

取扱説明書

Fusion Splicer **31S**



このたびは、光ファイバ融着接続機31Sをお買い上げいただきまして、まことにありがとうございます。
ご使用前に、必ず本取扱説明書をお読み下さい。
本取扱説明書に書かれている使用方法と
注意事項をお守り下さい。

本取扱説明書は、大切に保管して下さい。
また、製品性能・機能の向上などにより将来予告なしに
本書の内容が変更となる場合があります。

あらかじめご承知ください

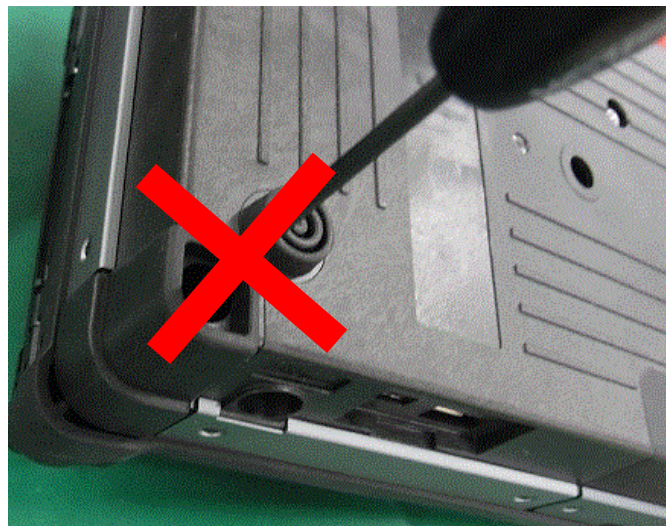
『融着接続機に搭載されているソフトウェアおよび付帯するドキュメント類には当社の著作権が存在し、著作権法、国際条約およびその他の関連する法律によって保護されています』

本書の一部または全部を無断で複製することは禁止されています。
また、個人として利用するほかは、著作権法上、当社に無断では利用できません。

航空輸送時の注意

本製品にはリチウムイオン電池を使用しています。

航空輸送する場合は、事前に運送会社に『リチウムイオン電池を含んだ内容物』であることを伝えて、運送会社の指示に基づいた手続きを行ってください。



**装置の分解や光ファイバ融着接続機に装着されている衝撃吸収カバーを外さないでください。
取り外しにより起因した故障は保証対象外となります。**

安全にご使用いただくための注意と警告 1**はじめに 5**

装置紹介	5
31Sの特徴紹介	6

製品概要 8

光ファイバ融着接続機の構成品の確認	8
融着接続作業におけるその他必要物品	9
融着接続機の機能及び構造	10
各操作キーの名称と役割	11

融着接続作業 12

接続作業前準備	12
融着接続機への電源供給	13
電源を入れる/切る	17
モニタの明るさ調整	17
融着接続機の設定	18
融着接続機の設定確認	19
接続モード選択について	19
加熱モード選択について	21
光ファイバの接続準備	23
放電検査の実施	29
融着接続動作	31
接続結果の保存	34
モードタイトル/コメント/パスワード入力方法	34
光ファイバのプルーフ	35
光ファイバの取り出し	35
補強スリーブの挿入	35
接続部の補強	36

接続品質を維持するために 38

接続作業前の点検/清掃	38
定期的な点検/清掃	40
注意・警告が画面に表示された場合	41

メインメニュー 43

メインメニューの構成	43
------------------	----

接続メニュー	44
接続モードメニューの構成	44
接続モードについて	45
接続モードの種類	46
接続モード内のパラメータについて	52
加熱メニュー	56
加熱メニューの構成	56
加熱モード選択	57
加熱モード内のパラメータについて	62
コネクタ融着部の加熱について	62
接続設定メニュー	63
接続設定メニューの構成	63
接続設定メニューのパラメータについて	64
メンテナンスメニュー	65
メンテナンスメニューの構成	65
メンテナンスメニューの各機能	65
放電検査の実施	66
完全検査	68
画面汚れ検査	69
モータスピード校正	69
放電電極棒の安定化	70
放電カウントの初期化	70
電極棒交換	71
クリーバカウンタ初期化	72
モータ手動操作	72
メンテナンス情報	73
その他設定メニュー	74
その他設定(Other Setting)メニューの構成	74
装置設定	75
管理者設定	77
設定ロック	79
メモリメニュー	81
メモリメニューの構成	81

