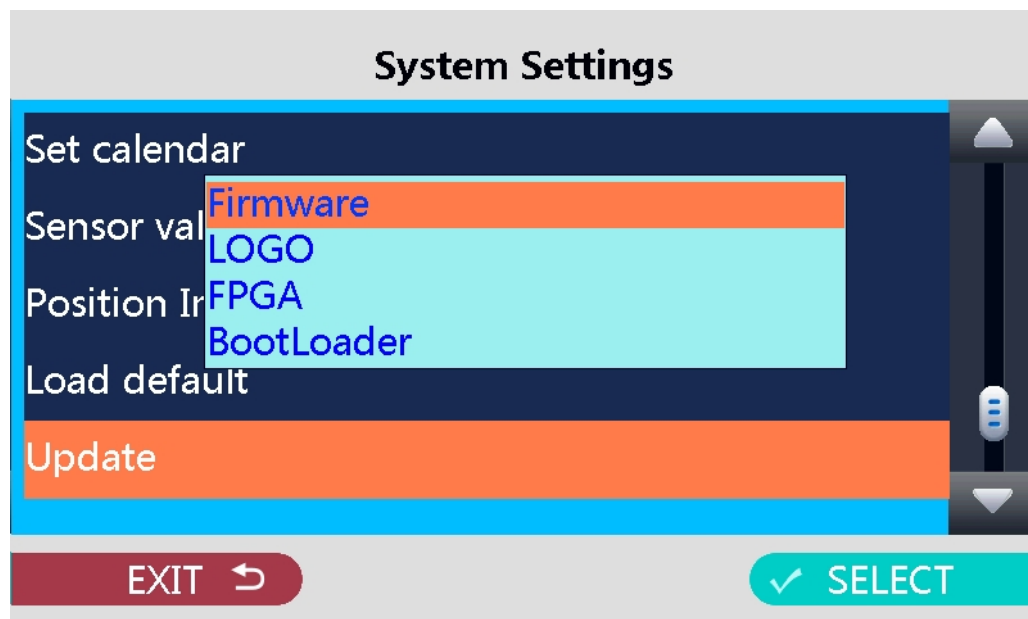


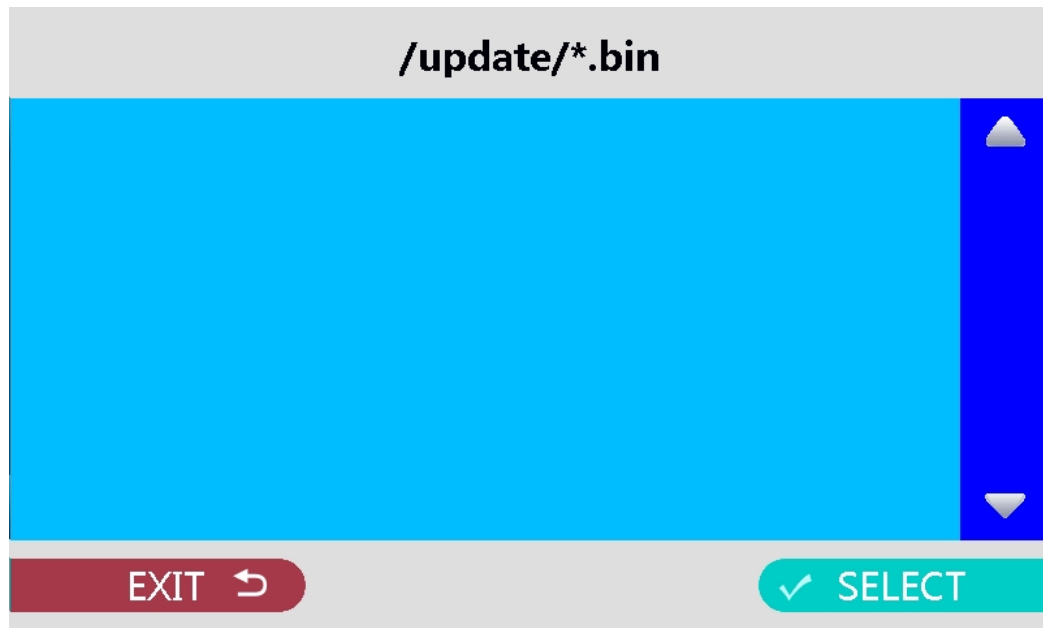
- Skopiuj oprogramowanie aktualizacyjne (plik .bin) do folderu "update" na nowym dysku wymiennym, a następnie odłącz złącze USB.



- Naciśnij "  " - menu "System Settings" na splicerze, przejdź do menu "Update" naciskając , wybierz menu "Firmware" i wybierz plik firmware, który ma zostać pobrany.

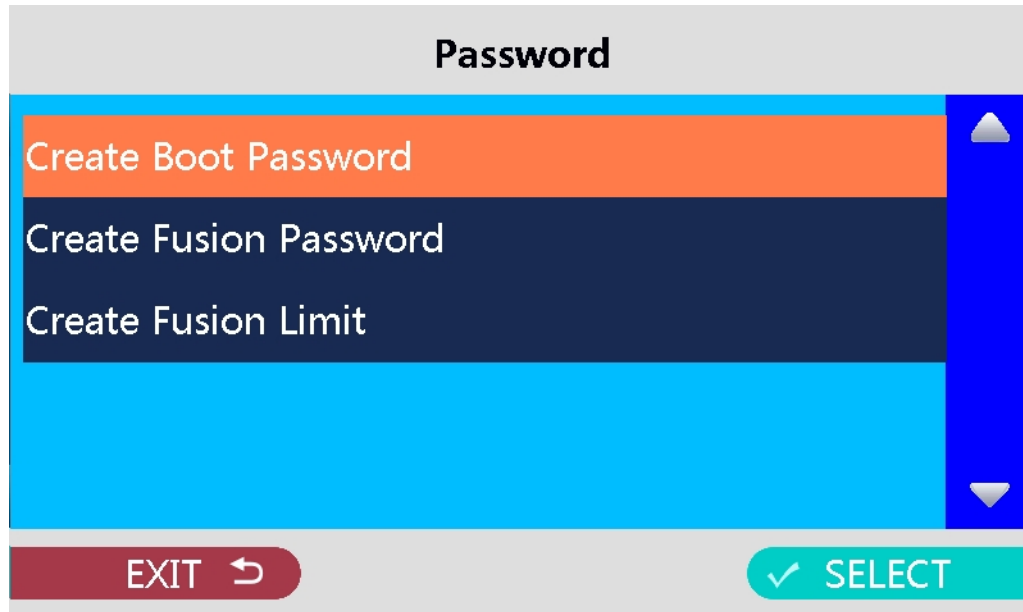
i rozpocząć aktualizację, naciskając przycisk  . Po zakończeniu aktualizacji urządzenie automatycznie wyłączy się i uruchomi ponownie, aby można było z niego normalnie korzystać.



