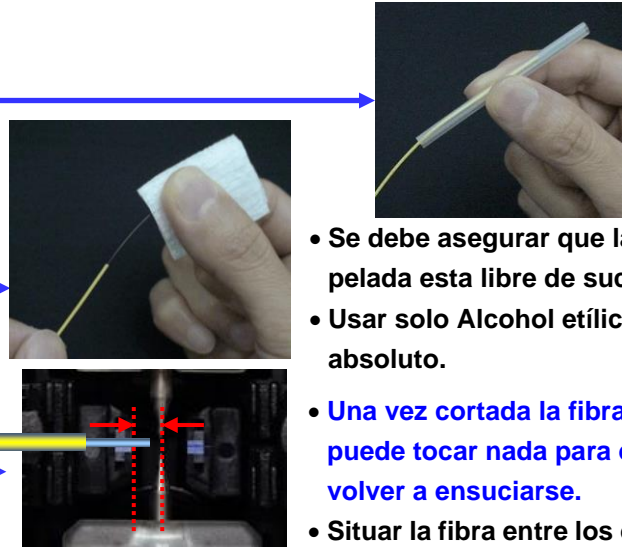


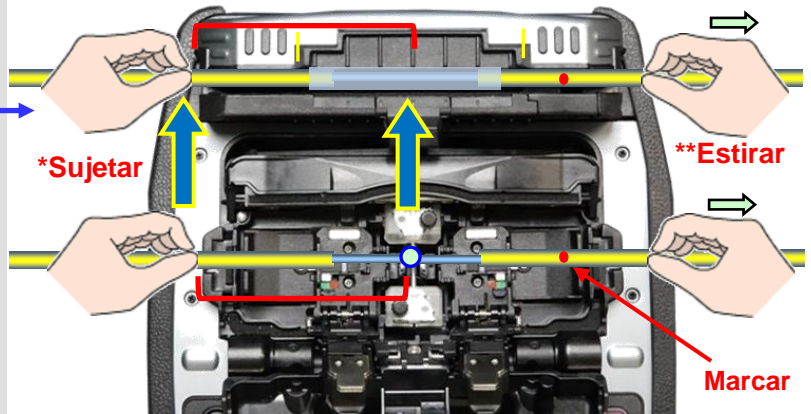
Operatividad Fusionadora



- Para fusionar fibras SM estándar (ITU-T G.652), el modo recomendado es “SM AUTO” .
- Cuando se desea fusionar diferentes tipos de fibra, el modo recomendado es “AUTO”, pero se reduce la velocidad.
- El modo más rápido para fibra SM es “SM FAST”, pero necesita calibrar el arco periódicamente.



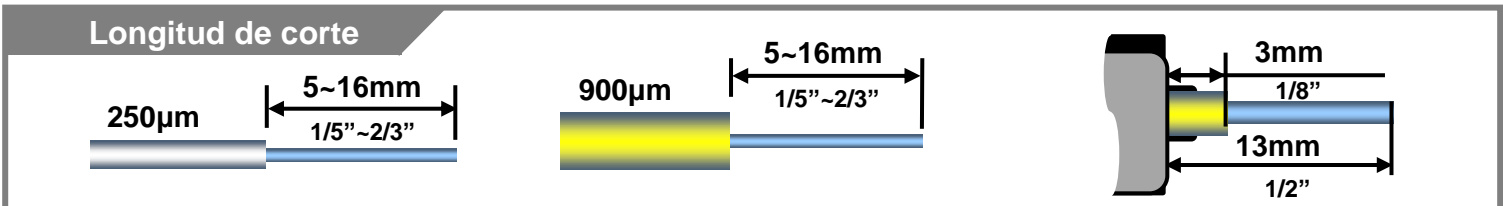
- Se debe asegurar que la fibra pelada esta libre de suciedad.
- Usar solo Alcohol etílico absoluto.
- Una vez cortada la fibra, no puede tocar nada para evitar volver a ensuciarse.
- Situar la fibra entre los electrodos y el alineador azul.



- * Sujetar la fibra al borde de la fusionadora.
- ** Estirar la fibra hasta que la tapa del calefactor cierre completamente.

