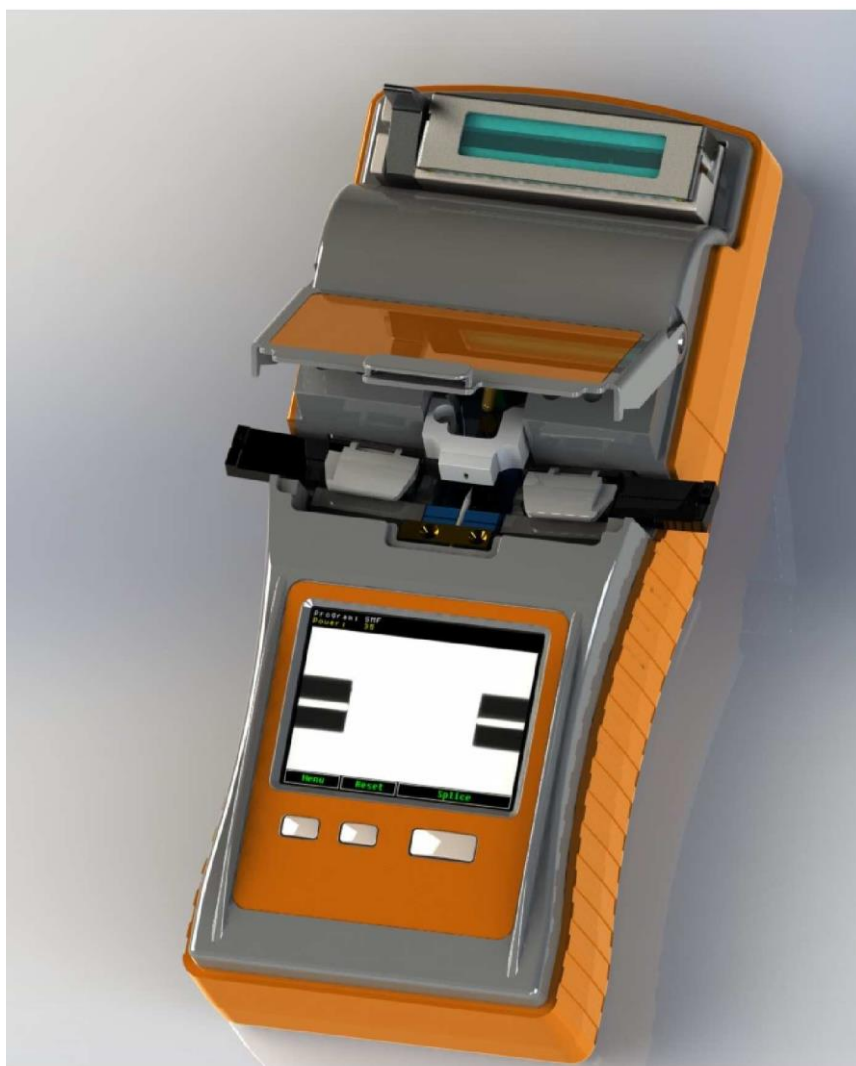




INSTRUKCJA OBSŁUGI



TelcoSplicer

Instrukcja Użytkowania

Spis Treści

Wprowadzenie.....	3
Nota prawna.....	3
Zastosowanie.....	3
Elementy Składowe Zestawu Spawarki.....	3
Informacje Podstawowe.....	4
Kolejność wykonywanych czynności.....	4
Podłączenie zasilania.....	4
Uruchomienie spawarki.....	4
Menu Główne.....	5
Menu konfiguracji spawarki.....	6
Menu ustawień (USTAWIENIA).....	7
Menu Wyboru Włókna (TYP WŁÓKNA).....	8
Menu ustawień zegara.....	10
Przygotowanie włókna.....	11
Ostonka spawu.....	11
Usuwanie pokrycia włókna (stripping).....	11
Czyszczenie włókna.....	12
Ucinanie włókna.....	13
Spawanie	15
Czyszczenie rowka v-groove.....	18
Konserwacja piecyka.....	19
DaneTechniczne.....	20

Wprowadzenie

TelcoSplicer łączy w sobie najlepsze cechy, jakie oferuje metoda v-groove zastosowana w spawarce światłowodowej.

