

Bezbednosni zahtevi

U bilo kojoj fazi rada fuzijskog spojnika, moraju se preduzeti sledeće opšte mere bezbednosti. Neuspeh da se preduzmu ove mere ili da se pridržavaju upozorenja i upozorenja opisanih na drugom mestu u ovom uputstvu će prekršiti bezbednosne standarde za dizajn, proizvodnju i rad splicer. Kompanija je oslobođena bilo kakve odgovornosti za bilo kakve posledice korisnika koji krši ove zahteve.

Radno okruženje i snaga

Zahtevi za rad, skladištenje okruženje i snagu spajanja

Radna temperatura: 0°C - +40°C

Granična temperatura: -10 °C - +40 °C

Radna vlažnost: ispod 95RHC (bez kondenzacije)

Maksimalna brzina vetra: 15m / s

Uslovi skladištenja: -20 C - + 60 C (bez kondenzacije) Pre uključivanja, proverite da li je obezbeđen odgovarajući napon napajanja i da su na snazi sve mere predostrožnosti.

Nemojte koristiti spoj u zapaljivim i eksplozivnim okruženjima.

Nemojte koristiti spoj u prisustvu zapaljivog gasa ili dima. Nemojte rastavljati bilo koji deo spojnika.

AC / DC adapter

Izlazne karakteristike AC / DC adaptera moraju ispunjavati sledeće zahteve. Napon: 13.5V, struja: veća ili jednaka 4.81A, polaritet: centar je pozitivan. Previsok ili prenizak napon će prouzrokovati oštećenje spojnika.

Ulazni napon naizmenične struje AC / DC adaptera je 100V-240V, 50 / 60Hz, koji, ako prekorači ovaj opseg, može prouzrokovati trajno oštećenje adaptera. Ugrađena litijumska baterija

U mašinu je ugrađena posebna litijum-jonska baterija. Korišćenje drugih baterija može oštetiti spojnicu i ugroziti bezbednost korisnika. Radi bezbednosti, nemojte rastavljati litijumsku bateriju kako biste sprečili kratki spoj. Nemojte nasilno udarati bateriju, stavite bateriju blizu ili u izvor paljenja i toplote, kako biste sprečili eksploziju litijumske baterije.

Operacija Fusion Splicer

Odmah nakon što se pojave sledeći uslovi, zatvorite spojnicu i izvucite adapter iz ulaza za napajanje spojnika. U suprotnom, to možda neće dovesti do ozbiljnih posledica kao što je neispravan rad ili popravak.

1. Tečnost ili strano telo ulazi u spojnicu;
2. Spoj trpi jake vibracije i udarce.
3. Spoj se nepravilno popravljia nakon što je rastavljen, što je zabranjeno;
4. U procesu pražnjenja elektroda spajaa, napon između dve elektrodne šipke dostiže i do nekoliko hiljada volti. Ne dirajte elektrodu; u suprotnom će prouzrokovati oštećenje spojnika, lične povrede i druge ozbiljne posledice.

Ugrađena litijumska baterija

1. Nakon dužeg odmora, baterija se lako ulaže u stanje mirovanja. U ovom trenutku, kapacitet je manji od normalne vrednosti, a vreme korišćenja se skraćuje u skladu s tim. Međutim, baterija se može aktivirati i normalan kapacitet se vraća na 2-3 puta normalnih ciklusa punjenja i pražnjenja. Litijumska baterija nema gotovo nikakav efekat memorije, koja se može koristiti kao napunjena.
2. Fenomen samopražnjenja se javlja na litijumske baterije. Ako se baterija skladišti pod niskim naponom duže vreme, njena unutrašnja struktura može biti oštećena zbog samopražnjenja, a životni vek baterije se skraćuje. Stoga, za dugoročno očuvanje, litijumske baterije treba napuniti na 60% -80%, umesto 100%, jednom u 3-6 meseci.
3. Za dugotrajno skladištenje (više od 6 meseci) temperaturni opseg: 0 °C - +40 °C. Za kratkotrajno skladištenje (manje ili jednako 6 meseci) temperaturni opseg: -20 °C - +60 °C.
4. Da bi se osigurala bezbednost punjenja, temperaturni opseg punjenja ugrađene litijumske baterije je 0 °C - +40 °C.

