

Инструкция по эксплуатации



1. Меры предосторожности

Меры предосторожности

- 1) При работе со скалывателем строго соблюдайте указания данной инструкции, нарушения могут повлечь за собой смертельные случаи и серьезные травмы.
- 2) При скалывании оптических волокон должны быть надеты защитные очки. Осколки оптических волокон очень опасны при контакте с Вашей кожей или при попадании в глаза.
- 3) Не трогайте нож скалывателя, так как это может привести к травме.
- 4) При скалывании волокон убирайте пальцы из скалывателя, иначе их можно поранить.

Внимание

- 1) Скалыватель CS-03A предназначен для работы с оптическими кварцевыми телекоммуникационными волокнами. Не пытайтесь скалывать другие материалы, кроме оптических кварцевых волокон.
- 2) Все части скалывателя сбалансированы на заводе-изготовителе. Разборка или попытка модификации скалывателя может привести к неправильной работе или

2. Комплектация

№ п/п	Наименование	Количество
1.	Скальватель CS-03A	1 шт
2.	Инструкция по эксплуатации	1 шт
3.	Блок контейнера для сбора осколков волокон	1 шт
4.	Шестигранный ключ	1 шт
5.	Футляр	1 шт

3. Технические характеристики:

Диаметр защитного покрытия	0,25 мм и 0,9 мм
Диаметр волокна	125 мкм
Длина зачищаемых волокон	6 – 20 мм (для диаметра 0,25 мм), 10 – 20 мм (для диаметра 0,9 мм)
Угол скола	Не более 0,5°
Срок службы лезвия	60000 сколов
Габариты	72 мм (Ш) x 55 мм (Г) x 49 мм (В)
Масса	255 грамм

4. Утилизация скальвателя CS-03A

Скальватель CS-03A не имеет токсичных веществ. Утилизируется как негорючие материалы.

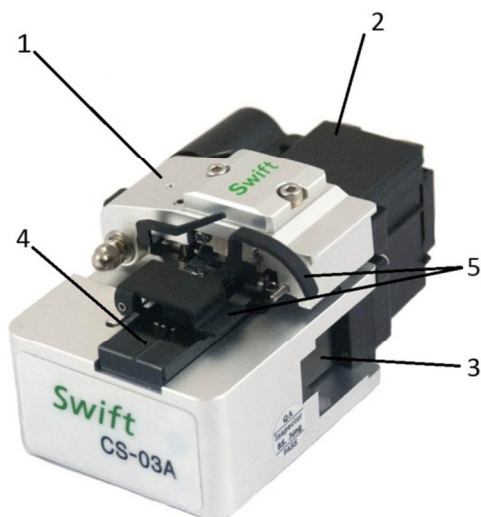
5. Контактная информация

6. Порядок работы

- 6.1 При помощи стриппера буферного слоя снимите защитную оболочку волокна на длину 24 – 35 мм
 - 6.2 Протрите волокно безворсовой салфеткой, смоченной в изопропиловом спирте
 - 6.3 Нажмите на кнопку 3 (рис.1) до момента ее фиксации
 - 6.4 Совместите зачищенное волокно с меткой и поместите его в V-образную канавку. Убедитесь, что зачищенное волокно выходит из резиновой подложки точно по прямой линии.
 - 6.5 Опустите вниз рычаг скальвателя (1) и слегка нажмите на него.
 - 6.6 Отпустите рычаг скальвателя (1), силовая пружина вернет его в исходное положение
 - 6.7 Обрезанная часть оптического волокна подается в контейнер для сбора остатков волокна (2) автоматически
-

Примечание: Для работы с ленточными волокнами или для подготовки коннекторов IIsintech к сварке, вместо пластины с V-образными канавками допускается установка съемного держателя волокна или коннектора

7. Комплектующие скальвателя CS-03A



- 1 – рычаг скальвателя
- 2 –коробка для осколков волокна
- 3 – кнопка
- 4 – пластина с V-образными канавками для укладки волокон
- 5 – фиксаторы положения волокна

Рис. 1 – Основные составляющие скальвателя

8. Хранение скальвателя CS-03A:

8.1 Нажмите на рычаг скальвателя (1) вниз до упора, сдвиньте стопор до момента блокирования рычага .

8.2 Когда рычаг заблокирован , освободите контейнер для сбора остатков волокна (2) от содержимого .

9. Подстройка ножа при износе.

ВНИМАНИЕ: Для хорошей работы скальвателя CS-03A, рекомендуется регулярно очищать салфеткой смоченной в спирте нож скальвателя, предварительно сняв коробку для сбора осколков волокна (2).

В скальвателе CS-03A применяется нож , имеющий 16 позиций скальвания.

9.1 Регулировка положения лезвия

а. Снимите коробку для осколков волокна



b. Ослабьте винт I на держателе лезвия (смотрите рисунок 2).

с. Поверните скальватель CS-03A на 45 градусов. Вставьте заостренный инструмент в рабочее отверстие и поверните лезвие таким образом, чтобы оно находилось на точке 1-16.

Рис. 2 – Регулировка лезвия

d. Нажмите на лезвие пальцем и затяните винт I.

9.2 Регулировка лезвия

a. Если CS-03A скальвает волокно некачественно - лезвие находится слишком низко, отрегулируйте высоту лезвия, как описано выше.

b. Если волокно имеет разломы, на торцевой поверхности волокна имеются затемнения или слишком большой угол скола - лезвие установлено слишком высоко. Отрегулируйте положение лезвия, как было описано выше.

с. Если угол скола слишком большой, лезвие находится слишком высоко или слишком низко.

На торцевой поверхности волокна имеется затемнение, посмотрите в другом направлении.

Если описанные выше методы не приведут к повышению качества скола, обратитесь к производителю.

9.3 Замена лезвия

a. Ослабьте винты II и I, вытяните ось регулировки (смотрите рисунок 2).

b. Ослабьте винт держателя лезвия, наклоните скальватель на 45 градусов и вставьте новое лезвие в держатель.

с. Вставьте ось регулировки в центральное отверстие или поверните ее отверткой, затем

совместите позицию 1 для фиксации винта.

d. Поместите волокно в защитной оболочке в канавку

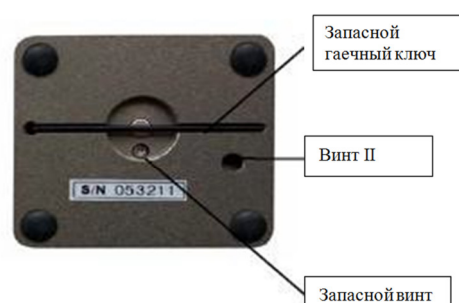


Рис. 3 – Вид скальвателя снизу

0,9 мм для регулировки высоты лезвия.

Поверните ось регулировки, чтобы лезвие касалось волокна, затем проведите настройку положения и затяните винты I и II.