UWAGA: TelcoSplicer jest urządzeniem o wysokiej precyzji i zawsze powinno być traktowane z należytą ostrożnością!

Nota Prawna

Producent zastrzega sobie prawo do modyfikowania produktu w jakikolwiek sposób bez uprzedniego powiadomienia klienta w jakiegokolwiek formie.

Producent w żadnym przypadku nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody, pośrednie, wynikowe lub inne, pochodzące z lub odnoszące się do informacji zawartych w instrukcji.

Podczas gdy Producent dokłada wszelkich starań, aby instrukcja ta była kompletna i dokładna, może jednak ona zawierać błędy, a użytkownik musi mieć świadomość, że korzysta z urządzenia wyłącznie na swoje własne ryzyko.

Zastosowanie

Spawanie oraz ochrona najbardziej popularnych typów włókien jednomodowych SMF i wielomodowych MMF

Elementy składowe zestawu spawarki

Zestaw zawiera następujące elementy składowe niezbędne do wykonywania spawów w terenie:

Pozycja	Opis	Ilość
1.	Spawarka	1
2.	Zasilacz	1
3.	Ucinarka do włókien	1
4.	Uchwyt do włókien 250 μm	1 para
5.	Uchwyt do włókien 900 μm	1 para
6.	Ściągarka izolacji (stripper)	1
7.	Torba / Walizka	1

Informacje Podstawowe

UWAGA: **TelcoSplicer** jest wytrzymałym urządzeniem zaprojektowanym do pracy w terenie. Jednak w celu uzyskania jak najlepszej wydajności, istotne jest, aby konserwacja urządzenia była wykonywana w sposób opisany w dalszej części instrukcji.

Kolejność wykonywanych czynności

Jeśli jest to możliwe podłącz urządzenie do źródła zasilania.

- Prosimy o zapoznanie się z załączonym w zestawie filmem, w celu poznania zasad obsługi spawarki TelcoSplicer w szybki i łatwy sposób!

- Włącz spawarkę
- Wybierz odpowiedni program spawania
- Uruchom proces kalibracji wykorzystując kawałek włókna
- Przygotuj włókna
- Zespawaj włókna
- Analizuj jakość spawu
- Wyjmij zespawane włókna
- Zainstaluj osłonkę spawu

Podłączenie Spawarki do źródła zasilania

Podłącz urządzenie do źródła zasilania, lub użyj wbudowanego akumulatora.

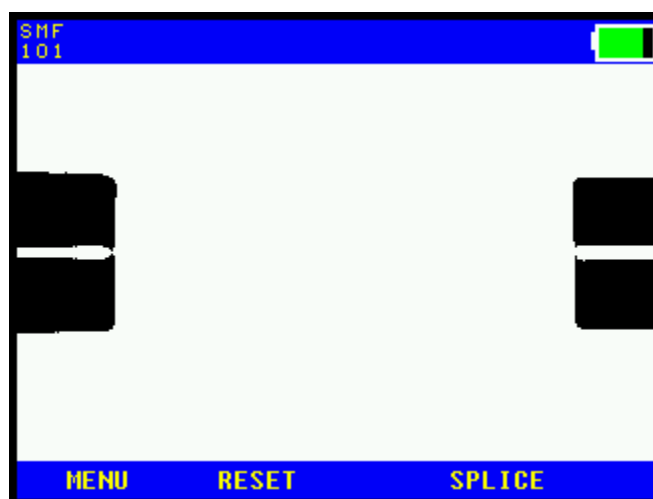
Uruchomienie spawarki

Uruchom spawarkę przyciskając duży przycisk do momentu uruchomienia się urządzenia.

