

XL-FS25

Svářečka optických vláken

Uživatelský manuál



1 Základní informace

XL-FS25 je svářečka optických vláken a je dodávána včetně lámačky. Podporuje automatické nastavení vláken ve 2 osách a za 9s zvládne jeden svár. Je vybavena pamětí na 5000 svárů. XL-FS25 je uložena v pevném kufru usnadňující přepravu. Příslušenství zahrnuje i náhradní elektrody. Má vestavěnou Li-Ion baterii. K příslušenství patří jedno-vláknová lámačka optických vláken XL-FC21.

1.1 Vlastnosti

- 5" barevný LCD displej
- Displej zobrazující souřadnice X a Y
- Polohovatelný displej
- Vnitřní světlo pro práci za tmy
- Automatická kontrola zalomení vlákna
- Automatická kalkulace útlumu na svaru
- Automatický výběr vhodného programu pro svařování dle vloženého vlákna
- Automatické provedení svaru
- Malá velikost a nízká hmotnost
- Obrazové menu
- Vodě odolný kryt
- Práce při větru do 50km/h

1.2 Specifikace:

Aplikační rozsah	SM (ITU-T G.652), MM (ITU-T G.651), OS (ITU-T G.653), NZDS (ITU-T G.655) SM kabel 4-14 μm , MM kabel 50 a 62,5 μm ; 125 μm vnější průměr (standardně). Délka očištěného vlákna při svařování: 16mm
Parametry svařování	Typický útlum na svaru: 0,01dB MM/0,02dB SM Ztráta odrazem lepší než 60dB Typický čas spojení: 9s. Typický čas zahřívání: 30s
Svářecí program	100 SM svářecích programů a 100 MM svářecích programů.
Úložiště výsledků spojení	Posledních 5000 výsledků je uloženo v interní paměti. Komunikace přes vestavěný port RS-232.
Zatavení	Vnitřní ohřívač, pro 4 ochranné trubičky najednou

Displej	Zobrazení osy X i Y Zobrazuje čas a datum a pracovní režim. 5" barevný LCD displej
Rozměry	172mm(délka) x 180mm (šířka) x 145mm (výška)
Hmotnost	3,8Kg
Pracovní režimy	Program/Spojování/Zahřívání: Automaticky nebo manuálně
Prostředí	Pracovní teplota: -10°C ~ +50°C Uskladnění: -40°C ~ +60°C Vlhkost: <95% (nekondenzující) Vlhkost při uskladnění: nekondenz. Pracovní nadm. výška: 0-4000m Max. odolnost proti větru 15m/s
Napájení	AC 100-240V/30W nebo DC 10-14V/25W (napájecí konektor jack) Vnitřní Li-Ion baterie a AC adaptér

2 Svářečka a její příslušenství

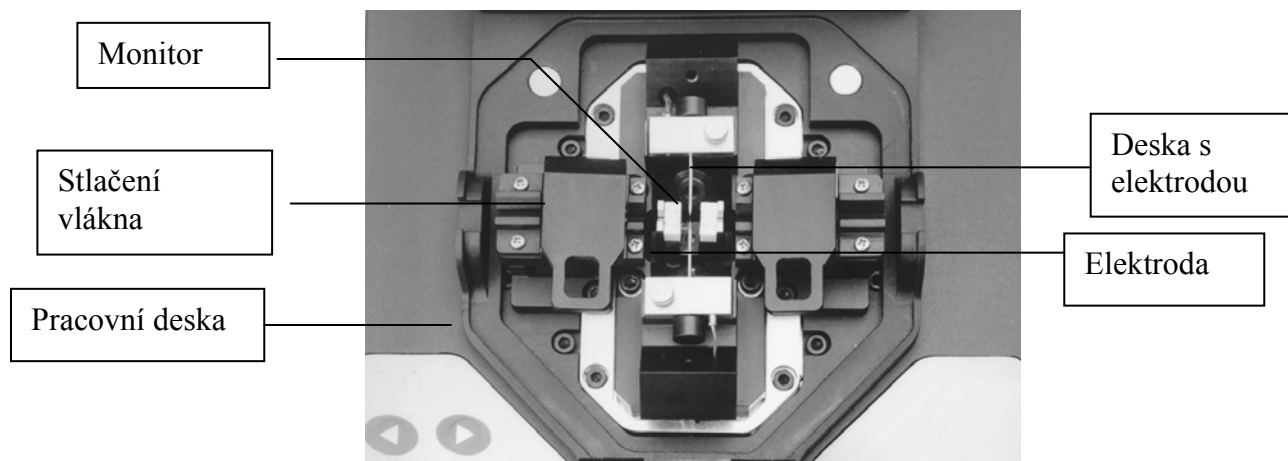
Tabulka 1

	Popis	Množs.
1	Svářečka	1
2	Moduly napájení	1
3	Přenosný kufr	1
4	Náhradní elektrody	1
5	Manuál	1
6	Odkládací podložka	1
7	Napájecí kabel	1
8	Ochranná fólie displeje	1
9	Lámačka XL-FC21	1

