

Соединительный узел



Перед тем, как использовать этот комплект оборудования, вы должны внимательно прочитать и понять руководство пользователя

СПРАВОЧНИК ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ ОПТОВОЛОКОННОЙ МАШИНЫ

Соединительный узел



Запись версий

Номер версии	Время	Изменения
V1.00	2017-05-24	Документация создана.
V1.01	2017-06-14	Совершенствование некоторых параметров.
V1.02	2017-08-11	Обновить содержимое приложения

каталог

Глава 1	01
Глава 2 Технические параметры	02
Глава 3 Установка	03
3.1 Предупреждение о безопасности	03
3.2 Аккумуляторы Внимание	03
3.3 Техническое обслуживание и охрана внешнего вида	04
3.4 Перевозка и хранение	04
Глава 4 Основные операции	05
4.1 Общий обзор внешнего вида	05
4.2 Способы питания	06
4.3 Включить	06
4.4 Изменить расположение дисплея	07
4.5 Изменить яркость подсветки LCD	07
4.6 Подготовка волоконно - оптических этапов	07
4.7 Автоматическая проверка оптического волокна	08
4.8 Этапы плавления	08
4.9 Расширение оптического волокна экрана	09
Глава 5 Модель плавления	10
5.1 Показать текущий режим плавления	10
5.2 Выбор режима плавления	10
5.3 Параметры плавления для общего процесса плавления	11
Глава 6 Варианты плавления	12
Глава 7 Модель нагрева	13
7.1 Выбор режима нагрева	13
7.2 Изменить режим нагрева	14
7.3 Удалить режим нагрева	14
Глава 8 Обслуживание системы	15
8.1 Проверка пыли	15

8.2 Калибровка двигателя	15
8.3 Стабильные электроды	15
8.4 Коррекция разряда	15
8.5 Настройка электродов	16
Глава 9 Другие функции и приложения	17
9.1 Хранение данных	17
9.2 Настройка системы	17
9.3 Системная информация	17
ГЛАВА 10 Чрезмерные потери при переплавке и решения	18
Глава 11 Распространенные ошибки и способы их устранения	19
Глава 12 Частые неисправности и их решения	20
Приложение: Руководство по быстрой эксплуатации	21

**ГОРОД НА ПЕРВОЙ ЛИНИИ,
РАСПЛАВЛЕННЫЙ ПО ВСЕМУ МИРУ.**

Введение в главу 1

Спасибо, что выбрали ТФН. В этом руководстве подробно описаны особенности и методы работы оптоволоконного плавильного аппарата.

Машина использует инновационные методы разработки и искусные производственные технологии, чтобы дать пользователям беспрецедентный опыт плавильного аппарата, а новые технологии значительно сократили время плавильного аппарата и тепловой деформации; Параллельный микроскопический зажим, направленный на алгоритмы и передовые контурные технологии, которые позволяют гарантировать точность оценки потерь на плавильных; Лёгкий фюзеляж и аккуратный дизайн, прочная оболочка, позволяющая ему выполнять требования работы в различных суровых условиях; Применение сенсорного экрана и полностью автоматическая плавильная программа дают возможность пользователю действовать.



В этом руководстве подробно описаны характеристики работы оптоволоконного плавильного механизма, методы его применения, методы обслуживания и другие вопросы, с тем чтобы помочь вам как можно скорее ознакомиться и освоить методы и основные моменты работы плавильного механизма.

Примечание: рекомендуется, чтобы все пользователи прочитали руководство пользователя, прежде чем использовать волоконно-оптический плавильный аппарат.

Глава 2 технические параметры

Технический параметр	содержан
Применимо к типу оптоволоконного волокна	SMTU-T 652 и g.657, MMaTU-T-L651, DS(TU-T g.653), H3T (TU-T g.655)
Применимо к диаметру оптоволоконного волокна	0,25-0,3 мм /Indoor Cable
Оптоволоконное размещение с длиной разреза	Покрывание покрыто слоями: 0,125 — 1 мм/длина пореза: 8 — 16мм
Режим плавильного	Предварительно установлено 41 режим плавильного, который может хранить 100 образцов
Классическая потеря плавильного	SM:0.02dB /MM: 0,01 dB/DS: 0,04 dB/ NZDS: 0,04 dB/ g.657:0,02 dB измеряется в соответствии со стандартом ITU-T
Потеря эхо	≥ 60 dB
освещен	Три мощных белых светодиодов
Время расплавления	Режим SM фаст: 6 секунд
Оценка потерь на плавильных	у
Длина плавильного	20-60mm
Нагреватель.	Предустановка пяти видов терморезинок на 20 мм, 30 мм, 40 мм, 50 мм, 60 мм; Может храниться 50 типов тепла
Время нагрева	Время нагревания: 20-900s альтернативное/типичное время нагревания: 15-30 секунд
Результаты сплава хранятся	Тысяча новых записей о хранении
Испытание на растяжение	1,5-2.0 N
показыва	90 ° двойн камер, 4,3 дюйм 480 * 272 цветн высок разрешен конденсаторн сенсорн экра
Оптоволоконное увеличение с дисплеем	X,Y,X/Y двойной удар 500X
Ввод питания	АС 100-240V, DC 12-15V
Ёмкость батареи	Ёмкость батареи 5200 миллиампер
Степень нагрева	Классическое нагревание плавильного больше 280 раз
Режим операции	Нажми кнопку и сенсорный экран
Адаптивный разряд	Автоматическое регулирование давления и температуры снаружи
Жизнь электрода	3000 разрядов.
порт	Мини USB 2.0
Оптоволоконная установка	Точное наведение, фибровое ядро
вес	Хост (с парадом осады) 1.9 кг, 1,6 кг; Вес батареи 0,38 кг
Размер машины	Параграф окружения: 140w*165L*148Hmm, без окружения: 130w*165L*138Hmm
Условие операции	Высот: 0-5000 метр, относительн влажност 0-95%, - 10-50 °C, / s 122 сам больш скорост ветр
Условие накопления	Относительн влажност 0-95%, - 40-80 °C, батареек хранен: - двадца-тридца °C длителън хранен

Глава 3 устанавливается

3.1 предупреждение безопасности

Плавильный станок был разработан для продолжения кварцевого стекловолоконного волокна и не может использоваться ни для каких других целей. Плавильный аппарат относится к комплексному инструменту и должен быть очень осторожен при ношении и использовании, и всегда соблюдать следующие правила и нормы безопасности:

- Не использовать плавильный аппарат в случае опасности взрыва, не подвергать его воздействию открытого огня, электрошока, дождя или влажности;
- Никогда не трогай электроды плавления в открытом режиме;
- Необходимо носить защитные очки в процессе изготовления оптоволоконного волокна и плавления, иначе волоконная стружка, попавшая в глаза, кожу или поглощаемая, может иметь очень серьезные последствия.
- За исключением компонентов, заявленных в этой брошюре, пожалуйста, не разбирайте без разрешения какие-либо части плавильного агрегата, которые могут быть заменены пользователями сами по себе, а замена компонентов и внутренняя корректировка могут осуществляться только производителем или обслуживающим персоналом, уполномоченным им;
- Пожалуйста, извлеките батарею сразу после того, как расплавленная возможность будет достигнута в следующих случаях:
 - дымление, запахи, аномальные звуки или нагревание; - жидкость, инородное тело входит в плавильный аппарат;
 - машина повреждена или разбита;Если что-то пойдет не так, немедленно свяжитесь с техническим центром. Если не принять своевременных мер, а поставить их в неисправное состояние, то это может привести к полному списанию машины или даже к пожару, человеческому ущербу или смерти;
- Пожалуйста, используйте только логотип производителя для аккумуляторов. Использование неадекватных источников связи может привести к дыму, электрошоку и повреждению оборудования, даже к пожару, человеческому ущербу или смерти;
- Пожалуйста, используйте только адаптер батареи производителя, не размещайте тяжелые предметы на линии электропередач, не нагревайте или не меняйте их, неподходящие или поврежденные линии питания могут привести к дыму, электрошоку или повреждению оборудования, или даже к пожару, человеческому ущербу или смерти;
- Пожалуйста, не кладите батарейки в адаптер во время зарядки, чтобы избежать пожара или опасности.

Примечание: плавильный аппарат может использовать только профессиональные электроды. Необходимо выбрать вариант замены электродов в обслуживании системы, или же необходимо заранее отключить источники пламени, которые категорически не допускаются в случае неустановленных электродов,

Батарея 3.2, внимание

- Плавильный аппарат не используется более одного месяца и рекомендует изолировать батареи от машин;
- Запрещается перевозить или хранить батарейки вместе с металлическими предметами;
- Пожалуйста, не заряжайте, не разряжайте слишком долго при низкой температуре или высоких температурах, чтобы не снизить продолжительность жизни батареи или не допустить случайных инцидентов;
- Запрещается использовать металлические предметы, такие как короткое замыкание в проводах, чтобы соединить аккумуляторы с положительным отрицательным полюсом;
- Запрещается короткое замыкание положительных или отрицательных полюсов аккумулятора в алюминиевых слоях алюминиевого пластмассового материала внешней упаковки ядра;
- Запрещается самостоятельно разбирать батареи или бросать их в огонь, чтобы батарея не взорвалась;
- Батарея принадлежит израсходованной продукции и имеет определенную продолжительность жизни, и когда она проверяется на количество электричества в аккумуляторах, индикатор включается полностью, но время работы плавильного аппарата очень короткое, пожалуйста, замени аккумулятор;
- После завершения зарядки аккумуляторной батареи с помощью распределителя питания, своевременно отключающего адаптер питания в течение длительного времени, когда полностью заряженный аккумулятор находится в режиме адаптера, что может нанести большой вред батарее и может произойти что-то непредвиденное;
- Запрещается нагревать батареи или выбрасывать их в воду;
- Запрещается заряжать батареи у огня или в очень жаркой обстановке;
- Батарея не помещается в микроволновку или контейнер высокого давления
- Запрещается длительное использование или размещение батарей в жарких условиях (таких как сильный солнечный свет или горячая машина), в противном случае, это может вызвать перегрев батареи, возгорание или дисфункцию, уменьшение продолжительности жизни;

- Запрещать использование поврежденных батарей, в которых обнаруживается утечка электролита или запах электролита, батарея должна держаться подальше от источника огня, чтобы избежать огня или взрыва; При контакте с кожей или другими частями тела при утечке электролита в виде утечки электролитов, его следует промывать чистой водой, а электролиты, в случае контакта с глазом, должны быть немедленно омыты свежей водой, а затем обращаться к врачу

