

- (10) Откройте крышку держателя волокна, аккуратно придерживая волокно в канавке.
- (11) Вытащите волокно и аккуратно уберите осколок (в FC-6S-C осколок автоматически уберется в контейнер)
- (12) Вытащите контейнер для сколотого волокна для последующей утилизации осколков (только для FC-6S-C).

Руководство пользователя на прецизионный скальватель оптического волокна FC-6S .

Для вашей безопасности пожалуйста прочтите данную инструкцию перед использованием скальвателя.

Предупреждения

- Не разбирайте и не смазывайте никакие части скальвателя.
- Осколки волокна очень острые и могут легко проколоть кожу. Будьте осторожны. Складывайте осколки волокна в специально отведенное место.
- Не трогайте лезвие скальвателя голой рукой. При необходимости используйте перчатки.

А. Главное

FC-6S разработаны для скальвания стандартных оптических волокон. Спецификация и требования к волокнам приведены в Таблице 1 и Таблице 2.

Таблица 1. Общие данные FC-6S и FC-6S-C

| Наименование | Описание | Размеры | Вес |
|--------------|---|-----------------------------|-------|
| FC-6S | Скальватель ОВ | 63 (W) x 76 (D) x 63 (H) мм | 430 г |
| FC-6S-C | Скальватель ОВ с контейнером для сбора осколков | 100(W)x81 (D) x 63 (H) мм | 480 г |

Таблица 2. Спецификация FC-6S и FC-6S-C

| | |
|---|--|
| Диаметр оболочки | $\lt; 0.25\text{ мм}$ и $\gt; 0.9\text{ мм}$ |
| Диаметр волокна | 125 $\mu\text{м}$ |
| Расстояние от конца скола | 9~16 мм (0.25 мм) 10~16 мм (0.9 мм) |
| Длина защищенной перед сколом части волокна | (Длина до скола) + >18 мм (для FC-6S) (Длина до скола) + 18~30 мм (для FC-6S-C) |
| Типичный угол скола | 0.5° |
| Ресурс скальвателя | 36,000 сколов |

В. Работа (см. Рис. 1)

- (1) Поднимите рычажок для поднятия крышки скальвателя.
- (2) Удостоверьтесь, что каретка ножа находится в стартовой позиции, как указано на Рис. 1.
- (3) Откройте крышку держателя волокна и установите волокно в V-образную канавку.
- (4) Установите необходимую длину голого волокна от скола используя шкалу скальвателя
- (5) Удостоверьтесь, что волокно установлено прямо.
- (6) Закройте крышку держателя волокна.
- (7) Закройте крышку скальвателя. (Надпись "1 CLOSE" на скальвателе)
- (8) Передвиньте каретку ножа вперед для «надреза» волокна. (Надпись "2" на скальвателе)
- (9) Поднимите рычажок для открытия крышки скальвателя

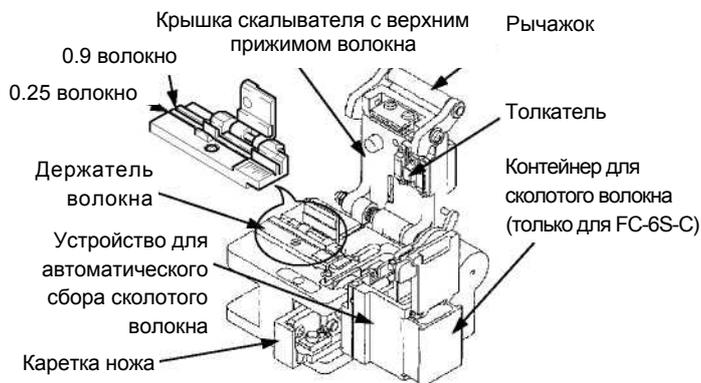


Рис. 1 Внешний вид FC-6S-C

С. Уход за скальвателем

1. Чистка прижимов голого волокна и лезвия. Почистите верхнюю и нижнюю резиновые подкладки прижима и кромку лезвия при помощи ватной палочки, смоченной спиртом.
2. Поворот позиции ножа (см. Рис. 2, 3 и 4) Если скальватель начал колоть плохо, следует поменять позицию ножа. Для этого выполните следующую процедуру. (Сняв контейнер для сколотого волокна, вы можете поменять позицию ножа, не снимая все устройство для автоматического сбора сколотого волокна).
 - (i) Ослабьте винт, фиксирующий нож.

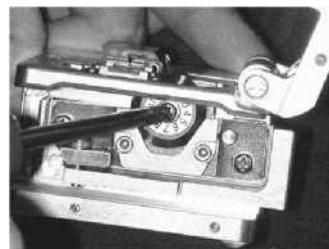


Рис. 2

- (ii) Поверните нож на следующую по счету позицию (от 1 до 12).

Поворот ножа осуществляется ватной палочкой (ни в коем случае не металлическим предметом)



Рис. 3

(iii) Закрутите фиксирующий винт (см. Рис. 4).