エラーメッセージ一覧	84
------------------	----

トラブルシューティングとQ & A集	89
--------------------------	----

電源供給	89
接続作業	89
加熱補強作業	90
管理	91
その他の機能	92

保証／お問合せ先	93
----------------	----

保証	93
お問合せ先	94

安全にご使用いただくための注意と警告

このたびは、フジクラ製光ファイバ融着接続機 31S をご購入いただき、ありがとうございます。
本取扱説明書には、安全にご使用いただくために遵守すべき事項を記載しています。

本融着接続機31Sは通信用石英系光ファイバを接続することを目的としたものです。
光ファイバ以外のものは接続しないで下さい。

安全に関する説明

本取扱説明書を読み、安全に関して十分に理解して下さい。

動作がおかしいときはすぐに使用を中止する

不具合が起こったときにはすぐに弊社まで、お問い合わせ下さい。

取扱説明書について

ご使用前に、必ず本取扱説明書をお読み下さい。

本取扱説明書は、大切に保管して下さい。

本書および本製品においては、製品を安全に正しくお使いいただき、人体への危害や財産の損害を未然に防止するため、絵記号により警告や注意を表示しています。その表示と意味は次のようになっています。



警告

この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。



注意

この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が負傷する危険が想定される内容および物的損傷のみの発生が想定される内容を示しています。

「注意すべきこと」を意味しています。



高温注意

「してはいけないこと」を意味しています。



分解禁止

「しなければならないこと」を意味しています。



電源プラグをコンセントから抜く

安全にご使用いただくための注意と警告



警告!

本融着接続機あるいはアダプタから以下の状態が起きた場合は直ちにAC電源コードを装置側端子あるいはコンセントプラグを引き抜いて下さい。万が一装置に異常があった場合速やかにコードを抜くことができるような場所で使用して下さい。



そのまま使用すると、装置故障や感電、火災による怪我の原因となります。

- 発煙、異臭、異音、発熱
- 異物(例:ネジ)や液体(例:水)が入った。
- 融着接続機が故障したり、落下させてしまった。

このような場合、弊社サービスセンターに連絡して下さい。

本融着接続機に使用できるACアダプタは、専用のアダプタのみです。

他のACアダプタを使用すると、装置故障や感電、火災による怪我の原因となります。

- 発電機が故障し、異常高電圧を発生することがよくありますので、発電機を使用する際は、テスター等で出力電圧を測定し、使用範囲内であることを確認して下さい。
電圧が不安定な状態で使用すると、装置破損、発煙、感電、などにより怪我を負う危険があります。発電機は、定期的なメンテナンスを必ず行って下さい。
- AC200V系(220V～240V)の発電機でACアダプタを使用され、ACアダプタが時々故障したりする場合、発電機から危険な電圧が発生していることがあります。弊社では次のような対処方法をお勧めいたします。
 1. AC220～240VをAC100～120Vに変換するために、発電機とACアダプタとの間にステップダウントランスを接続して下さい。
 2. もしくはAC100V系の発電機を使用して下さい。



本製品、ACアダプタ、バッテリーを分解、改造しないで下さい。



特に安全のための機構(例:ヒューズ等)を外したり、バイパスしないで下さい。融着接続機の破損や、ケガ、感電、火災の危険があります。

付属の専用AC電源コードを使用して下さい。また、AC電源ケーブルを加工したり、重いものを載せたり、加熱したり、引っ張ったりしないで下さい。



専用AC電源コード以外のコードや、破損したコードを使用すると、装置破損、発煙、感電などにより怪我を負う危険があります。

安全にご使用いただくための注意と警告



警告!

