

GIUNTATRICE A FUSIONE

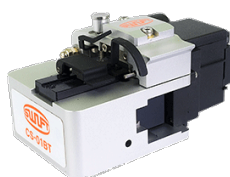
ILSINTECH *Swift-KF4T*

GUIDA DI RIFERIMENTO RAPIDO

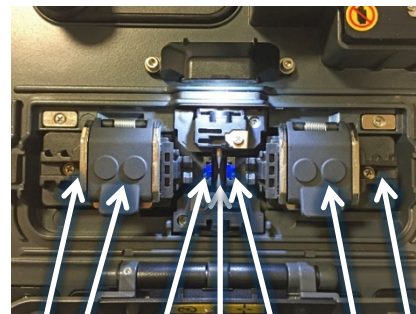
...leggete questa breve guida...

Grazie

KF4T: VISTA D'INSIEME



Swift-KF4T e taglierina CS01BT



vite Supporto SX Elettrodi Supporto DX vite
V-GROOVE

**TELECAMERE CCD
(sotto gli elettrodi)**

IMPOSTAZIONI



Fig.1 - Schermata di "pronto"

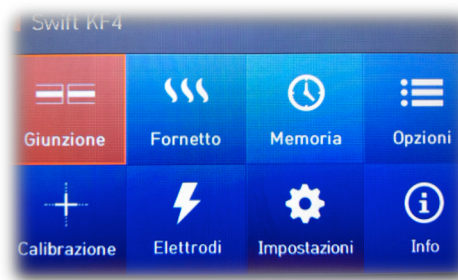


Fig.2 - Menù



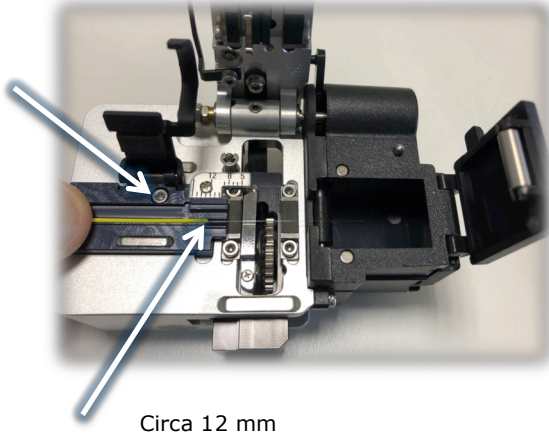
Fig.3 - Impostazione Fibra



Fig.4 - Impostazione fornello

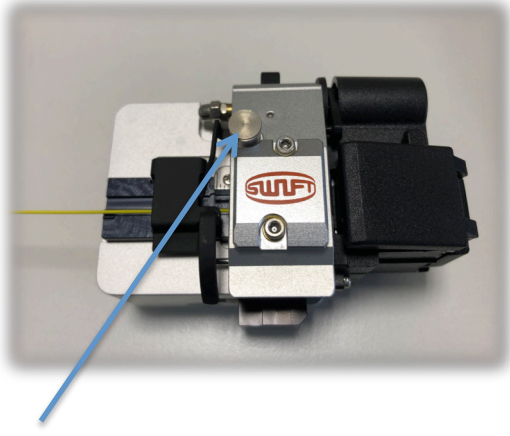
SVOLGIMENTO DELL'ATTIVITA'

Brugola



Circa 12 mm

Fig.5 - Preparazione



CLICK !