Nota

- Cuando la máquina muestre el siguiente mensaje, la pérdida de la fusión puede ser elevada “Descarga de arco no estable. Los electrodos deben de ser estabilizados para ajustar la descarga de arco.”
- Para estabilizar electrodos, preparar y colocar dos fibras SM. Una vez completado, volver a fusionar.
- Cuando la altitud cambie drásticamente, los electrodos deben de ser estabilizados antes de fusionar.




Como usar el teclado

ON/OFF

- ON/OFF

ABRIR/CERRAR

- Abrir y cerrar las tapas



CALEFACTOR

- Apagar calefactor
- Abrir/cerrar tapa

ARRIBA/ABAJO


- Mover el cursor
- Cambiar datos


RESET

- Parar y volver a comenzar

SET

- Seleccionar función

➤ Encender
Pulsar  hasta que se ilumine en **verde**.

➤ Apagar
Pulsar  hasta que se ilumine en **red**.

* Una vez encendida la fusionadora, las funciones básicas se podrán seleccionar en la pantalla táctil.

Fuente de alimentación

Adaptador AC/DC



ADC-20

Modo AC

- Entrada : AC100-240V, 50-60Hz
- Utilice solo el cable de alimentación de CA suministrado.
- Conectar solo en enchufes conectados a tierra.
- Cuando se utilize un generador AC, se recomienda comprobar la salida de voltaje periódicamente para evitar daños.

Modo DC


- Entrada : DC10 to 15V
- Usar solo el cable DC suministrado.
- Insertar DCA-03 en la unidad.




DCC-21 DCC-20

Batería

Como conectar para carga la batería



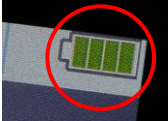
Batería

- Descargar completamente la batería aprox. cada 3 meses.
- Siga las siguientes recomendaciones si la batería va a ser almacenada durante un largo periodo de tiempo:
 - 1) **Condiciones de almacenamiento: -20C° ~ 30C°**
 - 2) **Recargar la batería cada 6 meses para evitar la degradación**


Nota Se recomienda activar la función de ahorro de energía cuando se trabaje con la batería.

Como comprobar el nivel de carga

En la máquina



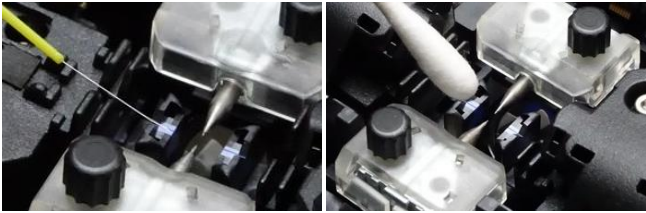
En la batería



- ◆ Conectar el adaptador AC (ADC-20) y la batería (BTR-15).
- ◆ No situar la batería sobre el adaptador AC mientras esté cargando.
- ◆ Temperatura de carga: 0 ~ 40°C (32 ~ 104°F).
- ◆ Cargar la batería en condiciones extremas de temperatura puede dañar la misma.

Limpieza preventiva de la fusionadora

V-grooves

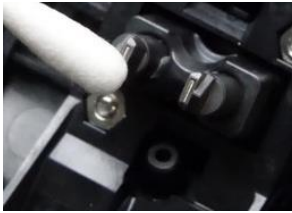


- Limpie el alineador con un bastoncillo fino humedecido en alcohol.
- Limpie el exceso de alcohol con un bastoncillo seco.
- Use una fibra limpia para retirar la suciedad.

Precaución

- **No toque la punta de los electrodos.**
- **Use solamente alcohol etílico absoluto.**

V-groove fijadores



Objetivos



- **Cuando los objetivos estén sucios, límpielos.**
- **Retire las V-grooves Para limpiar.**

Cortadora

- Limpiar gomas.
- Limpiar ánvil.
- Limpiar cuchilla.



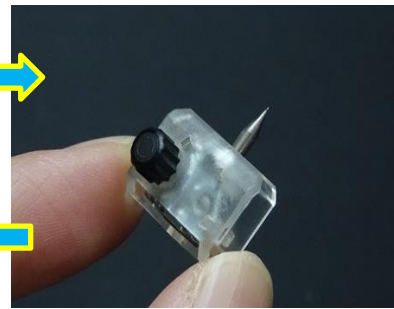
Sustituir electrodos

Electrodos

- Cuando aparece el mensaje "Sustituir electrodos", o cuando la punta esté dañada, sustituya los electrodos.
- Ejecute "Sustituir electrodos" en el menú de mantenimiento.