	可燃性ガスや可燃性の液体がある場所で、本融着接続機を使用しないで下さい。 融着接続時の放電により、火災、爆発の危険があります。 また、引火しやすいものを本融着接続機の近くに置かないでください。
	本融着接続機に対してスプレーガスを使用しないで下さい。 融着接続機の放電で残留ガスに引火する場合があります。 スプレーガスを使用してから放電を行いますと放電により気化した物質が光学系に蒸着して動作不良となります。
	放電中は高温、高電圧が発生していますので、放電電極棒に触ると火傷、感電をする危険があります。放電中は放電電極棒に触らないで下さい(放電中、風防を開けると放電が停止するようになっていきます) また、放電電極棒の交換の際は、必ず電源をOFFにし、電源コードを抜いて下さい。
	光ファイバの接続準備、作業中は、常に安全めがねを着用して下さい。折れた光ファイバの破片が誤って目に入る可能性があります。また、光ファイバの破片が皮膚に刺さる場合もありますので、光ファイバ屑の取り扱いには十分注意して下さい。
	濡れた手で本体、電源コード、電源プラグに触れないで下さい。 感電の原因となり、大変危険です。 また本融着接続機が濡れている場合は、通電せずに乾いた布などで水分をよく拭き取ってから使用して下さい。
	発熱機器の近くなど温度の高い場所や埃の多い場所では使用しないで下さい。 装置が結露している場合は絶対に電源をONしないで下さい。 結露が発生した場合には室温にて1日程度放置後に電源を入れて下さい。
	バッテリーを使用するときには以下に注意して作業して下さい。 誤った使用法は装置破損などにより怪我を負う危険があります。 <ul style="list-style-type: none">・ 指定以外の充電器では充電しない。・ バッテリーを加熱したり、火の中に投入しないで下さい。・ 直射日光が当たるところでは、充電しないで下さい。・ 装置やバッテリーに衝撃を与えない。・ バッテリーの内部液が漏れた場合、皮膚や目に触れないように十分に注意して下さい。 皮膚や目に触れてしまった場合、すぐに専門医に相談して下さい。 バッテリーの廃棄はサービスセンターに連絡して下さい。・ バッテリー充電中はACアダプタに重ね積みしないで下さい。・ 8時間以上経っても充電が終了しない場合や、充電ランプが消灯しない場合は、故障の可能性あります。充電を中止して弊社へご連絡下さい。
	肩掛けベルトを使用してキャリングケースを持ち運ぶ際は、事前に肩掛けベルトのフックやベルトが破損していないことを確認して下さい。 破損したベルトでキャリングケースを持ち運ぶと、ベルトが切れたり外れたりして、怪我や装置破損の原因となります。

安全にご使用いただくための注意と警告



注意!

	極端に高温、高湿の場所に、本融着接続機を保管しないで下さい。 故障の原因となります。 また長期保管後は、本融着接続機の異常がないことを十分確認してから通電して下さい。
	加熱中、加熱終了直後は、補強スリーブ及びヒータに手を触れないで下さい。 ヒータおよび補強スリーブが大変熱くなっているため、触れると火傷の原因となります。
	不安定な場所に本融着接続機を設置しないで下さい。 バランスが崩れて転倒、落下し、怪我や融着接続機の故障、破損の原因となります。
	本融着接続機は精密な調整が行なわれていますので、強い衝撃を与えないで下さい。 破損、故障の原因となります。本融着接続機を輸送する際は、必ずキャリングケースに収納して下さい。キャリングケースに収納せずに輸送すると、振動により融着接続機が破損することがあります。
	放電電極棒は、指定されたものを正しい位置に2本1対で取り付けて下さい。 <ul style="list-style-type: none">放電電極棒は、指定されたものしか使用できません。放電電極棒は、適切な位置に取り付けて下さい。放電電極棒は、必ず2本1対セットで交換して下さい。 上記が遵守されなかった場合、融着接続機の破損、機能低下を起こす場合があります。
	本融着接続機のレンズ、V溝、LCDモニタなどを清掃する際は、アルコール以外の薬品を使用しないで下さい。 融着接続機の機能の低下、破損を引き起こす場合があります。
	本融着接続機内部は、油やグリス等の潤滑剤を塗布する必要はありません。潤滑剤を使用した場合、かえって融着接続機の機能を低下、破損をまねく場合があります。
	修理は、必ずメーカーにご依頼下さい。 誤った修理は、火災／感電の原因となり危険です。