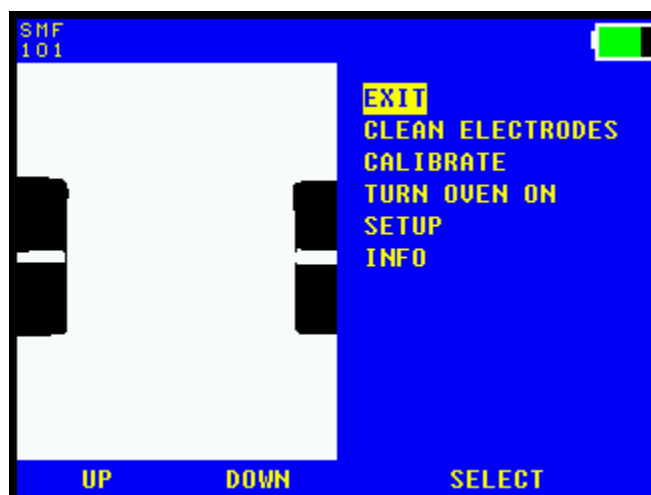
Dostępne Menu Spawarki

Wygląd podstawowego menu.

- MENU** Otwórz menu wg opisu poniżej.
- RESETUJ** Zresetuj system centrowania włókien do pozycji wyjściowej.
- SPAWAJ** Rozpocznij spawanie.



Menu Główne



WYJŚCIE

Wyjście z menu.

WYCZYŚĆ ELEKTRODY

Uruchom program w celu usunięcia zanieczyszczeń z elektrod. Czynność ta powinna być wykonana co 20 spaw.

KALIBROWANIE

Rozpocznij automatyczną analizę warunków środowiska zewnętrznego.

Ta czynność powinna zostać wykonana zawsze w przypadku zmian warunków zewnętrznych.

Spawarka automatycznie po każdym spawie stopniowo dostosowuje się do zmian warunków (temperatura, wilgotność), ale przy nagłej zmianie warunków zewnętrznych niezbędna będzie kalibracja manualna.

Aby przygotować tę czynność zdejmij pokrycie wtórne oraz oczyść kawałek włókna, włóż włókno do rowka v-groove i rozpocznij kalibrację. Wartość mocy łuku elektrycznego (PWR) zostanie zaktualizowana.

WŁĄCZANIE PIECYKA

Włącz ręcznie program piecyka. Zazwyczaj, kiedy spaw jest gotowy, kolejną czynnością jest przeniesienie włókna z osłonką do piecyka i naciśnięcie przycisku **PIEC**.

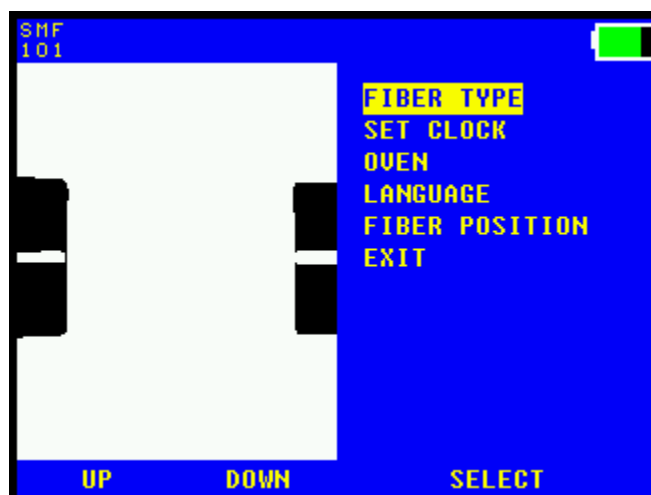
KONFIGURACJA

Konfiguracja poszczególnych tematów pokazana poniżej.

INFO

Pokazuje różne informacje dotyczące spawarki.

Menu ustawień (USTAWIENIA)



TYP WŁÓKNA

Zmień typ spawanego włókna.

USTAW ZEGAR

Ustaw zegar wewnętrzny

PIECYK

Ustaw czas wygrzewania osłonki spawu.

JĘZYK

Ustaw język menu.

