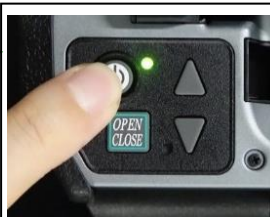
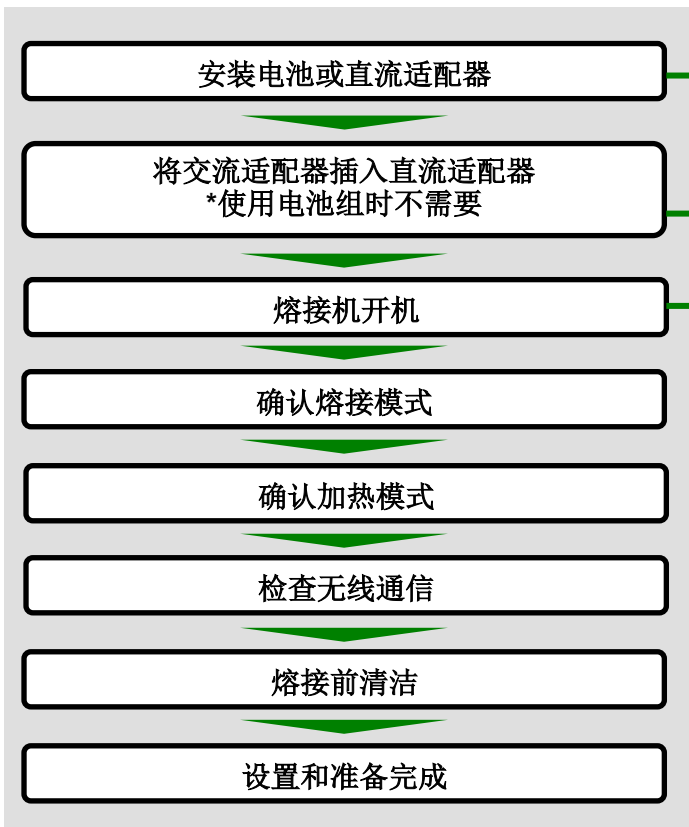


## 熔接操作工具



- 清洁用品消耗品
- 棉花
  - 棉签
  - 酒精

## 熔接前的设置与准备



- 打开  
按 键直到绿色LED灯点亮。
- 关闭  
按 键直到红色LED灯点亮。

### 熔接模式

- 选择“SM AUTO”以熔接标准单模光纤（ITU-T G.652）。

### 加热模式

- 根据套管选择合适的加热器模式。[准备]界面显示当前加热器模式。
- 使用非藤仓制造的保护套管时，请根据具体的套设置参数。

### 用附件的无线通信

- 熔接机可以连接到CT50切割刀和RS02/03带状光纤剥除钳。
- 当建立无线通信时，熔接机监视这些工具的状态。如果熔接机发现工具有问题，它会向操作员发出屏幕上的警报。
- 完成初始配对后，设备会始终保持配对。即使在电源断开再连接后，熔接机、切割刀和剥除钳之间的通信也会自动恢复。
- 有关无线通信功能的详细信息，请参阅设置指南“SG-03”或说明手册。



\*打开电源后，可以从触摸屏执行基本操作。

熔接操作

- 清洁光纤涂覆层/放置保护套
- 光纤放入光纤夹具
- 开剥光纤
- 清洁光纤
- 切割光纤
- 将光纤置于熔接机上
- 自动开始熔接
- 熔接期间目视观察显示屏
- 熔接后防风罩打开
- 在标记◆的位置捏住光纤
- 移动光纤使熔接点位于热缩套管中心处
- 将热缩套管置于加热炉中部
- 自动开始加热
- 加热完成后加热炉盖打开
- 检查热缩套管
- 完成



