

融着接続作業手順

本体の電源を入れる

接続モード、加熱モード、操作モードの選択

光ファイバ被覆の清掃

補強スリーブの挿入

光ファイバ被覆の除去

光ファイバの清掃

光ファイバの切断

融着機へ光ファイバをセット

風防が閉じて接続開始

モニター上で目視確認

接続点の取り出し

補強スリーブを中心にセット

加熱器の中心に補強スリーブをセット

加熱器の蓋が閉じて加熱スタート

融着接続作業完了

- 標準的なシングルモードファイバ(ITU-T G.652)を接続する際には“SM AUTO”を選択してください
- 種類が不明なファイバー接続の際には“AUTO”をお勧めします



- 蓋を強く押さえてください
- 部分を強く押さえてください
- 光ファイバコーティングの残りをきれいに除去してください
- 無水エタノール(純度99%以上)をご使用ください

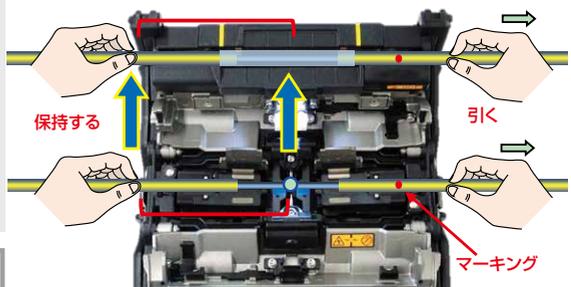


ホルダの置き方注意

- 本体へホルダをセットする時にはシートキー側から見てホルダの名称が読める方向にセットしてください

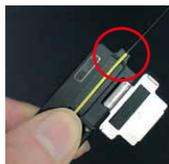
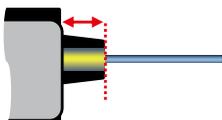
単心ファイバ接続後、搬送時の注意

加熱器への搬送の際、接続点に捻れ応力が加わらないように注意してください。ファイバ取り出し前に被覆にペンでマーキングをすることをお勧めします



単心ファイバ使用時には

ファイバを切断する前に被覆際をホルダ端へ合わせます



左手を装置際に置き常に接続部分にゆるみ無く張った状態で搬送することで接続点部分が加熱器中央にセットされます

加熱器がファイバを把持するまで、ゆるみ無く張った状態で保持してください。加熱器がファイバを把持する前に手を離してしまうと補強スリーブが正常な位置に設置されずに未収縮となる場合があります

シートキーの役割

ON/OFF キー
・電源 ON/OFF

X/Y キー
・X/Y画面の切り替え

SET キー
・接続作業開始

ESCAPE キー
・前の画面へ戻る

OPEN/CLOSE キー
・風防開閉

ARC キー
・放電

HEAT キー
・加熱キャンセル
・加熱器蓋開閉

RESET キー
・停止、戻る
・準備OKへ

MENU キー
・[メインメニュー]へ
・次のページへ

UP/DOWN キー
・カーソル移動
・値の変更

ENTER キー
・各種パラメータ決定

➤ 電源ON
長押し → 緑のLEDが点灯

➤ 電源OFF
長押し → 赤のLEDが点灯

電源について

ACアダプタを使用する場合



DC入力端子 AC入力端子

AC電源を使用する場合

- ・入力電圧：AC100-240V, 50-60Hz
- ・付属のACコードを使用してください
- ・ACコードアース端子は必ずアース接地して使用してください
- ・発電機をご使用の際は、出力電圧を定期的に確認してください

DC電源を使用する場合

- ・入力電圧：DC12V
- ・規定のDCコードを使用してください

バッテリーを使用する場合

バッテリー充電時の接続

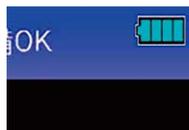


DC電源での充電も可能です

- ◆ ACアダプタ(ADC-18)とバッテリー(BTR-09)をバッテリー充電コード(DCC-18)にて接続してください
- ◆ 充電中はバッテリーとACアダプタを重ねて置かないでください
- ◆ 充電を行う際は10~40℃環境下にて行ってください
- ◆ 極端な低温、高温時に充電を行いますと十分に充電されず故障の原因となります

バッテリー残量の確認方法

画面上での確認



バッテリーでの確認



注意

バッテリーを使用するときは、節電機能が働いていることを確認してください

接続品質を維持するための日常点検・清掃

V溝清掃



ファイバ



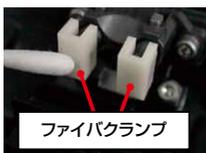
綿棒

- アルコールを含ませた綿棒でV溝の底を清掃してください
- 多くつけすぎた場合には乾いた綿棒で拭き取ってください
- 口出しを行ったファイバ端面でV溝底を軽く清掃してください
固着したゴミの除去が行えます

清掃時の注意!!