Fig.6 - Taglio

Circa 1 mm

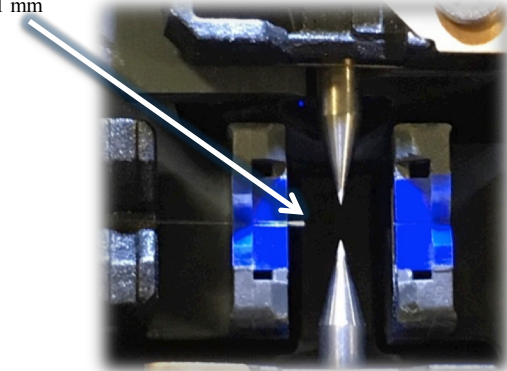


Fig.7 - Posizionamento Fibra



Fig.8 - Conclusione dell'arco

USO DEI SUPPORTI MAGNETICI

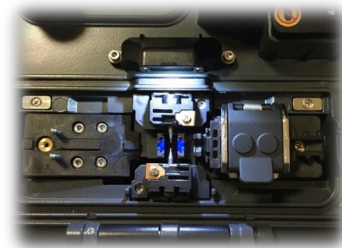


Fig.9 - Rimozione supporti universali

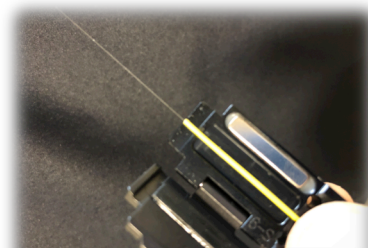


Fig.10 - Posizionamento nel supporto magnetico



Fig.11 - Posizionamento del supporto nella giuntatrice

USO DEI CONNETTORI FUJIKURA®

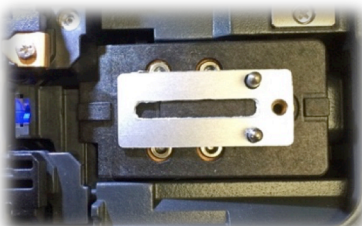


Fig.12 - Posizionamento dell'adattatore

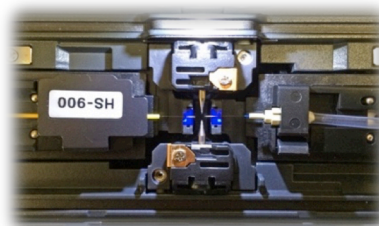












Fig. 13 - Preparazione della giunzione




IMPOSTAZIONI PRELIMINARI

Entrare in modo "menù" (Fig.2) dalla schermata di "pronto" (fig 1) agendo sul tasto 'ENTER' →  
 Agire utilizzando i tasti presenti a sinistra del display. Uscire con il tasto 'ESC'


A Menù giunzione Fig.3	Impostare il tipo di fibra: - ITU-T G652 per fibra monomodale 9/125 - ITU-T G651: MM1 per multimodale 62,5/125, MM2 per multimodale 50/125 Scorrere il menù verso il basso: sono disponibili numerose altre combinazioni, anche per giunzioni miste (es: OM2 con OM4, G657A1 con G657.B1) Selezionare con il tasto 'ENTER' <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">  Non variare i parametri se non strettamente necessario </div>
B Menù fornetto Fig.4	Per i tubetti standard da 45 mm, impostare la modalità 5, '45 mm TYPE 1' Selezionare e confermare con 'ENTER' <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">  E' possibile creare nuovi programmi o modificare quelli esistenti, ad esempio agendo su durata e temperatura </div>