LCD displej

1. Nemojte koristiti oštre predmete, kliknite ili prisilite da udarite u LCD ekran.
2. Ne ispuštajte organske rastvarače ili zagađivače na LCD ekran.
3. Obrišite i očistite LCD ekran svilenom krpom ili mekom tkaninom.
4. Na osnovu uglova gledanja ekrana, osvetljenost će biti drugačija. I neke tačke u boji mogu postojati na ekranu.
To su prirodni fenomeni.

1. Uvod

Visoko precizni fuzioni spoj, sa tehnologijom obrade slike velike brzine i posebnom tehnologijom preciznog pozicioniranja, može automatski završiti ceo proces spajanja vlakana za 9 sekundi. Odlikuje se malom težinom, lakim za nošenje i praktičnim za rukovanje, velikom brzinom spajanja i malim gubicima, posebno je pogodan za projekte optičkih vlakana i kablova, naučna istraživanja i nastavu u telekomunikacijama, radiju i televiziji, železnici, petrohemskoj, elektroenergetskoj, vojnoj i javnoj bezbednosti i drugim oblastima komunikacija.

Ova mašina se uglavnom koristi za povezivanje optičkih vlakana, koja se mogu dalje povezati sa običnim optičkim kablovima, skakačima i višestrukim jednomodnim, višemodnim i disperzijskim kvarcnim optičkim vlaknima prečnika omotača od 50µm-150µm. Držite ga čistim i zaštitite ga od jakih vibracija i udara.

2. Tehnički indikatori

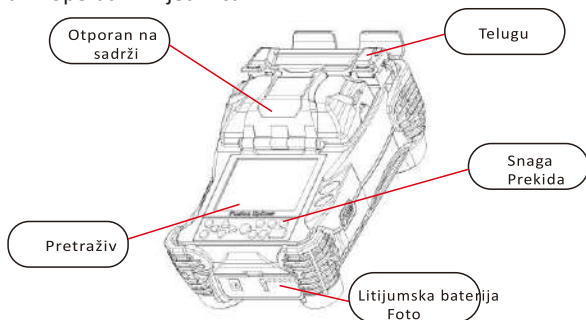
Primenljiv optičko vlakno	SM (G.652 i G.657) 、 MM (G.651) 、 DS (G.653) 、 NZDS (G.655) i samo-definisane vrste optičkih vlakana
Spajanje gubitak	0. 02dB (SM) 、 0. 01dB (MM) 0. 04dB (DS / NZDS)
Povratak gubitak	Preko 60dB

Tipično trajanje stapanja	9 sekundi
Tipično trajanje grejanja	26 sekundi (podesivo vreme grejanja i podesiva temperatura grejanja)
Optički poravnanje	Precizno poravnanje, vlakna jezgro poravnanje, oblaganje poravnanje
Prečnik optičkih vlakana	Prečnik oblaganje 80 ~ 150 μ m, prečnik sloja premaza 100 ~ 1000 μ m
Dužina sečenja	Sloj premaza ispod 250 μ m: 8 ~ 16mm; sloj premaza 250 ~ 1000 μ m: 16mm
Test napetosti	Standardni 2N (opciono)

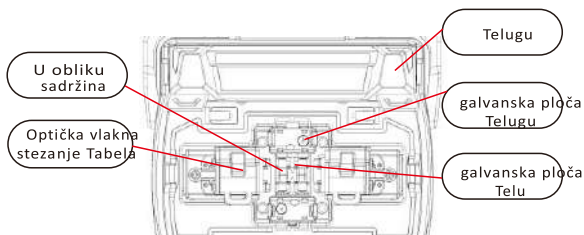
Fiber mengeme	Multifunkcionalni stezaljka za gola vlakna, rep vlakna, skakaci, kožne linije; promena stezaljka važi za SC i drugih konektora za različite FTTk optičkih vlakana i kablova.
Faktor pojačanja	300 puta (Ks osa ili I osa)
Toplota skuplja grm	60mm, 40mm i niz minijaturnih grmlja
Pretraživanje	3,5 inča TFT LCD ekran i belci Reverzibilna, pogodna za dvosmerni rad
Spoljni interfejs	USB interfejs, pogodan za preuzimanje podataka i nadogradnju softvera
Režim spajanja	17 grupa režima rada
Režim grejanja	9 grupa režima
Spajanje skladištenje gubitak	5000 najnoviji rezultati veze se čuvaju u ugrađenom skladištu.
Ugrađena baterija	Podržava kontinuirano spajanje i grejanje za ne manje od 200 puta
Napajanje	Ugrađena litijumska baterija 11.8V napaja napajanje, vreme punjenja≤3.5h; Eksterni adapter, ulaz AC100-240V50 / 60Hz, izlaz DC13.5V / 4.81A
Ušteda energije	15% snage litijumske baterije može se sačuvati u tipičnom okruženju.
Radno okruženje	Temperatura: -10 ~ + 50 ° C, vlažnost: <95% RH (bez kondenzacije) Radna visina: 0 ~ 5000m, maks. Brzina vetra: 15m / s
Spoljna dimenzija	214mm (dugačak) ×136mm (širok) ×109.5mm (visok)
Osvetljenje	Pogodan za ugradnju optičkih vlakana u večernjim satima
Težina	1.21kg (bez baterije) 1.5kg (uključujući bateriju)