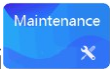


4.5.13 Hasło

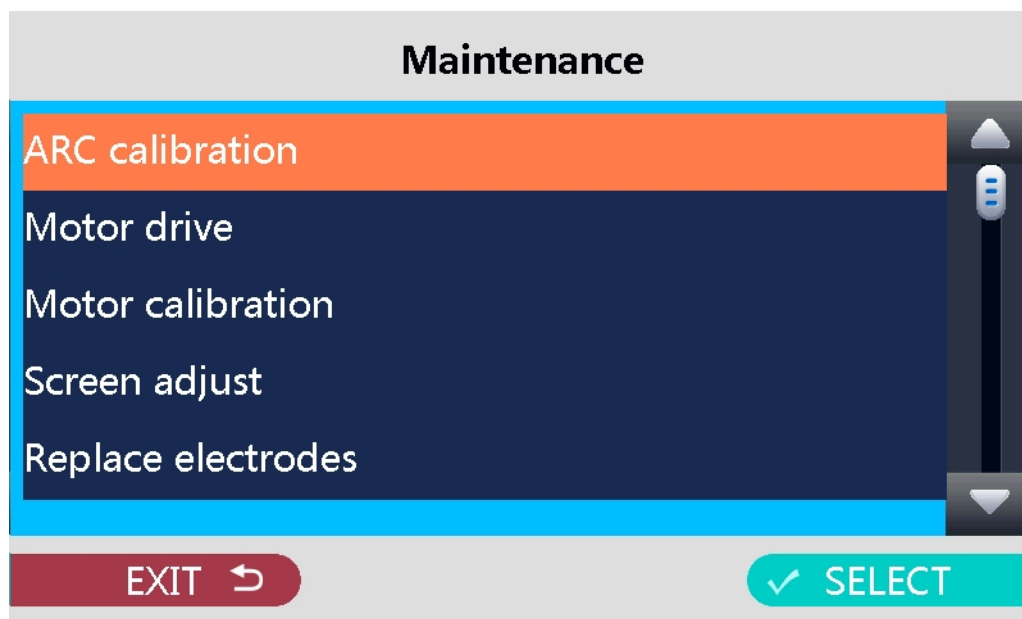
Ustawienie hasła może zapobiec złośliwej ingerencji w dane lub ich nielegalnemu uzyskaniu, zapewniając integralność i poufność danych.



4.6 Menu konserwacji

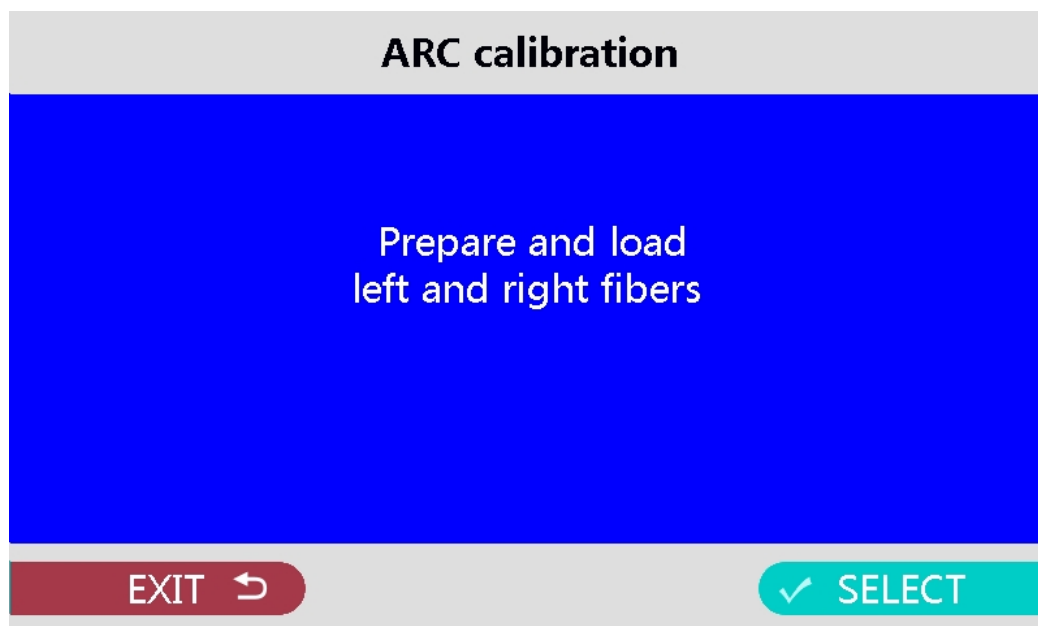
W menu głównym naciśnij , aby przejść do menu "Konserwacja", jak pokazano poniżej. To menu obejmuje kalibrację ARC, napęd silnika, kalibrację silnika, ekran

regulacja, wymiana elektrod, stabilizacja elektrod itp. Naciśnij przycisk  , aby wybrać żądaną pozycję, a następnie naciśnij przycisk , aby wejść i potwierdzić wybraną opcję.

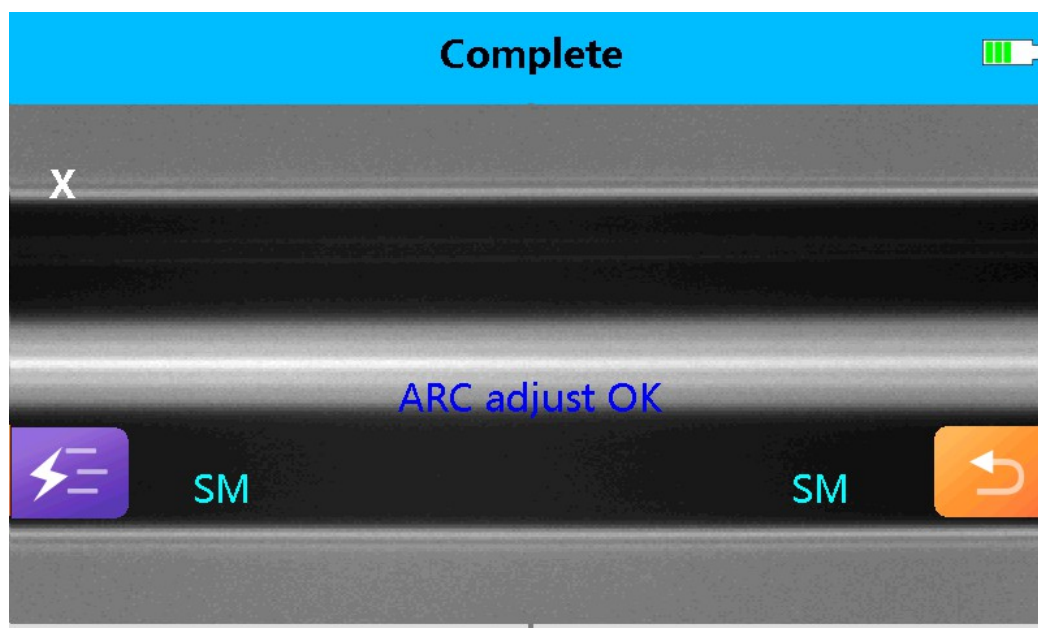


4.6.1 Kalibracja ARC

Funkcja ta służy głównie do automatycznej regulacji współczynnika rozładowania w zależności od aktualnego środowiska użytkownika.