- 紧按夹具盖
- 清洁光纤涂覆层和裸光纤。
- 使用纯乙醇，浓度>99%。

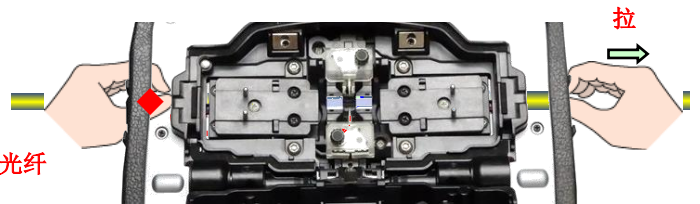


- 在上方指示点处用力按压



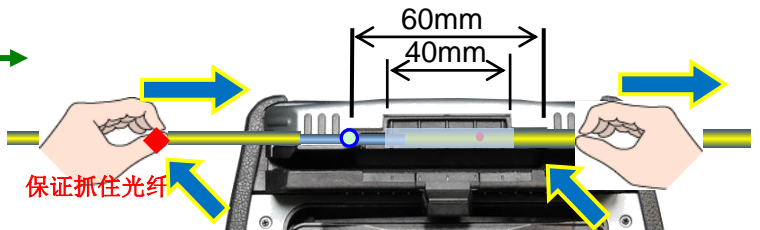
注意

- 将光纤夹具放置在熔接机中，以便从左到右读取型号。如果相反，您可能会错配光纤。



捏住光纤

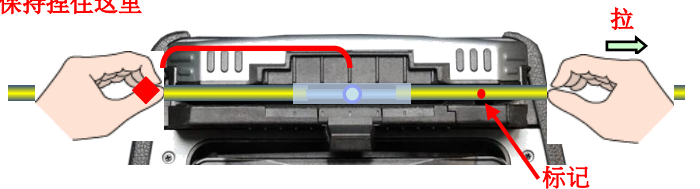
在移动到套管加热炉期间，对光纤施加适当的拉力，以避免光纤弯曲。



保证抓住光纤

有两个插槽，一个用于 40 毫米，一个用于 60 毫米。根据套管尺寸使用合适的槽。

保持捏住这里

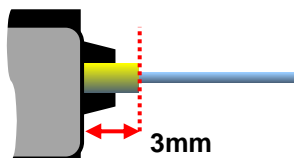
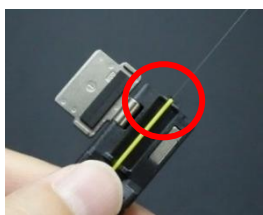


标记

持续对光纤施加拉力直到加热器压板将它固定。

在单芯光纤的情况下

当在光纤夹具中放置单芯光纤时，调整光纤，将光纤涂覆层长度调整为距光纤夹具边缘 3mm。



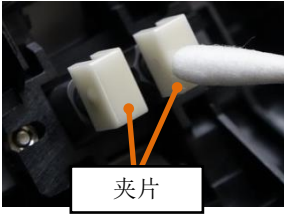
3mm

单芯光纤提示

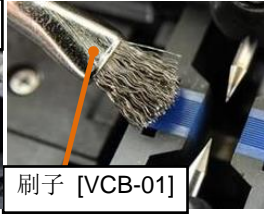
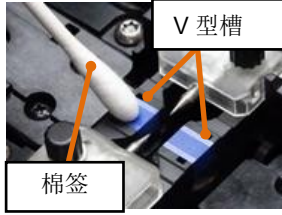
在光纤涂覆层上做标记，以便在转移到加热器时避免“扭曲光纤”。

## 熔接操作前的清洁

### V 型槽压脚



### V 型槽



### 工具

#### 光纤切割刀

- 清洁橡胶垫
- 清洁砧头
- 清洁切割刀片。

#### 带状光纤剥除钳

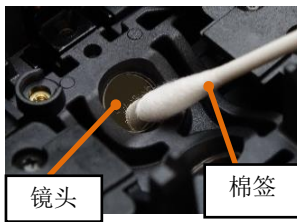
- 清洁剥除钳刀片

- 使用蘸有酒精的无绒棉签清洁V型槽的夹片和底部。
- 用干净的干棉签清除V型槽中残留的酒精。
- 如果V型槽底部有残余沉积物，用刷子[VCB-01]和/或切割的光纤端面清除V型槽中的碎屑。

### 更换电极

- 当出现“更换电极”信息，或当尖端损坏时，更换电极。
- 如果电极磨损严重，即使没有出现报警信息，也建议更换电极。
- 执行维护菜单中的[更换电极]。

### 物镜



- 当镜头变脏时，用沾有酒精的薄棉签擦拭。
- 清洁镜片时，请拆下电极或V型槽。
- 清洁时注意不要用坚硬的物体损坏镜片表面。

### 清洁注意事项

- 不要接触电极尖端。
- 仅使用浓度 99%或以上纯度的酒精。
- 每次清洁使用新棉花或棉签。

## 更换 V 型槽

使用适当清洁的或新的 V 型槽简化了将带状光纤装入熔接机时光纤的查看和处理。在长时间使用或不恰当的熔接机保养后，过多的玻璃颗粒和碎片会堆积在 V 型槽上，使其无法清洁。这个熔接机有可更换的 V 型槽来解决这个问题。用户可以在几分钟内通过更换 V 型槽来恢复熔接，而不是返回进行维护。