3.3 для поддержания и защиты внешнего вида

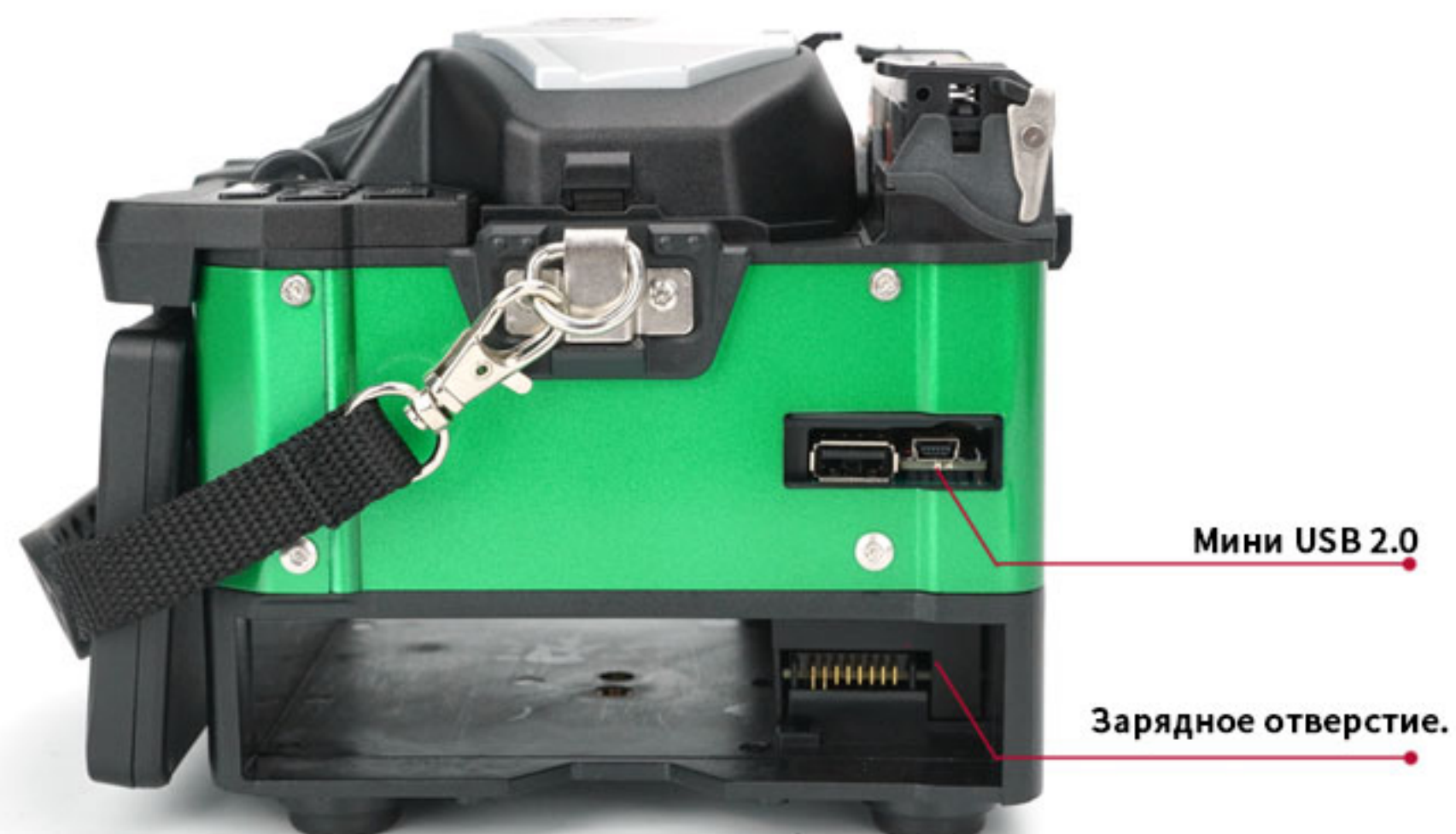
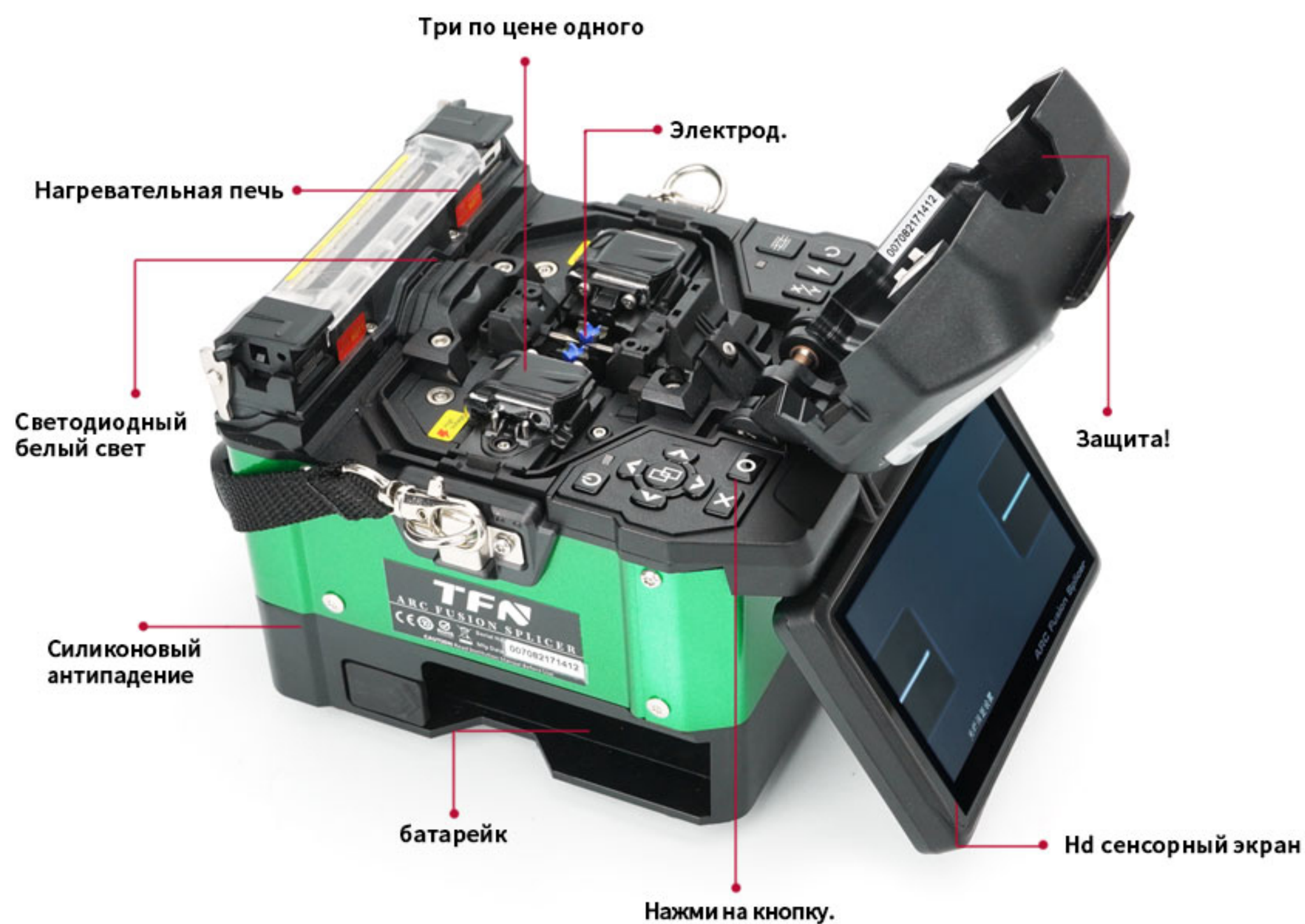
- Регулярно проверяйте цистерны типа V, чистите цистерны типа V, избегая использования твердых элементов для очистки корыт типа V и электродов;
- Использовать сухие тряпки для очистки пыли и грязи от слива;
- Если снаружи слива грязь, избегая использования ацетона, растворителя краски, любой части чистящего плавильника можно использовать мягкую ткань, погруженную в разбавленную нейтральную жидкость и очищающую ее после удаления. Используйте сухую одежду, чтобы высушить плавильный станок, но не используйте осветители мебели или другие чистящие средства.

3.4 для транспортировки и хранения

- Не запасайте плавильный аппарат в пыльную или влажную среду. В противном случае, это может привести к электрическому удару, а плавильный аппарат будет менее эффективным или даже повреждать оборудование
- Сохраняя минимальную влажность при сохранении, относительная влажность должна быть менее 95%;
- Когда плавильный аппарат переносят из холодной среды в теплую, постарайтесь использовать постепенный способ повышения температуры, в противном случае внутри инструмента образуется гель, оказывающий негативный эффект на него;
- После точных корректировок и калибровки плавильный аппарат, пожалуйста, постарайтесь избегать сильного удара и толчков, а также использовать специальный переносной ящик для долгих перевозок;
- Избегание прямого солнечного света или перегрева окружающей среды;
- Для поддержания производительности плавков рекомендуется Один раз в год ремонтировать машину;
- Плавильный аппарат должен быть отремонтирован и отрегулирован специалистами, и если что-то пойдет не так, пожалуйста, свяжитесь с производителем.

Глава 4 базовая операция

4.1 вид в целом



4.2 способ подачи энергии

Схема установки батареи:



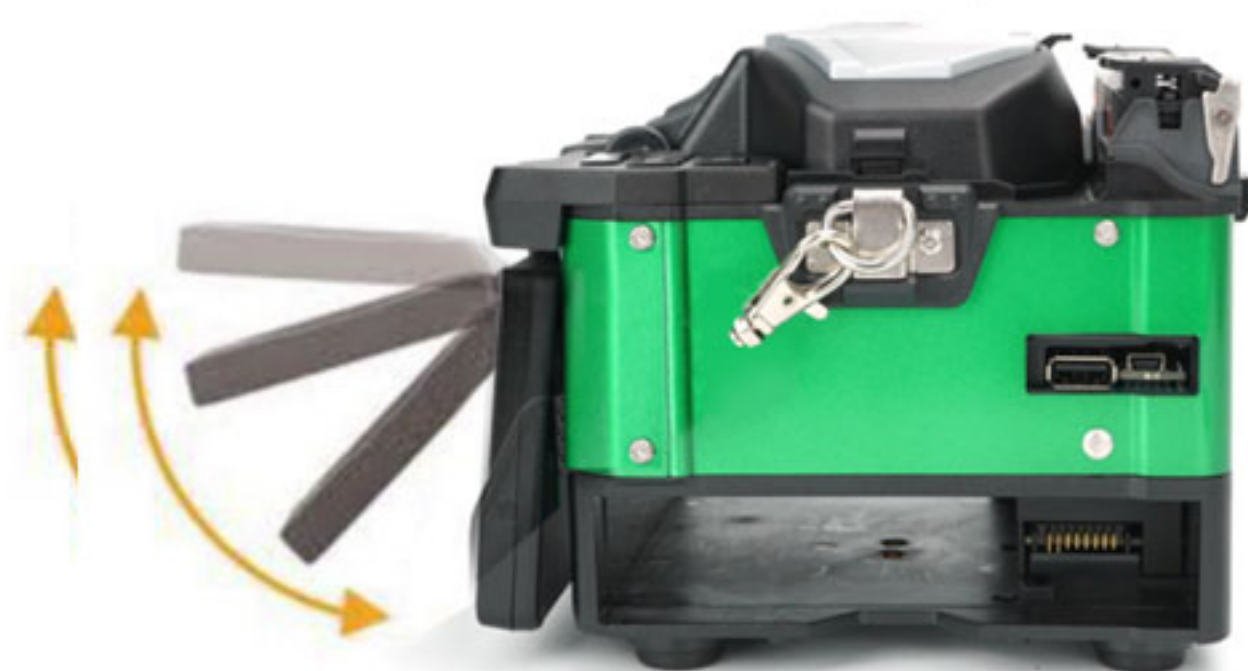
4.3 на старт

Нажмите кнопку питания панели управления плавком и ждите, когда расплавленный механизм включится и войдет в кадр.