廃棄方法

廃棄方法

この製品を廃棄するには、本融着接続機を分解し、材料別に分別した後、地域の廃棄方法に従い、各材料を廃棄して下さい。

装置紹介

本光ファイバ融着接続機31Sは、単心光ファイバを接続できる融着接続機です。また新たな機能が追加となり作業性に優れた構造となりました。

31Sを使いこなすため本取扱説明書をお読み下さい。



接続モード

31Sには、AUTO接続モードと標準接続モードがあります。

AUTO接続モードは[SM AUTO],[NZ AUTO],[DS AUTO],[MM AUTO],[AUTO SM/NZ/DS]モードがあります。

“自動放電強度補正機能”が自動的に働きますので、放電検査をする必要がありません。

標準的ファイバである SMファイバ(ITU-T G652)用の[SM], NZDSファイバ(ITU-T G655)用の[NZ], DSファイバ(ITU-T G653)用の[DS]、MMファイバ(ITU-T G651)用の[MM]が用意されています。

接続を行うファイバ種類が確認できている場合や、低損失の接続を行いたい場合にはこのモードを使用して下さい。AUTOモードでは変更できないパラメータが設定できます。放電の校正も自動的にはい行いません。必ず放電検査を行い適切な放電パワー状態で接続を行って下さい。各種パラメータを変更できるので特殊モードとも呼ばれます。

自動放電強度補正機能

放電中に光ファイバの熱発光を解析して放電エネルギーをリアルタイムに補正する機能です。AUTO 接続モードに設定をすると、この機能が自動的に働きます。1接続毎に放電パワーを適切な設定に校正するため、接続前の[放電検査] 機能を実行する必要がありません。

補足

LCD (液晶) モニタ

本融着接続機はLCDモニタを搭載しています。LCDモニタは高品質に管理された工場で製作しておりますが、LCDモニタの画素が黒く見えることや、赤/青/緑に光ったままのことがあります。また、モニタの角度により画面が見えにくくなる場合があります。これらの現象は不具合ではなく、LCDモニタの特徴です。