Przygotuj włókna i załaduj je do splicera, naciśnij przycisk , aby rozpocząć kalibrację ARC, która zostanie automatycznie zakończona.



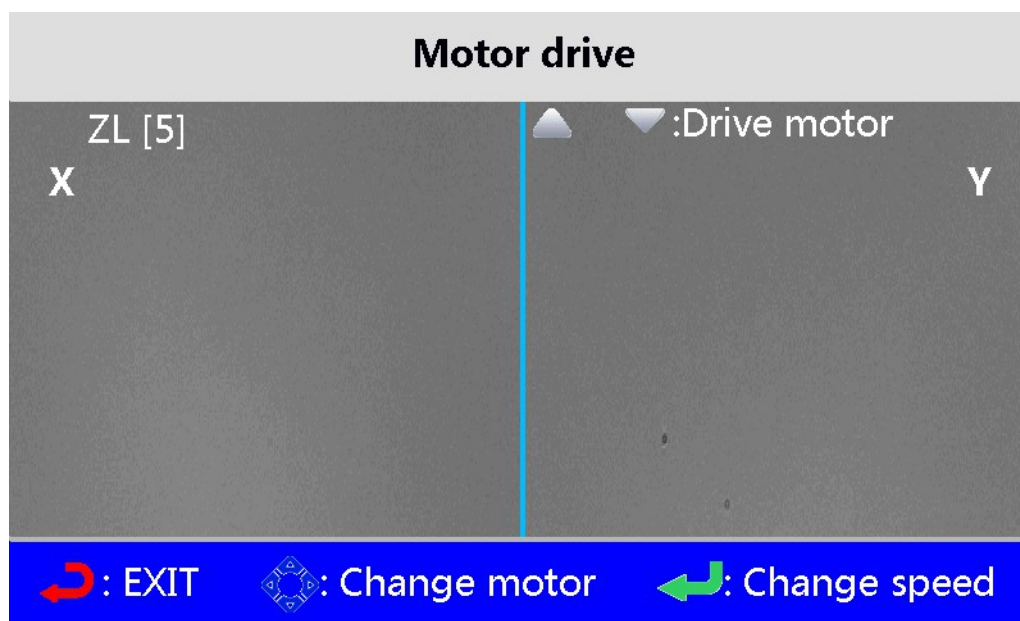
Dzięki "kalibracji ARC" parametry rozładowania można regulować w czasie rzeczywistym, aby uzyskać najlepsze wyniki łączenia.

4.6.2 Napędzany silnikiem

Funkcja ta służy głównie do ręcznego napędzania i sprawdzania, czy działa on prawidłowo.

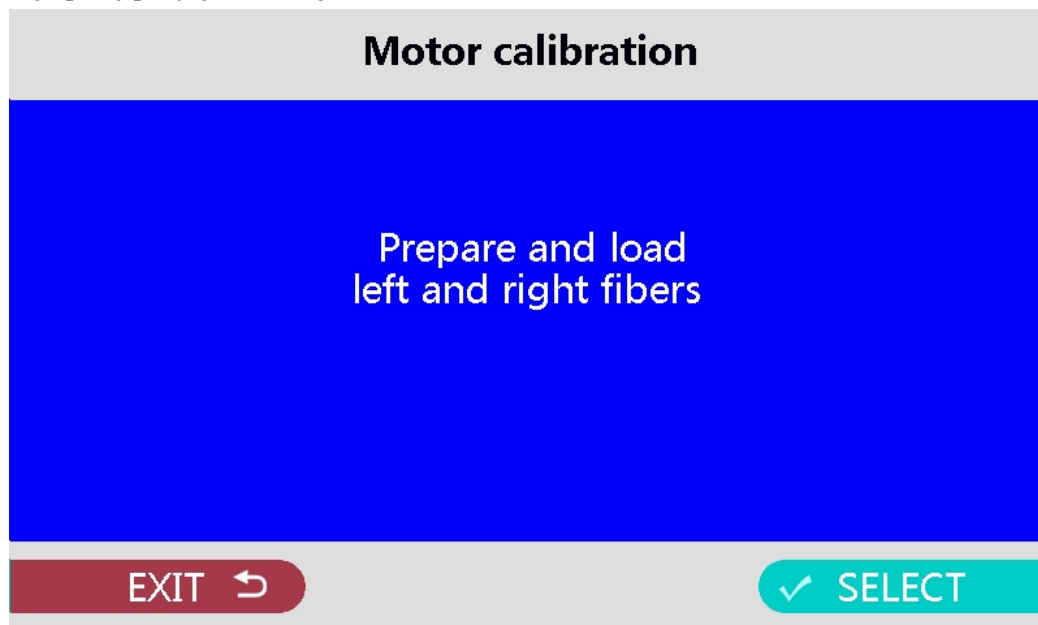
Wybierz silnik, który ma być napędzany przez  : ZL (przesunięcie w lewo), ZR (przesunięcie w prawo), oś X, oś Y, przycisk ostrości i górna ostrość. Zmień prędkość jazdy silnika za pomocą , gdzie wartość pokazana w [xx] oznacza liczbę kroków jazdy.

Przeprowadź silnik przez   aby zweryfikować normalność silnika.

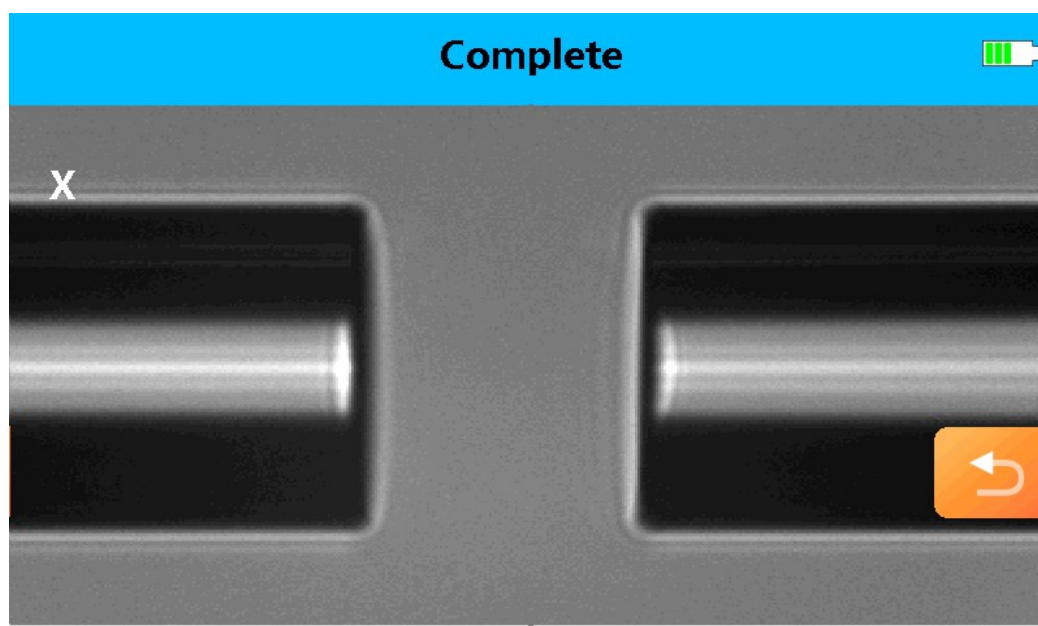


4.6.3 Kalibracja silnika

Funkcja ta służy głównie do automatycznej regulacji silników w celu osiągnięcia najlepszej pozycji roboczej.