4.4 настройка позиционного положения дисплея

Настройте дисплей на оптимальный угол для работы.



4.5 поправка на яркость света сзади LCD

Под начальным интерфейсом нажмите  для регулирования яркости спинного света LCD до полной яркости.



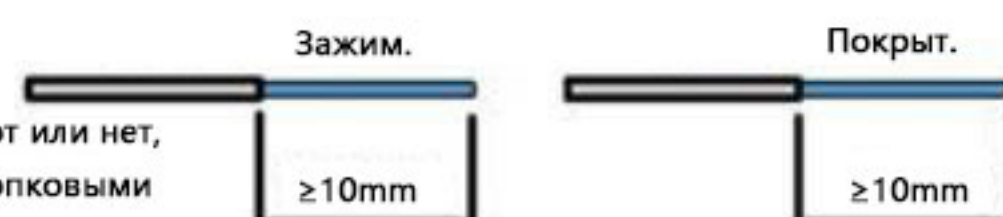
4.6 волоконно-оптическое волокно

Перед плавлением оптоволоконного волокна необходимо сделать три шага:

- **расслоение**
По крайней мере, удаление защитной оболочки оставляет 50 мм покрытия (оптоволоконное волокно с махровой мазкой и компактное волокно). С помощью щипцов для снятия покрытия покрытия длиной от 30 до 40 мм
- Очистите оптическое волокно хлопковой бумагой, пропитанной алкоголем.
- Оптоволоконная резка
Для того, чтобы обеспечить качество плавления, необходимо использовать высокотехнологичные резак, такие как оптоволоконные ножи серии A9, и строго контролировать длину волоконной резки (как показано на рисунке справа).

Примечание: не забудьте надеть термальную трубку при оптоволоконной обработке.

Важно убедиться, что волоконное волокно и срезы не испорчены. Избегайте размещения оптоволоконного волокна на грязной поверхности; Избегайте качать оптоволоконное волокно в воздухе;
Проверить, чист ли V-образный желоб, молот или нет, если он не чист, он должен быть очищен хлопковыми палочками, пропитанными алкоголем.



4.7 оптоволоконная автоматическая проверка

После того, как оптическое волокно было в расплавлен перевозок, активировать расплавлен перевозок, расплавлен ответа на автоматическ сдел перед разряд чист, после того, как разряд чист, проверьте каждое оптоволокон кабел угол разрез и качества торцев, если измер оптоволокон угол разрез больше, чем предельн значен установлен, ил с провер оптоволокон кабел у торцев нервнича, кнопк позвон в полиц, монитор появля подсказк вставк подсказк оператор одновременно.



Операция плавления 4.8

- ① С помощью этого я открываю источники плавления и рекомендую (SM Mode) модель (ITU-T g.652), когда только расплавленная плавка указывает только на оптоволоконное волокно (ITU-T-g.652);
- ② Летиция подтверждает, что модели плавления и нагрева рекомендуются [Auto Mode] при переплавке различных типов оптоволоконного волокна, но при этом плавка будет медленнее;

- ③ Пожалуйста, очистите оптоволоконное покрытие или затяните петлю



Просунуть оптоволоконное волокно в термозащитную оболочку;

- ④ Для очистки оптоволоконного волокна необходимо использовать более 99% чистого алкоголя



Пожалуйста, убедитесь, что отполированное волоконное волокно очищено от остатков покрытия или других загрязнительных веществ

- ⑤ Оптоволоконное волокно помещается в зажим



Нужно, чтобы обрезанный конец оптоволоконного волокна соприкоснулся с чем-либо или был заражен

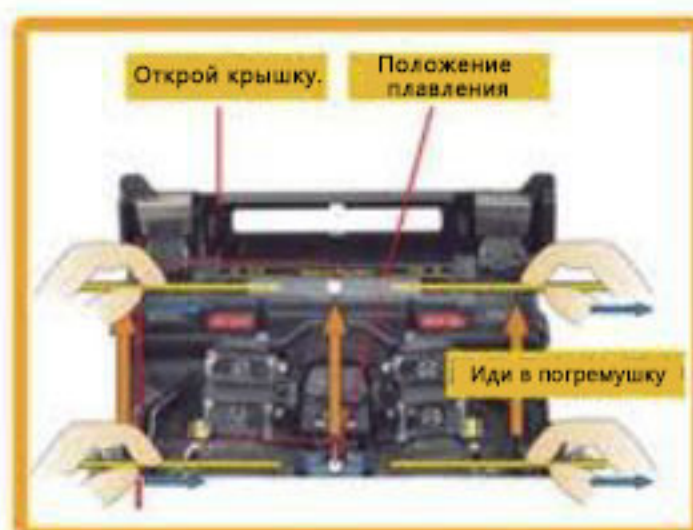
⑤ помест электрод палочк на кра ви-образн и биполярн электрод связ центральн расположен межд

Крышк ⑥ прикр втор нача процесс автоматическ расплавлен ответ расплавлен ответ в заглянут ЖК-диспле



Примечание: не перемещайте оптоволоконное волокно вдоль V-образного слоя, которое должно выходить за пределы V-образного слоя, но не за кончик электрода.

⑦ вытащ расплавлен отвеча на хорош оптичesk волоkn постав горяч схватк трубок нагревательн печ центральн мобильн оптичesk волоkn сдeла расплавлен контакт центр горяч схватк гильз в прикр крышк нагревательн печ термосм

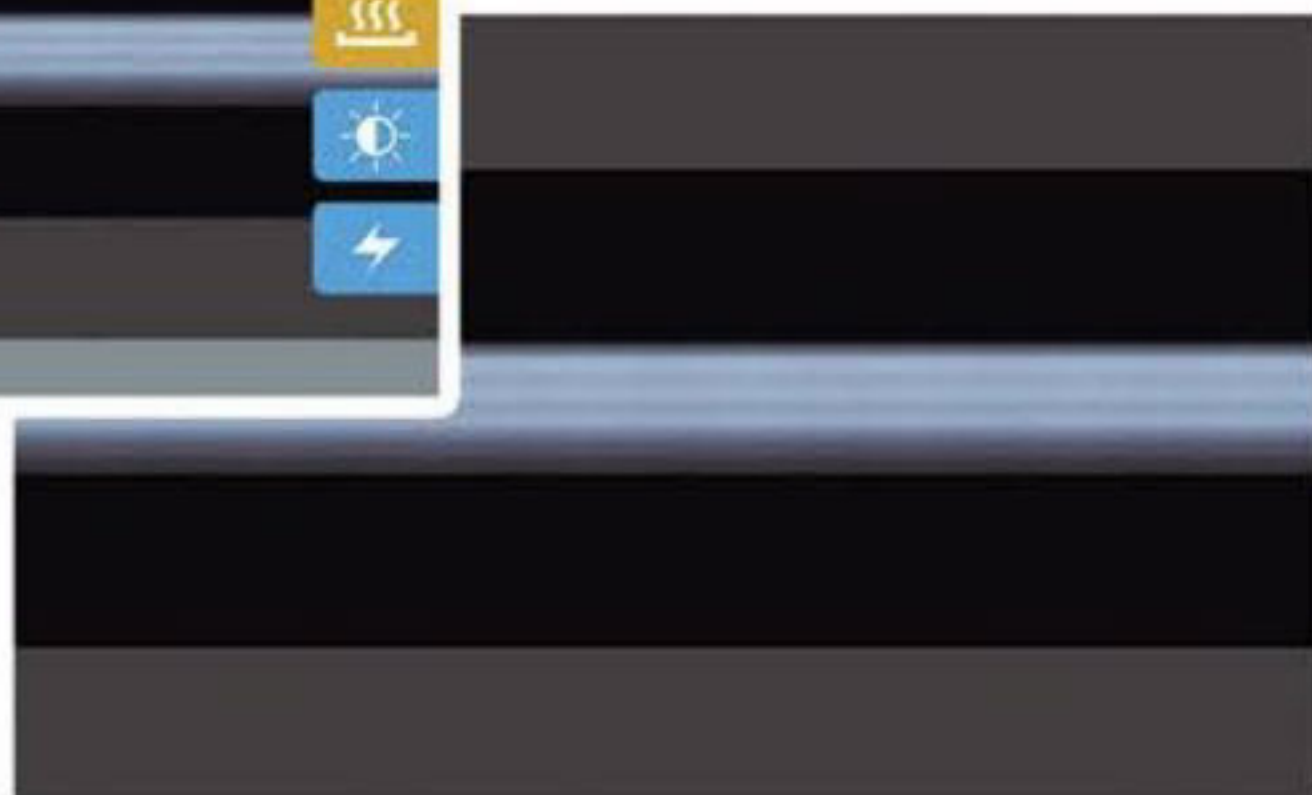
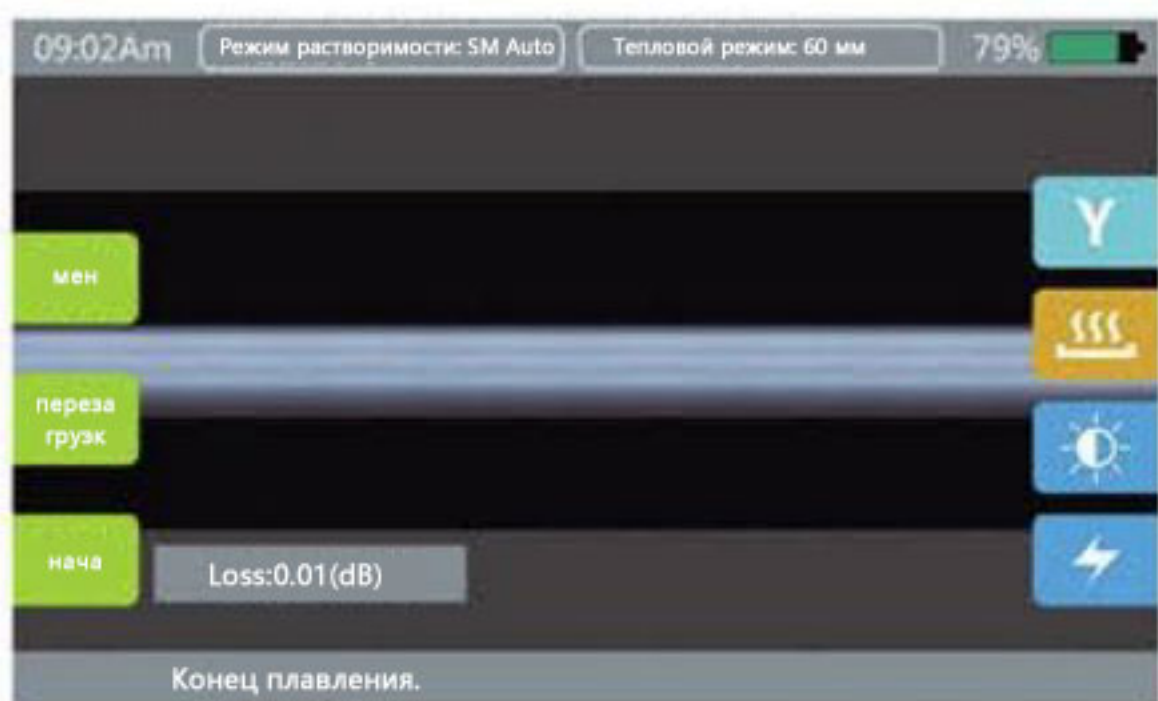


⑧ законч

Примечание: при возникновении больших потерь в плавках или больших изменениях в высоте окружающей среды необходимо выполнить [стабильные электроды] и [коррекция электродов] до того, как их заклеят.

