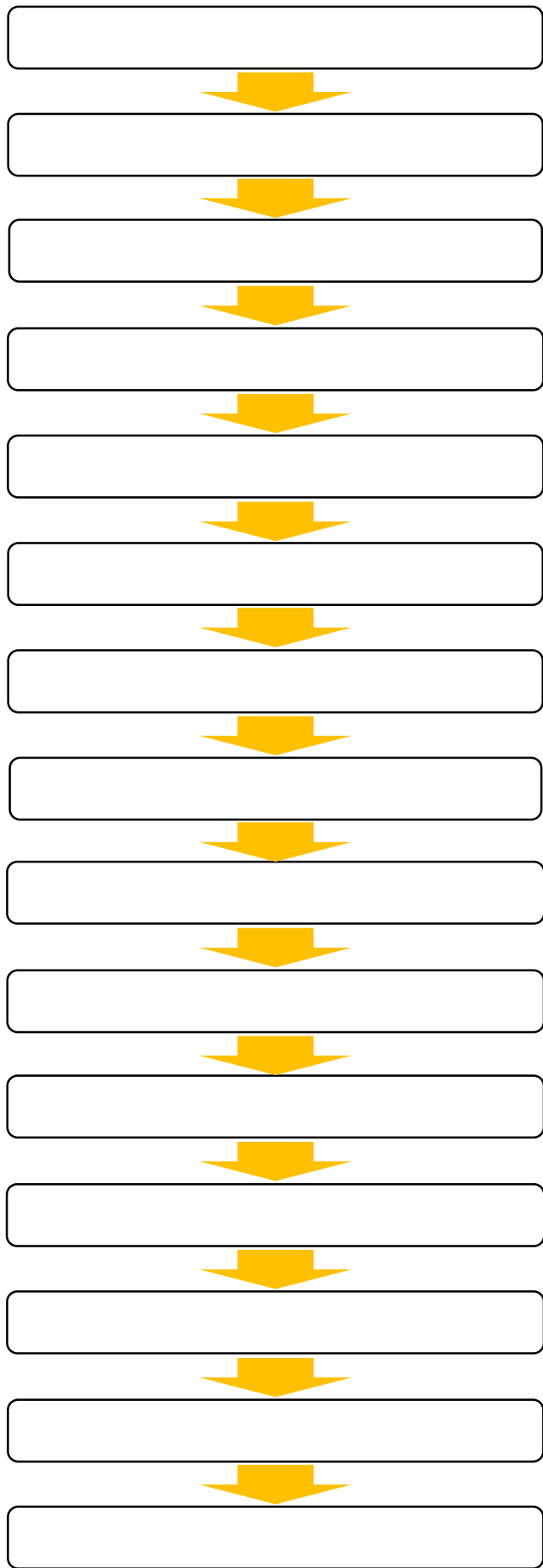


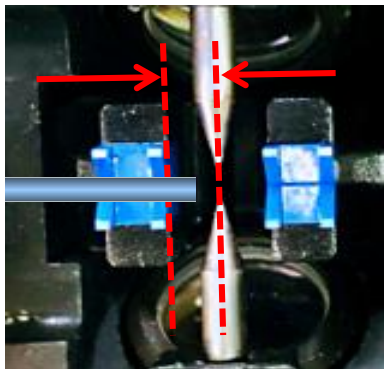
## 熔接操作步骤



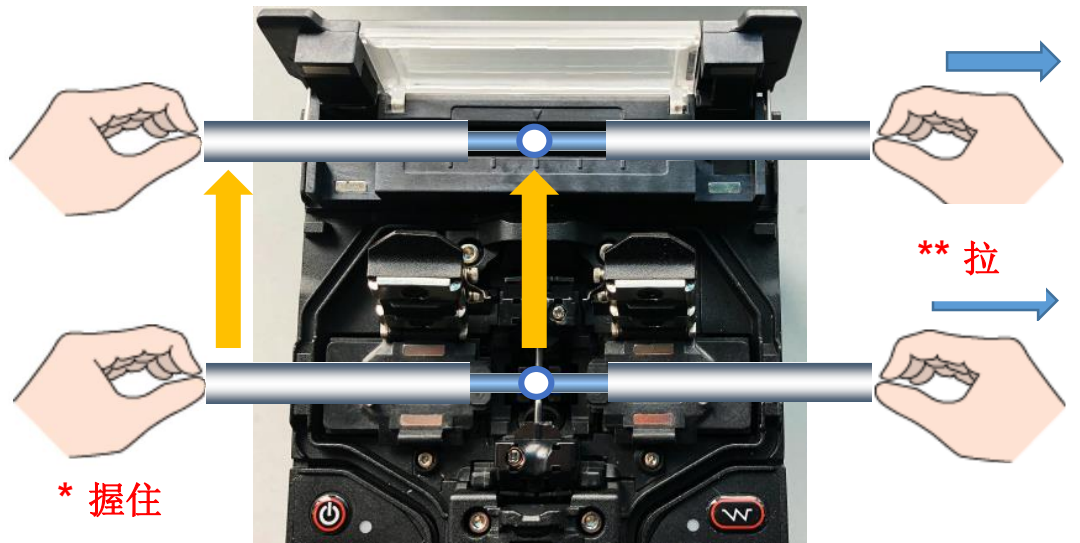
- ◆ 当只熔接标准 SM 光纤，建议使用“SM AUTO”模式。
- ◆ 当海拔突然变化，熔接前必须执行“稳定电极”操作。
- ◆ 加热模式已根据不同型号热缩套管设置了最优的加热参数。若热缩管的加热效果不佳，请增大或减小当前加热模式中的“保持时间”。



- ◆ 请确保开剥好的光纤上的涂覆层残渣或其它污物已被清除。
- ◆ 请使用浓度 99% 以上的纯酒精。



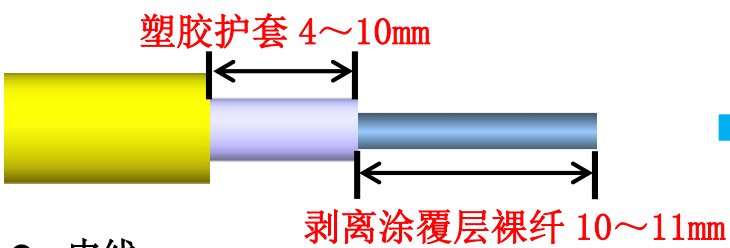
- ◆ 不要让切割好的光纤末端触碰任何物体或被污染。
- ◆ 将光纤末端置于 V 型槽边缘和电极棒中心之间。