MODALITA' D'USO SENZA SUPPORTI MAGNETICI

1 Spelatura della fibra  Ricorda di inserire il tubetto !	Fibra pigtail (0,9 mm) Utilizzando la pinza in dotazione, spelare per una lunghezza di circa 25 mm la guainetta esterna da 0,9 mm ("buffer") e, successivamente, il rivestimento acrilico primario da 0,25 mm. N.B. a seconda del tipo di pigtail, per l'eliminazione del buffer potrebbe essere necessario eseguire spelature successive di circa 10 mm. Fibra nuda (0,25 mm) Utilizzando l'attrezzo in dotazione, rimuovere per circa 25 mm il rivestimento acrilico primario.
2 Pulizia della fibra	Utilizzare esclusivamente fazzoletti senza peli (tipo Kimwipes) e alcool isopropilico (IPA). Piegarlo a 'V'; Pulire la fibra almeno 2 passate per eliminare ogni residuo <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">  Una buona pulizia è essenziale </div>
3 Taglio della fibra	Caricare la taglierina sollevando a 90 gradi la ghigliottina fino al 'click'. Posizionare la fibra (usando il canale della giusta dimensione) come in Fig. 5 Fate in modo che il coperchio del cassetto raccogli-fibra sia abbassato Abbassare la ghigliottina, e premere delicatamente (non serve applicare forte pressione) il bottone indicato in figura 6. Ricaricare la taglierina e rimuovere la fibra. All'atto della ricarica, lo spezzone di fibra tagliato viene richiamato nel cassetto <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">  Pericolo per gli occhi! Attenti agli spezzoni! </div>
4 Posizionamento	Dopo il taglio, la fibra non deve essere più toccata, e nemmeno pulita! Sollevare il coperchio della giuntatrice, sollevare il flap del supporto desiderato, e la fibra come in Fig. 7, avendo cura che si trovi all'interno della fessura del V-groove <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">  Se la fibra è piegata, posizionare con la curva verso il basso </div>
5 Ripetere i passi 1-4 per l'altra fibra	Chiudere il coperchio; Se nel menù 'OPZIONI->DEFAULT' (Fig. 2) è impostata la modalità AUTO, si attiverà automaticamente il processo di allineamento e fusione. In caso contrario, premete il tasto 'SET'. Durante l'allineamento potrete osservare l'immagine delle due fibre su i due assi perpendicolari X e Y.
6 Fusione della fibra	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">  La qualità del taglio delle fibre è fondamentale per la qualità del giunto. Se il taglio vi pare visivamente irregolare e non perpendicolare, ripetete il processo. Verificare che gli angoli di taglio sinistro e destro siano inferiori a 1.0°. </div> Questa giuntatrice allinea su 3 assi, ed è quindi in grado di compensare autonomamente le fibre fuori asse. <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">  Nel menù OPZIONI->DEFAULT è possibile programmare due pause successive prima della fusione delle fibre, qualora sia necessario valutare visivamente le fibre nel dettaglio. </div> Al termine della giunzione (Figura 8), valutare visivamente la qualità della giunzione. Non devono essere presenti impurità o bolle. In caso vi fossero, ripetere il processo dall'inizio.

		<p> Il valore di perdita indicato è UNA STIMA eseguita dalla macchina sulla base delle informazioni a sua disposizione. Benchè sia realizzata scrupolosamente, non è, e non potrebbe essere, una vera misura. Molti sono i parametri che potrebbero far deviare la perdita effettiva rispetto al valore stimato rispetto</p> <p>La perdita è in genere migliorabile eseguendo un ulteriore arco. Premere il tasto 'ENTER' qualora si desideri migliorare la perdita (non più di 3 archi in tutto!)</p>
7	Rimozione della fibra	<p>Aprire il coperchio e attendere che venga eseguito il test di trazione. Al termine, agire come segue:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Avvicinare il tubetto termorestringente al giunto appena realizzato 2. Aprire i flap dei supporti, sollevare delicatamente con entrambe le mani la fibra, evitando soprattutto flessioni al giunto 3. Far scorrere il tubetto fino a posizionarlo il giunto appena realizzato al centro del tubetto
		<p> Rischio di spezzare il giunto ! Meglio manipolare la fibra in verticale che in orizzontale.</p>
8	Fornetto	<p>Sollevare il coperchio del fornello; Posizionare il tubetto al centro; chiudere il coperchio Attivare la resistenza del fornello premendo il tasto opportuno (Fig.1) Attendere il tempo impostato; al termine (spia spenta), sollevare il coperchio e rimuovere il giunto. Lasciare raffreddare almeno 30 secondi prima di mettere in posa.</p>
		<p> Nel menù OPZIONI->DEFAULT è possibile programmare l'accensione automatica del fornello. Attivare la funzione "AUTO RISCALDAMENTO 2"</p>

MODALITA' D'USO CON SUPPORTI MAGNETICI (accessori opzionali richiesti)

