

Szükséges felszerelés hegesztéshez

A következő felszerelés szükséges az optikai szálhegesztéshez:



90S hegesztőgép



Szálcsupaszító



CT50 száltörő



Hegesztésvédő zsurorcso

Tisztító eszközök:

- Szőszmentes törülköző
- Fültisztító pálca
- Isopropyl alkohol

Beállítás és előkészítés hegesztés előtt

Akkumulátor vagy DC adapter elhelyezése



AC adapter csatlakoztatása DC adapterhez
(Erre nincs szükség akkumulátor használatkor)

Bekapcsolás



Bekapcsoláskor addig kell nyomni a **gombot**, amíg a LED **zölden** felvillan.
Kikapcsoláskor addig kell nyomni a **gombot** amíg a LED **pirosan** felvillan.

Hegesztési mód kiválasztása

Zsugorítási mód kiválasztása

Vezeték nélküli kapcsolat ellenőrzése

Hegesztőgép használat előtti tisztítása

Beállítás és előkészítés vége

Hegesztési mód:

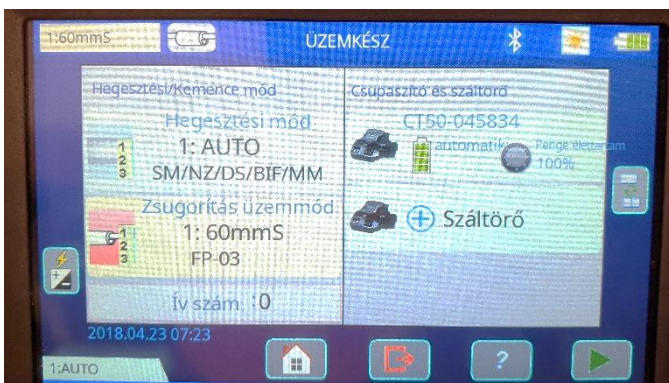
- Standard SM szálak (ITU-T G.652) hegesztéséhez az „SM AUTO” mód ajánlott.
- Válassza az „AUTO” üzemmódot az ismeretlen száltípusok összeillesztéséhez. A hegesztési idő hosszabb lehet.
- Az „SM FAST” üzemmód kötési sebessége gyorsabb, de időszakosan manuális ívkalibrálás szükséges.

Zsugorítási mód:

- Válassza ki a megfelelő zsugorítási módot a zsurorcso típusa szerint. Az [ÜZEMKÉSZ] képernyő mutatja a zsugorítási módot.
- A nem Fujikura zsurorhüvelyeknél a gyártói specifikus paramétereket állítsa be.

Vezeték nélküli kommunikáció a tartozékokkal:

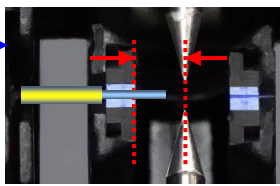
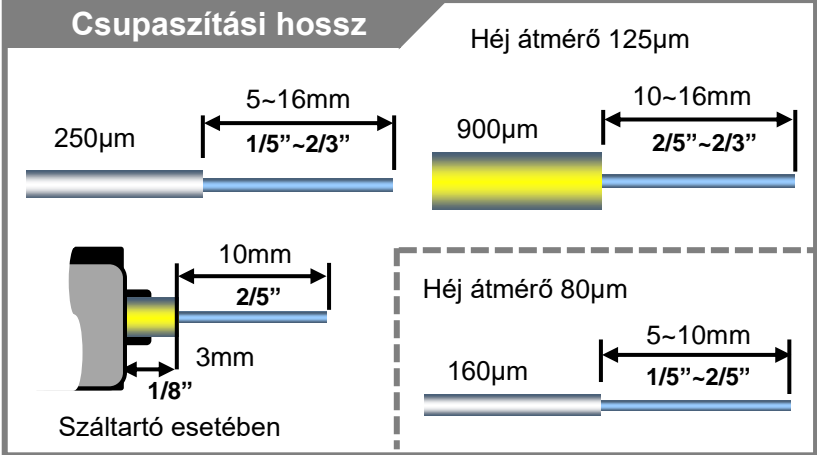
- A hegesztőgéphez CT50 száltörő és RS02 / 03 ribbon csupaszító is csatlakoztatható.
- A Bluetooth kapcsolat létrehozásakor a hegesztőgép figyeli a csatlakoztatni kívánt eszközök állapotát. Ha a hegesztőgép az eszköz hibáját érzékeli, akkor a képernyőn megjelenő riasztással figyelmezteti a kezelőt.
- A kezdeti párosítás után az eszközök automatikusan csatlakoznak. A hegesztőgép, a száltörő és a csupaszító közötti kommunikáció automatikusan folytatódik a hegesztési ciklus után is.
- A vezeték nélküli funkció részleteit lásd az „SG-02” a használati útmutatóban.