- \* 在熔接机的两端边缘位置握住光纤
- \*\* 轻轻的拉住光纤

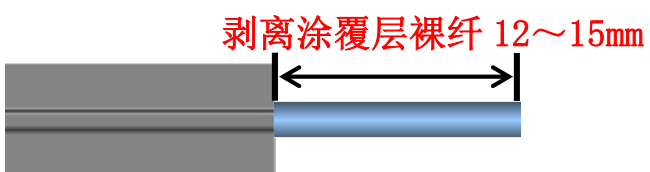
## 光纤切割长度及放置说明

### ● 尾纤



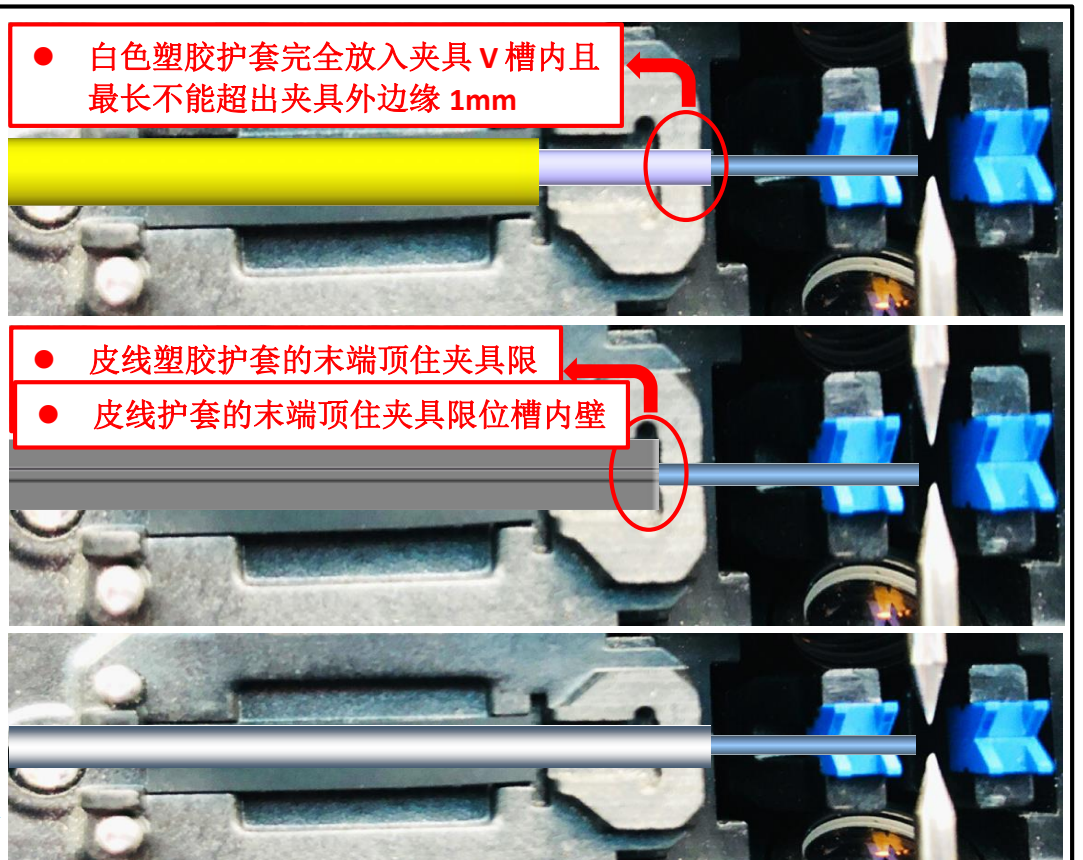
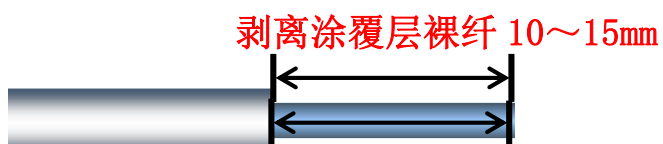
- 白色塑胶护套完全放入夹具 V 槽内且最长不能超出夹具外边缘 1mm

### ● 皮线



- 皮线塑胶护套的末端顶住夹具限位
- 皮线护套的末端顶住夹具限位槽内壁

### ● 250 μm 光纤



## 熔接异常及措施说明

	熔接出错	1、左/右光纤放置位置不正确 2、熔接模式的参数不合适	1、根据光纤切割长度及放置说明，重新切割、放置并熔接光纤。如果连续多次出现，请参考 <b>措施2</b> 。 2、执行【放电校正】操作。如果连续多次出现，请参考 <b>措施3</b> 。 3、增加【重叠量】或降低【预熔强度】或减少【预熔时间】。
	熔接出错	1、熔接重叠量过小 2、熔接强度过大	1、建议执行【放电校正】操作。如果连续多次出现，请参考 <b>措施2</b> 。 2、增加【重叠量】或降低【熔接强度】。
	熔接出错	1、熔接重叠量过大	1、建议执行【放电校正】操作。如果连续多次出现，请参考 <b>措施2</b> 。 2、降低【重叠量】。