31Sの特徴紹介

コネクタ融着接続に対応

現場組立光コネクタの接続から補強スリーブの収縮までの一連の作業が31Sで行うことができます。また携帯性の改善によって作業性が向上しました。

短口出し接続に対応

通常の融着作業に加えて新たに5mm口出しの融着接続も可能となりました。



➤ 5mm口出しを行うには、専用工具が必要となります。

クリーバカウンタ機能の搭載

接続作業に使用している光ファイバカッタの使用状況を表示して切断位置の変更や刃高の変更などのアラームを融着接続機上に表示します。

ファイバ切断時の端面不良や接続ロスの悪化などを事前に防ぐことができます。

アラーム画面が表示された場合使用している光ファイバカッタの調整を行ってください。

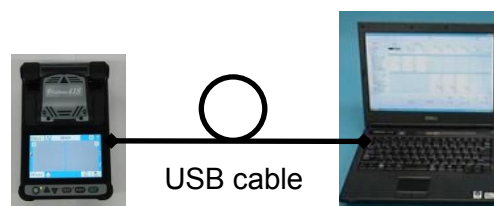
簡易キャリングケース

本体キャリングケースから取り出した状態ですぐに作業できます。またキャリングケース自体を作業台としても使用することができます。



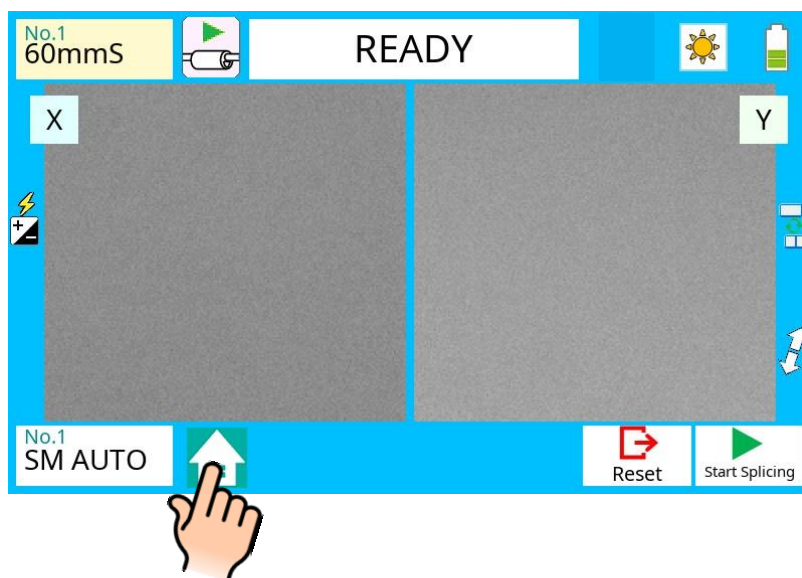
ソフトウェアのアップグレード

31Sのソフトウェアはインターネット上からアップグレードすることが出来ます。付属のCD取扱説明書内のデータコネクションをインストールしてください。



タッチパネルディスプレイ とアイコンメニュー

31Sのモニタはタッチパネルディスプレイになっています。モニタ上のアイコンを押すだけで、融着接続機の操作ができます。



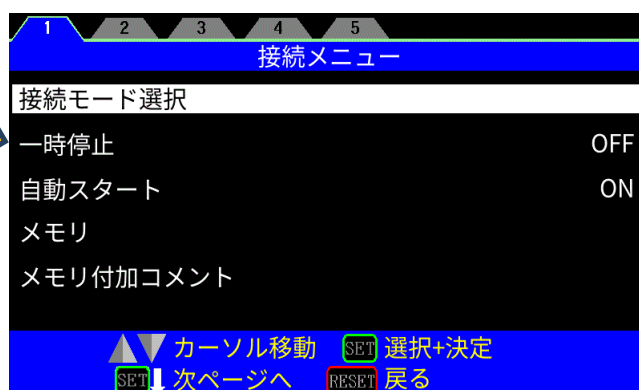
シートキーとメニューのクラシック表示

モニタ前面にはシートキーも装備しています。

また[準備OK]画面でシートキーの「下」キーを押すと、従来の融着接続機と同じテキスト形式で設定メニューを表示することもできます。お好みに合わせた操作方法で融着接続機が使用できます。



下キーを押す



クラシック表示

光ファイバ融着接続機の構成品の確認

光ファイバ融着接続機の構成品は下記になっています。物品が揃っているかをご確認下さい。

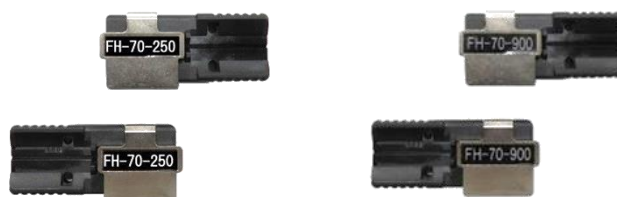
光ファイバ融着接続機構成品リスト

			
光ファイバ融着接続機 [31S]		キャリングケース [CC-35]	
	ACアダプタ [ADC-19A]		AC電源コード [ACC-08]
			セットプレート [SP-31]
	予備電極棒1対 [ELCT2-16B]		アルコールポット [AP-02]
		取扱説明書 [M-31]	
		簡易操作ガイド [Q-31S]	
		使用上の注意 [W-31]	