- 清掃作業時に電極棒先端に触れないように注意してください
- 清掃には無水エタノール(純度99%以上)を使用してください
- 清掃には新しい綿棒を使用してください。付着しているゴミで傷をつける恐れがあります

クランプ清掃



ファイバクランプ

光ファイバカッタ清掃

- クランプゴムの清掃
- マクラゴムの清掃
- 切断刃の清掃

レンズ清掃



綿棒

レンズ

- 画面上に汚れがある場合、清掃してください
- 電極棒を外した状態で清掃してください

消耗部品の交換

電極棒の交換

- 電極棒交換アラームが出た場合、直ちに電極棒の交換作業を行ってください
- 電極棒の劣化、摩耗が激しい場合には、アラーム前であっても交換をお勧めします
- メンテナンスメニューの[電極棒交換]を選択してください
- 装置に付属しているSD-01を使用して電極カバー、電極押さえを取り外して電極棒を新しいものに交換してください

電極カバーを外す



電極カバーをつける

ネジを緩める



ネジを締める

電極押さえ

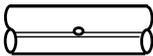
古い電極棒を引き抜く



新しい電極棒を取り付ける

- [電極棒の安定化]が実施されます
- 接続の前に[放電検査]を実施してください

接続状態の確認とエラーメッセージ

エラーメッセージ	原因	対処法		
気泡				
ファイバが長すぎます	<ul style="list-style-type: none"> ファイバ先端のセット位置が電極棒まで達している ファイバが長い 画面上にゴミあるいは汚れがある 	<ul style="list-style-type: none"> RESETを押し電極棒とV溝端の間に先端がくるようにセットしてください ファイバ切断時にホルダ先端を押しつけ位置まで押し当てて切断を行ってください [画面汚れ検査]を実施してゴミや汚れがある場合はレンズの清掃を行ってください 		
ファイバに汚れがあります	<ul style="list-style-type: none"> ファイバ表面が汚れている 画面上にゴミがある 清掃放電をしていないあるいは短い 	<ul style="list-style-type: none"> 口出し作業をやり直してください [画面汚れ検査]を実施してゴミや汚れがある場合はレンズの清掃を行ってください 清掃放電時間の設定を見直して下さい カーボンコートファイバなどは200msに設定してください 		
ZL/ZRモータオーバーラン	<ul style="list-style-type: none"> ファイバがV溝に乗っていない ファイバ切断長がおかしい ファイバセット位置がおかしい 	<ul style="list-style-type: none"> RESETを押しファイバを置きなおしてください ファイバ切断をやり直してください RESETを押しファイバを置きなおしてください 		
端面角大きい	<ul style="list-style-type: none"> ファイバ端面が斜め [端面角リミット]設定が厳しい 	<ul style="list-style-type: none"> ファイバカッタの状態を確認して切断刃が摩耗している場合には刃の回転を行ってください [端面角リミット]の設定を確認してください 		
端面形状不良	<ul style="list-style-type: none"> 端面形状が悪い 	<ul style="list-style-type: none"> ファイバカッタの状態を確認して切断刃が摩耗している場合には刃の回転を行ってください 		

注意

- 融着接続機に以下のようなメッセージが表示された場合、接続損失が高いことが考えられます
「放電が不安定です。放電を安定させるためには、[放電電極棒の安定化]を実施する必要があります」
 放電安定化するためのSMファイバを融着接続機にのせて、放電安定化終了後に再度接続を行ってください
- 接続環境が大きく変わるときは(高度、気温)放電安定化を行ってから接続することをお勧めします

BEST QUALITY SERVICE
- SINCE 1978 -

お問い合わせ先

仕様、操作方法について

株式会社フジクラ
精密機器事業部
技術部

東京都江東区木場1-5-1
TEL: 03-5606-1636 FAX: 03-5606-1535

URL : <https://www.fusionsplicer.fujikura.com/jp/>

メンテナンスについて

フジクラプレジジョン株式会社 熊本県山鹿市鹿本町梶屋748
サービスセンター TEL: 0968-46-4012