3. Opisi operativnih jedinica

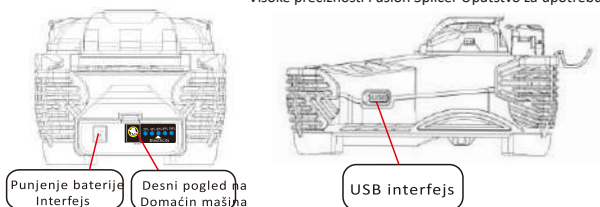
3.1 Naziv operativnih jedinica



Pogled odozgo na mašinu domaćina



Prednji pogled na jedinicu



Električni Količina prekidač

3.2 Opisi tastera na tastaturi



Leva i desna indikacija tastature

Ključ	Stanje pripravnosti	Status ručnog režima	Status automatskog radnog režima	Parametri statusa menija
	Prekidač za napajanje	Prekidač za napajanje	Prekidač za napajanje	Prekidač za napajanje
	Prijavite se	Unesite sledeću stranicu	Praznina	Praznina
	Povratak / izlaz	Zaključak Jelovnik	Praznina	Zaključak Jelovnik

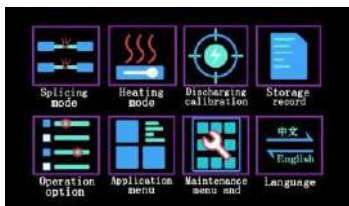
	Pomeri se gore	Pomeri se gore	Praznina	Pomeri se gore
	Pomeri se gore	Pomeri levo	Praznina	Pomeri levo
	Režim menija	Izaberite da izmenite parametre spajanja	Praznina	Izaberite da izmenite parametre spajanja
	Prebacite kameru	Prebacite Ks / I displej	Praznina	Praznina
	Ručno pražnjenje	Pražnjenje	Praznina	Praznina
	Grejač prekidač	Grejač prekidač	Grejač prekidač	Grejač prekidač
	Resetovanje motora	Resetovanje motora	Resetovanje motora	Zaključak Jelovnik
	Potvrdi / Spoji	Nastavite da gurate, počnite da se povezujete	Praznina	Nastavite da gurate, počnite da se povezujete

● Ručni (korak po korak) način spajanja

1. Na stranici rada [Izmeni spajanje operacija opcija] na spajalica, podesite [Pauza 1], [Pauza 2] na "početak" operacija opcija funkcija;
2. Kada se optičko vlakno "podešavanje jaza" završi nakon [pripravnosti], [Pauza 1] ulazi i pauzira. Operater ručno pritisne dugme, a nakon što levo i desno optičko vlakno dostigne optimalnu poziciju poravnanja jaz koju pokreće motor, pritisnite da biste nastavili guranje; 
3. Kada optički vlakna "poravnanje" je završen posle [Pauza 1], ona ulazi [Pauza 2] i pauze. Operater ručno pritisnite taster, a nakon levog i desnog optičkog vlakna

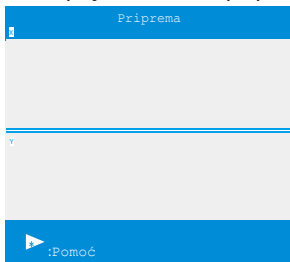
Visoke preciznosti Fusion Splicer Uputstvo za upotrebu
stižu u optimalnom položaju jaz poravnanja pogon motorom, pritisnite tako da je
spojnik pražnjenja i zavarenja, i pokazuje gubitak estinmaion;

4. Opis stranice zajedničkog softvera

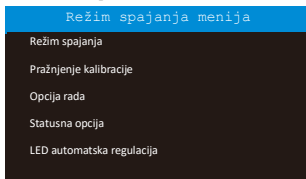


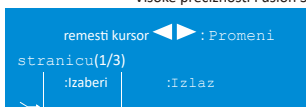
Izaberite jedan od 8 režima funkcije, uključujući režim spajanja, režim grejanja, kalibraciju pražnjenja, zapis o skladištenju, opciju rada, meni aplikacije, meni za održavanje i jezik, na ekranu početne stranice spojnice da biste konfigurisali povezane parametre. Prebacite jezik, kineski ili engleski, u režimu jezika, a sve ikone, parametri i stranice rada biće prikazani na izabranom jeziku.

