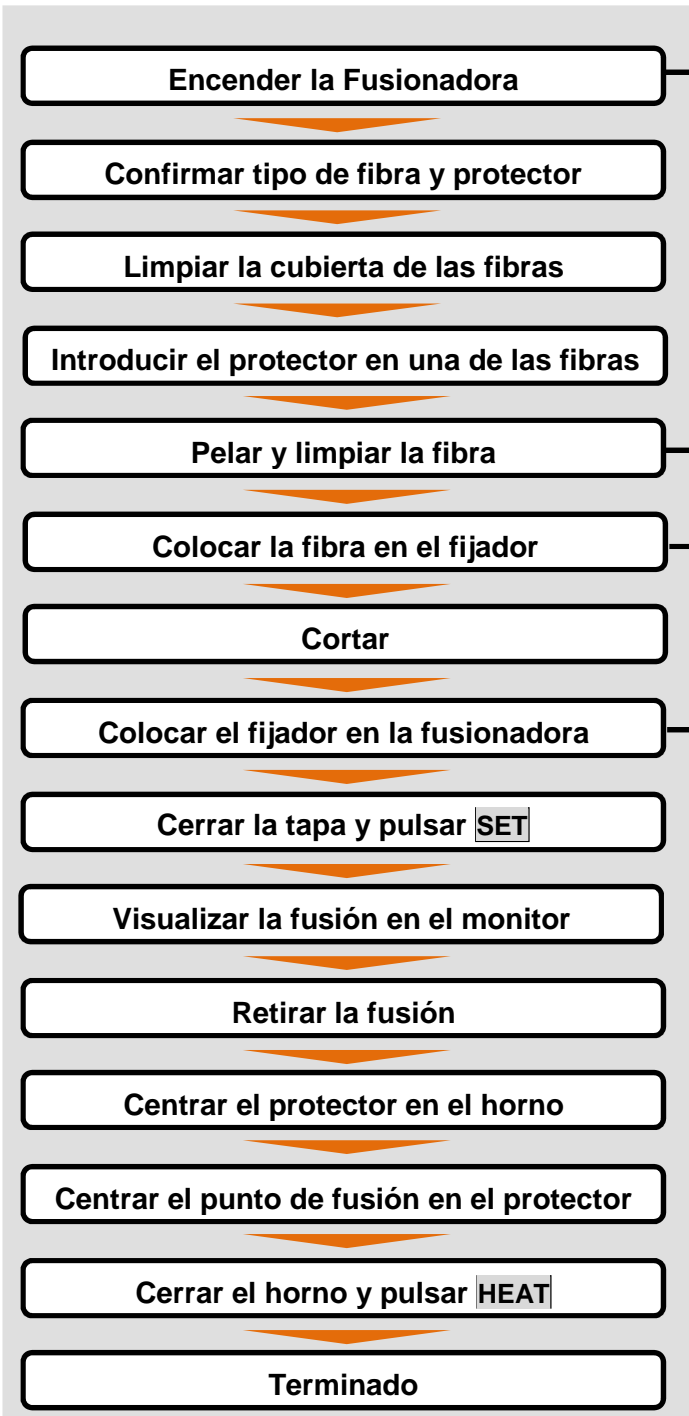
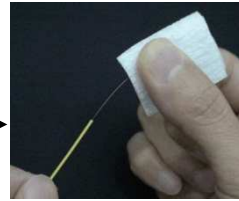


Proceso de fusión

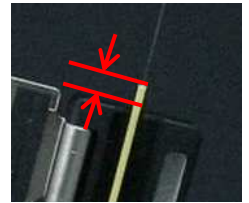


Para fusionar fibras monomodo estandar SM se recomienda el modo "SM AUTO"
Los modos de horno han sido optimizados para los protectores fabricados por FUJIKURA.



Asegurar que en la fibra no queden restos o suciedad. Utilizar alcohol puro al 99% o mejor

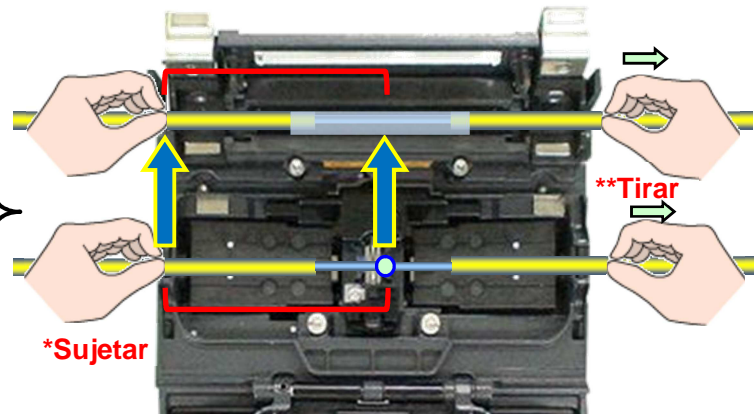
Ajustar la posición del final de la cubierta.