3 Popis zařízení

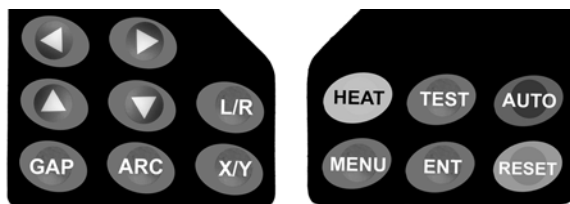


Obr. 1: Popis zařízení



Obr. 2: Popis držáku vlákna

4 Operační klávesnice



Klávesnice je multifunkční pro módy: Manual /Auto /parameter menu

Klávesy	Manuální mód	Auto mód	Parameter menu mód
◀	Posun doleva	Žád. efekt	Přidá parametr nebo pohyb kurzoru
▶	Posun doprava	Žád. efekt	Přidá parametr nebo pohyb kurzoru
▲	Posun nahoru	Žád. efekt	Přidá parametr nebo pohyb kurzoru
▼	Posun dolů	Žád. efekt	Přidá parametr nebo pohyb kurzoru
L/R	Vlevo/Vpravo střídání	Žád. efekt	Žád. efekt
X/Y	X/Y střídání	X/Y střídání	Žád. efekt
TEST	Test intenzity oblouku	Test intenzity oblouku	Žád. efekt
AUTO	Žád. efekt	Atomická kalibrace mezery,,, tavícího oblouku	Změna parametrů
GAP	Automatické nastavení mezery	Žád. efekt	Žád. efekt
ARC	Automatický tavící oblouk	Žád. efekt	Žád. efekt
ENT	Žád. efekt	Žád. efekt	Potvrzení výběru
MENU	Vstup/Výstup z menu	Vstup/Výstup z menu	Vstup/Výstup z menu
HEAT	Zapékání ochrany sváru	Zapékání ochrany sváru	Zapékání ochrany sváru

5 Proces tavení

5.1 Start a zastavení

Svářečka XL-FS25 může být napájena vnější baterií, vnitřními bateriemi nebo AC adaptérem. Při použití napájecího adaptéru nebo vnější baterie prosím připojte kabel do konektoru "DC IN" a přepněte přepínač do polohy "DC" pro spuštění zařízení. Napájecí adaptér je pouze pro síť 220V. Přepněte přepínač do polohy "OFF" pro zastavení práce.

5.2 Příprava před svářením

5.2.1 Kontrola elektrody

- 1> Ujistěte se, že v zařízení není žádné vlákno a elektrody jsou správně zapojeny.
- 2> Připojte napájení a zapojte svářečku.
- 3> Zkontrolujte elektrody; ujistěte se, že na nich nejsou žádné viditelné škody.
- 4> Zkontrolujte elektrický oblouk, podle následujících kroků:
 - a> Stiskněte "MENU" pro přístup do Menu
 - b> Stiskněte "▲" nebo "▼" pro změnu kurzoru na "→" pokračujte do "Maintenance".
 - c> Stiskněte "ENT" pro vstup do menu údržby (maintenance).
 - d> Stiskněte "▲" nebo "▼" pro změnu kurzoru "→" pokračujte do "ARC Position", potom stiskněte "ENT" pro vytvoření oblouku.
 - e> Potvrďte; potom Stiskněte "MENU" pro výstup z Menu.

5.3 Svařování

Po přípravě optických vláken nastavte Automatický režim v menu, poté stiskněte tlačítko "AUTO". Svár se provede automaticky, případně postupujte dle pokynů na LCD obrazovce svářečky.

Viz příloha "Svařování".

Svářečka **FS-25**

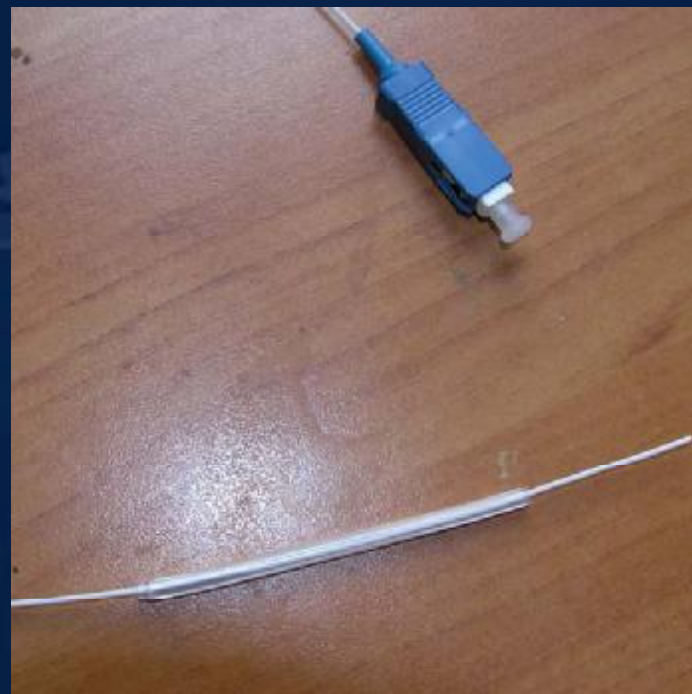
- Automat, 2D, 9s/svár, V-drážky
- Li-Ion baterie (3h), 12V
- 5“ barevný polohovatelný LCD, X a Y pohled
- Světlo v pracovním prostoru
- Automatická kontrola zalomení vlákna
- Automatická kalkulace útlumu na svaru
- Tahový test
- Automatické provedení svaru
- Obrazové menu
- Vodě odolný kryt
- paměť svárů, RS-232 export, vlastní programy