Оптоволоконное усиление экрана 4.9

Пользователи могут использовать двойной щелчок на экране, чтобы увеличить оптоволоконную функцию, в то время как жидкий экран может видеть следы плавления, чтобы определить, в порядке ли плавка.

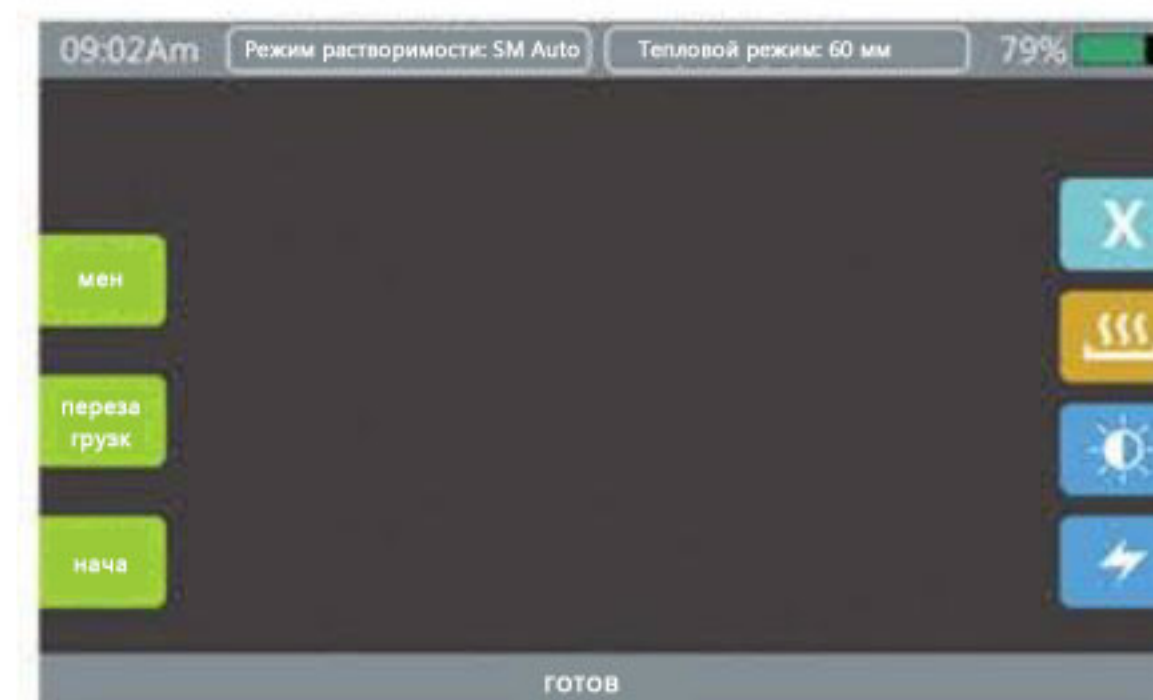


Режим плавления в главе 5

У устройства есть краткое, четкое, удобное для работы меню. Различные шаблоны плавления в меню определяют важные параметры тока плавления, времени плавления и плавления. Необходимо выбрать правильный режим плавления. Обычный режим плавления оптоволоконной комбинации имеет определенную цифру. Таким образом, оптимизация, плавленная модификация многих неиспользуемых параметров комбинации оптоволоконного волокна может быть легкой.

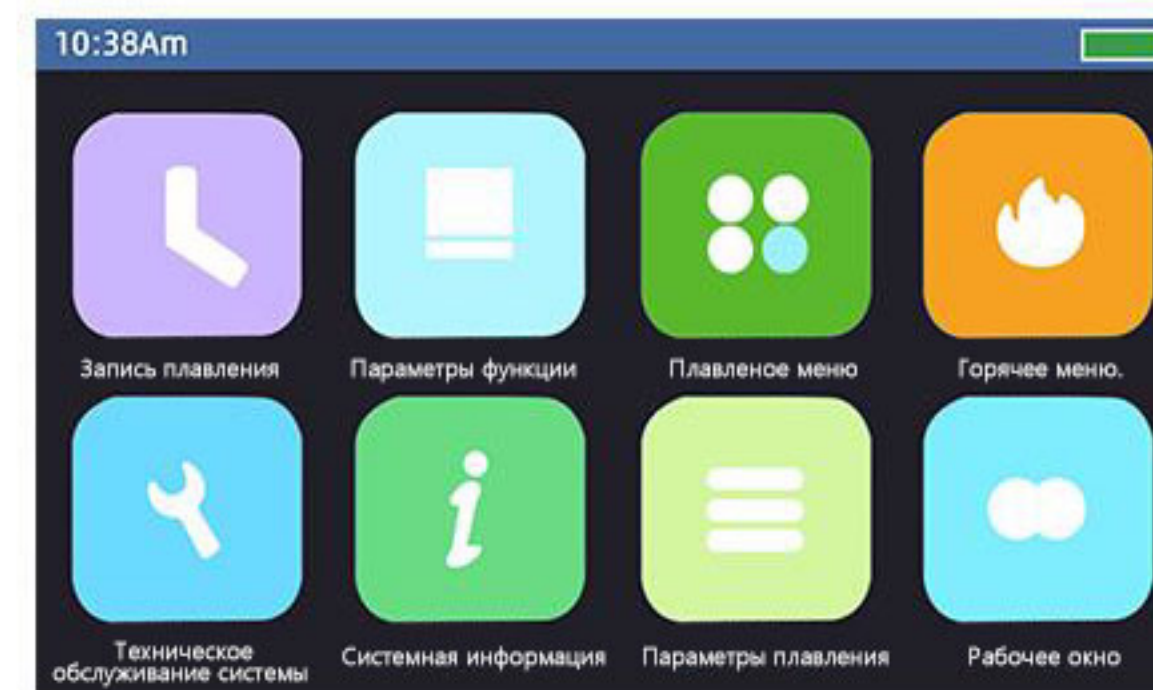
5.1 показывает текущий режим плавления

Текущий режим плавления будет показан в верхней части рабочего интерфейса.

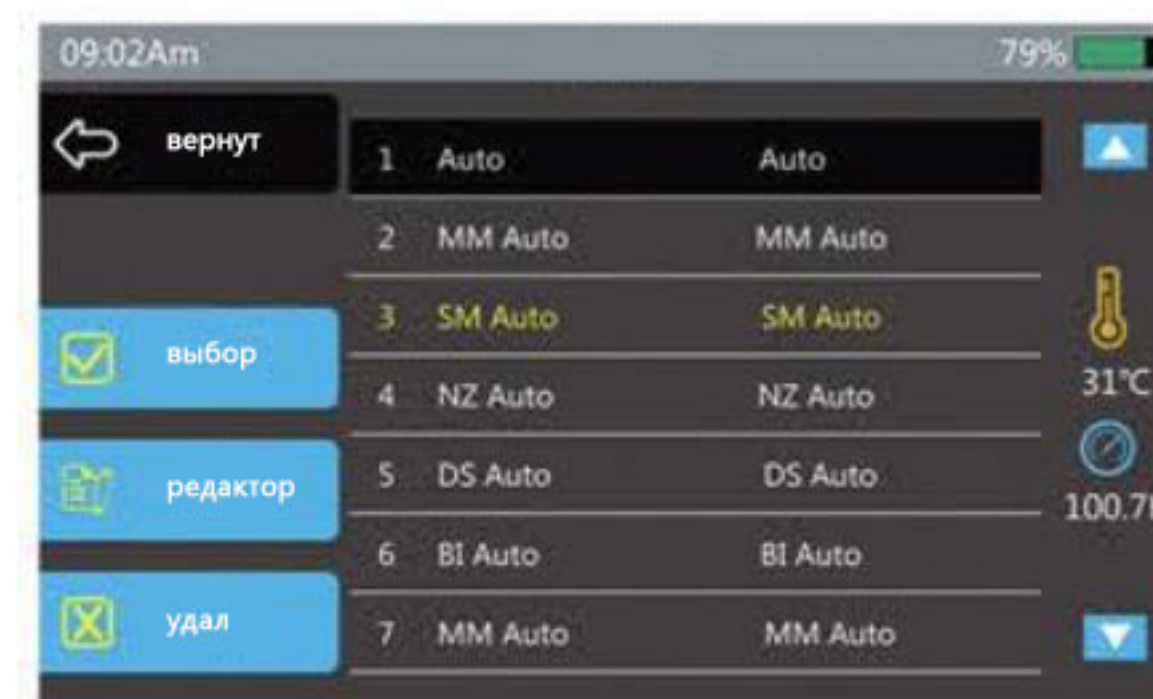


Действующая модель плавления

5.2 выбирает режим плавления



Нажмите "плавное меню".



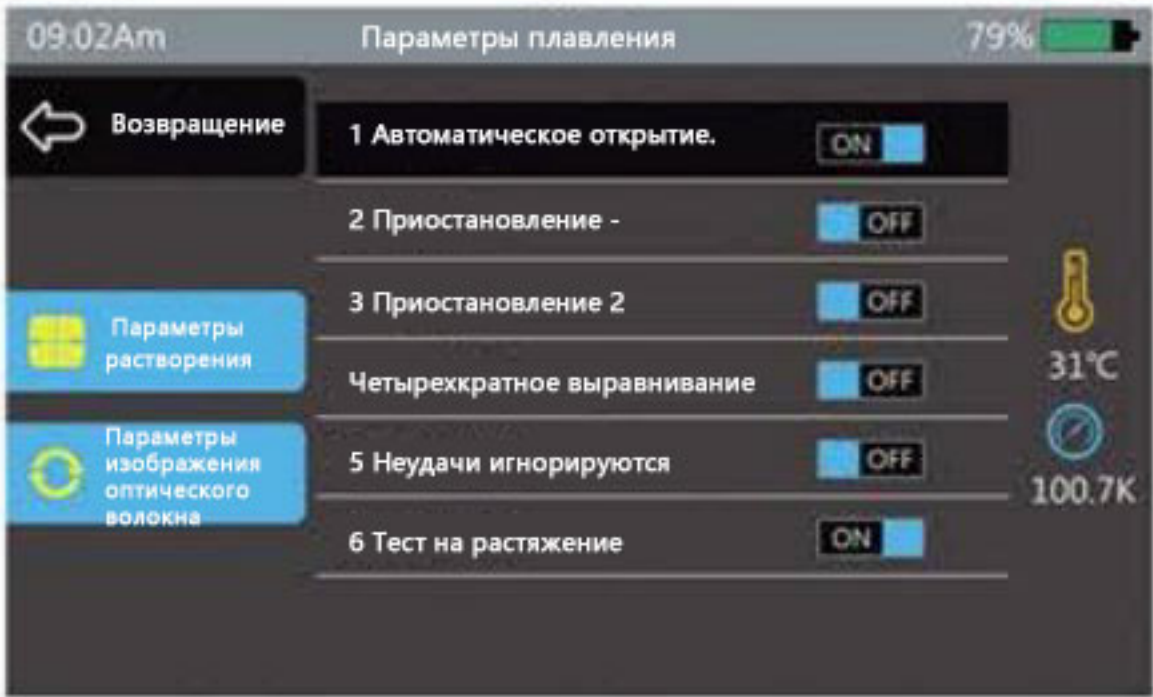
Нажмите кнопку выбора, после того как выберете нужную модель плавления.