0~3mm del extremo del fijador al final de la cubierta



Evitar dañar los extremos de las fibras cortadas y que se ensucien



*Sujetar la fibra al borde del cuerpo de la fusionadora
**Tire de la fibra con suavidad

Quando se utilice FH-60

Ajustar el final de la cubierta.

Separación 1~3mm

Longitud 13mm

Funciones del Teclado

Tecla ON/OFF

- Encender/Apagar

➤ Encender
Pulsar hasta que El LED se ilumine en verde.

➤ Apagar
Pulsar hasta que El LED se ilumine en rojo.
Despues soltar

ESC

- Mueve el cursor
- Cambia valores

ARRIBA/ABAJO

- Mueve el cursor
- Cambia valores

ESCAPE

- Vuelve a la pantalla anterior
- Como comenzar

HEAT

- Encender/Apagar Horno

RESET

- Parar y volver a LISTO

ENT

- Abrir el Menú desde LISTO.
- Seleccionar el comando y decidir el parámetro del menú

SET

- Comenzar la fusión
- Pasar a la siguiente página en el menú

Alimentación

Alimentador AC

Alimentación AC

- Tensión de entrada: AC100-240V,50-60Hz
- Utilizar solamente el cable suministrado.
- Cuando se utilice generador AC, verificar periódicamente la tensión de salida con un voltímetro.

ADC-19

Cable alimentación AC

Conector

Conectar el alimentador a un enchufe o alternador. Si la tensión es adecuada se iluminará el Led verde.
Si la tensión es elevada, el alimentador podría dañarse inmediatamente.

Baterías

Como sustituir la batería

Cuando parpadee el LED al comienzo de la carga, hay que considerar que la batería está degradada y la carga no se está ejecutando. Sustituir el BTR-10.

Como verificar la carga de batería

Nota

Confirmar que la función ahorro de energía está activada, cuando se utiliza la batería

- La carga del paquete interno de baterías “**BTR-10**” comienza cuando el alimentador “**ADC-19**” está conectado a la fusionadora y a un enchufe.
- Para evitar daños a la batería:
- Cárguela completamente después de cada uso.
- Manténgalas en las siguientes condiciones.

Funcionamiento : -10° a 50° Centígrados
Carga : 0° a 40° Centígrados
Almacenamiento : -20° a 50° Centígrados

- Si está instalada la batería, encienda la fusionadora. Automáticamente aparecerá “Tipo de alimentación: Baterías” y el nivel de carga aparecerá en la pantalla de “LISTO”.

Limpieza antes de la Fusión

Alineadores

- Limpiar la ranura de los alineadores con un bastoncillo de algodón impregnado en alcohol.
- Secar el exceso de alcohol en los alineadores con un bastoncillo de algodón seco.
- Utilizar una fibra limpia y cortada para partículas persistentes.

Presionadores

Cortadora

- Limpiar las gomas de apoyo.
- Limpiar el presionador.
- Limpiar la cuchilla.

Protector objetivos

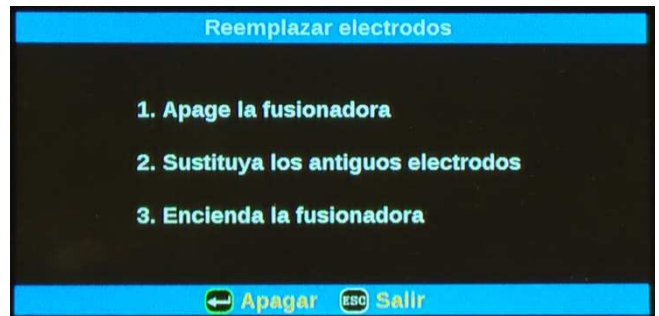
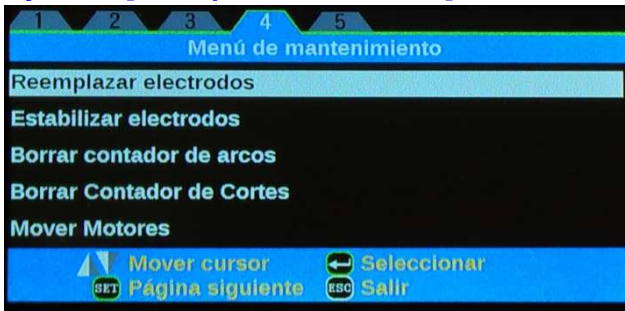
Nota

- 1) Desmontar los electrodos antes de limpiar el protector de los objetivos.
- 2) No tocar las puntas de los electrodos.
- 3) Utilizar alcohol puro al 99% o mejor.