POZYCJA WŁÓKNA

Gdy stosowana ucinarka zostanie zmieniona należy wyregulować pozycję włókna.

ELEKTRODY

Elektrody wymienione (niewymienione)

STARTUP CLEAN

ON - Rozpoczęcie czyszczenia elektrod

OFF – Wyłączenie czyszczenia elektrod

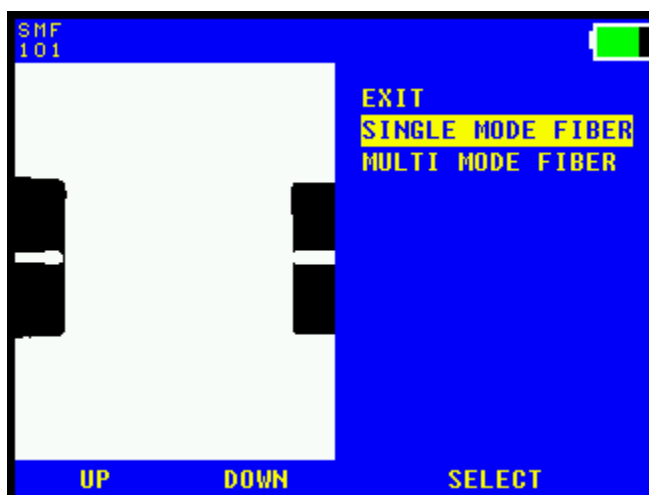
INFORMACJE

Dane urządzenia

WYJŚCIE

Wyjście z menu.

Menu wyboru typu włókna (TYP WŁÓKNA)



WŁÓKNO JEDNOMODOWE

Ustaw spawarkę na spawanie SMF.

WŁÓKNO WIELOMODOWE

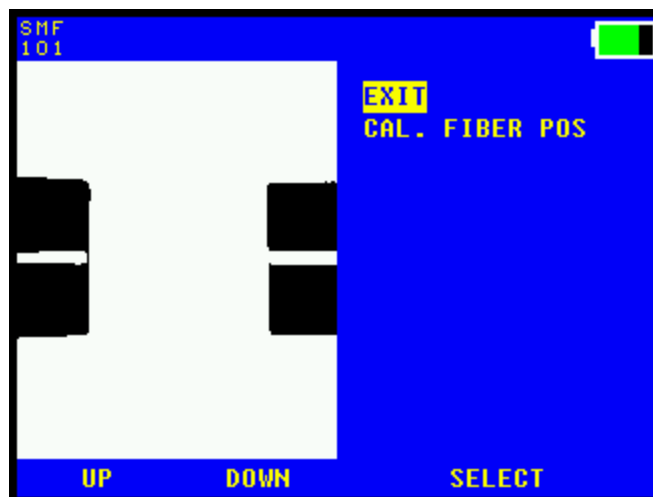
Ustaw spawarkę na spawanie MMF.

OM1

Ustaw spawarkę na spawanie włókien OM1

Wyjście

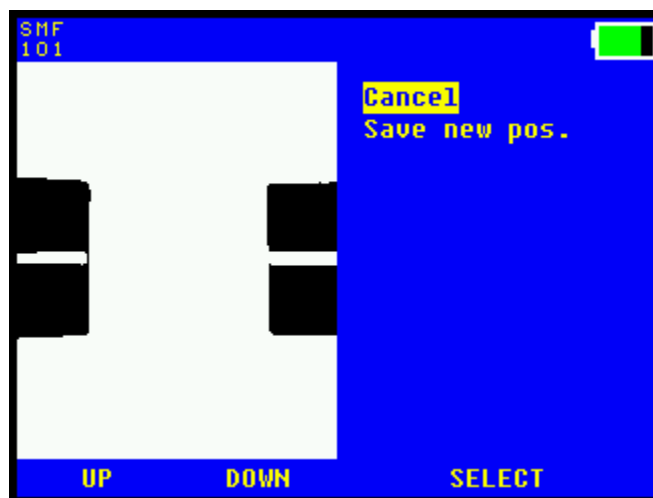
Wyjście z menu.