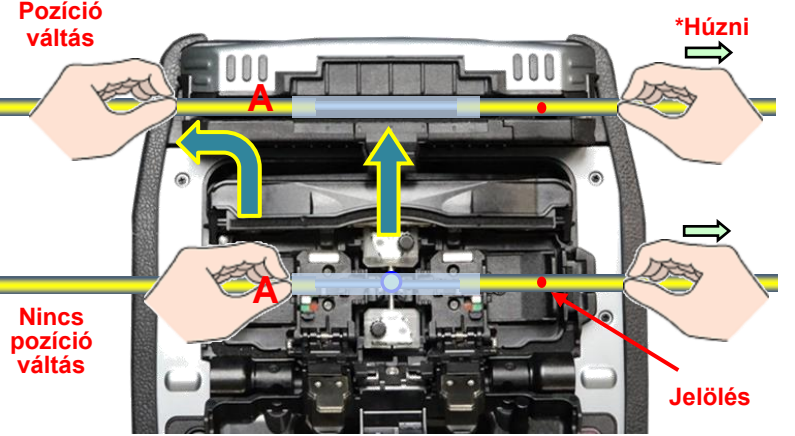
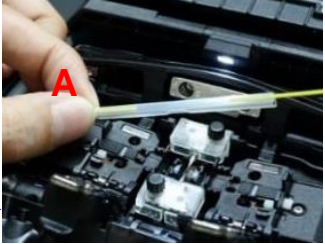
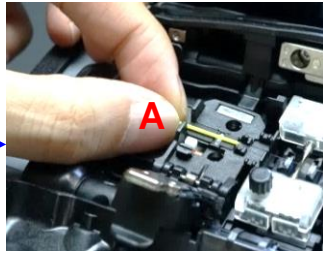
*Az alapl műveletek az érintőképernyőn hajthatók végre, miután a készüléket bekapcsolták *

Hegesztési művelet

- Köpeny vagy lakkréteg tisztítása a szálon
- Hegesztésvédő zsugorcso felhúzása a szálra
- Szál csupaszítása, a lakkréteg eltávolítása
- Szál tisztítása
- Száltörés
- Szál behelyezése a hegesztőbe
- Hegesztés automatikus indulása
- Hegesztés vizuális ellenőrzése az LCD-n
- Szélfogó és szálszorítók automatikus nyitása hegesztés után
- A zsugorcso rövidebb mint 60mm
- A zsugorcso hossza 60mm
- Leírás a következő oldalon
- Egyik szál megfogása a szálszorító szélén: **A** jelölés
- Ellenkező oldali szál felemelése a zsugorcso ütközéséig: **A** jelölés
- Zsugorcso kemence közepére helyezése
- Zsugorítás automatikus indulása
- Kemence fedele nyílik zsugorítás után
- Zsugorítás ellenőrzése
- Hegesztési művelet vége