Lámačka **FC-21**

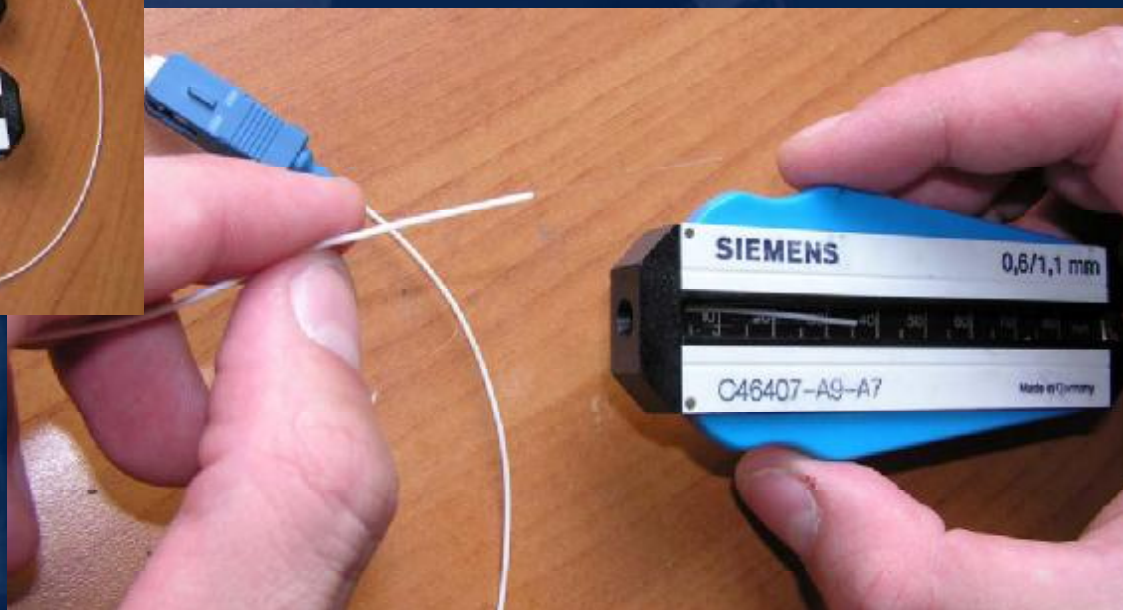
- 12k zlomů, výměnné ostří
- i pro 2 vlákna



- Uchycení vany
- Protažení kabelu vanou a jeho zajištění
- Odstranění vnějšího pláště, 0,5-1m
- Nasazení ochrany



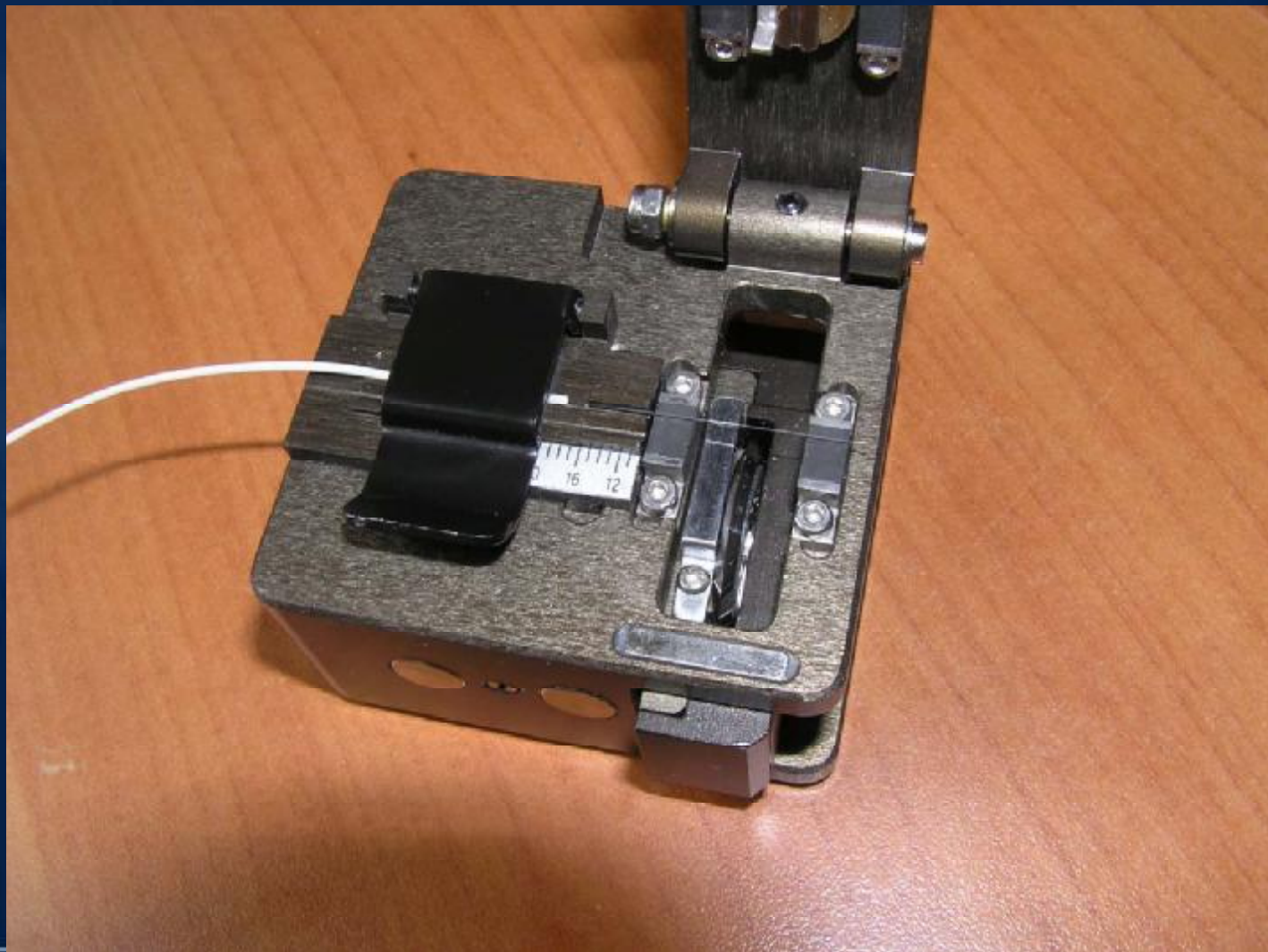
- Odstranění sekundární a primární ochrany