4.1 Spojler stranice pripravnosti

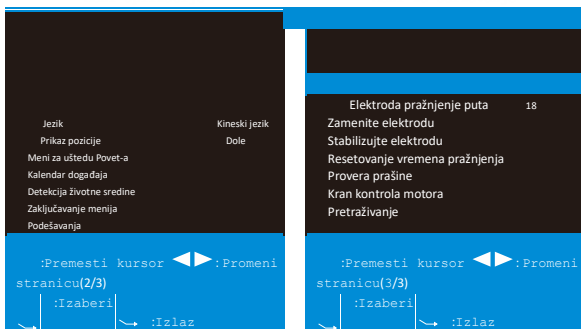


4.2 [Merge Mode Menu] Rad Stranica

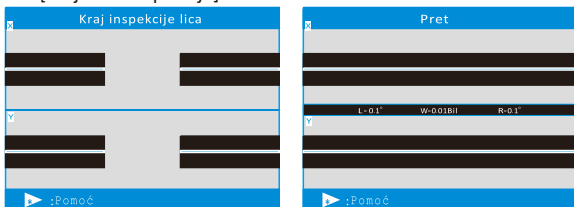




[Meni aplikacije] strana



4.4 [Kraj Face Inspekcija] Strana



5. Uključivanje / isključivanje i napajanje

5.1Uključi

Dugo pritisnite na  na vrhu tastature, sačekajte dugo
krpelja i zeleno LED svetlo je uključeno, otpustite .



5.2 Isključite

Dugo pritisnite na  na vrhu tastature, sačekajte krpelj dva puta i zeleno LED svetlo je isključeno, otpustite . 



5.3 Napajanje

5.3 Napajanje

5.3.1 Napajanje adaptera za napajanje

AC ulazni adapter

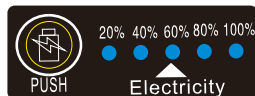
- 1, Može se koristiti samo kabl za napajanje naizmjeničnom strujom koji se isporučuje sa adapterom, ulazni napon: AC100-240V50 ~ 60HZ;
- 2, ulaz kabla za napajanje naizmjeničnom strujom mora biti efikasno uzemljen;
- 3, AC generator, ako se koristi, treba redovno proveravati da li je izlazni napon u skladu sa zahtevima AC ulaza.

DC izlaz adapter

- 1, Može se koristiti samo kabl za napajanje jednosmernom strujom koji se isporučuje sa adapterom;
- 2, izlazni napon: DC13.5V4.81A;
- 3, Ubacite kabl za napajanje jednosmernom strujom u ulazni priključak za napajanje "POVERINPUT" modula litijumske baterije spajača; Spoj se napaja adapterom.

5.3.2 Napajanje baterije

- 1, Kao što je prikazano na desnoj slici, spoj se napaja litijumskim baterijama.
- 2, Kada je modul napajanja u radnom stanju bez punjenja, pritisnite dugme "PUSH" na bočnoj strani modula baterije, dok se ne uključi pet indikatora napajanja baterije (plavo) duž pravca gore-dole. Više svetla znači veću snagu baterije (odnosi se samo na normalnu bateriju).



Punjenje baterije

1. Priključite adapter za napajanje na AC100-240V50 / 60Hz;
2. Ulaz kabla za napajanje naizmjeničnom strujom mora biti efikasno uzemljen;

3. Umetnite kabl za napajanje jednosmernom strujom u priključak za ulaz napajanja "POWER INPUT" modula napajanja litijumske baterije i proces punjenja modula baterije će početi;
4. Prilikom punjenja, indikatorska lampica operativnog punjenja je uključena (CRVENA).

CHARGE) je plava; kada se punjenje završi, svetlo se automatski isključuje.

Kada je mašina u padu, vreme punjenja ne bi trebalo da bude duže od 3h, najmanje 40 minuta.