#### <如何更换>

1

拆下两个螺钉

2

首先，将 v 形槽镶块向上直线取出。

3

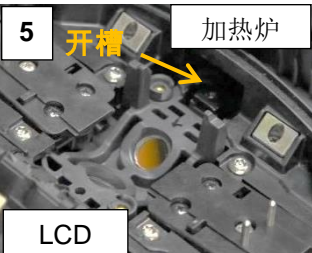


然后,把 v 型槽摇向你。

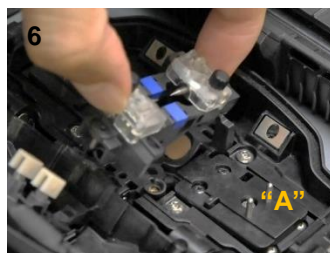
4

注意 V 型槽方向，使用 “A” 侧作为参考

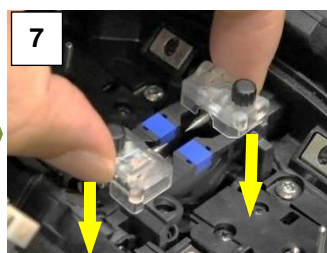
“A”



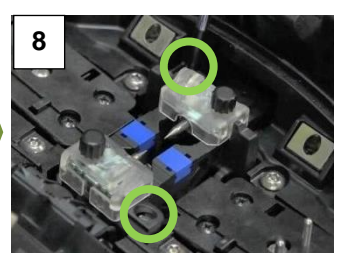
在防风盖内部的加热器侧有一个槽。



在熔接机中安装 V 型槽，令 “A” 侧插入槽中



直线降下 V 型槽。



拧紧螺丝固定，建议拧紧力矩为 20cNm



## 熔接机常见错误解决方法

错误信息	原因	解决方法
光纤过长	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 光纤末端放在了电极棒的中线上，或者超过了中线。</li> <li>· 切割长度（裸光纤部分）过长。</li> <li>· 物镜上有灰尘或其他污物。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 按 <b>RESET</b> 键，然后将光纤末端放置于电极棒的中线与V型槽的边缘之间。</li> <li>· 确认已开剥好的光纤在光纤切割刀上放置的位置，检查切割长度。</li> <li>· 执行 [灰尘检查]，当有灰尘或污物时清洁物镜。</li> </ul>
光纤太脏	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 光纤表面有灰尘或其他污物。</li> <li>· 物镜上有灰尘或其他污物。</li> <li>· [清洁放电] 时间太短或“关闭”。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 重新制备光纤（开剥，清洁及切割）。</li> <li>· 执行 [灰尘检查]，当有灰尘或污物时清洁物镜。</li> <li>· 以小增量增加 [清洁放电] 时间。</li> </ul>
ZL/ZR 马达超出行程	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 光纤位置过于靠后并且不能到达熔接点位置。</li> <li>· 切割长度（裸光纤部分）过短。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 按 <b>RESET</b> 键，重新放置光纤使其末端更靠近电极棒。</li> <li>· 确认已开剥好的光纤在光纤切割刀上的放置位置，检查切割长度。</li> </ul>
切割角度过大	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 光纤端面质量太差。</li> <li>· [切割角度限定] 设置过小。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 检查光纤切割刀，如果刀面已磨损，将刀片旋转到新的一面。如果脏污，清洁橡胶垫、砧头或刀片。</li> <li>· 从熔接模式数据库中加载默认值。</li> </ul>
切割形状不好	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 光纤端面质量太差。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 检查光纤切割刀，如果刀面已磨损，将刀片旋转到新的一面。如果脏污，清洁橡胶垫、砧头或刀片。</li> </ul>
预估损耗过大	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 光纤表面有灰尘或其他污物。</li> <li>· 光纤端面质量太差。</li> <li>· 不稳定电弧放电</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 重新制备光纤（开剥，清洁及切割）。</li> <li>· 检查光纤切割刀，如果刀面已磨损，将刀片旋转到新的一面。</li> <li>· 电极可能磨损。执行 [电极稳定] 或更换电极。</li> </ul>

\*此表仅显示一些可能的错误。有关更全面的列表，请参阅说明手册。



## 联系方式

Fujikura Ltd.

1-5-1, Kiba, Koto-ku, Tokyo 135-8512, Japan

General inquiries: +81-3-5606-1164

Service &amp; support: +81-3-5606-1534

<https://www.fujikura.com>

藤仓（中国）有限公司

上海市浦东新区陆家嘴环路 1000 号恒生银行大厦 7 楼

总机/客服：021-68413636

<http://www.fujikura.com.cn>