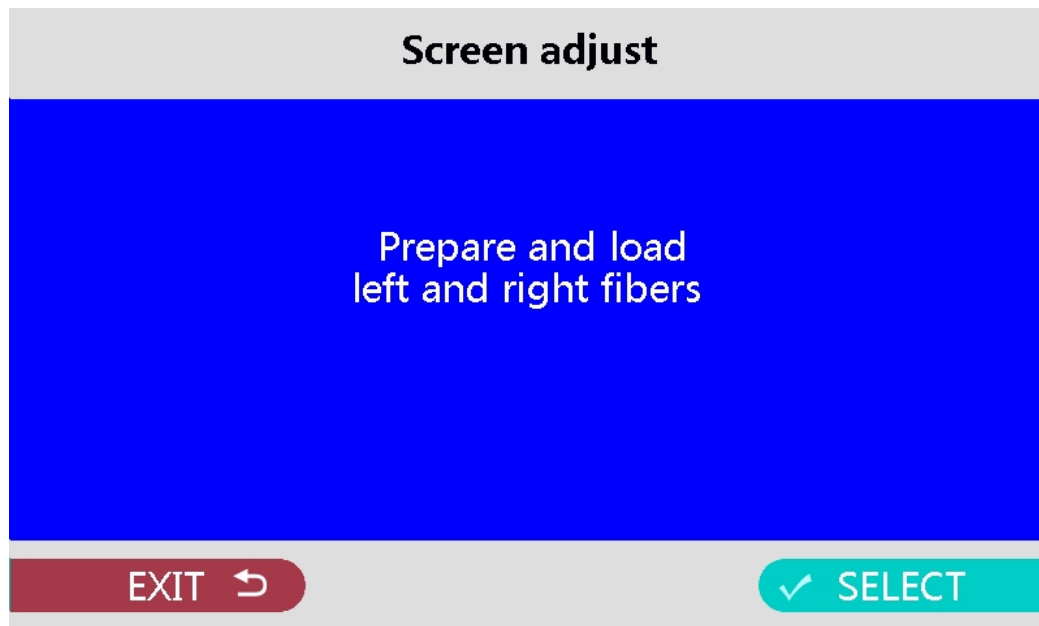
Przygotuj włókna i załaduj je do splicera, naciśnij przycisk , aby rozpocząć kalibrację silnika, która zostanie automatycznie zakończona.



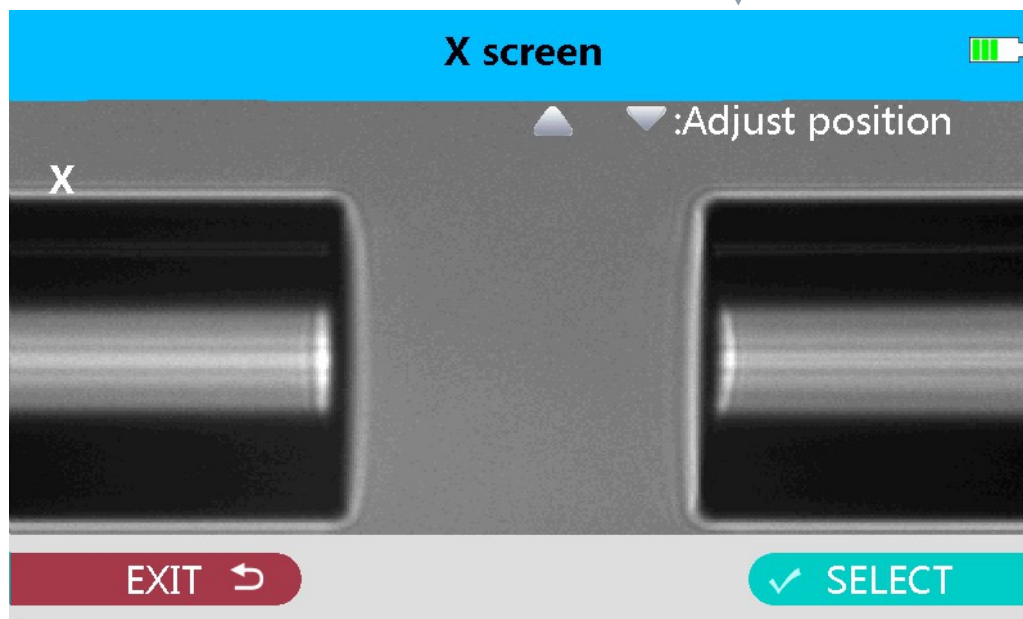
Po  "Kalibracja silnika", pozycja silnika zostanie dostosowana automatycznie, a niektóre  "Awaria silnika"  zostaną usunięte w celu wznowienia normalnej pracy.

4.6.4 Regulacja wyświetlacza

Zmiana pozycji wyświetlania obrazu za pomocą regulacji wyświetlania.



Przygotuj włókna i załaduj je do splicera, naciśnij przycisk , aby rozpocząć kalibrację silnika i wyreguluj pozycję, naciskając przycisk  .