	熔接出错：气泡	1、光纤端面角度不良 2、光纤端面有灰尘 3、预熔强度低或预熔时间短 4、熔接强度低或放电时间短	1、根据光纤切割长度及放置说明，重新切割、放置并熔接光纤。 2、增大【预熔强度】或增大【预熔时间】。 3、增大【熔接强度】或增大【熔接时间】。
	熔接出错	1、光纤放置不正确 2、光纤端面角度不良 3、V型槽或光纤压脚有灰尘	1、根据光纤切割长度及放置说明，重新切割、放置并熔接光纤。 2、清洁V型槽或光纤压脚
	光纤间隔太大	右光纤未放入V型槽，或切割过短	根据光纤切割长度及放置说明，重新切割、放置光纤
	光纤间隔太大	左光纤没放到V型槽，或切割过短	根据光纤切割长度及放置说明，重新切割、放置光纤
	重新放置光纤	左光纤或右光纤未放入V型槽内	根据光纤切割长度及放置说明，重新切割、放置光纤
	重新放置光纤 或垂直电机限位极限	左/右光纤切割过短 垂直电机移动到最大位移	按复位键或重启设备，根据光纤切割长度及放置说明，重新切割、放置光纤
	重新放置光纤	左/右光纤切割过长	根据光纤切割长度及放置说明，重新切割、放置光纤
	左/右端面角度超限	光纤切割过程出现问题（凸尖、毛刺、斜面、凹芯等）	根据光纤切割长度及放置说明，重新切割、放置光纤
			
			
			
	请清洁左/右光纤	光纤表面有灰尘	重新清洁、放置光纤