オプション品



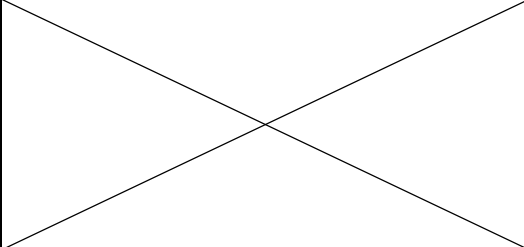





ファイバホルダ

光ファイバ被覆径	適用ファイバホルダ
250um	FH-60-250 FH-70-250
900um	FH-60-900 FH-70-900



融着接続作業におけるその他必要物品

ファイバロ出し工具

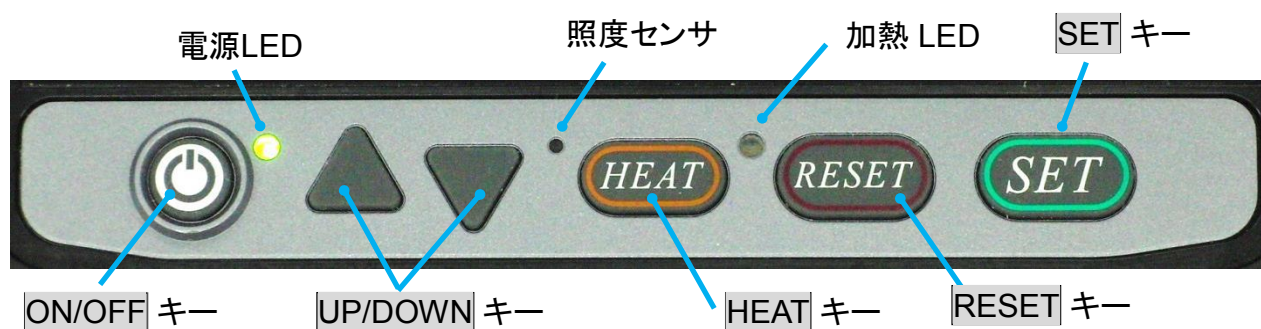
光ファイバ 被覆外径	UV被覆 250um	Ny被覆 900um
光ファイバ 補強スリーブ	<u>標準スリーブ</u> 長さ60mm [FP-03] 長さ40mm [FP-03 (L = 40)]	
	<u>マイクロ補強スリーブ</u> 長さ15mm [FPS01-400-15]	<u>マイクロ補強スリーブ</u> 長さ20mm [FPS01-900-20]
光ファイバ被覆 除去工具	単心光ファイバストリッパ [SS01] 	
	単心光ファイバストリッパ [SS03] 	
ファイバホルダ (オプション)	[FH-60-250] または [FH-70-250] 	[FH-60-900] または [FH-70-900] 
光ファイバ切断 工具	光ファバカッター[CT08] ファイバ切断長10mm (被覆3mm+ファイバ10mm)	
光ファイバ清掃 工具	アルコールポット[AP-02] 無水エタノール (純度99%以上) 拭き取り用ガーゼ類	