Alarm za podnapon baterije (režim napajanja baterije)

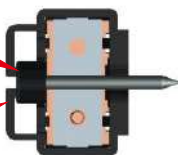
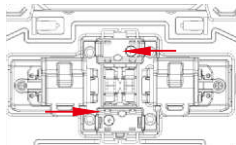
Spojnik ima "funkciju alarma niskog napona", kada je litijumska baterija manja ili jednaka 10% (ova vrednost je fabrički podešena na 10.3V), spojnica će automatski dati alarm da podseti i isključi direktno, kako bi se bolje zaštitio radni vek grupe baterija. Originalni adapter treba odmah koristiti za uključivanje mašine ili litijumske baterije. Kada je baterija prazna, interfejs će automatski prikazati crvenu "snagu baterije manju od 10%" i automatski će se isključiti.

Rad zamene igle elektrode

Kada je igla elektroda je korišćena za blizu 3000 puta, spajanje gubitak će se povećati, potreba da se zameni igličastu elektrodu, u suprotnom, to će uticati na specifikacije spajanja.

- 1, Prvo, unesite "Meni za održavanje", izaberite "Zameni elektrodu", automatski će se pojaviti dijaloški okvir za prikaz alarma za isključivanje. Zatim okrenite plastičnu maticu na držaču elektrode (kao što je prikazano crvenom strelicom).
2. Uklonite poklopac elektrode i iglu elektrode, instalirajte novu iglu elektrode na poklopcu elektrode, a zatim na nosaču, zategnite plastičnu maticu.
- 3, Nakon zamene elektrode, ponovo stabilizuje elektrodu i kalibrirati pražnjenje.

Šematski dijagram sklopa igle elektrode



Pogled unazad
sastavljen
Igle elektroda



Pogled sa
sastavljen
Igle elektroda

Operacija kalibracije pražnjenja

Prvo, nožem za sečenje isecite dva optička vlakna sa leve i desne strane u V-žleb, zatvorite vetrobransko staklo, pritisnite taster za prikaz "menija režima pražnjenja", unesite "kalibraciju pražnjenja", a zatim pritisnite taster da biste ušli u kalibraciju, mašina će se automatski kalibrirati; ako nije uspeo, podsetnik će uvesti neuspeh kalibracije. Kako je kalibracija tačna, podsetnik će automatski prikazati završetak kalibracije. (Napomena: kalibracija je za merenje orijentacije temperature i pritiska, potrebno je podesiti nekoliko puta).

Očistite V-žleb

Očistite dno V-žleba finim pamučnim štapićem navlaženim apsolutnim etanolom.

Zatim koristite suvi pamučni štapić da biste isisali preostali bezvodni etanol V-rezervoara.

Uklonite prljavštinu čistim, dobro isečenim krajevima vlakana

Gore navedeni proces čišćenja mora da se uradi kada je mašina isključena.

Ne dodirujte vrh šipke elektrode tokom čišćenja.

Očistite sečiva za sečenje vlakana.

Očistite gornji i donji gumeni jastuk (4), očistite sečivo, slomljenu glavu pritiska vlakana (jastučić).

Održavajte redovno.

Očistite objektiv sočiva.

Kako se kvarc ili prašina nakupljaju na objektivu koji se ne može očistiti na vreme, korisnik je dužan da redovno ili mesečno čisti površinu objektiva, pamučnim štapićem umočenim u etanol. Zamena elektrode

Kada šipka elektrode prelazi radni vek, gubitak spajanja optičkog vlakna će se povećati i čvrstoća nakon spajanja smanjena; ili kada je vrh šipke elektrode oštećen, zamenite šipku elektrode.

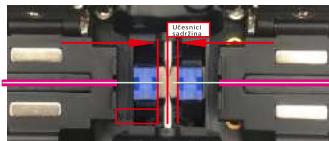
Baterija

Litijumske baterije moraju biti napunjene na temperaturi u opsegu od 0 ° C - + 40 ° C i čuvati duži vremenski period: -5 ° C - + 35 ° C, u vlažnosti od 65 ± lated.

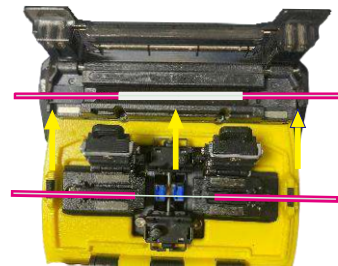
Pokrenite spojnicu:



Za povezivanje standardnog jednosmernog vlakna SM (G.652 & G.657), spojnica "Auto SM" režim se preporučuje. Da biste smanjili standardni 60mm-dugačak zaštitni rukav, režim grejanja "Standard 60mm" je preporučeno.