KALIBRACJA POZYCJI WŁÓKNA (KALBRACJA)

Rozpoczyna automatyczną kalibrację włókna w pozycji zerowej.

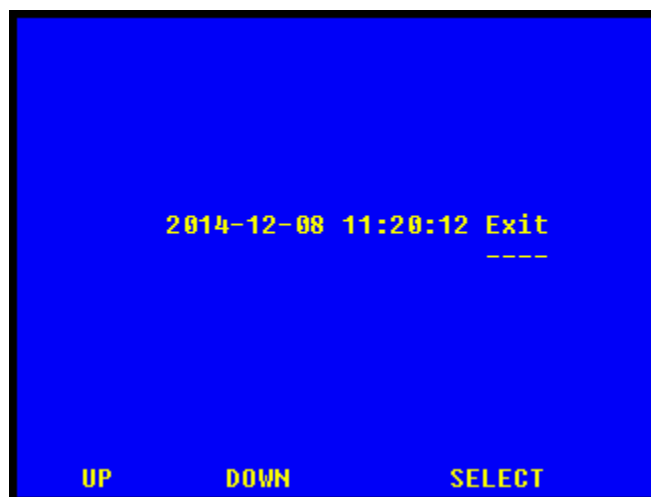
Umieść włókna w uchwytach i włóż je do spawarki przed rozpoczęciem procesu kalibracji.



ZAPISZ NOWĄ POZYCJĘ

Jeśli włókna są widoczne i znajdują się na właściwej pozycji, tak jak jest to pokazane na zdjęciu powyżej, nowa pozycja może zostać zapisana.

Menu ustawienia zegara



W GÓRĘ

Zmiana wybranej pozycji o jedną w górę.

W DÓŁ

Zmiana wybranej pozycji o jedną w dół.

PRZESUŃ

Przejdźcie na kolejną pozycję.

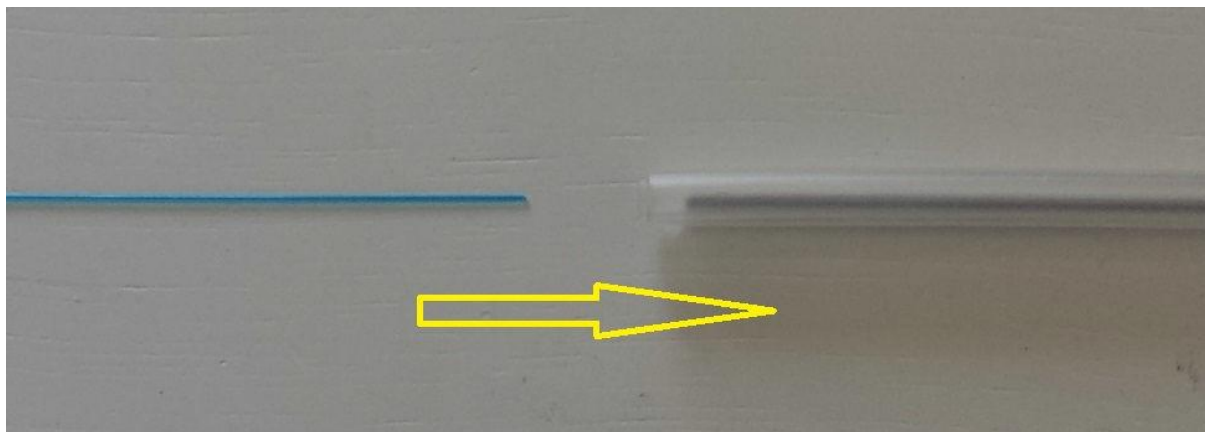
Po wybraniu opcji **WYJŚCIE**, wciśnij przycisk Wyjścia, aby ustawić nową godzinę.