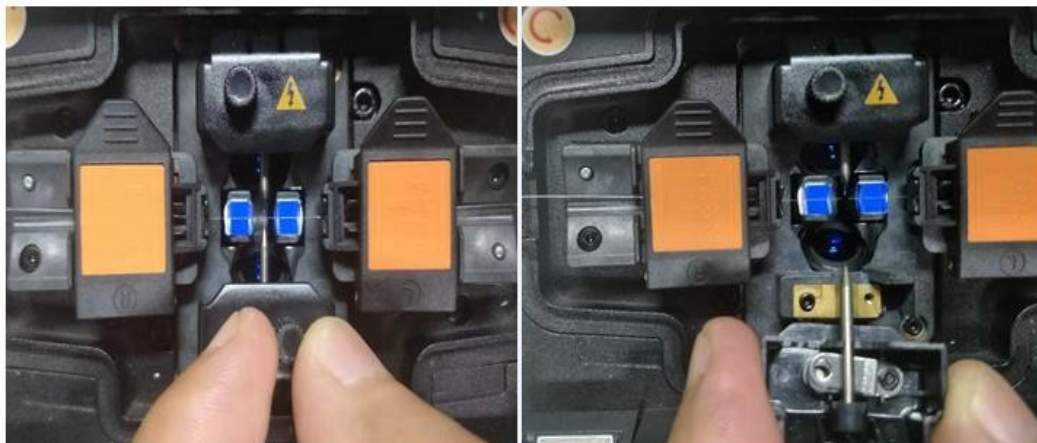
4.6.5 Wymiana elektrod

Replace electrodes

1. Please press  power off
2. Replace the old electrodes
3. Power on

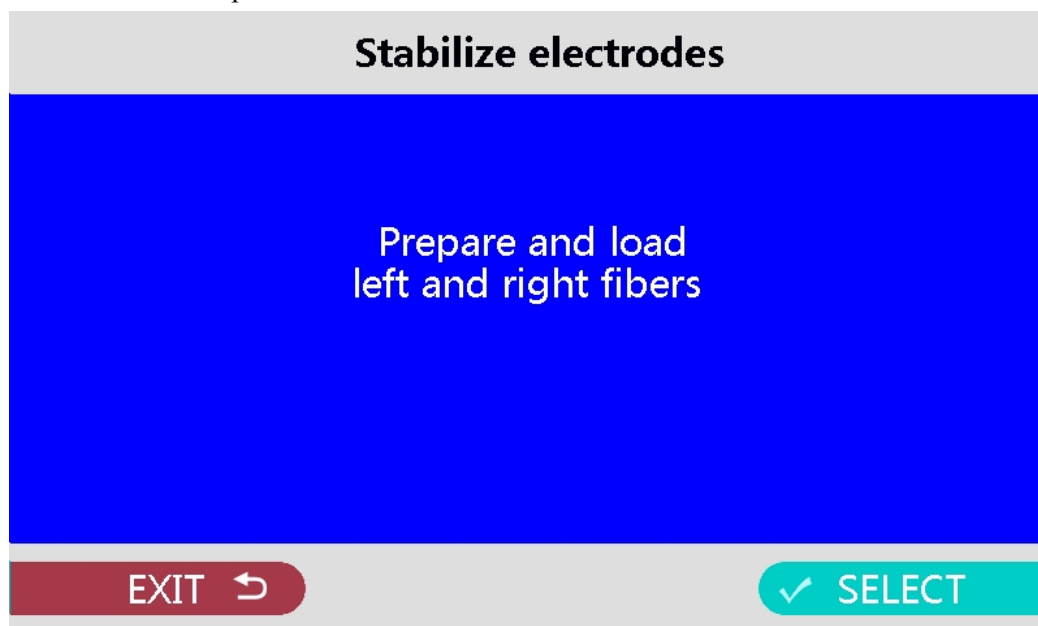
EXIT ✓ SELECT

Postępuj zgodnie z instrukcjami splicera i wykonaj czynności związane z wymianą elektrod.

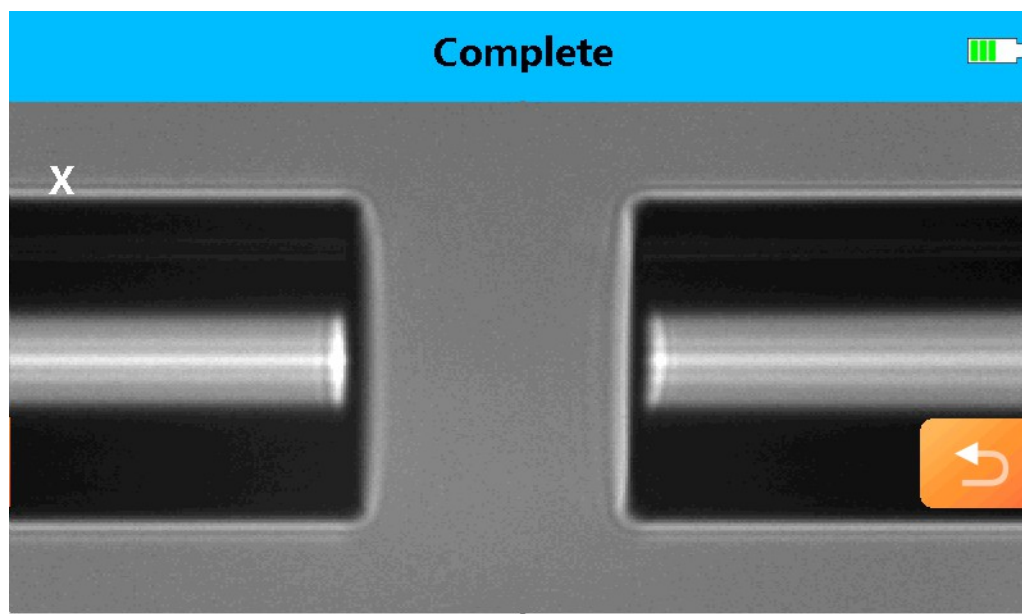


4.6.6 Elektrody stabilizujące

Zgodnie z krzywą wydajności roboczej igły elektrod, zjawisko rozładowania w pierwszych kilku przypadkach jest niestabilne, a operacja "Stabilizacji elektrod" może być wykonana w celu zapewnienia stabilnego stanu pracy igły elektrod. Podczas procesu stabilizacji elektrod, korekta rozładowania jest wykonywana w sposób ciągły, aż do zakończenia procesu.