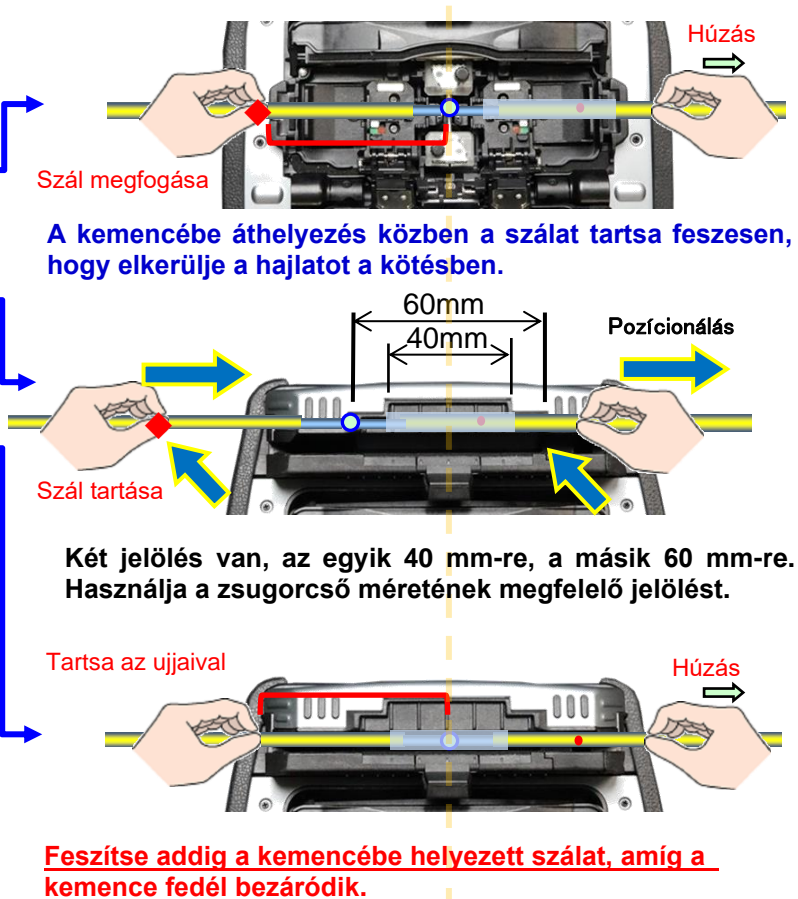
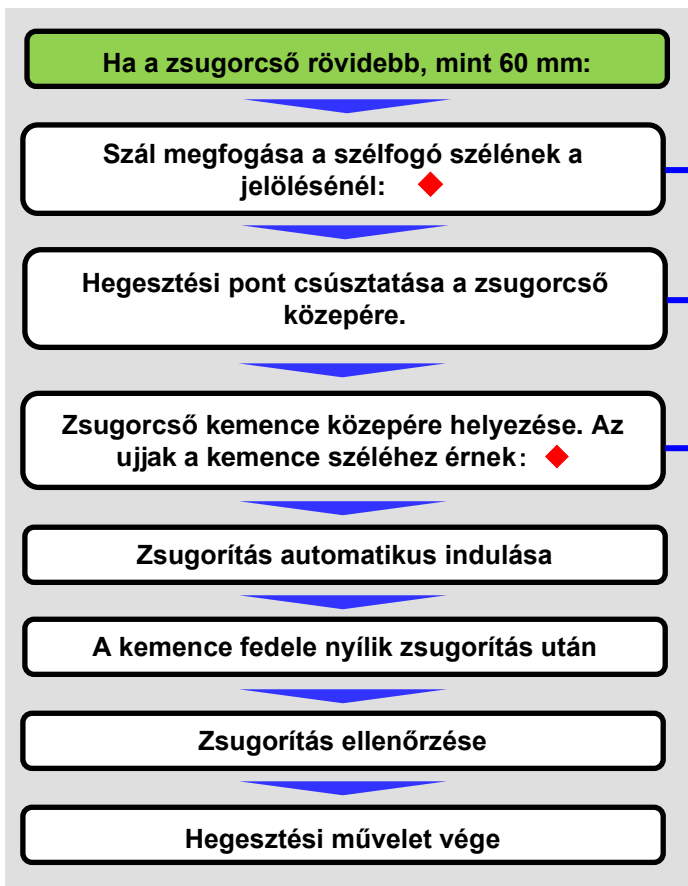
- **A tisztított szálvégek nem érintkezhetnek semmivel, nem szennyeződhetnek!**
- Helyezze a szálak végét a V-horony szélé és az elektróda középpontja közé.



- A kemencébe áthelyezés közben óvatosan húzza a szálát, hogy elkerülje a hajlatot a kötésben.
- Ügyeljen arra, hogy a hegesztési pontnak a zsugorcso közepén kell elhelyezkednie, tartsa a pozíciót.

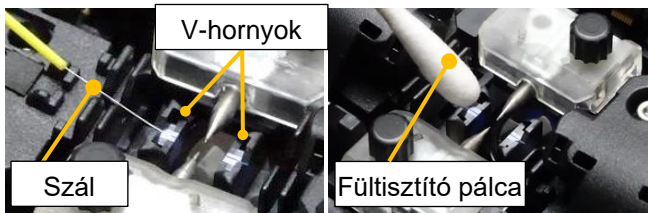


* Feszítse meg a szálát addig, amíg a kemence fedél bezár *



Tisztítás hegesztés előtt

V-hornyok



- V-horony aljának tisztítása előkészített szállal majd alkoholos fültisztító pálcával.
- Felesleges alkohol eltávolítása a V-hornyokból tiszta, száraz fültisztító pálcikával.
- Távolítsa el a V-hornyokból a szálvég töredékeket és ellenőrizze, hogy maradt-e még lerakódás a V-hornyok alján.

V-horony leszorítók



Tartozékok

Száltörő

- Gumipárnák tisztítása.
- Gumitámasz tisztítása.
- Penge tisztítása.

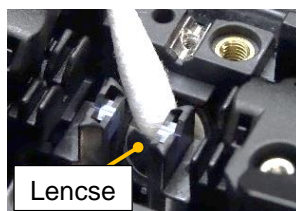
Szálcsupaszító

- Csúszító penge tisztítása.

Elektróda csere

- Amikor megjelenik a "Cserélje az elektródákat" üzenet, vagy az elektróda hegye megsérült, ki kell cserélni az elektródákat.
- Ha az elektródák erősen elhasználódtak, ajánlott az elektródák cseréje, akkor is, ha riasztási üzenet még nem jelent meg.
- Indítsa el az elektróda csere folyamatot a Karbantartás (Maintenance) menüben.