Przygotowanie włókna

Często niewłaściwa obsługa lub przygotowanie włókien i narzędzi powodują straty na spawie. Ważne jest, aby utrzymywać narzędzia oraz włókna w czystości; czas poświęcony na ponowne czyszczenie włókien oraz narzędzi zwróci się z nawiązką w postaci znacznie mniejszej ilości niewłaściwie wykonanych spawów.

Oślonka spawu

Przed przygotowywaniem włókna do spawania, upewnij się, że osłonka spawu została nałożona na jedno ze spawanych włókien.



Usuwanie pokrycia wtórnego (stripping)

Przytrzymaj ściągarkę (stripper) przy krawędzi uchwytu włókna. Naciśnij oba uchwyty razem i odciągnij zdecydowanym ruchem od uchwytu włókna w celu usunięcia pokrycia.



Czyszczenie włókna

Użyj pęsety z końcami pokrytymi bawełnianą watą, nasączoną alkoholem (tak jak na zdjęciu poniżej) lub podobnego narzędzia.

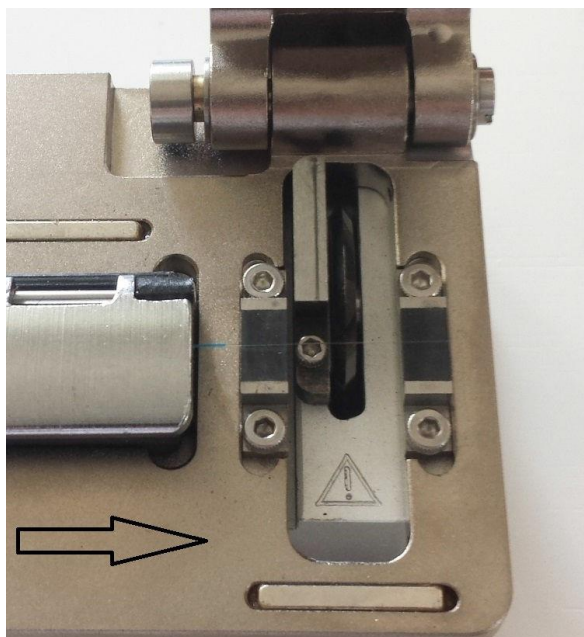
Ściśnij pęsetę i oczyść włókno przesuając pęsetę i od uchwytu do końca włókna. Powtórz tę czynność obracając pęsetę.

Dźwięk piszczenia oznacza, że włókno jest czyste.

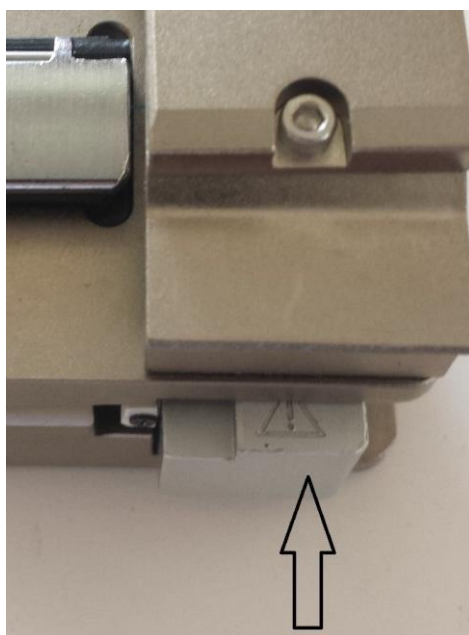


Ucinanie włókna

Umieść uchwyt z włóknem w ucinarce. Należy wkładać uchwyt od góry, NIE od boku.



Upewnij się, że uchwyt jest na właściwym miejscu, umieszczony tak blisko prawej strony, jak to możliwe. Przesuń przesuwaną część ucinarki w swoją stronę.



Zamknij pokrywę ucinarki i odsuń od siebie część przesuwną.



Podnieś uchwyt do góry tak, aby go nie zanieczyścić.

Spawanie

Wybierz odpowiedni program spawania.

Upewnij się, że urządzenie zostało zresetowane po wykonaniu poprzedniego spawu.