Postavite kraj optičkih vlakana u sredinu između ivice V-žleba i Centar elektrode



Uključite spojnicu

Potvrdite režim fuzije i grejanja

Očistite sloj premaza ili
Čvrst optički Buš

Otvorite optički čvrsti grm

Ubacite optičko vlakno u
Toplotno-zaštitni grm

Otvorite i očistite optičko vlakno

Izrežite optičko vlakno

Postavite optičko vlakno u
V-žleb spojnica

Zatvorite vetrobransko staklo
i počnite da povezujete vlakna

Posmatrajte spajanje vlakana
Sa LCD ekrana

Uklonite dlačice

Stavite grm za sakupljanje toplote u
sredina grejača

Pomerite vlakna tako da tačka fuzije leži
U centru grma koji skuplja toplotu

Isključite grejanje
poklopac za početak grejanja

Kompletan

Sledeći slučajevi će biti izuzeti iz obima besplatne garancije:

- 1, Kvar proizvoda ili oštećenje slučajno izazvano nepravilnim radom (uključujući fizičko oštećenje proizvoda, opreme)
kratak spoj vlage, itd.);
- 2, Šteta prouzrokovana katastrofama (zemljotres, požar, poplava, munja, tajfun, itd.) Ili u slučaju više sile; 3, Kvar proizvoda ili oštećenje uzrokovano nepravilnom upotrebom drugih razloga, nepravilnom instalacijom ili upotrebom neoriginalne konfiguracije baterije i pribora ili drugih spoljnih faktora (kao što je nestabilnost napona);
- 4, Oznaka "garancija pocepana je nevažeća" na kućištu spojnika pocepana od strane korisnika, i samostalno rad rastavljanja i popravke; 5, Oznaka "garancija pocepana je nevažeća" na litijum baterije pocepana od strane korisnika;
- 6, Gubitak komada
(kao što su elektroda za pražnjenje, nož za rezanje, kutije za nošenje spojnika, itd.) Izuzeci
Kompanija će biti oslobođena bilo kakve odgovornosti za bilo kakve gubitke prouzrokovane upotrebom baterija, punjača baterija, adaptera za napajanje i tako dalje koje kompanija ne isporučuje.

Upozorenje

Specijalne baterije spojnika su potrošni materijal, čija upotreba zahteva stroge bezbednosne zahteve života; podržava punjenje i pražnjenje 300 puta pod normalnom upotrebom i može se skladištiti manje od godinu dana (12 meseci).

Zabranjena je upotreba izvan granica.

- Pre slanja spojnicu, obratite se proizvođaču ili agentu.

Informacije potrebne za održavanje

(Molimo Vas da priložite sledeće informacije na mašini) 1, Vaše puno ime, kompanija, adresa, broj telefona, broj faksa i e-mail.

2, Splicer model i serijski broj. 3, Problemi.

A. Kada se to uradi; B. Kakva je situacija sada?

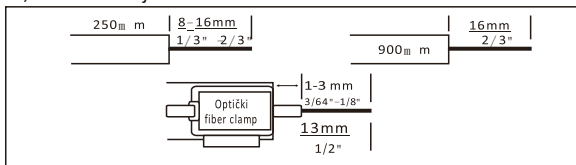
C. Znakovi i informacije o slici optičkih vlakana na ekranu u slučaju kvara. 4, Standardna lista pribora.

Upozorenja:

Rutina spojnica Održavanje

1. "Stabilna elektroda" i "kalibracija pražnjenja" moraju se raditi pre spajanja kada se nadmorska visina okoline u velikoj meri promeni, ili se temperatura u velikoj meri menja, ili zamenite novu elektrodu. 2. Ne dozvolite da isečeni kraj optičkog vlakna dodirne bilo koji predmet ili da bude kontaminiran.