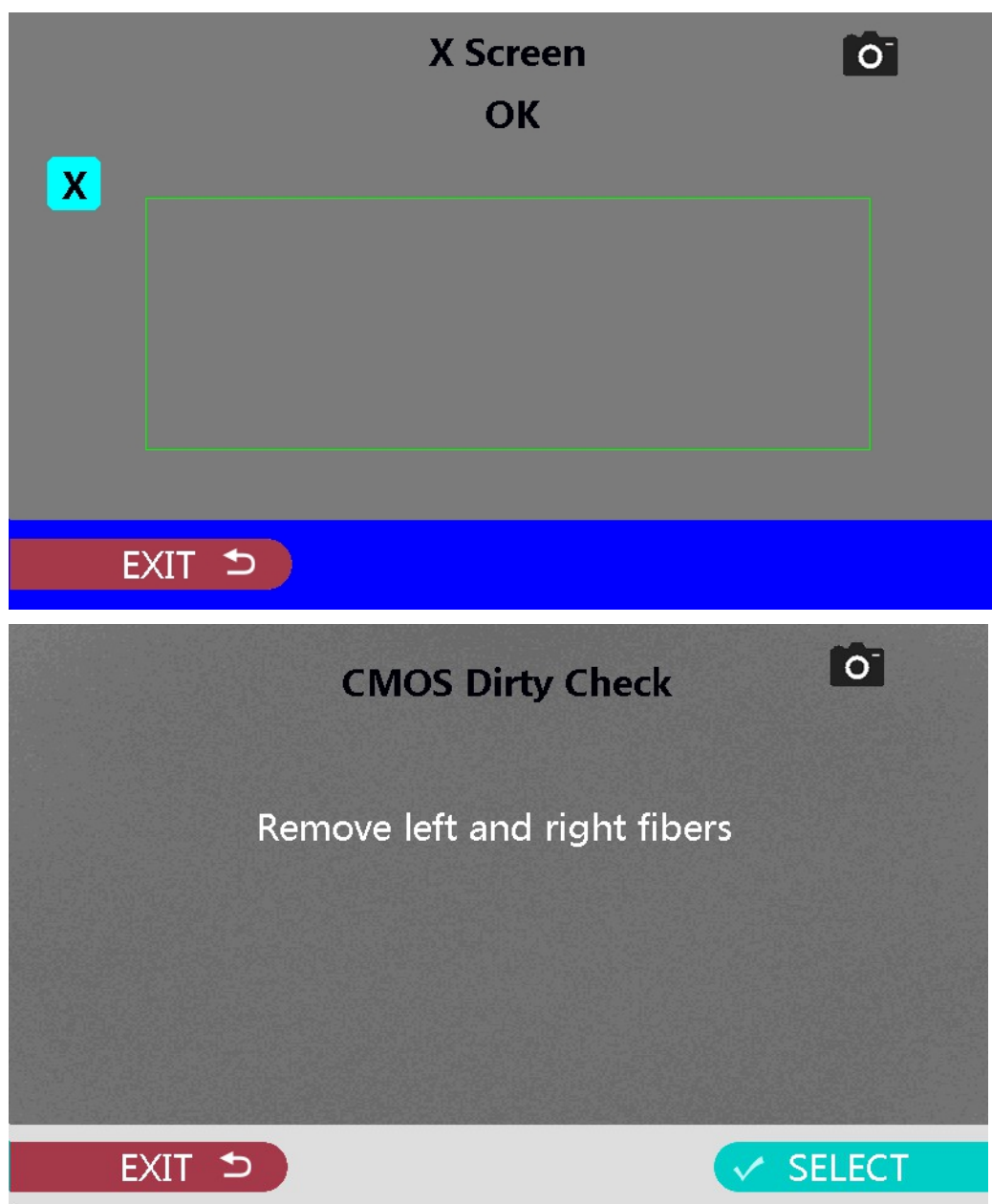


Przygotuj włókna i załaduj je do splicera, naciśnij przycisk , aby uruchomić elektrody stabilizujące, aż do zakończenia procesu.



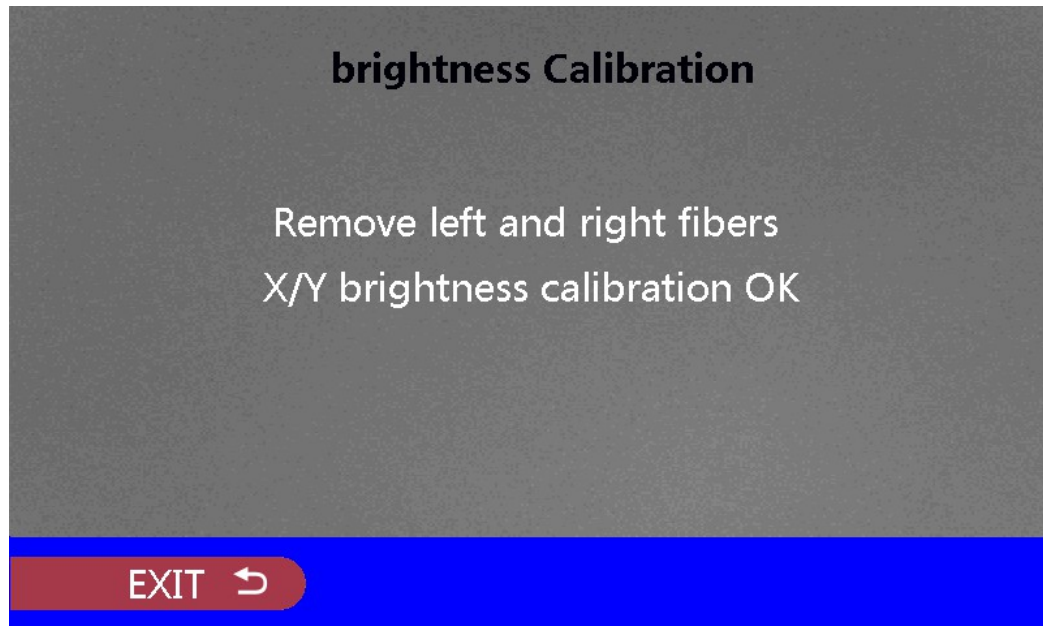
4.6.7 Kontrola zabrudzenia CMOS

Gdy funkcja kontroli zapylenia jest aktywna, system optyczny splicera automatycznie dostosowuje ostrość i warunki oświetlenia, aby uzyskać wyraźne obrazy obszaru wewnętrznego. Obrazy te są przesyłane do wewnętrznej jednostki przetwarzania obrazu, a po analizie oprogramowania wyniki kontroli pyłu są wyświetlane na wyświetlaczu. Na przykład, lokalizacja i rozmiar cząsteczek kurzu mogą być oznaczone różnymi kolorami lub stopień zanieczyszczenia kurzem może być podany bezpośrednio.

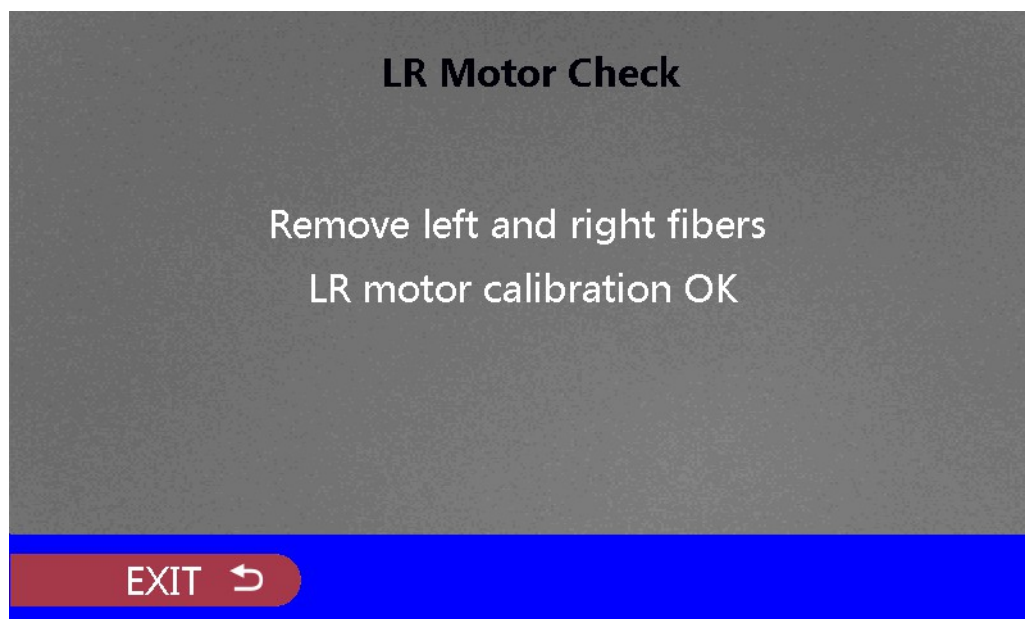


4.6.8 Kalibracja jasności

Kalibracja jasności splicera odnosi się do operacji regulacji i kalibracji jasności optycznego systemu obrazowania używanego do czoła włókna wewnątrz splicera. Obejmuje to regulację jasności źródła światła, jasności wyświetlacza obrazu oraz zapewnienie, że wyraźny i odpowiednio jasny obraz czoła włókna można uzyskać w różnych warunkach oświetlenia otoczenia.