Обратите внимание на выбранный выбор модели возврата (возвращение) к исходному интерфейсу

5.3 Параметры плавления для общего процесса плавления

параметр	описыва
шаблон	Список шаблонов плавления, хранящихся в данных плавленщика, отображается в базе данных пользователя, и отобранные элементы, хранящиеся в базе данных, копируются в регион, где пользователь может редактировать.
назван	Название модели плавления, максимум семь символов.
аннотац	Подробное объяснение модели плавления, максимум 15 символов. Отображается в меню
Тест на растяжение	Если [тест на растяжение] установлен на [NO], то тест на растяжение будет проведен, когда расплавленная крышка будет открыта, или когда вы нажмете на кнопку [SET].
Оценка потерь	Потер оценк оценк продолжа потер, расплавлен отвеча на соглас изображен оптическ волокон вычислительн продолжа заказыва потер, с реальн сто ест определен отклонен, оценк потер алгоритм основа на ChanMo оптическ волокон модел передач длин волн когд Харон ум, что оценк сто в расплавлен отвеча на состоян хорош случа был лучш отсылк ценност, но не использова как основ для судебно инженерн приёмк.
Количество углов резки	Оптоволоконно-правая оптоволоконная позиция — угол одностороннего разреза выходит за рамки выбранного угла резки, и все они покажут ошибочную информацию.
расстоян	Расстояние между правым и левым оптоволоконным контуром при настройках и предварительном разгрузке.
Перекрытие.	Установление наложения на оптоволоконное волокно, если предварительное [предварительное напряжение] меньше, рекомендуется относительно малая [перекрываемость], в то время как [интенсивность предварительного плавления] рекомендуется использовать относительно большую [перекрываемость] в больших масштабах.
Время разрядки	Чистый разряд может сжечь мельчайшие частицы волоконной поверхности оптоволоконной поверхности в течение небольшого цикла разряда, и время разряда может изменяться с помощью этого параметра.
Чистый разряд	Установите силу дуги на чистый разряд.
Интенсивность предварительного разряда	Настройки, начиная с разряда и до начала оптоволоконного волокна, ускоряют интенсивность предварительного разряда в течение этого времени. Если настройки [предварительного плавления] будут слишком низкими, то ось оптоволоконного волокна будет смещаться в относительно неблагоприятном углу. Настройки будут слишком высокими, оптоволоконный порт расплавится слишком сильно, и расплавленный пласт увеличится.
Время предварительного разряда	Время разгона оптоволоконной установки от начала и до начала оптоволоконного процесса в течение этого времени, длительное [предварительно плавленное] и высокое [предварительно расплавленное] может привести к тому же результату.
Интенсивность разряда плавления	Установите интенсивность дугового разряда.
Время расплавления	Установить время дуговой разрядки.

Глава 6 Варианты плавления



Введите меню [Параметры плавления].
Нажмите на выбранный элемент и измените параметры.

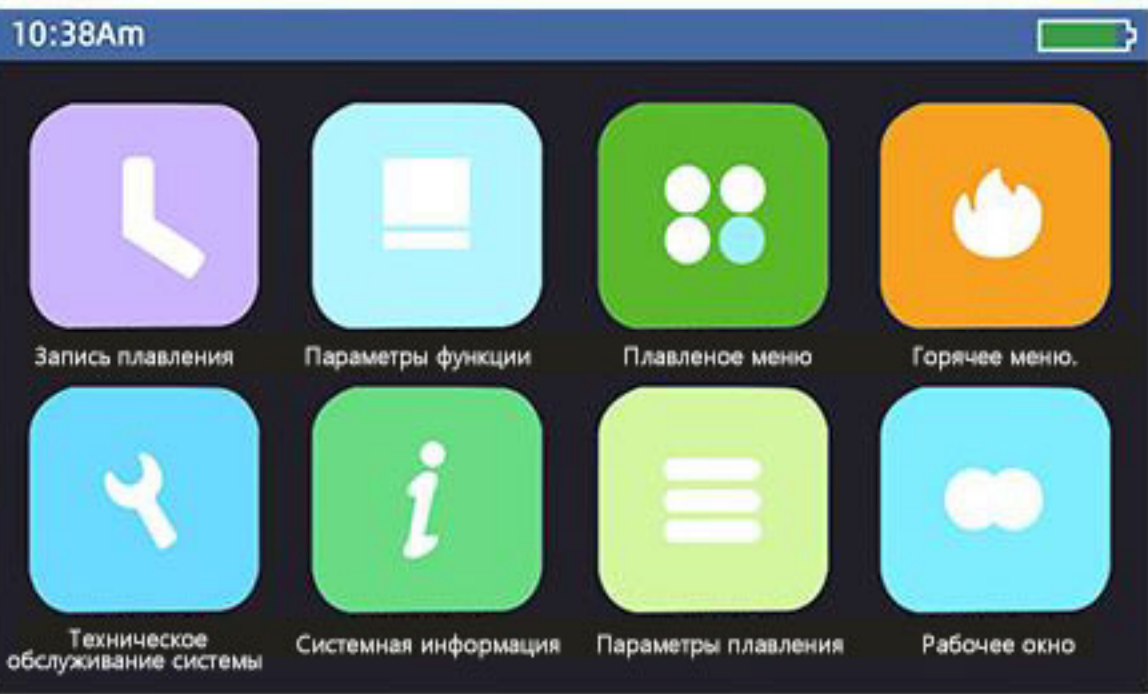
назван	параметр	описыва
Опция плавления	Автоматический старт	В случае автоматической настройки (ON), оптоволоконное волокно должно быть готово заранее и помещено в плавильный аппарат, как только закрытие защитного покрытия автоматически начнет плавиться.
	Тайм-аут.	Если [пауза 1] установить в [ON] состоянии, процесс плавления остановится, когда оптоволоконное волокно будет продвигаться до окончания установки интервала, при этом можно будет увидеть значение угла резки.
	Тайм-аут.	Если [пауза 2] установлено [ON], то после завершения установки оптоволоконной установки, запуск приостановлен.
	Вторая поправка.	После длительной [паузы 2] настройки, которые могут быть неэффективными, после [паузы 2] состояния, плавильный аппарат выполняет функции перенастройки, настроенные на [OFF] блокирование функции перенастройки. Когда плавление оптоволоконного волокна приостановлено на двухстороннем сдвигении оси, рекомендуется использовать режим ручного плавления, а не перенастройки, который установлен на [OFF].
	Отказ.	Если не учитывать ошибку плавления, например, когда угол разреза превышает предельную величину двери, то функция может продолжать плавление, когда она установлена (ON).
	Тест на растяжение	Если [тест на растяжение] установлен на [ON], то после того, как расплавка завершится, можно будет провести тест на растяжение, открыв крышку от ветра
Настройка оптико-волоконного изображения	Настройка оптоволоконного интервала	Настройте то, как оптоволокно будет показано на экране во время плавления
	Пауза...	
	на	
	Тайм-аут.	
	разряд	
	оценк	

Глава 7 Модель нагрева

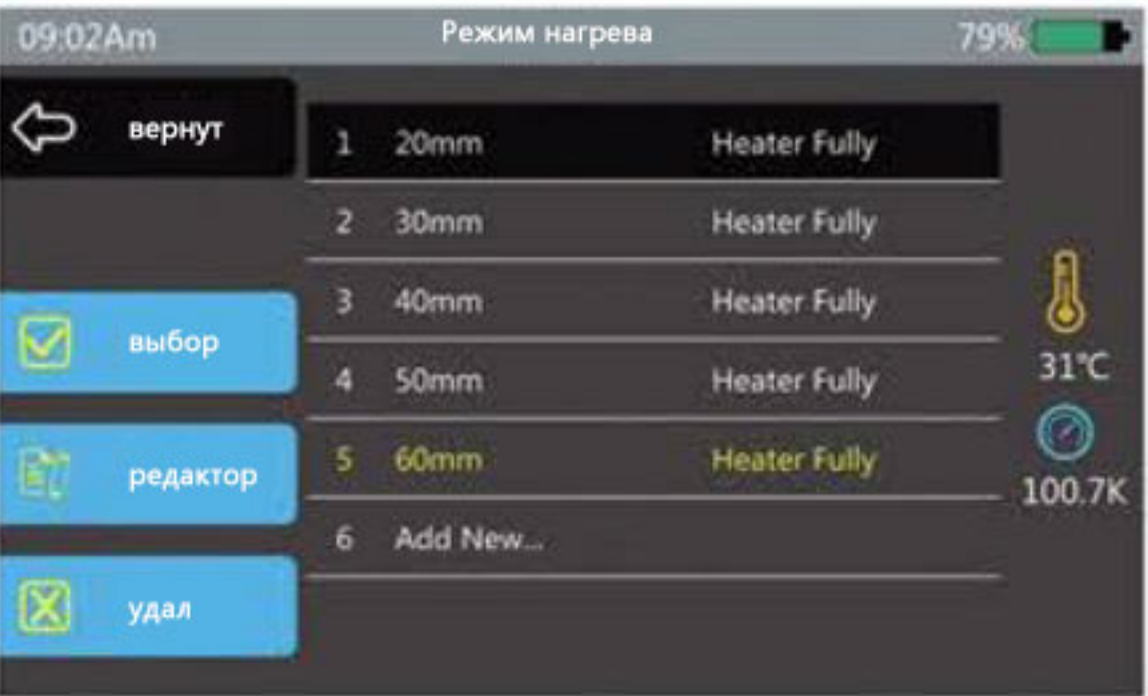
В плавках установлены 50 типов нагрева, в провинциях не хватает пяти, остальные пользователи могут быть добавлены сами. Выберите наиболее подходящие модели нагрева, которые используются в термических трубках, направленных на каждый из них, где пользователь редактирует параметры в своем определенном положении.

7.1 выберите режим нагревания

Выбирайте [подогретое меню] и входите в [режим нагревания] меню.



Введите « меню подогрева»



После того, как вы выберете нужную модель нагрева, нажмите кнопку выбора.