Закрутите винт, слегка придерживая лезвие. Затягивающий момент должен быть 0.98 Н•м (10 кгс•см). Обычно при повороте лезвия настройки высоты ножа не требуется. Если, тем не менее, результаты сколов плохие, обратитесь к разделу "3. Настройка высоты ножа".



Fig. 4

3. Настройка высоты ножа

(На FC-6S-C сначала нужно снять устройство для автоматического сбора сколотого волокна (см. D. Установка/Снятие контейнера для сбора волокна).)

(i) Ослабьте винты, фиксирующие высоту ножа (см. Рис. 5).

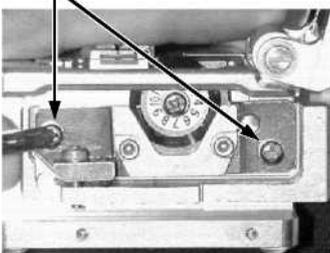


Рис. 5

(ii) Ослабьте контрящий винт (см. Рис. 6).



Fig. 6

(iii) Положите легкую деревянную или пластиковую палочку на прижим, вместо волокна.

Крутите настроечный винт до тех пор, пока лезвие не будет лишь слегка касаться палочки. Тогда поверните винт на 3 или 4 деления по часовой стрелке (см. Рис. 7).

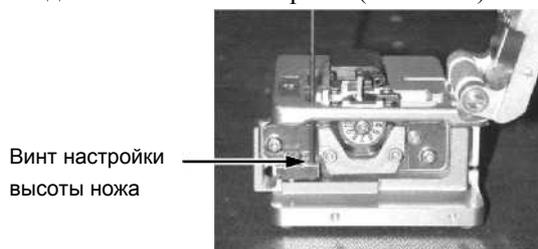


Рис. 7

(iv) Одно деление винта настройки высоты ножа – это 20 мкм (см. Рис. 8).

Высота ножа может быть настроена поворотом винта в обоих направлениях, в зависимости от необходимой поправки. Когда лезвие слегка касается палочки, высота от зажимов составляет 20-30 мкм. После верхней (iii) настройки высота станет на 60-80 мкм выше. Таким образом, в сумме будет 80-110 мкм.

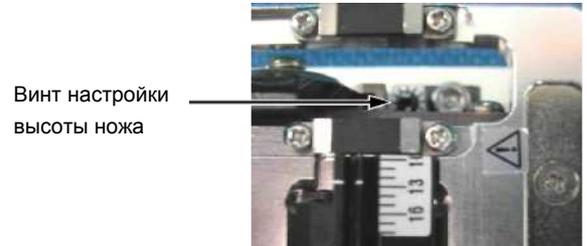


Fig. 8

(v) Затяните контрящий винт. Затягивающий момент должен быть 0.59 Н•м (6 кгс•см).

(vi) Затяните винты, фиксирующие высоту ножа. Затягивающий момент должен быть 0.98 Н•м (10 кгс•см).

4. Если результаты скола неудовлетворительны.

(i) При слишком большом угле скола волокна. Если нож уже повернут и высота ножа уже настроена, но волокно скалывается с большим углом:

Возможно, что нож опущен слишком низко. В этом случае нож необходимо поднять (см. «3. Настройка высоты ножа»). Если повернуть винт настройки менее чем на одно деление, в идеале, на половину деления, то нож поднимется на нужную высоту и уменьшит угол скола.

(ii) При трещинах и неровных сколах волокна (Темные пятна в области скола волокна на экране сварочного аппарата.)

Если нож уже повернут и высота ножа уже настроена, но волокно скалывается с большим углом: Возможно, что нож поднят слишком высоко. Проблема решается опусканием ножа (см. «3. Настройка высоты ножа»). Если повернуть винт настройки менее чем на одно деление, в идеале, на половину деления, то нож опустится до нужной высоты.

(iii) Если вы уже провели эти настройки, но результаты скола все еще неудовлетворительны, возможно, что дефект в какой-то другой части скалывателя. В этом случае обратитесь в сервисный центр.

5. Высота ножа

После того, как все позиции ножа (1-12) были уже использованы, установите нож на позицию 1. Нормального скола вновь можно добиться, отрегулировав высоту ножа. Поднимите нож скальвателя поворотом настроечного винта на одно деление от стандартного положения (см. «3. Настройка высоты ножа»). Такое поднятие ножа можно провести три раза, что дает 36 смен позиций.

Внимание: Не поднимайте нож слишком высоко. Лезвие может упереться в винт толкателя и, таким образом, при работе, повредиться (см. Рис. 9).