Svařování - lámačka

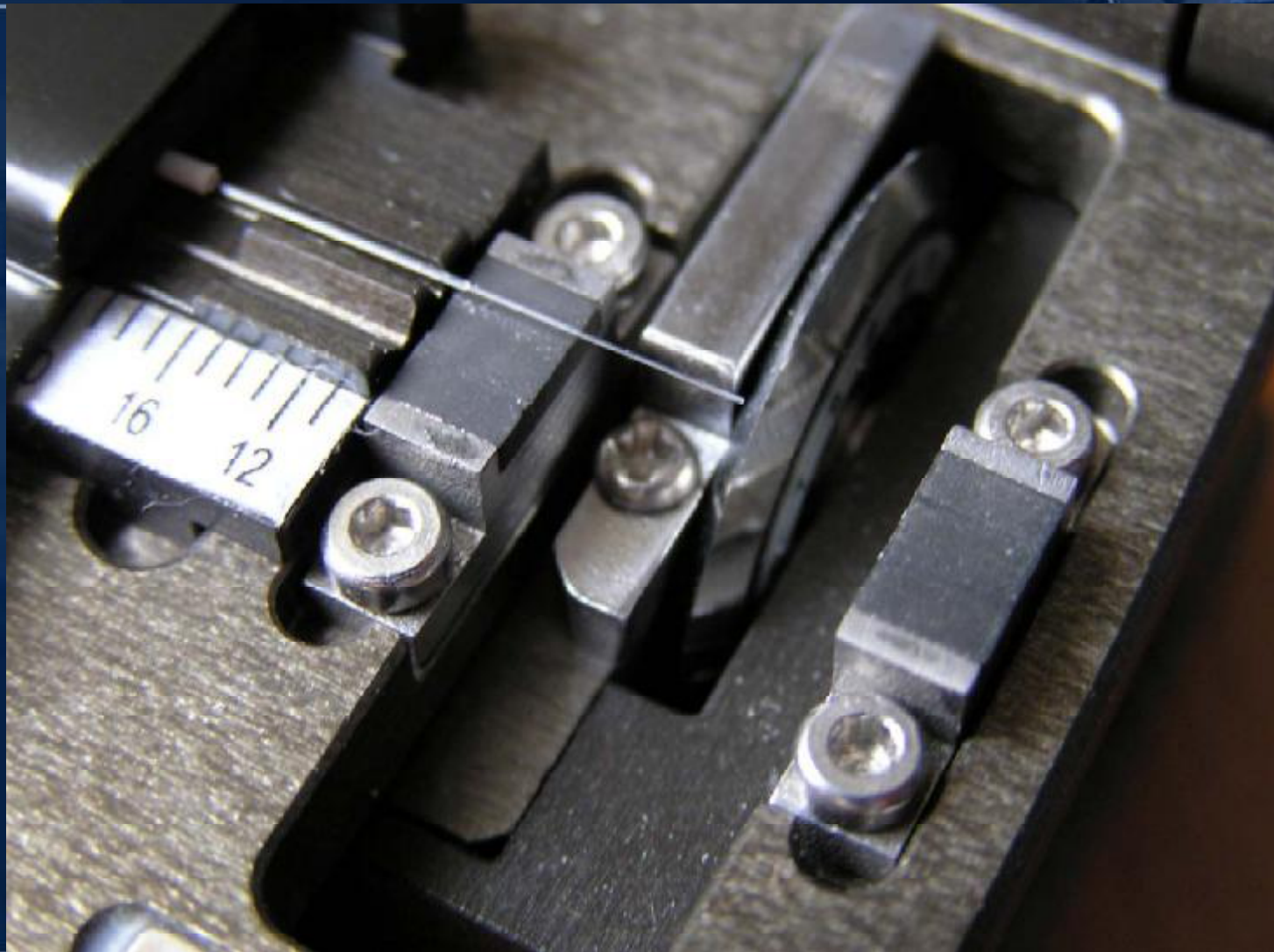


Svařování - lámačka

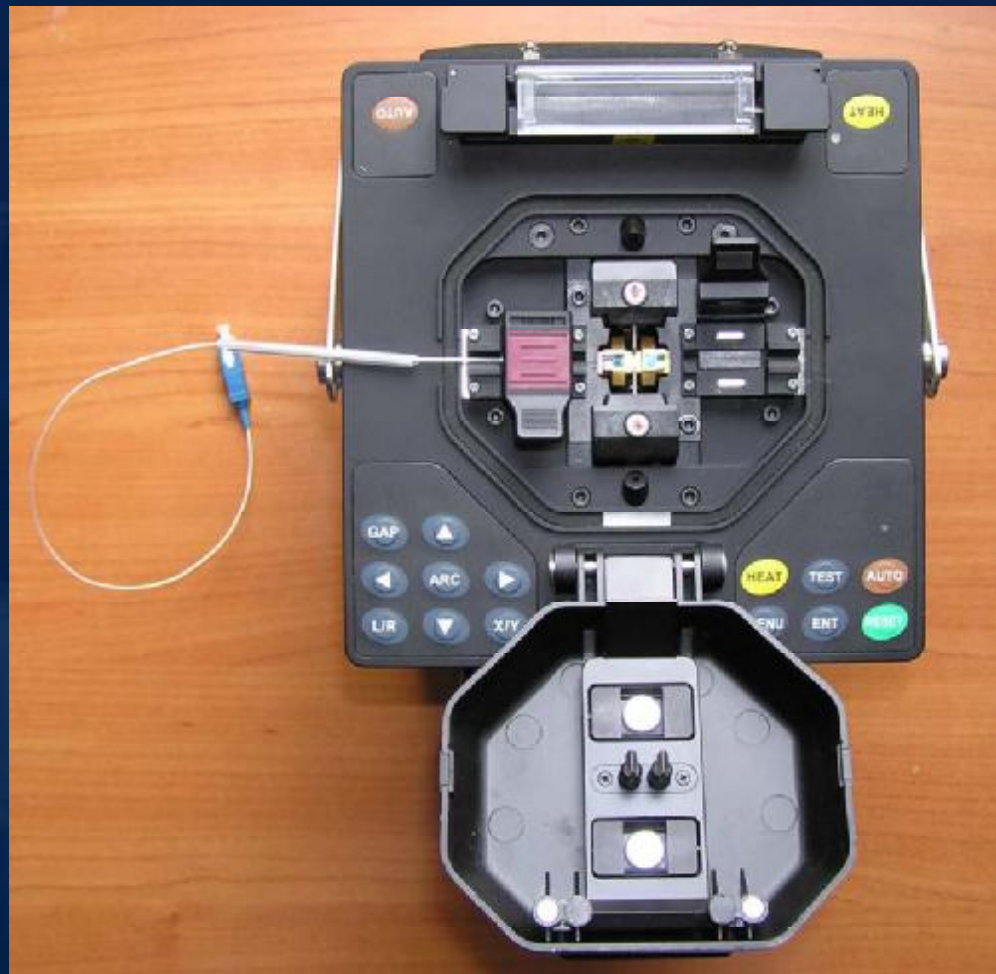


Svařování - lámačka