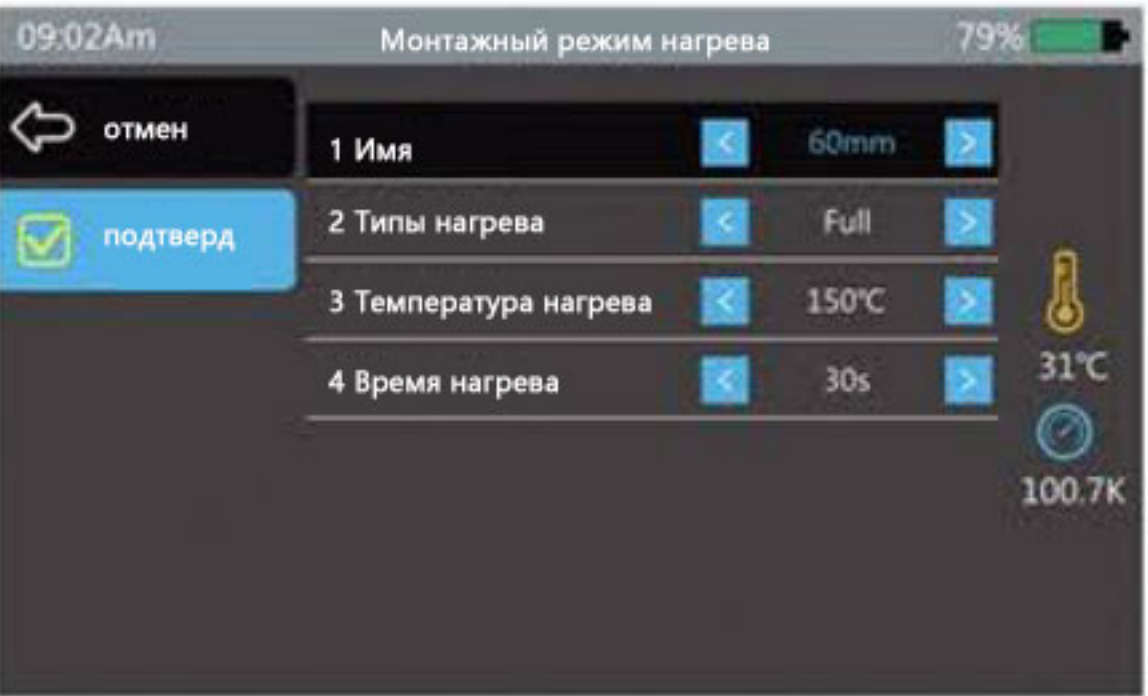
Обратите внимание на отобранные варианты отопления (возврат) к исходному интерфейсу

Отредактировать режим нагрева 7.2

Условия нагрева, хранящиеся в режиме нагрева, могут быть отредактированы и изменены.

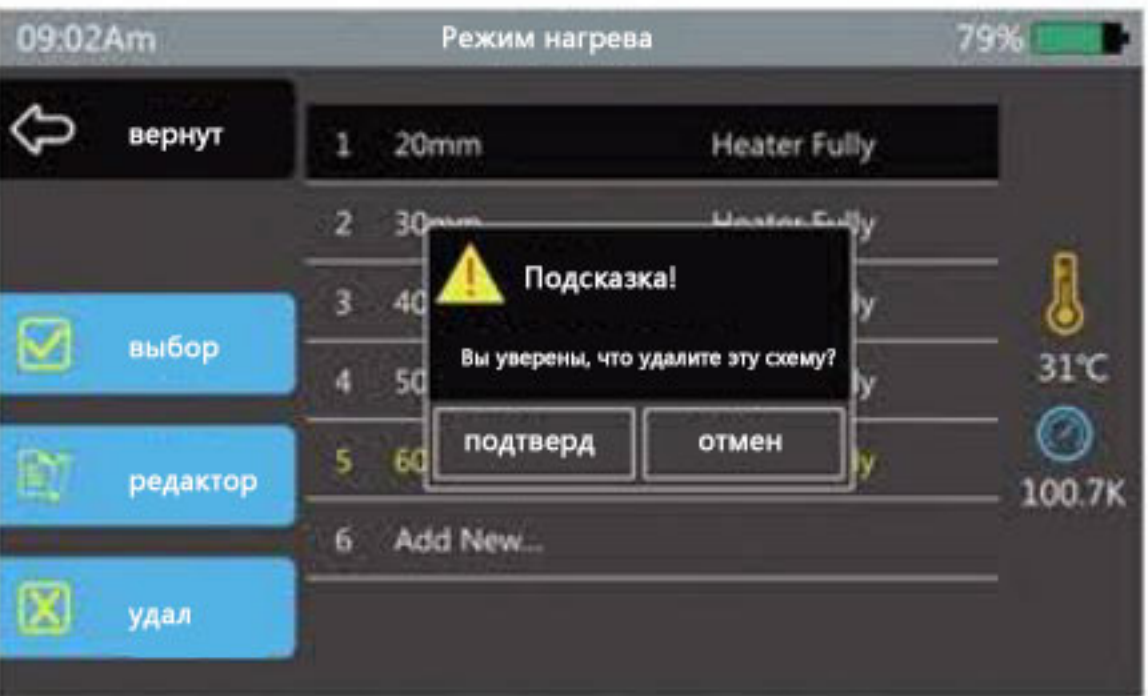


Введите [режим нагрева] Выберите режим нагрева, который вы хотите отредактировать, выберите [править], войдите [править режим нагрева]



Выберите параметр, который вы хотите отредактировать для редактирования, после редактирования выберите [Подтверждение]

7.3 remover o modo de aquecimento



Введите [режим нагрева] Выберите режим нагрева, который вы хотите удалить, выберите [Удалить] Показать подсказку, выберите [Подтвердить]

Параметры	Описание
назван	Название режима нагрева
Тип нагрева	В зависимости от потребностей пользователя можно выбрать [Full] (полный нагрев) или [Part] частичный нагрев
Температура нагрева	Установить температуру нагрева
Время нагрева	Установить время от начала нагрева до конца нагрева

Глава 8, обслуживание систем

Проверка на наличие пыли

Плавильный аппарат отслеживает оптическое волокно, камеры, вещественные зеркала, которые влияют на результаты наблюдений и могут привести к неоплавному оплавлению, и эта функция может проверить пыль и грязь на оптическом канале и определить, влияет ли она на качество плавления.

Операция.

- Выберите [системный ремонт] [проверка на наличие пыли].
- Если в плавках есть оптоволоконное волокно, вытащи его, нажми кнопку "сет" и начинай проверку пыли.
- Если пыль обнаруживается в анализах, экран указывает на [невыполнение] и показывает, где находится пыль. Очистите объектив, проведите еще раз [проверка пыли], пока экран не покажет [выполнено]

Примечание: если после чистки объектива пыль останется, пожалуйста, свяжитесь с агентом.

Калибровка двигателя 8.2

Мотор перед отправкой готов. Конечно, эти настройки могут измениться по разным причинам. Эта функция автоматически настраивает скорость четырех моторов.

Операция.

- Выберите [ремонт системы] [калибровка двигателя].
- Приготовьте оптоволоконное волокно и положите его в плавильный аппарат и нажмите (SET) кнопку.
- Скорость вращения всех моторов будет автоматически откалибрована и после этого будет подсчитана [выполняется].

8,3 стабилизированных электрода

Когда внешние условия резко изменяются, интенсивность разряда иногда становится нестабильной, что приводит к увеличению потерь на плавках, особенно, когда плавильный агрегатор смещается с малых высот на высокие, требуется некоторое время, чтобы стабилизировать интенсивность разряда. В этом случае плавильный аппарат может ускорить процесс стабилизации напряжения разряда, стабилизируя электроды и проведя несколько испытаний до тех пор, пока экран не покажет (выполнено).

Операция.

- Выберите [стабильные электроды].
- Положите готовое оптоволоконное волокно в плавильный аппарат.
- После нажатия кнопки сета плавкий аппарат автоматически выполнит стабильные электроды по следующим процессам:

(i) повторный разряд 5 раз для определения местоположения основного электрода.

(ii) быстрое плавление оптоволоконного волокна

(iii) выполнить 16 стабильных электродов подряд, чтобы точно измерить положение электродов.

Поправка на разряд 8.4

Атмосферная среда, такая как: температура, влажность, атмосферное давление постоянно изменяются, что также позволяет температуре разряда изменяться. Внутри машины установлены датчики температуры и влажного воздуха, которые могут передавать параметры внешней среды в систему управления, чтобы регулировать силу разряда для поддержания плавного состояния. Однако изменения интенсивности разряда, вызванные изношением электродвигателя и волоконной вязкой, не могут быть автоматически исправлены, и центр разряда иногда перемещается влево или вправо. В этом случае положение оптоволоконного сплава будет смещаться относительно центра разряда, в то время как для решения этих проблем необходимо провести одну коррекцию разряда.

Примечание: коррекция разряда изменяет внутренние условные параметры, и величина разряда в режиме плавления не меняется.

Операция.

- [техническое обслуживание системы] выбирайте [коррекция разряда], показывайте отредактированную картинку разряда.
- Приготовьте оптоволоконное волокно и положите его в плавильный аппарат и начните откалибровку (SET) до тех пор, пока не будет выполнено требование, в противном случае режьте волоконное волокно для электроразрядки и не покидайте страницу коррекции разряда в течение этого периода.

Примечание: коррекция разряда требует многократной повторной операции, чтобы добиться успеха.

Настройка 8,5 электродов

Когда уровень электродов превышает продолжительность жизни электродов, это приводит к увеличению потерь плавления и уменьшению интенсивности плавления. Электроды изношены из-за использования, поэтому они должны регулярно удаляться в зависимости от степени скопления окисел. Настройте электроды для напоминания о том, что необходимо заменить новые электроды на каждые 2000 переплавленных электродов, чтобы обеспечить высококачественные плавления

Когда количество электродов достигнет 3000, после включения будет подсказывать [пожалуйста, замени электроды].

- В случае необходимости замены электродов, пожалуйста, нажми на замену электродов в [настройках электродов] или замените их сразу после закрытия источника плавления.
- Вынимаем старые электроды, отпускаем винты, закрепленные в крышке электрода, вынимаем старые электроды.
- Убедись, что не выдергиваешь кабель, когда меняешь электроды
- Очистите новые электроды чистым марлем или непыльной тканью, окунутым в алкоголь, затем установите их в плавильный аппарат, поместите крышку электрода обратно в плавильный аппарат и закрутите винт.
- Настоятельно рекомендуется, чтобы после замены электродов были проведены стабильные электроды и коррекции разрядов (конкретные методы работы будут разъяснены ниже), в противном случае не было бы никакой гарантии того, что более качественные потери и интенсивность плавления будут достигнуты.



Глава 9 с другими функциями и приложениями

9.1 хранилище данных

В плавках может храниться до 1000 результатов плавления, и, в зависимости от режима плавления, содержание данных отличается.

Покажи запись плавления

Результаты хранения, хранящиеся в плавках, могут быть показаны.

Входит в [запись плавления] меню, отображает [запись плавления] для просмотра.

Очистите записи о плавках

Выбор [очищает запись плавления] опция, вводит машинный код, выбирает [энтер] и стирает все записи плавления.