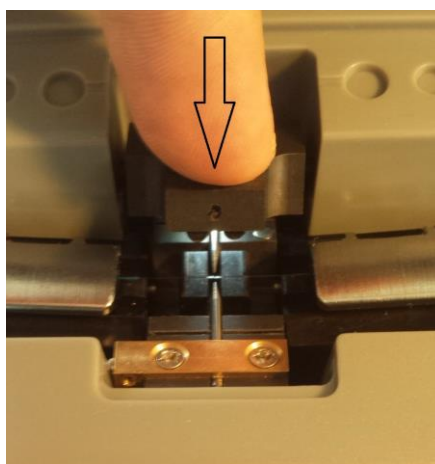
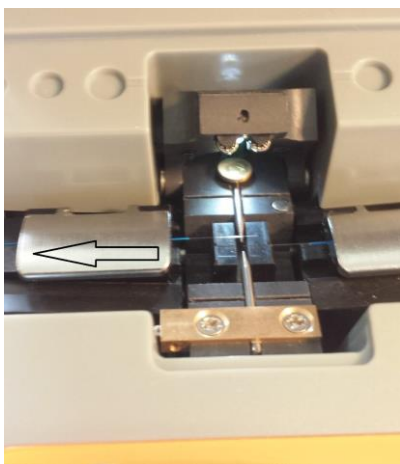
Umieść włókno w uchwycie.

Trzymaj uchwyt z włóknem pod kątem i umieść go w przeznaczonym miejscu.

Naciśnij uchwyt do momentu pełnego styku z gniazdem uchwytu.

Delikatnie odciągnij uchwyt do tyłu, aż „wskoczy” na miejsce.

Powtórz tę czynność z drugim uchwytem.



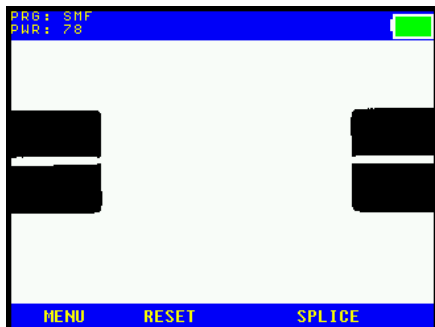
Powoli zamknij stopkę i zablokuj włókna w pozycji do spawania.

Zamknij pokrywę.

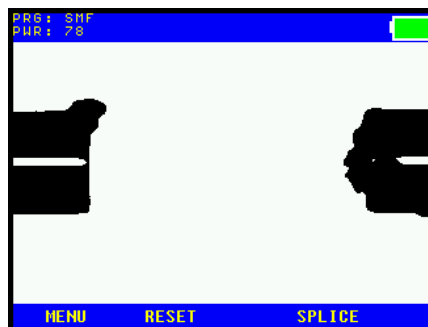
Włókna powinny być teraz widoczne na monitorze, tak jak na zdjęciu poniżej.



Czy włókna są czyste?



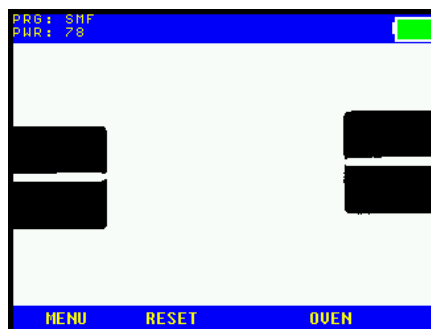
Dobrze



Źle

Jeśli nie, powtórz procedury strippingu, czyszczenia i ucinania.

Czy włókna są właściwie wyrównane?



Źle

Jeśli nie, upewnij się, że uchwyty są wsunięte na miejsce.

Jeśli to nie pomoże, oczyść rowek v-groove wg opisu na stronie 14.

Naciśnij przycisk **SPAWANIE**.



Kiedy w pełni automatyczny proces spawania zakończy się, pojawi się informacja z pomiarem tłumienności na spawie.

Jeśli pomiar tłumienności jest większy niż 0.1 dB spaw jest zły i musi zostać powtórzony.