9, dužina rezanja vlakana



10, Vidljivi nedostaci na spajanje optičkih vlakana

Pretraživanje Nedostaci

Uzroci

Više

		1. Prašina na završnoj površini vlakno — Krajnja površina	1. Remake optičko
 	Bilten	2. Kondenzacija 3. Loša krajnja površina Optička vlakna 4. Premalo struje pražnjenje	2. Podesite program ili struja (optimizacija parametri)
	Nije povezano	1. Preko struje 2. Previše spora brzina unapred	ili struja 1. Podesite
	Mali	3. Mali napredak spajanja 4. Otpor u ishrani (optimizacija prečnika parametri).	Kategorije

Garantni rok i uslovi

Garantni rok spajanja je:

2 godine za mašinu domaćina; 1 godina za prikaz;

1 godina za adapter, 6 meseci za bateriju.

I. Anti-prašina i uklanjanje prašine

Goli žleb za pozicioniranje optičkih vlakana, elektroda i mikroskopa mora biti čist.

Poklopac za prašinu treba zatvoriti kada mašina ne radi.

1, V-žleb čišćenje

Ako u V-žlebu postoje zagađivači tako da se optičko vlakno ne može pravilno stegnuti, nastaje veliki gubici spajanja. Stoga, u normalnom radu, često proveravajte i redovno čistite V-žleb.

Sledite korake u nastavku da biste očistili V-žleb:

- (1) Otvorite poklopac za prašinu;
- (2) Gurnite zagađivače iz V-žleba sa isečenim repom vlakana koji gura u jednom smeru;
- (3) Ako optičko vlakno ne može ukloniti zagađivače u V-žlebu, očistite dno V-žleba finim pamučnim štapićem umočenim u alkohol i obrišite višak preostalog alkohola u V-žlebu suvim pamučnim štapićem ili standardnom četkom.

2, Čišćenje i zamena elektroda
Ako elektroda nije čista, nežno obrišite vrh elektrode pamučnim štapićem umočenim u alkohol. Pazite da zaštitite vrh elektrode od oštećenja.

3. Ako je sočivo objekta prljavo, može se uticati na normalan položaj posmatranja optičkog vlakna, što rezultira većim gubitkom vezivanja ili lošim vezivanjem. Zbog toga je potrebno redovno čistiti dva objektivna sočiva, ili će se prašina akumulirati i postati trajna.

Pratite sledeće korake da biste očistili objektiv;

- (1) Pre čišćenja sočiva, prvo isključite napajanje.

Rutina spojnice Održavanje

- (2) Nežno obrišite sočivo finim pamučnim štapićem umočenim u alkohol. Obrišite pamučnim štapićem od sredine sočiva, kružnim pokretima dok ne izađete iz ivice sočiva.
- Zatim obrišite preostali alkohol čistim suvim pamučnim štapićem.

Rutina spojnica Održavanje

(3) Isključite da biste bili sigurni da na ekranu nema prašine ili pruga. II. Jaka

zaštita od udara ili vibracija

Rukujte spojnikom pažljivo da ga premestite ili transportujete. Pored toga, ne zaboravite da ga stavite u kutiju za nošenje i transportnu kutiju za transport na velike udaljenosti.

III. Skladištenje

Generalno, za dugoročnu neupotrebu, uključite ga najmanje jednom u šest meseci; u sezoni visoke vlažnosti, uključite ga često, i stavite sredstvo za sušenje u šasiju kako bi se sprečilo buđ mikroskopa. IV. Operativni mere predostrožnosti

1, U korišćenju naizmenične struje, obratite pažnju da zaštitite adapter i držite napajanje uzemljeno.

2, U procesu praznjenja, kada postoji nekoliko hiljada visokog napona između elektroda, ne dodirujte elektrode bar rukom. 3, Benzin, gas i freon i drugi zapaljivi i eksplozivni gasovi su zabranjeni u radnom okruženju, kako bi se izbeglo loše spajanje ili nesreće. 4, Obrišite žleb za pozicioniranje vlakana i mikroskop sa bezvodnim etanolom, brisom, u jednom pravcu, umesto dvosmerno.

5, Splicer se sastoji od mnogih mehaničkih delova u preciznoj strukturi, koji je zabranjeno da se rastavlja ili menja osim elektrode, jer su ovi mehanički delovi su precizno mašinski i kalibrirani, i teško je vratiti u prvobitni položaj jednom promenjen. Korisnici mogu zameniti i upravljati elektrodom rukom.

Retroreflektor, objektivno sočivo, V-žleb, ekran spojnice moraju biti čisti. Koristite čisti alkohol za čišćenje, a ne bilo koja druga hemijska sredstva.