Objektív lencse



- Ha a lencse piszkos, tisztítsa meg alkoholos fültisztító pálcával.
- Távolítsa el az elektródákat a lencse tisztítása előtt.
- Ne sértse meg a lencse felületét kemény tárgyval tisztítás közben.

Tisztítási figyelmeztetés

- **Ne érintse az elektródák csúcsát.**
- **Csak min. 99%-os tisztaságú alkohol használható.**
- **Minden tisztításkor használjon új, szőszmentes fültisztító pálcát.**

Hegesztési hibák, hibaüzenetek

Hibaüzenet	Hiba oka	Megoldás
Túl hosszú szál	<ul style="list-style-type: none"> A szálvég az elektróda középvonalában vagy azon túl helyezkedik el. Törési hossz (csupasz szálrész) túl hosszú. Por, szennyeződés van az objektív lencséjén. 	<ul style="list-style-type: none"> Nyomja meg a RESET gombot, majd állítsa be a szál végét az elektróda középvonala és a V-horony széle közé. A CT50 száltörőben a száltartót a megfelelő pozícióba nyomjuk. Ellenőrizze a szál hosszát. Dust Check (por) ellenőrzés futtatása. Por vagy szennyeződés esetén az objektív lencséjének tisztítása.
Szennyezett szál	<ul style="list-style-type: none"> Por, szennyeződés van a szál felületén. Por, szennyeződés van az objektív lencséjén. A tisztítói ideje túl rövid, vagy ki van kapcsolva. Nem szelektív (MM) szálak hegesztése SM vagy DS beállítással. Különböző típusú magméretű szálak hegesztése egyéb illesztési móddal. Az egyéb illesztési módok használatakor a [Fókusz] helytelenül van beállítva. 	<ul style="list-style-type: none"> Ismételt szál előkészítés. Por (Dust Check) ellenőrzés végrehajtása. Por, szennyeződés esetén az objektív lencséjének tisztítása. Tisztítói idejének beállítása 150ms-ra. A szénköpenyes szálak hegesztésénél 200ms szükséges. Használja a MM módot a nem szelektív szálak (azaz MM szál) hegesztésére. A [Pozicionálás] beállítást állítsa „Héj” -ra az egyes magszálak (azaz MM szál) hegesztéséhez. Állítsa a [Fókusz] menüpontot „Edge” (héjrillesztés) elemre, hogy összehegessze a nem megfelelő magszálakat (azaz MM szál). A különböző magszálak összeillesztéséhez az „Auto” vagy a helyes fókuszértéket kell megadni.
ZL/ZR Motor túlfutás	<ul style="list-style-type: none"> A szál túl hátul van és nem éri el a hegesztési pontot. A szál elhelyezkedése a V-horony aljában nem megfelelő. A szál nem a kamera látószögében található. A törési hossz (csupasz szálrész) túl rövid. 	<ul style="list-style-type: none"> RESET után helyezze el újra a szálát úgy, hogy a szál vége közelebb legyen az elektródákhoz. RESET után a szál ismételt pontos elhelyezése a V-horony aljában. A száltörőben a száltartó papucsot a megfelelő pozícióba nyomjuk száltöréskor. Ellenőrizze a törési szálhosszt.
Nagy törési szög	<ul style="list-style-type: none"> Nem megfelelő szálvég-felület. Törési szög határértéke túl alacsonyra van állítva. 	<ul style="list-style-type: none"> Ellenőrizze a száltörő állapotát. Ha a penge kopott, forgassa a pengét új pozícióba. Töltse be az alapértelmezett törési szög értékét a hegesztési mód adatbázisból.
Törési profil nem megfelelő	<ul style="list-style-type: none"> Nem megfelelő szálvég-felület. 	<ul style="list-style-type: none"> Ellenőrizze a száltörő állapotát. Forgassa a pengét új pozícióba, ha a penge kopott.
Magas kötési csillapítás	<ul style="list-style-type: none"> A szál felületén por vagy szennyeződés van. Nem megfelelő a szálvég felülete. Nem megfelelő hegesztési mód. Instabil az ívkisülés. 	<ul style="list-style-type: none"> Készítse elő a szálát újra (csupaszítsa, tisztítsa meg és törje meg száltörővel). Ellenőrizze a száltörő állapotát. Ha a penge kopott, forgassa a pengét új pozícióba. Válassza ki a megfelelő hegesztési módot. Előfordulhat, hogy az elektródák elhasználódtak. Végezze el az [Elektróda stabilizálását] vagy cserélje ki az elektródákat.

Kapcsolat

ATL ZRT. 2011 Budakalász, Káplán utca 1.

Tel.: +3626540261

e-mail: info.hu@atl-fo.eu

Honlap: www.atl-fo.eu



H-QR-303 V.02 2020.11.23.