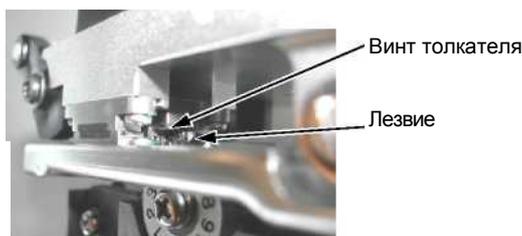


Рис. 9

6. Замена ножа

(На FC-6S-C сначала нужно снять контейнер для сбора волокна (см. D. Установка/Снятие устройства для автоматического сбора сколотого волокна).)

(i) Открутите винт, фиксирующий нож. (см. Рис. 10).



Рис. 10

(ii) Вытащите использованный нож из скальвателя при помощи пинцета (см. Рис. 11).

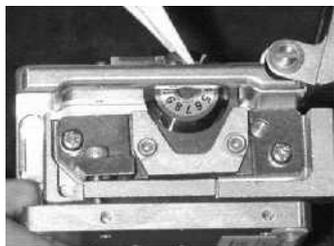


Рис. 11

(iii) Наклоните скальватель, как это показано на Рис. 12. Поверните нож "1" вверх и установите его в фиксирующий паз. (см. Рис. 12).

Внимание: Не трогайте лезвие голыми руками, пользуйтесь перчатками.

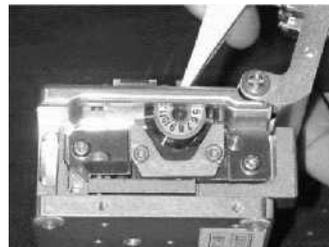


Fig. 12

(iv) Аккуратно надавите на нож с помощью ватной палочки и удостоверьтесь, что он полностью встал в паз. (см. Рис. 13).

Внимание: Не давите слишком сильно. Нож может повредиться или застрять в пазе и его будет трудно вытащить.

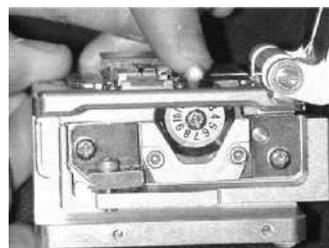


Рис. 13

(v) Закрутите фиксирующий винт, слегка придерживая нож пальцем. Затягивающий момент должен быть 0.98 Н•м (10 кгс•см).

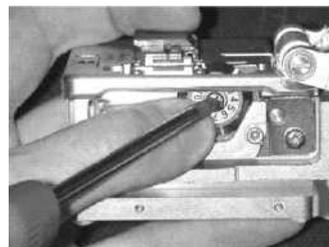


Рис. 14

(vi) Пожалуйста отрегулируйте высоту ножа, пользуясь разделом "С" на другой стороне этого листа.

D. Установка/Снятие устройства для автоматического сбора сколотого волокна

1. Установка устройства для автоматического сбора сколотого волокна

- (i) Поднимите рычажок для открытия крышки скальвателя. Удостоверьтесь, что лезвие находится в стартовой позиции, как указано на Рис. 15.



Рис. 15

- (ii) Штырек рычага втягивающего волокно ролика должен быть опущен. Вставьте штырек рычага в отверстие на крышке скальвателя, приложив контейнер к скальвателю (см. Рис. 15 и Рис. 16).

Положение направляющих полоз на устройстве (Рис. 16) и канавки на скальвателе (Рис. 18) должно быть, как показано на Рис. 19.

Штырек рычага втягивающего волокно ролика

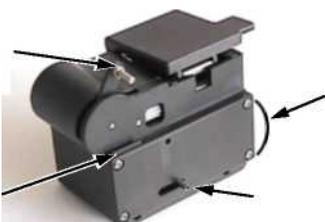


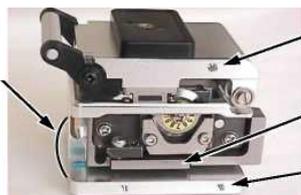
Рис. 16

Устройство для автоматического сбора сколотого волокна со стороны присоединения к скальвателю

Направляющий полз

Штырек рычажка открытия/закрытия крышки контейнера

Сторона, обращенная к контейнеру



Отверстие для штырька рычага втягивающего волокно ролика

Толкатель штырька рычага открытия/закрытия крышки

Отверстия для винтов крепления устройства



Направляющая канавка

Рис. 18



Рис. 19

- (iii) После проведения (ii), закрывайте крышку скальвателя и одновременно тяните устройство на себя по направляющим.

- (iv) Выровняйте отверстия для винтов на устройстве и скальвателе и закрутите винты. (см. Рис. 20).



Рис. 20

2. Снятие устройства для автоматического сбора сколотого волокна

- (i) Открутите крепящие винты (см. Рис. 21).



Fig. 21

- (ii) Двигайте устройство от себя, одновременно поднимая крышку скальвателя (см. Рис. 22 и Рис. 23).



Рис. 22



Рис. 23

- (iii) Продолжайте двигать устройство, пока направляющий полз полностью не выйдет из канавки (см. Рис. 24).



Фиксирующий полз еще вставлен в направляющую канавку