V. Uobičajeni propusti i rešenja

Rutina spojnica Održavanje

Anomalija	Uzroci	Rešenja
Nema slike nakon postavljanja optičkog vlakna	1. Nije uključeno. 2. Optička vlakna nisu u V-žlebu ili V-žleb su prljavi i kontaminirani; 3. Optičko vlakno je prekratko ili slomljeno; 4. Mehanizam poravnjanja je ne resetuje; 5. Nije otkriven signal zatvorenog poklopca.	1. Pritisnite prekidač za napajanje; 2. Napunite optička vlakna ili očistite V-žleb alkoholom i četkom; 3. Ponovo isecite vlakno; 4. Pritisnite dugme za resetovanje; 5. Proverite da li su magnetni provodljivi vijci su labavi ili ako je magnet vetrobransko staklo isključen.
Veliki gubitak spajanja	1. Krajnje lice isečenih optičkih vlakana nije dobro; 2. Parametri za spajanje nisu razumni; 3. Električni luk centar pomera (retko).	1. Ponovo odrežite završno lice; 2. Ponovo pražnjenje i kalibracija; 3. Ispraznite i ponovo kalibrisati.
Neuspeh pražnjenja ili postojanje ožiljaka veze	1. Krajnje lice isečenih optičkih vlakana nije dobro; 2. Parametri za spajanje su premali; 3. Prašina se drži elektrode; 4. Podaci o radu su pogrešni.	1. Ponovo odrežite završno lice; 2. Povećajte napon čišćenja; ponovno pražnjenje i kalibracija; 3. Očistite elektrodu četkom; 4. Zaustavite i ponovo pokrenite.
Površina za spajanje postaje tanja	1. Parametri za povezivanje nisu razumni, napon je previsok; 2. Preklapanje veze je premalo.	1. Pražnjenje i kalibracija; 2. Povećajte preklapanje spajanja.
Površina spajanja postaje deblja	1. Parametri za povezivanje nisu razumni, napon je previsok; 2. Preklapanje spajanja je preveliko.	1. Pražnjenje i kalibracija; 2. Smanjite spajanje preklapanje.

Rutina spojnica Održavanje

Mehurići se pojavljuju tokom spajanja (na multi-mode)	1. Krajnja strana optičkog vlakna ima burs, čak ni.	1. Povećajte napon čišćenja; 2. Ponovo isecite optičko vlakno.
Shadov Spot vlakna spajanje	1. Jezgro optičkih vlakana se ne poklapa (tip ili jezgro optičkog vlakna je različitog prečnika); 2. Veoma lagana senka može se pojaviti u multi-modulus optičkim vlaknima.	1. Ponovo uskladite optička vlakna, tako da su optička vlakna sa obe strane spajanja u istim vrstama; 2. Normalne pojave, koje ne utiču na snagu spajanja i kvalitet prenosa signala.
Anomalija	Uzroci	Rešenja
Slika je nagnuta.	1. Optičko vlakno nije u potpunosti u V-žlebu; 2. V-žleb je prljav i kontaminiran.	1. Ponovo napunite optička vlakna; 2. Očistite V-žleb alkoholom i četkom.
Slika je virtuelna.	1. V-žleb je prljav i kontaminiran. 2. Optičko vlakno nije u žlebu;	1. Očistite V-žleb alkoholom i četkom. 2. Ponovo napunite optička vlakna;
Sečivo za sečenje ne seče optička vlakna	1. Optičko vlakno nije u potpunosti u V-žlebu; 2. V-žleb je prljav i kontaminiran.	1. Ponovo napunite optička vlakna; 2. Očistite V-žleb.
Slika je na vrhu ili na vrhu dno na ekranu.	1. Premaz se ne ljušti; 2. Premaz je prekratak; gumeni jastuk sa obe strane sečiva ne pritiska optičko vlakno.	1. Koristite miller stezaljku da biste uklonili premaz; 2. Dužina peel-off premaza treba da bude preko 30mm.

Napomena:

Spojnik mora biti vraćen agentu ili fabrici na popravku.

Molimo Vas da dostavite kopiju opisa tačnog defekta.

Molimo Vas da kontaktirate agenta ili pogledajte sledeću adresu za popravku adresu.

Rutina spojnice Održavanje

Performanse proizvoda i indikatori kompanije su u stalnom poboljšanju i podložni su promenama bez prethodne najave. U slučaju bilo kakvog odstupanja na slici u ovom sažetku, materijalni objekat će prevladati.

Za precizniji rad spojnice, pažljivo pročitajte priloženi uputstvo za upotrebu.



High-precision Fusion Splicer Operation Manual