Отмена памяти

Если пользователь не хочет сохранить запись о плавках, пожалуйста, выберите вариант [запись памяти].

9.2 настройки системы

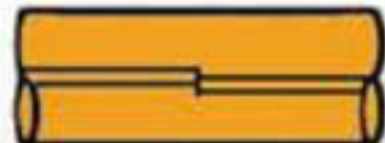
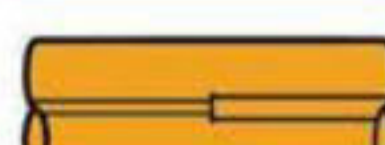
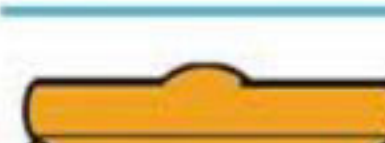
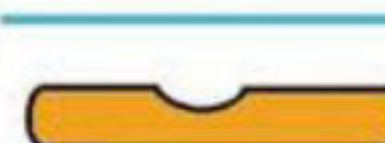
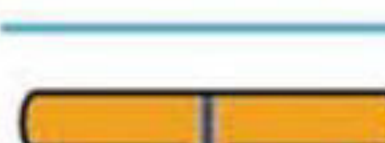
параметр	Прослед говор
Зуммер!	Включай сирену
Единица температуры	Установите температурный индикатор
Автоматический нагрев	В случае выбора (NO); Когда оптоволоконное волокно помещается в нагреватель, нагреватель автоматически выполняет программу нагревания.
язык	Выберите вид языка подсказка
календар	Время установки системы
код	Код доступа к определенным меню, начальный код, установленный на фабрике, составляет [000000]. Если вы забыли пароль после того, как изменили его, пожалуйста, свяжитесь с агентом.
Электроды используют напоминания	Электродный разряд превышает количество настроек, и когда включается плавкий механизм, появляется подставка (пожалуйста, замени электроды). Рекомендуется установить этот параметр на [2000].
Электроды используют предупреждение	Когда электроды разряжаются более чем в несколько раз, когда включается плавкий механизм, появляется подставка (который должен быть заменен), предлагая установить этот параметр на [3000].
Автоматический выключение монитора	Дисплей автоматически отключается через 180 секунд (пользователь может изменить) без какого-либо дисплея, который предотвращает массивное отключение электроэнергии от батареи, и когда дисплей выключается, светодиоды мигают рядом с включенным кнопкой. Нажмите любую кнопку, чтобы включить дисплей.
Автоматическое отключение машины	В течение 30 минут (пользователь может изменить) ни одна из машин не будет автоматически отключена, предотвращая потерю мощности батареи.

Информация по системе 9.3

Выбор [системная информация] покажет следующее.

параметр	Прослед говор
Программная версия	Покажи программное обеспечение.
Статистика разрядов	Покажи общее количество разрядов
производитель	Покажите производителя
Серийный номер.	Серийный номер расплавленного аппарата
модель	Покажи модель машины.

Перегрузка и решение в 10 главе

явлен	назван	причин	Решение.
	Сдвиг оси фитиля	В V-образном или волоконном молоте есть пыль	Limpe o V-slot e o martelo de imprensa de fibra
	Фибровое ядро под неправильным углом	В V-образном или волоконном молоте есть пыль	Limpe o V-slot e o martelo de imprensa de fibra
	Изгиб волокна	Плохое качество оптоволоконного порта	Verifique se a faca de corte de fibra funciona bem
	Диаметр модуля нарушен	Плохое качество оптоволоконного порта	Verifique se a faca de corte de fibra funciona bem
	Горение в пыли.	Низкий или короткий срок предварительного разряда	Aumento da [força de descarga pré-fundida] versus/ou [tempo de descarga]
	пузырек	Плохое качество оптоволоконного порта	Aumento da [intensidade de descarga] versus/ou [tempo de descarga]
	Оптоволоконная сепарация	Чистое оптоволоконное волокно или чистый разряд не очищают от пыли	Verifique se a faca de corte de fibra funciona bem
	Был толст	Низкий или короткий срок предварительного разряда	Remova completamente a fibra ou adicione [tempo de descarga limpo]
	прикажеш	Оптоволоконное волокно работает слишком мало	Verifique se a faca de corte de fibra funciona bem
	Плавкий провод.	Высокоинтенсивный или предплавленный разряд длится долго	Aumento da [força de descarga pré-fundida] versus/ou [tempo de descarga]
		Оптоволоконное волокно слишком сильное	Faça [calibração do motor] manutenção
		Разряд не подходит	Reduza [intensidade de descarga pré-fundida] em comparação com/ou [tempo de descarga]
		Некоторые параметры разряда не подходят	Reduza [a quantidade de sobreposição] e faça [calibração do motor] manutenção
		Некоторые параметры разряда не подходят	Executar [correção de descarga]
			Ajuste [força de descarga pré-fundido] tempo de descarga pré-fundido] ou aumente [quantidade de sobreposição]
			Ajuste [força de descarga pré-fundido] [tempo de descarga pré-fundido] ou [quantidade de sobreposição]

Обратите внимание: когда различные оптоволоконные волокна (различного диаметра) или многослойные оптоволоконные сплавы соединяются, иногда в точке соединения образуется вертикальная линия, которую мы называем (линии огня), которая не влияет на качество плавления (износ плавления и интенсивность плавления).

В главе 11 распространена информация об ошибках и решение

При использовании плавки, если на экране появляется ложная информация, вы можете увидеть методы обработки в таблице. Если проблема не решена, то это может быть сбой в плавках.

Ложная информация.	причин	Решение.
Оптическое волокно расположено слева/справа	Оптическое волокно выходит за электрод центральной линии	Перезагрузка на RESET и переброска в оптическое волокно, что позволяет оптическому порту находиться между электродной центральной линией и краем V-образного слоя
Двигатели вышли из строя	Оптическое волокно не было правильно размещено на дне в-образной впадины, что привело к отклонению оптического волокна за пределы маршрута электродвигателя	Установи оптическое волокно правильно после перезагрузки
Контакт с правой и левой оптической стороной	Настройка слишком маленькая	Корректировка параметров
	Двигатель не откалиброван	[настройка двигателя] на техобслуживание
Оптическое волокно не работает	Оптическое волокно неправильно расположено в нижней части V-образной полости	Нажмите "RESET" и переставьте оптическое волокно так, чтобы оно правильно разместилось на дне V-образного слоя
	Оптическое волокно не было установлено в диапазоне обзора камеры	Подтверждаю размещение удаленного волоконного волокна в ноже для резки
	Длина пореза (оптическое волокно) слишком короткая	Проверять длину резки
Угол торцового угла слишком большой	Качество оптического порта слишком плохое	Реконструировать оптическое волокно, если вопрос остается актуальным, пожалуйста, проверьте, не изнашивается ли лезвие резака, если оно изношено, и, если оно изношено, пожалуйста, поверните его на другую сторону
	Слишком маленькая	[угол разрез предельн величин] увелич до достойн (стандарт 2.0 °) числов
Угол фитиля слишком большой	Слишком маленький	[угол разрез предельн величин] увелич до достойн (стандарт 1.0 °) числов
	В V-образном или волоконном молоте есть пыль или грязь	Чистящее V-образное и волоконно-волоконное молот и переработанное оптическое волокно для размещения
Оптическое волокно слишком грязное	На волоконной поверхности есть пыль или грязь	Переделывать оптическое волокно
	На камере грязь	[пыльная проверка] очистите объектив, когда есть грязь
	Слишком короткий срок	Установите [время чистого разряда] на 180ms

В главе 12 распространена неисправность и решение

Общие проблемы и решения, содержащиеся в содержании, дают пользователям некоторые из общих решений для тех случаев, когда пользователь не может их решить, пожалуйста, свяжитесь с агентом.