Czyszczenie rowka v-groove spawarki

Na dokładność działania powierzchni v-groove może wpływać jej zanieczyszczenie.

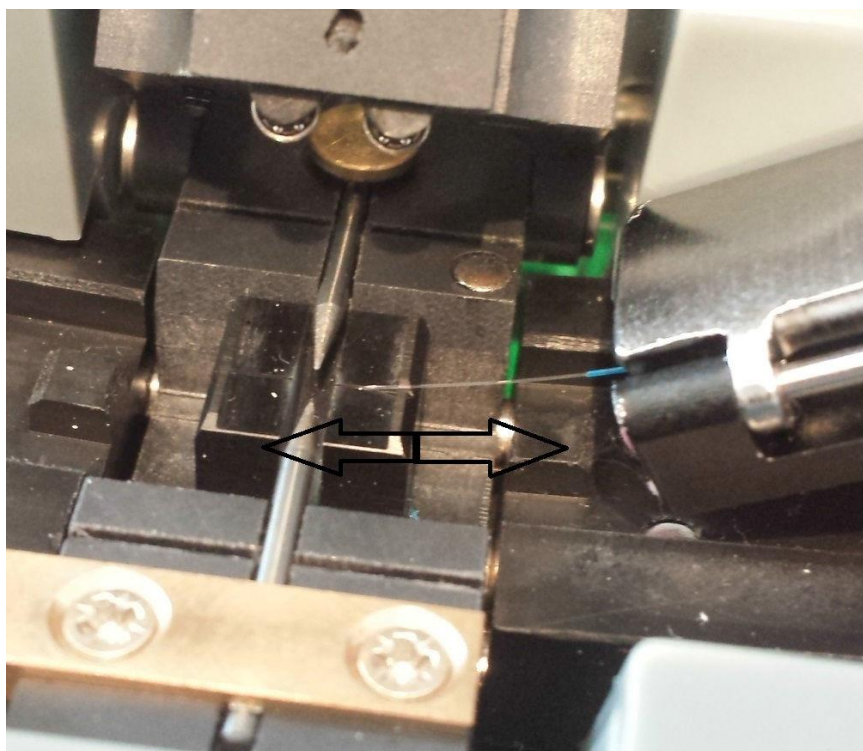
Jeśli taki problem często się powtarza, spróbuj wyczyścić powierzchnię rowka v-groove w następujący sposób:

Umieść włókno w uchwycie, zdejmij pokrycie wtórne, wyczyść i utnij.

Przesuwaj włókno pod kątem w rowku v- groove kilka razy w przód i w tył.

Następnie włóż włókno na miejsce (tak jak do wykonania spawu) sprawdź za pomocą kamery czy zanieczyszczenia zostały usunięte.

Ta procedura powinna być powtarzana dopóki żadne zanieczyszczenie nie będzie widoczne w kamerze.



Konserwacja Piecyka

Piecyk musi być oczyszczany i smarowany w regularnych odstępach czasu, aby ułatwić usuwanie obkurczonych osłonek. Użyj w tym celu smaru silikonowego i nałóż go wacikiem na dno piecyka. Patrz zdjęcie poniżej.



Dane Techniczne

Waga:	800g
Wymiary:	230x98x53
Centrowanie:	Osiowe: Automatyczne Promieniowe: Fixed v-groove
Technika Spawania:	Spawanie Łukowe
Proces Spawania:	Automatyczny
Typowa tłumienność spawu:	0.03db dla włókna SMF 0.01db dla włókna MMF
Programy spawania:	2 fabrycznie predefiniowane
Źródło zasilania:	Akumulator: 7.4V/2200mAh Wbudowany
Zasilacz:	100-240V AC / 6V DC / 1.25 A
Warunki zewnętrzne:	Temperatura 0° do 45° C Wilgotność maks. 98% RH Bez kondensacji
Warunki przechowywania:	Temperatura -20° C do 60° C Wilgotność maks. 98% RH Bez kondensacji
Piec:	Zintegrowany z urządzeniem