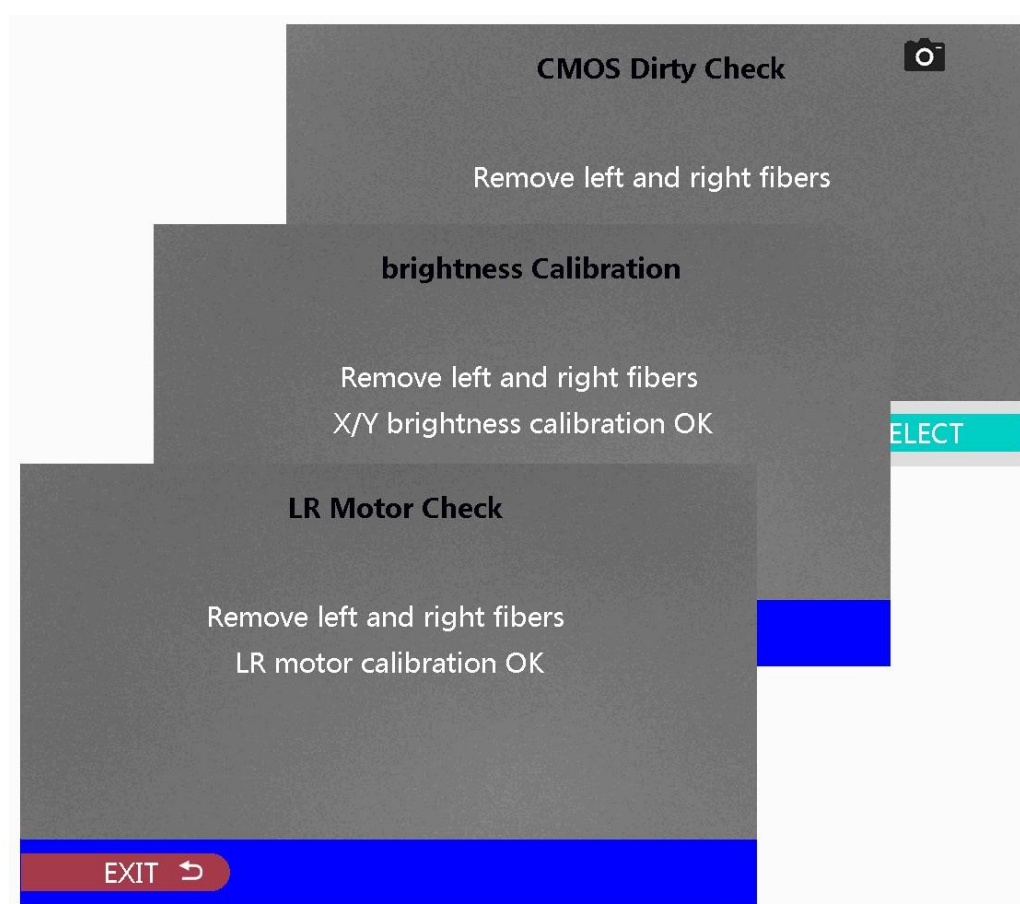
4.6.9 Kontrola silnika LR



4.6.10 Samodiagnoza

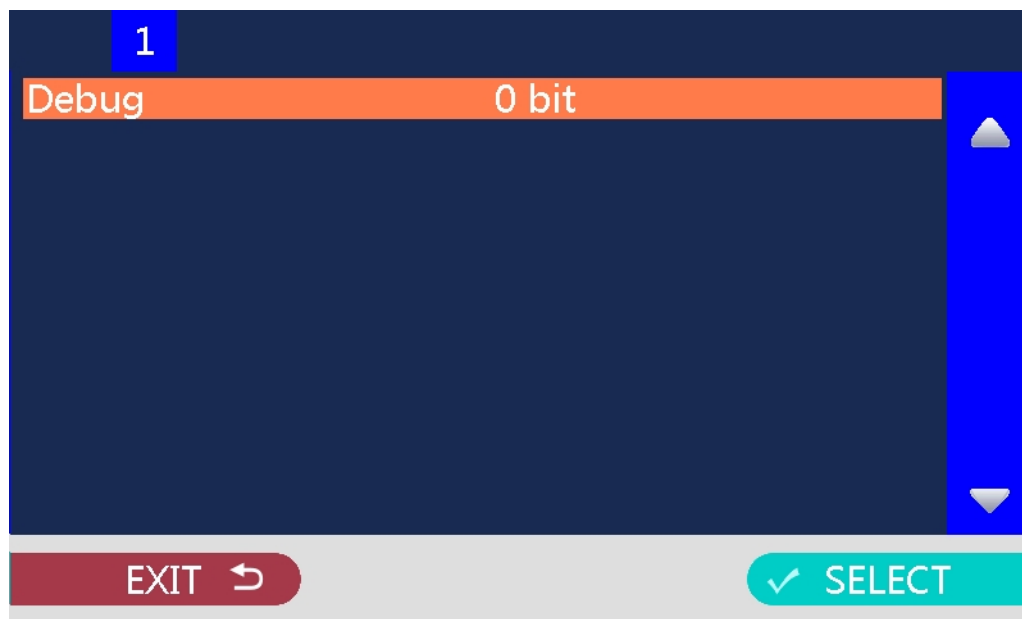
Podczas korzystania z funkcji autodiagnostyki nie trzeba używać funkcji sprawdzania pojedynczego elementu. Autodiagnostyka fusion splicera jest kompleksową i krytyczną funkcją, która ma na celu zapewnienie, że sprzęt jest zawsze w najlepszym stanie roboczym i gwarantuje wysoką jakość i stabilność fusion splicingu. Obejmuje ona wiele ważnych aspektów, wśród szczególnie ważne są kontrola zabrudzenia CMOS, kalibracja jasności i kontrola silnika.

Dzięki szeregowi wszechstronnych funkcji autodiagnostycznych, spawarka może szybko wykrywać i rozwiązywać potencjalne problemy, zawsze utrzymywać stabilną i wydajną pracę w różnych złożonych środowiskach pracy i zadaniach łączenia, a także zapewniać solidne i niezawodne wsparcie techniczne przy budowie i konserwacji światłowodowych sieci komunikacyjnych.

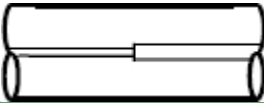


4.6.11 Sprzęt

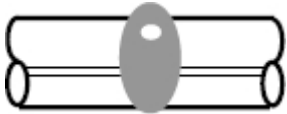
Wybierz tryb debugowania i tryb użytkownika. W razie potrzeby należy z niego korzystać pod nadzorem techników fabrycznych.