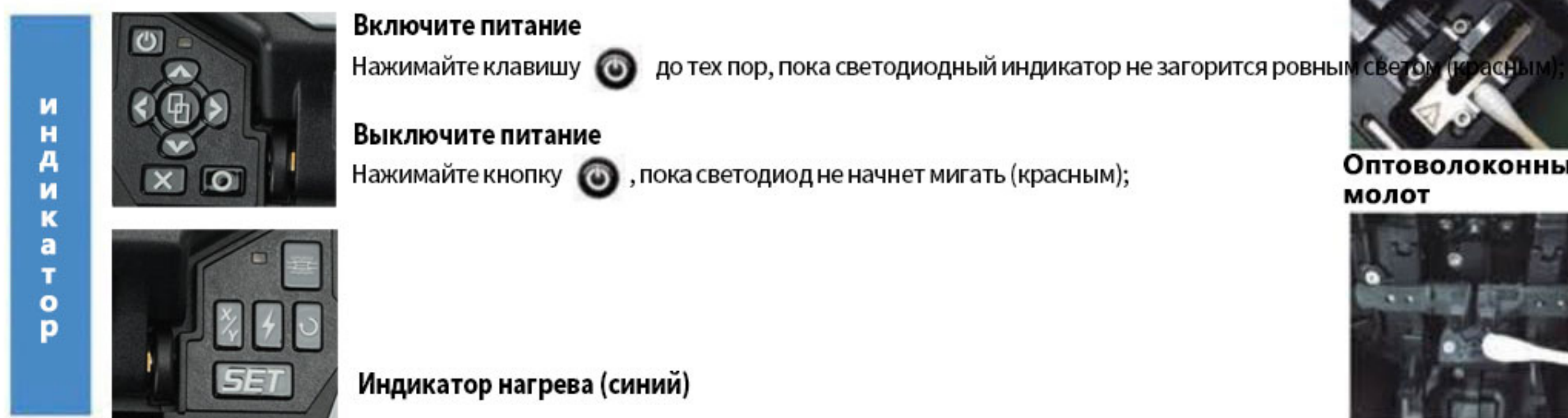
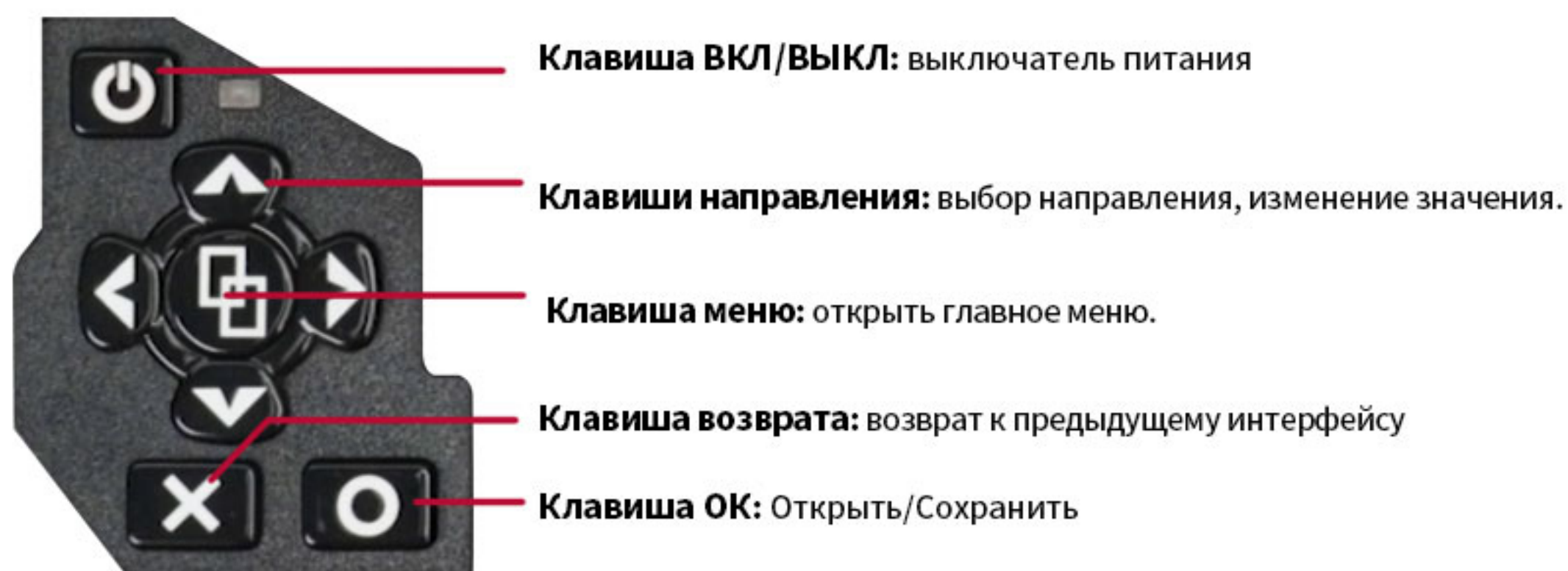
Явление неисправности	Решение.
Кнопка "н/оф" не может быть выключена	Нажмите на кнопку "n /OFF", пока светодиод не мигает, отпускает кнопку, плавной механизм
Полностью заряженная батарея не может завершить многократное плавление	Когда происходит понижение мощности эффекта памяти или когда батарея полностью разряжается после длительного хранения, после чего она полностью заряжается Срок службы батареи истек Используйте батарейки при слишком низкой температуре
Небольшая потеря на плавках	Чистящее V-образное корыто, оптическое волокно молот Замена электродов, коррекция разрядов, стабилизация электродов Угол разреза оптического волокна, условия разрядки, степень резания оптического волокна влияет на потери плавления
Внезапно монитор выключился.	Плавный аппарат автоматически выключает дисплей в то время, когда автоматическое выключение монитора, установленное машиной, автоматически (без необходимости 180 секунд), после того, как он не работает, когда плавный аппарат возвращается в нормальное состояние после включения произвольной кнопки
Плавный аппарат внезапно выключился	Плавный аппарат автоматически отключается в течение 30 минут (30 минут без операции) автоматического выключения, установленного машиной
Распознавание оптической ошибки в режиме AUTO	Модель AUTO применяется только к стандартным SM,MM,NZ оптическим волокнам, которые могут быть неправильно идентифицированы, когда расплавлено специальное оптическое волокно
Оценки потерь на плавках не совпадают с реальными потерями	Оценка потерь на плавках была вычислена и может использоваться только в качестве рекомендации Оптические компоненты плавления должны быть чисты
Термический патрон не полностью сохранился	Продлевать время нагрева
Как отключить отопление?	Если вы хотите прекратить нагревание во время нагревания, нажмите кнопку "HEAT", и затем нагрев светодиодов погаснет
Термический патрон застрял в нагревателе после сокращения	Вытащи термо-сжатую трубку тонким тампоном или мягкой палочкой
Забудь пароль.	Пожалуйста, свяжитесь с агентством
Интенсивность разряда не изменилась после коррекции	Коррекция разряда изменяет внутренние условные параметры, которые не могут быть изменены в режиме плавления
Забыл включить оптическое волокно при выполнении функций техоснабжения, которые требуют внесения в оптическое волокно	В этот момент для аннулирования кнопки возврата необходимо открыть крышку от ветра, вставить отрезки оптического волокна в плавильный аппарат, нажать (SET) кнопку для продолжения выполнения или нажать RESET

★ Производительность и показатели продукции компании постоянно улучшаются, и, если какие-то изменения будут внесены, они будут неутешительны.

★ Если есть расхождения в изображениях в этом руководстве, то главным образом в материальном

Приложение: руководство по быстрой работе

Инструкция по клавишам

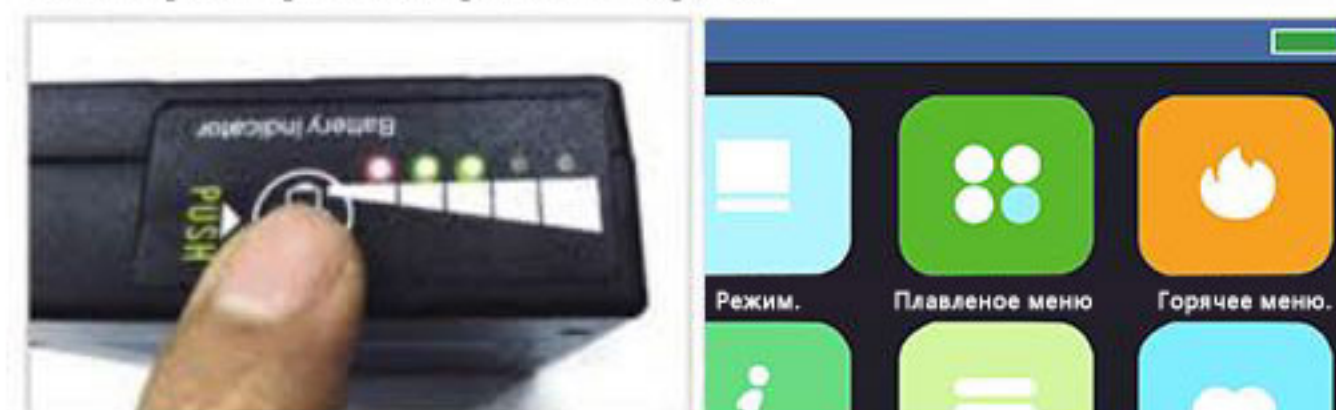


Как зарядить батарею



- AC входная область: AC100-240V, 50-60Hz
- Не перекладывай батарейки на адаптер питания при зарядке
- Подтвердите, что провинциальная электрическая функция включена, когда будете использовать батарею

Как проверить заряд батареи



Уборка перед расплавлением

Ванна типа V



- Используйте тампоны, пропитанные алкоголем, чтобы очистить дно корыта V
- Используйте чистые тампоны, чтобы вытереть излишек алкоголя
- Используйте инородное тело в хорошо оборудованном чистящем баке

Оптоволоконный резак



- Чистый эластичный резак
- Чистая резиновая наковальня
- Чистая поверхность лезвия

Оптоволоконный молот



камер



- Когда поверхность объектива нечистая, пожалуйста, очистите её вовремя

Будьте внимательны, когда убираетесь

- Не трогай конец электрода
- Чистый алкоголь может быть только на 99% или выше

Приложение: руководство по быстрой работе

Замени электроды

Когда сообщение «необходимо заменить электроды» показывает или когда остроконечная шляпа электрода повреждена, пожалуйста, замени электроды

Выполняется под интерфейсом обслуживания меню [замена электродов]

Используй отвертку для замены пары новых электродов

Отвинтить винт и снять электроды

Убрать старые электроды



Закройте электроды и закрутите винты

Установить новые электроды

- Положите готовое оптоволоконно
- [стабильный электрод]
- [поправка на разряд]

Недостатки и дезинформация, часто используемая в плавках

Ложная информация.	причин	Решение.
Ошибка размеще ния оптоволоко нного волокна слева/справа	Оптоволоконный порт выходит за пределы центральной линии электродов	Перезагрузка на RESET и переброска в оптоволоконное волокно, что позволяет оптоволоконному порту находиться между электродной центральной линией и краем V-образного слоя
Двигатели выходят за пределы маршрута	Оптоволоконное волокно не было правильно размещено в нижней части V-образной полости, что привело к отклонению оптоволоко нного волокна за пределы маршр ута электроддвигателя	После перезагрузки "ресета" установите оптическое волокно правильно
Контакт с правой и левой оптоволо конной стороной	[перекрываемое количество] установлено мало, электроддвигатель не откалиброван	Корректировка [перекрывающихся] параметров, эксплуатация [калибровка двигателя]
Оптическое волокно не работает	Оптоволоконное волокно неправильно размещено в нижней части V-образного слоя, которое не находится в визуальном диапазоне камеры.Длина пореза (оптоволоконная часть) слишком короткая.	Нажмите "RESET" и переставьте оптоволоконное волокно так, чтобы оно правильно разместилось на дне V-образного слоя. Подтвердите расположение отполированного волоконного волокна на полимерном резаке и проверьте длину пореза
Оптоволоконно слишком грязное	На волоконной поверхности была пыль или что-то еще	Приготовьте оптическое волокно
	На объективе грязь или что-то еще	[пыльная проверка] очистите объектив, когда есть грязь
	Слишком мало времени	Установите [чистый разряд] на 180ms
Угол торцового угла слишком большой	Качество оптоволоконного порта слишком плохое	Реконструировать оптоволоконное волокно, если вопрос остается актуальным, проверить, не изнашивается ли лезвие волоконного резака, и если оно изношено, повернуть лезвие на новую сторону
	[ограничение угла разреза] установлено слишком мало	[угол разрез ограничен] увелич до подходя числов (стандартн 3.0 °)
Угол фитиля слишком большой	[ограничение угла фибрового ядра] установлено слишком мало	[мерцан ядр угл ограничен] увелич до подходя числов (стандартн 1.0 °)
	В V-образном или волоконном молоте есть пыль или грязь	Очищающие V-образные борозды и оптоволоконные молоты и переработанные оптоволоконные волокна

Операция плавления

Открыть источник плавления

- Рекомендуется модель "SM Mode", когда только плавящее оптоволоконное волокно ITU-T 652

Подтвердите плавкий и тепловой режим

- При плавлении различных типов оптоволоконного волокна рекомендуется модель Auto Mode, но плавление будет немного медленнее

Чистое оптоволоконное покрытие или обшивка

Просуньте оптоволоконное волокно в термозащитную оболочку

Открыть оптоволоконно

Чистое оптоволоконно

Вставьте оптоволоконное волокно в зажим

Оптоволоконно для резки

Крышка от ветра начинает плавиться

В процессе плавления можно смотреть на экран LCD

Вытащи расплавленное оптоволоконно

Поместите термальную трубку в центральную печь

Мобильное оптоволоконное волокно позволяет плавному контакту находиться в центре термостата

Накрой крышку нагревателем и начинай нагревать

законч



- Пожалуйста, убедитесь, что отполированное волоконное волокно очищено от остатков покрытия или других загрязнительных веществ
- Пожалуйста, используйте в концентрации более 99% чистого алкоголя

Не дайте обрезённому оптоволоконному концу прикоснуться к чему-либо или заразиться



вниман

При возникновении больших потерь в плавках или больших изменениях высоты в окружающей среде, необходимо выполнить [стабильные электроды] и [коррекция электродов] до плавления.