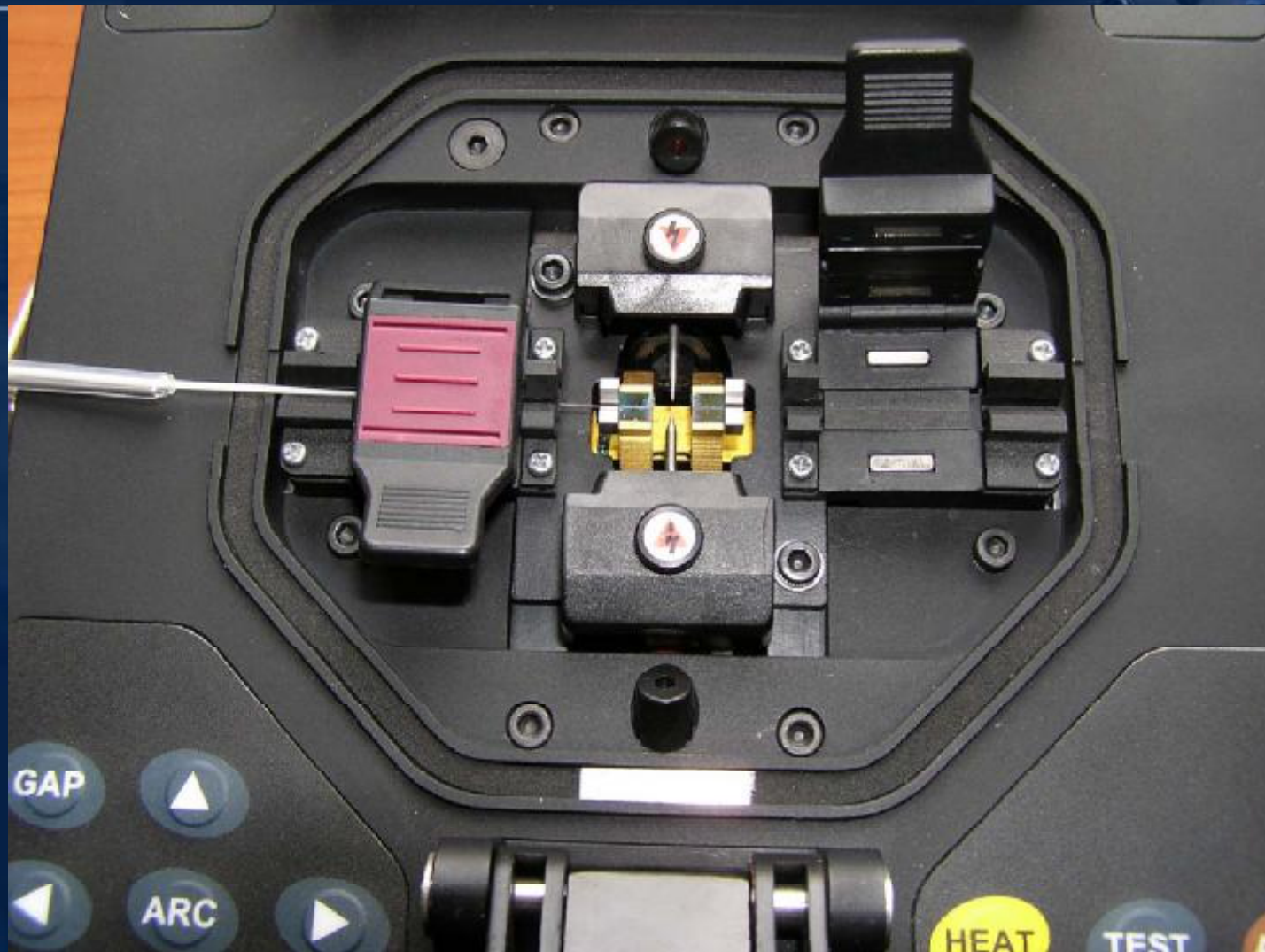


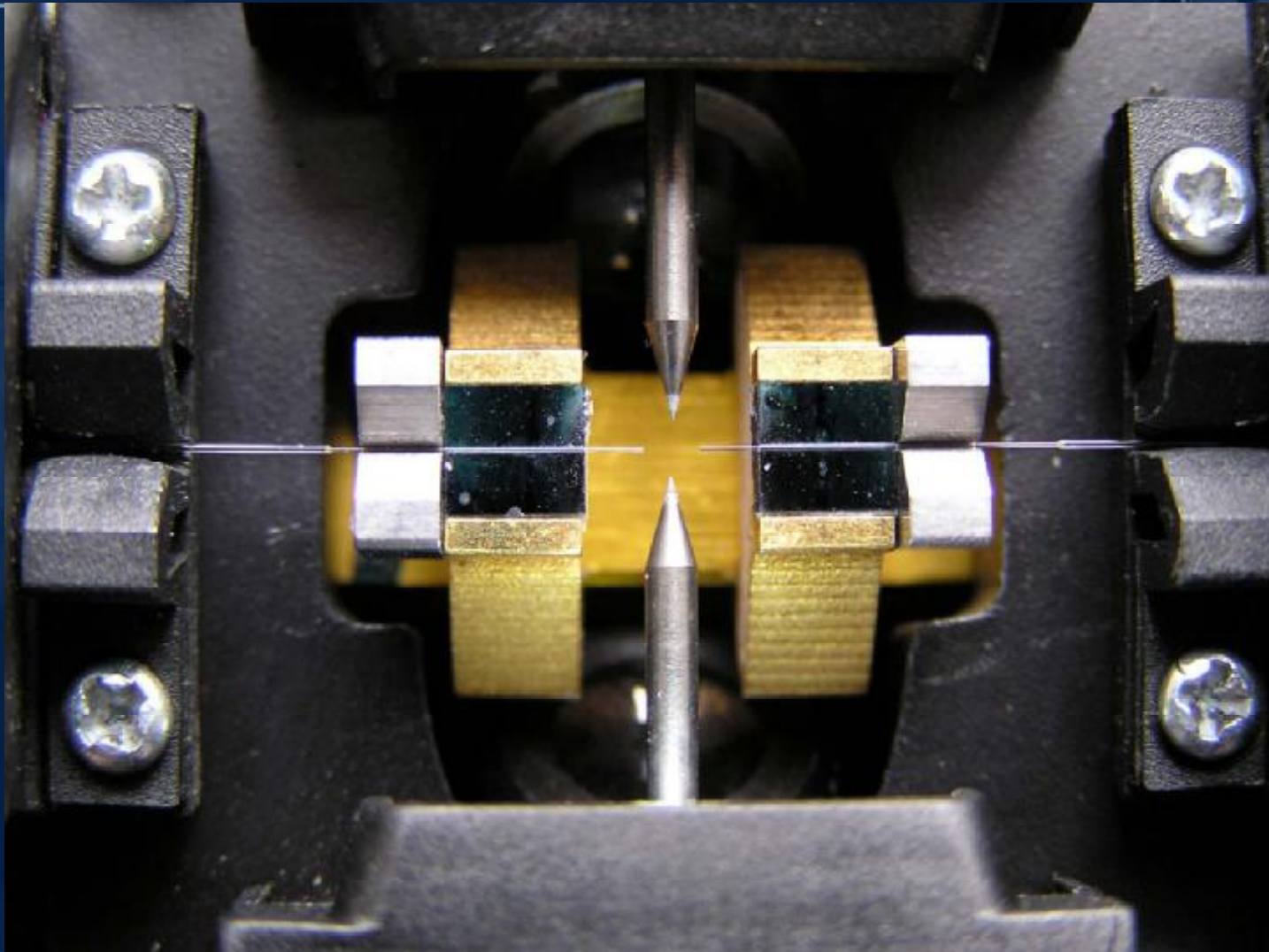


Svařování



Svařování





Automatické svaření

- souosost
- vzdálenost
- svaření