	Predisposizione Iniziale	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rimuovere i supporti universali della giuntatrice agendo sulle viti a stella (Fig.2). La macchina si presenterà come in Fig.9 2. Rimuovere il supporto universale della taglierina agendo sulla vite a brugola (figura 5). Una chiave a brugola da 1,5 mm è presente sul fondo della taglierina.
		<p> Fate attenzione a non perdere le viti !</p>
1A	Spelatura della fibra	Spelare la fibra come indicato al punto 1 sopra.
2A	Pulizia della fibra	Come al punto 2
3A	Taglio della fibra	Dopo la pulizia, posizionare la fibra nel supporto magnetico in modo tale che la sezione spelata fuoriesca appena dal supporto (Figura 10). Usare il supporto HS250 per la fibra nuda da 250 micron, o i supporti HS-900 per la fibra pigtail. Posizionare il supporto magnetico nella taglierina e eseguire il taglio.
4A	Posizionamento	Spostare il supporto magnetico nella posizione di giunzione desiderata (Fig. 11) La lunghezza è impostata automaticamente da questo processo
5A	Ripetere i passi 1A-4A per l'altra fibra	
6A	Fusione della fibra	Agire come al punto 6
7A	Rimozione della fibra	Aprire il coperchio; avvicinare il tubetto termorestringente; aprire gli sportelli dei supporti magnetici; procedere come al punto 7
8A	Fornetto	Procedere come al punto 8

USO DEI CONNETTORI FUJIKURA® (accessori opzionali richiesti)

	Predisposizioni	<p>Per l'utilizzo dei connettori Fujikura® è necessario rimuovere il solo supporto di destra Occorre inoltre disporre dell'apposito adattatore, fornibile in opzione Posizionare l'adattatore come in Fig. 12</p>
	Spelatura, taglio e pulizia della fibra	Operare come indicato in precedenza, passi 1-8 o 1A-8A
	Posizionamento della fibra	Predisporre la fibra lavorata nel supporto di sinistra, e il connettore Fujikura® sopra all'adattatore di destra (Fig.13). Verificare, applicando una piccola pressione, che il connettore Fujikura® sia ben posizionato, dovendo risultare 'piatto'
	Completamento	Eseguire la giunzione e procedere in base alle istruzioni del costruttore del connettore seguendo i passi descritti sopra

MENU' BREVI (POP-UP)

Dalla schermata di "Pronto", Fig. 1, agendo con i tasti "Freccia SU" e "Freccia GIU'" si accede ai menù POP-UP (Fig. 6) grazie ai quali è possibile memorizzare una configurazione della giunzione o del fornello su ciascuna delle 10 icone, e richiamarla in modo rapido senza dovere entrare nei menù specifici.

Che cosa non fare mai

Che cosa	Perché
Toccare o ri-pulire la fibra dopo il taglio	Contaminazione della fibra; perdita eccessiva del giunto o difficoltà di giunzione
Soffiare per eliminare polvere o residui	Contaminazione con residui di saliva; usare il pennello in dotazione
Toccare la lama della taglierina con le dita	Contaminazione della fibra al momento del taglio
Toccare gli elettrodi con le dita	Arco difettoso
Termorestringere il tubetto una seconda volta	Una seconda termorestrizione può rompere o danneggiare la fibra
Regolare la taglierina senza sapere quali viti svitare	Contattare l'assistenza

Che cosa fare sempre

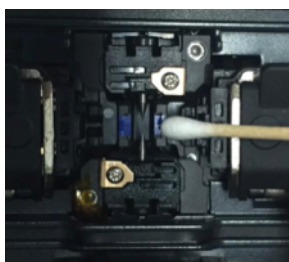
Che cosa	Perché
Pulire accuratamente la fibra	Sebbene la Swift-KF4T sia dotata di un avanzato sistema di allineamento su tre assi che la rende poco sensibile a detriti eventualmente presenti nel V-groove, tuttavia è buona norma pulire la fibra accuratamente per evitare la contaminazione del V-groove.
Tenere pulito lo strumento	Le giuntatrici sono macchine di precisione che richiedono pulizia. Usare spesso il pennello in dotazione per rimuovere residui nella taglierina e nella spelafibre.

Che cosa fare se...