融着接続機の機能及び構造

装置概要



各操作キーの名称と役割



マーク	名称	内容
	ON/OFFキー	融着接続機の電源のON/OFFを行います。
	UP/DOWNキー	<ul style="list-style-type: none"> ・画面上でのコマンド選択時にカーソルを移動します。また、各数値の変更やモード名称の文字入力時にも使用します。 ・[準備OK]画面でDOWNキーを押すと、従来機と同じ設定メニュー画面が開きます。
	HEATキー	<p>補強用熱収縮スリーブを収縮させるための加熱器の操作キーです。</p> <p>加熱中はシートキーのHEAT LEDが点灯します。</p> <p>加熱中にHEATキーを一回押すと、LEDが点滅します。点滅中にもう一度HEATキーを押すと加熱動作を停止します。</p>
	RESETキー	<ul style="list-style-type: none"> ・通常、動作中のいかなる状態から初期状態に戻ります。ただし、補強用加熱器はこのキーに関係なく動作を継続します。キーを押すとブザーが鳴り、リセット動作中は“リセット”、終了後にはモニタ上に[準備OK]が表示されます。 ・従来機と同じメニュー内では、一つ前の画面に戻ります。
	SETキー	光ファイバの融着作業の開始や、一時停止状態を解除します。メニュー画面では次のページへ移動することができます。
	電源LED	電源の状態を示します。使用中は緑色に光ります。スリープモード時は緑色で点滅します。バッテリー充電中はオレンジ色で点滅します。
	加熱LED	加熱器が動作中、オレンジ色に点灯します。加熱器が異常を示す場合は、オレンジ色で点滅します。
	照度センサ	装置周囲の明るさを検知してモニタのコントラストを調整します。塞がないようご注意ください。

接続作業前準備

作業を行うためのスペースを確保します

作業トレーの準備

本装置が収納されたキャリングケースを作業台としても使用することで様々な用途に応じた作業環境を作れます。



- 高所で作業台を使用する際は、作業台に安全ベルトを取り付けるなどして十分に気をつけて作業を行って下さい。また、工具等の落下による怪我のないように気を付けて下さい。
- 融着接続作業時に振動、衝撃などがない安定した場所で使用して下さい。本体がぐらつく不安定な場所での作業は落下損傷の可能性が高くなります。
- 周りに燃えやすいものや高温、高周波を発する機器などある場所での使用は避けて下さい。

本体のみでの使用の場合

融着接続作業時に振動、衝撃などがない安定した状態で作業できる場所で使用して下さい。本体がぐらつく不安定な場所での作業は落下損傷の可能性が高くなります。本体装置の周りに燃えやすいものや高温、高周波を発する機器などある場所での使用は避けて下さい。本体が傾いた状態であっても接続は行えますが接続を行うファイバの燃れなどにより接続損失が高くなる場合があります。

融着接続機への電源供給

本融着接続機の電源には、AC電源、および内蔵バッテリーで動作させることができます。

AC電源を使用する場合

1. AC電源で動作させる場合には、ACアダプタADC-19AとACC-08をご使用下さい。

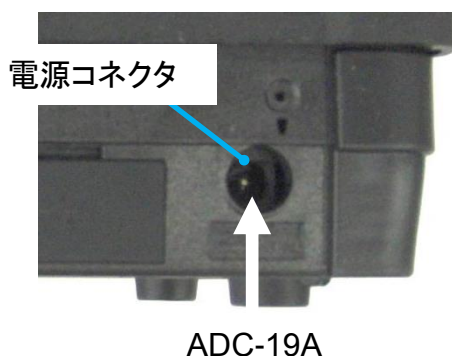


ACアダプタ [ADC-19A]



AC電源コード [ACC-08]

2. AC電源コードを、電源供給コンセントに、奥まで確実に差し込みます。



発電機は、一般的に電圧が安定していません。

供給電圧が高すぎると、発煙、感電、故障またはそれにとまなう怪我の原因となりますので、ご使用の際は事前に供給電圧をご確認の上ご使用下さい。

ACアダプタADC-19A使用時の注意

内蔵されたバッテリーBTR-11を取り外した状態でACアダプタのみで駆動しますと装置にエラーが発生して使用できない場合があります。必ず内蔵バッテリーBTR-11を装着した状態で使用することをお勧めします。

内蔵バッテリーを使用する場合

内蔵バッテリー(BTR-11)について

内蔵バッテリーは、出荷時に十分な充電を行っておりません。
次項の充電方法を参照して充電作業を実施してください。



- 内蔵バッテリーの寿命を長持ちさせるには下記に注意して下さい。
1. 使用し終わった後はバッテリーを満充電にして下さい。
 2. 使用環境条件






操作時	:	-10～50℃
充電時	:	0～40℃
長期保存時(1週間以上)	:	-20～30℃

内蔵バッテリー(BTR-11)の充電方法

内蔵バッテリーパックBTR-11の充電はACアダプタADC-19Aを本体に接続すると自動的に開始されます。電源LED(橙)が点滅し充電を開始します。充電は約4時間で終了します。またACアダプタにて作業時にも充電は行われます。