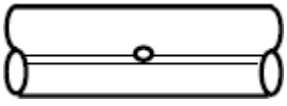
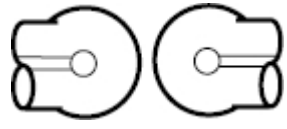
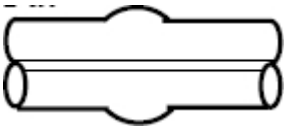
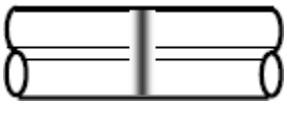
Typowe problemy i rozwiązywanie problemów

Fenomen	Powód	Rozwiązanie
Niewspółosiowość rdzenia 	Kurz lub brud znajduje się na rowku V lub chipie zacisku.	Czyszczenie rowka V i układu zaciskowego.
Nieprawidłowy kąt rdzenia 	Kurz lub brud na rowku V lub zacisku chip.	Czyszczenie rowka V i układu zaciskowego.
	Zła powierzchnia czołowa włókna.	Sprawdź, czy obcinarka włókien działa dobrze.
Podstawowe kroki 	Kurz lub brud znajduje się na rowku V lub chipie zacisku.	Czyszczenie rowka V i układu zaciskowego.
Gięcie rdzenia 	Zła powierzchnia czołowa włókna.	Sprawdź, czy obcinarka włókien działa dobrze.
	Niska intensywność przed rozładowaniem lub krótki czas przed rozładowaniem.	Zwiększyć [Intensywność przed rozładowaniem] i/lub zwiększyć [Intensywność przed rozładowaniem czas].
Niedopasowanie średnicy pola modu 	Intensywność rozładowania jest zbyt niska.	Zwiększyć [intensywność rozładowania] i/lub wydłużyć [czas rozładowania].
Spalanie pyłu	Zła powierzchnia czołowa włókna.	Sprawdź stan roboczy światłowodu tasak

Typowe problemy i rozwiązywanie problemów

	Niewystarczające czyszczenie włókien.	Dokładnie wyczyść włókno lub zwiększ jego ilość [czas czystego rozładowania]
---	---------------------------------------	---

Typowe problemy i rozwiązywanie problemów

Bańka 	Zła powierzchnia czołowa włókna.	Sprawdź stan roboczy światłowodu tasak
	Niewystarczająca moc lub czas ARC.	Zwiększenie [Intensywności przed rozładowaniem] i/lub zwiększenie [Intensywności przed rozładowaniem czas].
Separacja włókien 	Awans włókien jest zbyt mały.	Wykonaj [kalibrację silnika] eksperyment
	Nadmierna moc lub czas ARC.	Zmniejszenie [intensywności przed wypisem] i / lub zmniejszenie [czas przed rozładowaniem]
Zbyt gruby 	Zaliczka na włókno jest zbyt duża.	Zmniejsz [ilość nakładania] i wykonaj eksperyment [kalibracja silnika].
Zbyt dobrze 	Intensywność rozładowania wynosi nieodpowiednie.	Do [korekta rozładowania]
	Nieodpowiednie parametry ARC w innych trybach łączenia.	Dostosuj [intensywność wyładowania wstępnego], [czas wyładowania wstępnego] lub [posuw włókna kwota]
linia 	Nieodpowiednie parametry ARC w innych trybach łączenia.	Dostosuj [intensywność wyładowania wstępnego], [czas wyładowania wstępnego] lub [posuw

Typowe problemy i rozwiązywanie problemów

		włókna kwota]
--	--	------------------

NOTE

Gdy łączone są różne włókna (o różnych średnicach) lub włókna wielomodowe, czasami w punkcie łączenia generowana jest pionowa linia, która nie wpływa na wyniki łączenia, takie jak utrata spłotu i wytrzymałość połączenia.

Informacje o gwarancji

1. Warunki gwarancji

Wszystkie produkty ShinewayTech® są objęte gwarancją na wady materiałowe i produkcyjne przez okres jednego (1) roku od daty wysyłki do pierwotnego klienta. Każdy produkt uznany za wadliwy w okresie gwarancyjnym zostanie bezpłatnie naprawiony lub wymieniony przez Shineway Technologies Inc.

W żadnym wypadku zobowiązania Shineway Technologies, Inc. nie przekroczą pierwotnej ceny zakupu produktu.

2. Wylączenia

Gwarancja na sprzęt nie obejmuje usterek wynikających z poniższych przyczyn:

- *Nieautoryzowana naprawa lub modyfikacja*
- *Niewłaściwe użycie, zaniedbanie lub wypadek*
- *Zużywające się części (np. elektrody)*

Shineway Technologies, Inc. zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w dowolnym ze swoich produktów w dowolnym momencie bez konieczności wymiany lub zmiany wcześniej zakupionych jednostek.

3. Rejestracja gwarancji

Karta rejestracyjna gwarancji jest dołączona do oryginalnej przesyłki z urządzeniem. Prosimy o poświęcenie kilku chwil na wypełnienie karty i przesłanie jej pocztą lub faksem do lokalnego Centrum Obsługi Klienta Shineway Technologies, Inc. w celu zapewnienia prawidłowego rozpoczęcia okresu gwarancyjnego i zakresu gwarancji.

4. Zwracające się instrumenty

Aby zwrócić przyrząd z powodu corocznej kalibracji lub innych przyczyn, należy skontaktować się z lokalnym Centrum Obsługi Klienta Shineway Technologies, Inc. w celu uzyskania dodatkowych informacji i numeru RMA# (numer autoryzacji zwrotu materiałów). Należy również krótko opisać powody zwrotu sprzętu, aby umożliwić nam sprawniejszą obsługę.

NOTE

Aby zwrócić urządzenie w przypadku naprawy, kalibracji lub innych czynności konserwacyjnych, należy pamiętać o następujących kwestiach:

- Pamiętaj, aby zapakować instrument w miękką poduszkę, taką jak polietylen, aby chronić obudowę instrumentu.
- Należy używać oryginalnego twardego opakowania. Jeśli używany jest inny materiał opakowaniowy, należy zapewnić co najmniej 3 cm miękkiego materiału wokół urządzenia.
- Należy pamiętać o prawidłowym wypełnieniu i odesłaniu karty gwarancyjnej, która powinna zawierać następujące informacje: nazwę firmy, adres pocztowy, dane kontaktowe, numer telefonu, adres e-mail i opis problemu.
- Pamiętaj, aby opakowanie taśmą samoprzylepną.
- Upewnij się, że przesyłka do Twojego przedstawiciela lub agenta Spółki została dostarczona w wiarygodny sposób.

5. Kontakt z działem obsługi klienta

Aktualizacje niniejszej instrukcji i dodatkowe informacje o zastosowaniach można znaleźć na naszej stronie internetowej (www.shinewaytech.com). Jeśli potrzebujesz wsparcia technicznego lub sprzedażowego, skontaktuj się z lokalnym działem obsługi klienta **Shineway Technologies**.

Shineway Technologies (China), Inc.:

Adres: Floor 7, Hongyun Plaza, No.3 Shuangqing Rd.
Haidian District, Pekin, P.R.China
Kod pocztowy: 100085
Tel: +86-10-62953388
Fax: +86-10-62958572
E-mail: support@shinewaytech.com
WEB: www.shinewaytech.com

**DZIĘKUJEMY ZA WYBRANIE SHINEWAY
TECHNOLOGIES!**