Sintomo	Possibili motivi e soluzioni
La taglierina non taglia	<ol style="list-style-type: none"> 1. Non avete eliminato il rivestimento primario della fibra (250 um) 2. Residui di fibra presenti nella taglierina 3. Lama consumata, deve essere sostituita
Taglio di cattiva qualità	<ol style="list-style-type: none"> 1. Fibra mal posizionata 2. La slitta che muove con la lama ha dei residui che le impediscono di scorrere bene: rimuovere i residui rimuovendo l'accessorio di raccolta delle fibre. NON USARE LUBRIFICANTI
Errore 'bolla nel core'	<ol style="list-style-type: none"> 1. Taglio mal fatto (vedi sopra) 2. Lama della taglierina contaminata: pulire con alcool isopropilico 3. Fibra contaminata dopo il taglio (ad esempio, eseguita nuovamente la pulizia) 4. Necessità di calibrare l'arco (vedi oltre: manutenzione)
Errore "fibra troppo sporca"	Pulire la fibra sempre con alcool isopropilico e fazzoletti senza peli (2 passate)
Errore "LED"	Pulizia delle telecamere da eseguire (vedi oltre: manutenzione)
Comportamento inusuale durante l'allineamento	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pulizia delle telecamere da eseguire (vedi oltre: manutenzione) 2. Calibrazione motori da eseguire (vedi oltre: manutenzione)
Perdita misurata peggiore di quella stimata	<ol style="list-style-type: none"> 1. Eseguire la calibrazione dell'arco (vedi oltre: manutenzione) 2. Elettrodi consumati: sostituire
Termorestrizione del tubetto insufficiente	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumentare la durata o la temperatura del fornello (menù Fornello) 2. Utilizzare tubetti di migliore qualità

MANUTENZIONE IN BREVE

Pulizia del V-groove



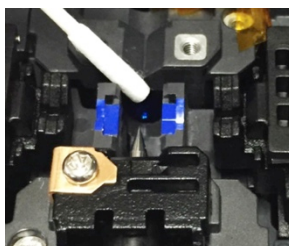
Un V-groove contaminato può causare un incorretto allineamento delle fibre.

- Pulire accuratamente
- Mantenere pulita l'area di giunzione
- Non soffiare ma sulla zona del V-groove

Per pulire: agire con un cotton-fioc imbevuto di alcool isopropilico passandolo longitudinalmente lungo la fessura. Asciugare con un fazzolettino senza peli

Eseguire in caso di difficoltà di allineamento

Pulizia delle ottiche delle telecamere CCD



Le ottiche delle telecamere CCD si sporcano fisiologicamente ad ogni arco.

Se diventano troppo sporche, l'immagine rilevata dalla giuntatrice diventa poco accurata e il comportamento durante l'allineamento può diventare anche 'bizzarro'.

Per pulire: Rimuovere gli elettrodi (vedi sotto: "sostituzione degli elettrodi"); agire con un cotton-fioc imbevuto di alcool isopropilico strofinandolo con movimento circolare sulle lenti, dietro gli elettrodi. Asciugare con un cotton-fioc asciutto.

Eseguire ogni 200-250 archi

Sostituzione degli elettrodi

Gli elettrodi esausti causano giunzioni imperfette ed aumentano la perdita.

La durata degli elettrodi della KF4T è di circa 4000 archi. Una soglia (programmabile) impostata per default a 4000 provvederà ad avvisarvi quando è il momento di sostituirli.

Per la sostituzione:

- Spegnere la giuntatrice
- Allentare le viti di tenuta degli elettrodi e sfilarli
- Inserire i nuovi elettrodi avendo cura di non toccare la parte metallica con le dita (in caso lo facciate, pulire con alcool isopropilico)
- Avvitare le viti (non serve forzare, rischio di spanare la sede)
- Andare nel menù Elettrodi->azzerare conta archi per resettare il contatore
- Eseguire la procedura di "Sabilizzazione" (menù Elettrodi)
- Eseguire la procedura di "Calibrazione dell'arco" (vedi oltre)

Calibrazione dei motori

Eseguire in caso di difficoltà di allineamento

Andare su Menù->Calibrazione->Calibrazione motori

Seguire le istruzioni: Serve fibra MONOMODALE

Calibrazione dell'arco

Eseguire in caso di giunzioni imperfette, frequenti messaggi di "bolla nel core", sbalzi di temperatura o di altitudine rilevanti, sostituzione degli elettrodi.

Andare su Menù->Calibrazione->Calibrazione dell'arco

Seguire le istruzioni: Serve fibra MONOMODALE

Taglierina

La taglierina CS01BT non necessita lo svolgimento dell'operazione di rotazione della lama, né richiede la taratura dell'latezza.

Quando la lama è consumata (75.000 tagli), è da sostituire.

Contattare il vostro rivenditore per i ricambi.