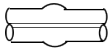
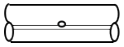
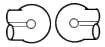
4 不良熔接现象、原因及处理办法

纤芯轴向错位 	过细 	黑色线纹 	纤芯弯曲 
过粗 	气泡 	光纤分离 	

现象	原因	解决办法
纤芯轴向错位	V型槽脏或者光纤压脚有灰尘	清洁V型槽和光纤压脚
过细	放电电流强度不合适 推进量较小	做放电校准，调整电流强度
黑色线纹 纤芯弯曲	熔接参数不合适 光纤端面质量差 放电电流强度小或推进量变大	调整电流强度和放电时间 检查光纤切割刀是否工作良好 做放电校准
过粗	光纤推进量太大 放电电流过小	做放电校准，调整放电电流大小
气泡	光纤端面质量差，有灰尘 放电电流小或者放电时间变小	检查光纤切割刀是否工作良好 做放电校准增大电流强度
光纤分离	光纤推进量太小 放电电流太大或者放电时间太长	做电弧校准试验减小放电电流强度

熔接机快速指南

1 熔接操作步骤

打开熔接机

选择熔接和加热模式

清洁光纤

给光纤套入热缩管

剥去光纤涂覆层

再次清洁光纤

切割光纤

光纤放置熔接机中

关闭防风盖，并按 ⓢ 键开始熔接

观察屏幕上熔接时的动态

移除熔接后光纤

把带有热缩管的光纤放入加热槽中间

把熔接点放在加热炉的中间位置

关闭加热炉盖，自动加热

完成

熔接标准单模光纤时,推荐"SM AUTO"模式。
60mm 3.0 热缩管是加热模式下最佳的选择。



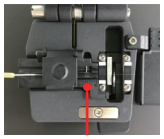
剥纤3厘米左右



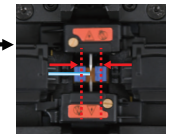
使用99%或更高纯度的酒精清洁。



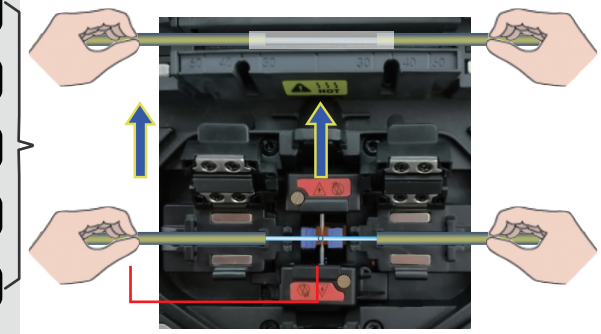
光纤放切割刀夹具刻度15mm左右的位置，切断光纤。



15mm左右位置



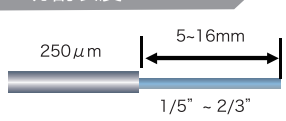
- 切割好的光纤端面不允许接触到任何物体
- 把光纤端面放置在V型槽和电极棒中间位置（不可超过电极针尖）

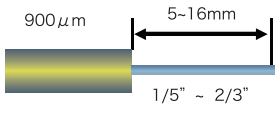


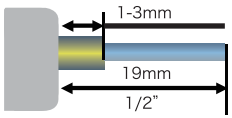
打开夹具，两手轻轻拉住溶接好的光纤，放置在加热炉中间。

海拔急剧变化时，必须先稳定电极放电校准后再进行熔接。

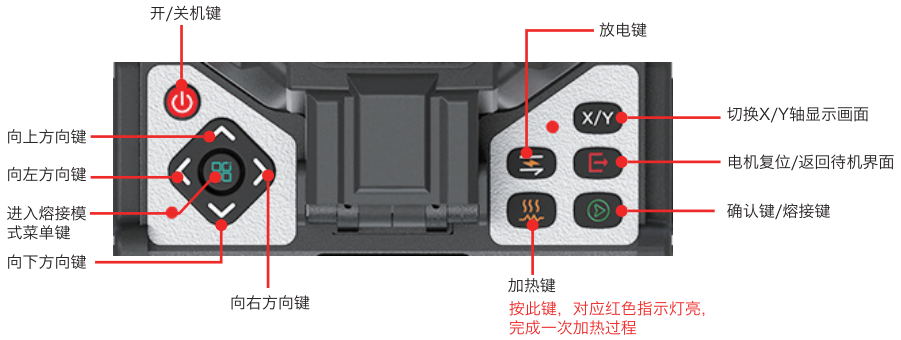
切割长度







2 按键功能



电源供电使用

AC适配器/电池电量



电源适配器



交流电源线

- 本型号熔接机标配AC/DC充电器规格
  INPUT：AC100-240V 50/60Hz　　OUTPUT: DC12.6V ⎓ 4.5A 。
- 请首先使用交流电源线，将交流电源正确地接入充电器的接口，当充电器电源LED变绿时，将充电器输出直流电源插入熔接机"12.6V 4.5A充电端口"供电，即充电器在正常供电熔接机工作同时也给内部锂电池充电。
- U盘插座。用于系统的升级，数据的导出。



如何充电

电池侧面的充电指示灯呈红色表示锂电池正在充电；呈绿色表示锂电池电量已充满。

请用户正确使用我公司指定规格充电器,本型号熔接机严禁使用规定范围以外的AC／DC适配器等电源供电，以免影响电池使用寿命或损坏

- 电池长期贮存（存储时间超过3个月）时的温度范围为：-20℃~30℃，短期储存可随整机贮存。
- 保持以下操作避免电池损坏。
  每次充电要充满。
  遵循下面的条件：
  操作：-10 到50度
  充电：0度到40度

如何查看剩余电量

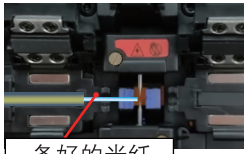


- 如果熔接机有电，打开熔接机，"电池"的电源是自动识别剩余电池容量并显示在屏幕右上角。
  关机状态查看电池剩余电量，按电池上面显示的电量指示灯查看剩余电量。

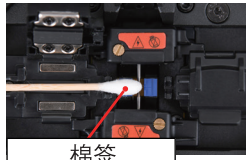
使用电池时，确认省电功能已开启。

3 熔接前清洁

V型槽

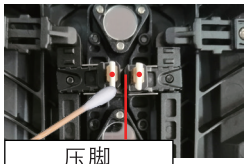


备好的光纤



棉签

压脚



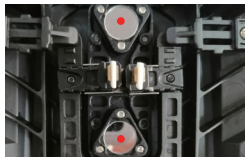
压脚

清洁切割刀

- 清洁胶垫
- 清洁橡胶毡
- 清洁刀片

- 用一个带酒精的小棉签清洁V型槽底部
- 用干净的棉签从V型槽中去除多余的酒精
- 去除切割的光纤端面

1）不要碰到电极针尖
2）仅使用99%或更高纯度的酒精



清洁反光镜

定期保养

更换电极

正规原厂电极一般可以熔接3000次以上，当电极使用次数大于该值时，应该及时更换电极，否则有可能会影响熔接质量。在机器系统维护页面进行电极设定。

1) 关闭熔接机电源
2) 执行稳定电极
3) 执行放电校正
4) 把备好的光纤放置在熔接机上

换新的电极棒