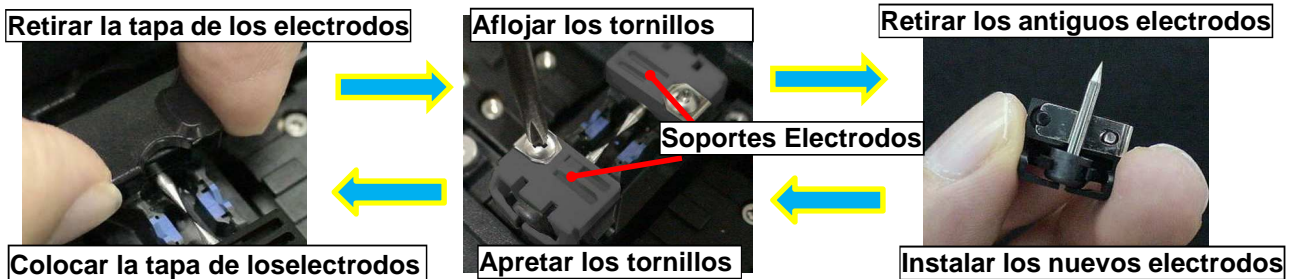
Mantenimiento Periódico

Electrodos

- Sustituir los electrodos, cuando aparezca el mensaje “Sustituir electrodos”, o cuando las puntas estén dañadas.
- Ejecutar [Reemplazar Electrodos]

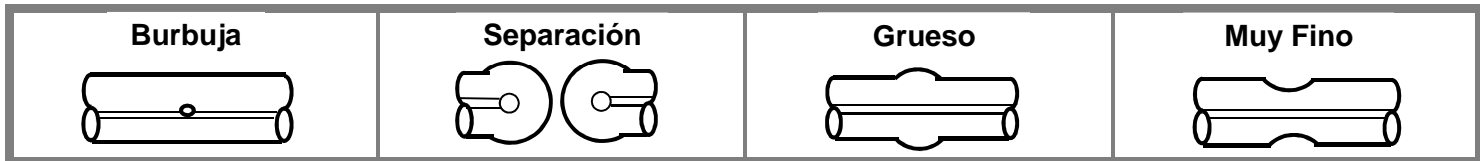


- Colocar los nuevos electrodos.



- Encender la fusionadora y colocar dos fibras limpias y cortadas.
- Se ejecutará [Estabilizar Electrodos]
- Se ejecutará [Calibración de Arco].

Fusiones con Defectos Visibles y Mensajes de Error



Mensaje Error	Causa	Solución
Fibra muy larga	<ul style="list-style-type: none"> • La longitud de corte es muy larga. • Hay polvo o suciedad en el protector de los objetivos. 	<ul style="list-style-type: none"> • Colocar correctamente la fibra en el fijador y verificar la longitud de la misma desde el borde del fijador. • Ejecutar [Prueba de Suciedad]. Limpiar el protector de los objetivos si está sucio.
Fibra Muy Sucia	<ul style="list-style-type: none"> • Hay polvo o suciedad en la superficie de las fibras. • Hay polvo o suciedad en el protector de los objetivos. • El [Arco de Limpieza] es corto o esta desactivado. 	<ul style="list-style-type: none"> • Preparar la fibra de nuevo. • Ejecutar [Prueba de Suciedad]. Limpiar el protector de los objetivos si está sucio. • Ajustar el tiempo de [Arco de limpieza]. En fusiones de fibras con revestimiento de carbono, aumentar el tiempo.
ZL/ZR Motor Overrun	<ul style="list-style-type: none"> • La fibra no está correctamente colocada en la ranura del alineador. • La fibra que sobresale del fijador es corta. 	<ul style="list-style-type: none"> • Pulsar RESET, y colocar de nuevo el fijador para que la fibra asiente correctamente en la ranura. • Colocar correctamente la fibra en el fijador y verificar la longitud de la misma desde el borde del fijador.
Angulo de Corte Elevado	<ul style="list-style-type: none"> • Fibra mal cortada. • El [Limite de Corte] es muy bajo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar el estado de la cortadora. Si la posición de la cuchilla está desgastada rotarla hasta la siguiente posición. • Incrementar [Limite de Corte] a uno adecuado.
Forma de Corte NG	<ul style="list-style-type: none"> • Fibra mal cortada. 	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar el estado de la cortadora. Si la posición de la cuchilla está desgastada rotarla hasta la siguiente posición.



rentingTEC
renting tecnológico