Afloje los tornillos

Levantar



Apriete los tornillos

Instale los nuevos electrodos

- Ponga dos fibras SM preparadas.
 - Ejecute "estabilizar electrodos"
 - Se realizará una calibración del arco.
- Asegúrese de apretar los tornillos firmemente.**

Solución a los posibles problemas

Error Message	Reason	Solution
Fibra larga	<ul style="list-style-type: none"> La punta de la fibra se coloca delante del electrodo, o más allá La longitud de corte (parte de fibra desnuda) es demasiado larga Suciedad en los objetivos. 	<ul style="list-style-type: none"> Pulse RESET, y sitúe la punta de la fibra entre la línea central del electrodo y el alineador. Confirmar la longitud de la fibra pelada y la longitud del corte. Ejecute "Test limpieza". Limpie las lentes en caso de tener restos de suciedad.
Fibra sucia	<ul style="list-style-type: none"> Existe suciedad o polvo en la fibra. Existe suciedad o polvo en los objetivos. "Arco de limpieza" es muy corto Fibras con núcleo diferente modo SM o DS. "Alineamiento" configurado como "Núcleo" para fusionar distintos tipos. "Foco" está configurado incorrectamente. La punta de la fibra se coloca en la línea central del electrodo, o más allá. 	<ul style="list-style-type: none"> Vuelva a preparar completamente la fibra. Ejecute "Test limpieza". Limpie las lentes en caso de tener restos de suciedad. Configure "Arco de limpieza" en "150ms." Al fusionar fibras recubiertas de carbono, configure "200ms." Use el modo MM para fusionar fibras con núcleos diferentes Seleccione "Alineamiento" en "Revestimiento" para fusionar fibras con núcleos diferentes. Seleccione "Foco" en "Borde" para fusionar fibras con núcleos diferentes. Para empalmar distintas fibras del núcleo, se debe seleccionar "Auto" o el valor de enfoque correcto.
ZL/ZR Motor Overrun	<ul style="list-style-type: none"> La fibra está posicionada demasiado atrás y no alcanza el punto de empalme. La fibra no está posicionada correctamente, no mostrándose en pantalla. La longitud pelada es demasiado corta. 	<ul style="list-style-type: none"> Pulse RESET, vuelva a colocar la fibra nuevamente con el extremo más cerca de los electrodos. Pulse RESET, vuelva a colocar la fibra para asentarla correctamente en la parte inferior del alineador. Confirme la posición de ajuste de la fibra pelada en la cortadora. Verifique la longitud de corte.
Límite de ángulo	<ul style="list-style-type: none"> Forma de corte incorrecta. "Límite de corte" es demasiado bajo. 	<ul style="list-style-type: none"> Compruebe el estado de la cuchilla. Si la posición está desgastada, gírela a una nueva posición. Aumente el "Límite de corte" a uno adecuado.
Forma de corte incorrecta	<ul style="list-style-type: none"> Forma de corte incorrecta. 	<ul style="list-style-type: none"> Compruebe el estado de la cuchilla. Si la posición está desgastada, gírela a una nueva posición.



Dirección de contacto

Fujikura Ltd.	1-5-1 Kiba, Koto-ku, Tokyo 135-8512 Japan Phone : +81-3-5606-1164 Fax : +81-3-5606-1534 https://www.fusionsplicer.fujikura.com
Fujikura (CHINA) Co., Ltd.	7 th Floor, Hang Seng Bank Tower 1000Lujiazui Ring Road,Pudong New Area ShanghaiZIP200120,China Phone : +86-21-6841-3636 Fax : +86-21-6841-2070 http://www.fujikura.com.cn
Fujikura Asia Ltd.	438A Alexandra Road,Block A Alexandra Technopark #08-03,Singapore 119967 Phone : +65-6278-8955 Fax : +65-6273-7705 http://www.fujikura.com.sg
Fujikura Europe Ltd.	C51 Barwell Business Park, Leatherhead Road, Chessington, Surrey KT9 2NY. UK. Phone : +44-20-8240-2000 Fax : +44-20-8240-2010 https://www.fujikura.co.uk
AFL	260 Parkway East, Duncan, SC 29334 USA Phone : +1-800-235-3423 Fax : +1-800 -926-0007 https://www.AFLglobal.com

Authorized Splicer Distributor