- Změření

Stiskni „Auto“



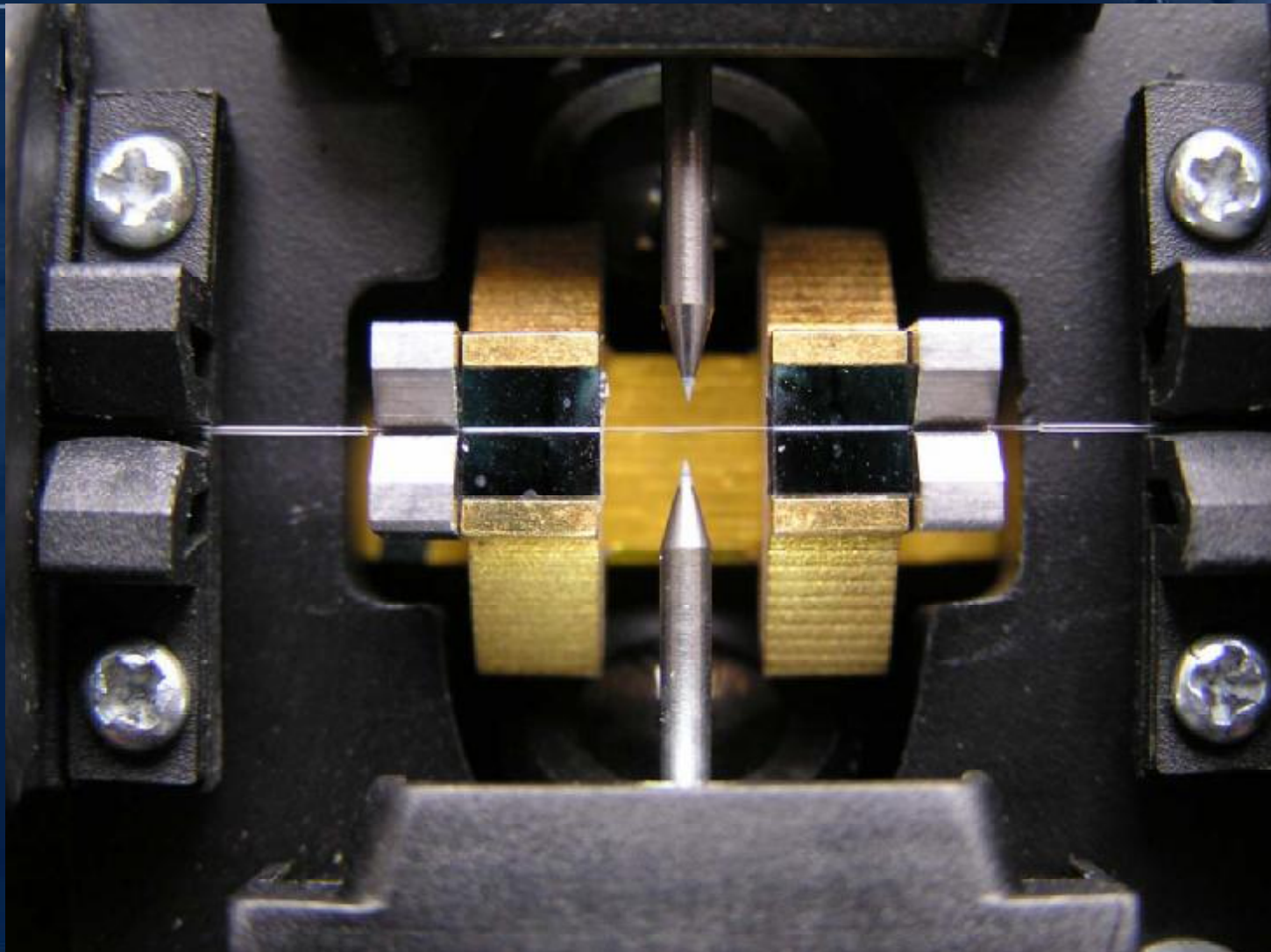
Pohled kamer v X a Y osách

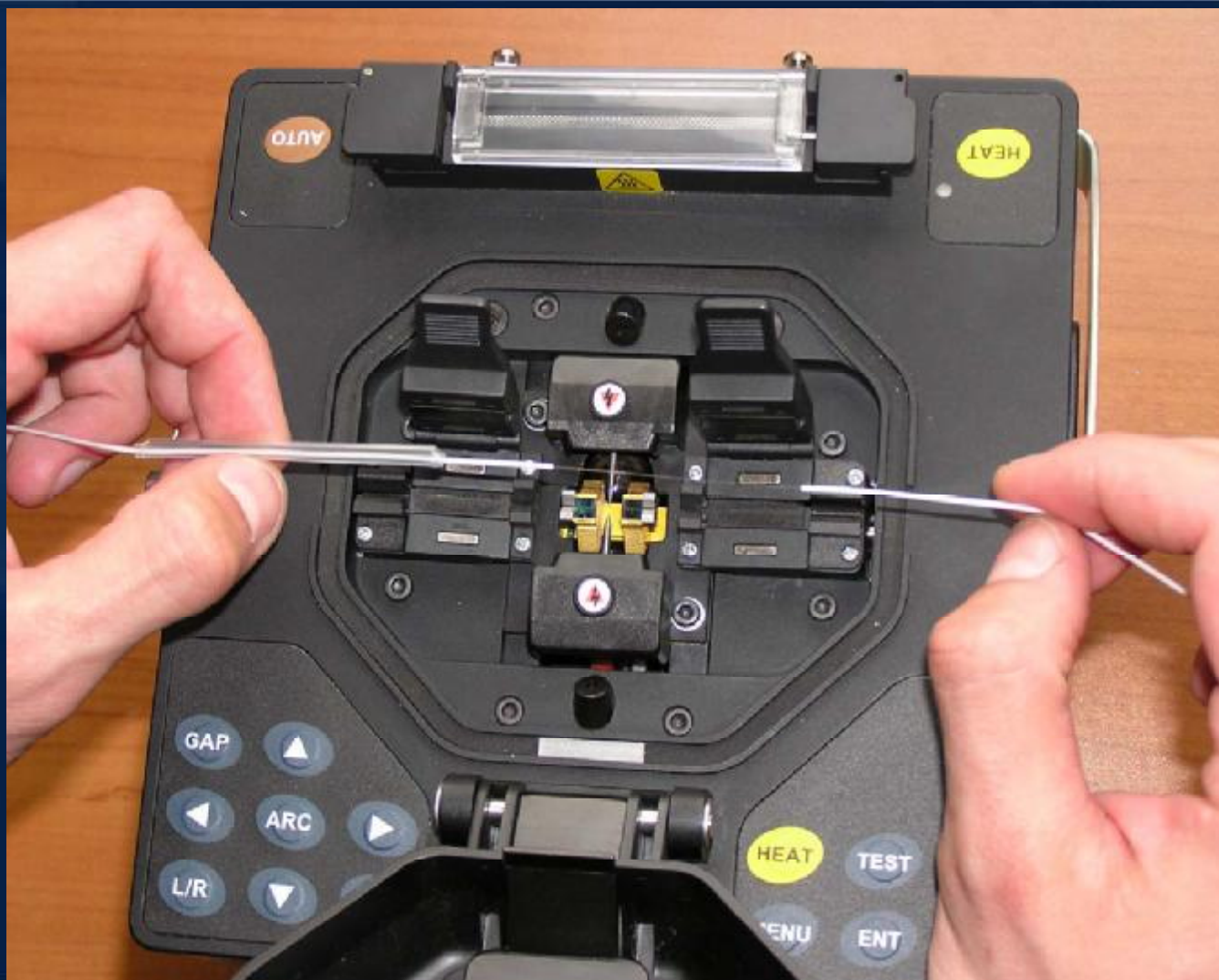
Prověří zlom



Odhad útlumu z pohledu kamer











- Vložení do kazety
- Nasvícení
 - lokátor, viditelné světlo (XL-VFL051, 0,5mW, 3km)
- Měření
 - Ruční měřidla – tolerance +/- 0,15~0,25dB
 - Závislost na vlnové délce 850, 1300, 1310, 1490, 1550, 1625 nm
 - Rozlišení 0,01dB
 - Rozsahy -70dBm ~ +10, +30dBm
 - Zdroj světla, stabilizovaný