ADC-19Aから電源が供給されると充電作業が開始されます。
充電状態は、本体シートキーLEDかモニタ画面にて確認してください。

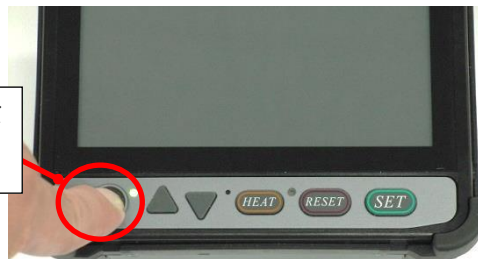
	本体電源ON状態	本体電源OFF状態
通常時	 <u>LED: 緑が点灯</u> バッテリーの残量表示を確認して下さい。	 <u>LED: 消灯</u>
充電中	 <u>バッテリーマークが動作</u> 完全放電後ですと充電に4時間かかります。	 <u>LED: 橙がゆっくり点滅</u> 完全放電後ですと充電に4時間かかります。
	 <u>LED: 橙が速く点滅(本体電源OFFの場合)</u> バッテリーパックの寿命あるいは故障が考えられます。 充電動作は正常に完了しませんので新品と交換して下さい。	

充電時のLED点滅が速い場合には、バッテリーの劣化、故障が考えられ充電作業は行えていません。新しいBTR-11と交換をして下さい。

内蔵バッテリー(BTR-11)の残量確認方法

ACアダプタを抜き、融着接続機の電源をONして下さい。

ON/OFFキーを押し続けてLEDが点灯したら手を放します。



画面上にバッテリー残量インジケータが表示されますので、バッテリー残量の確認を行って下さい。バッテリー残量は、電池マーク内のバーの長さで識別できます。

[準備OK]画面



バッテリー残量表示

100~75%	75~50%	50~25%	25%以下

画面上のバッテリー残量インジケータはおよその目安です。バッテリー駆動にて作業を行う際には作業前に充電をしておくことをお勧めします。

作業前にバッテリー残量が25%以上であることを確認して下さい。バッテリー残量が25%以下ですと数回しか接続補強できません。



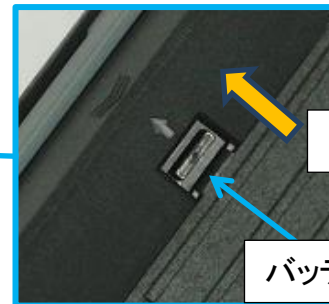
➤ 接続、補強回数を多くするためには省電力設定を変更して下さい。

内蔵バッテリー(BTR-11)の取り外し



- バッテリーの寿命または不良などによりバッテリーの交換を行う場合には、必ず電源をOFFの状態
で作業して下さい。活線挿抜を行うと装置あるいはバッテリーの故障を引き起こします。

1. 本体電源をOFFにして底面のバッテリーカバーにあるレバーを外側に動かしてロックを外します。



ロック解除

バッテリーカバーのレバー

2. バッテリーカバーをスライドさせて取り外します。接続されているコネクタを取り外します。



3. バッテリー本体を取り出します。



内蔵バッテリー(BTR-11)の取り付け

配線の挟み込みに注意して新しいバッテリーを取り付けてください。最後に、バッテリーカバーのレバーを動かしてロックしてください。



レバーを動かしてロック

電源を入れる/切る

電源を入れる

1. **ON/OFF** キーを融着接続機の電源ON LED (緑) が点灯するまで押し続けて下さい。
2. ライセンスの注意画面がでた場合は、「同意する」を選択してください。



- 電源投入時、1ヶ月に2回程度表示されます。
- 地域によって表示言語が固定される場合があります

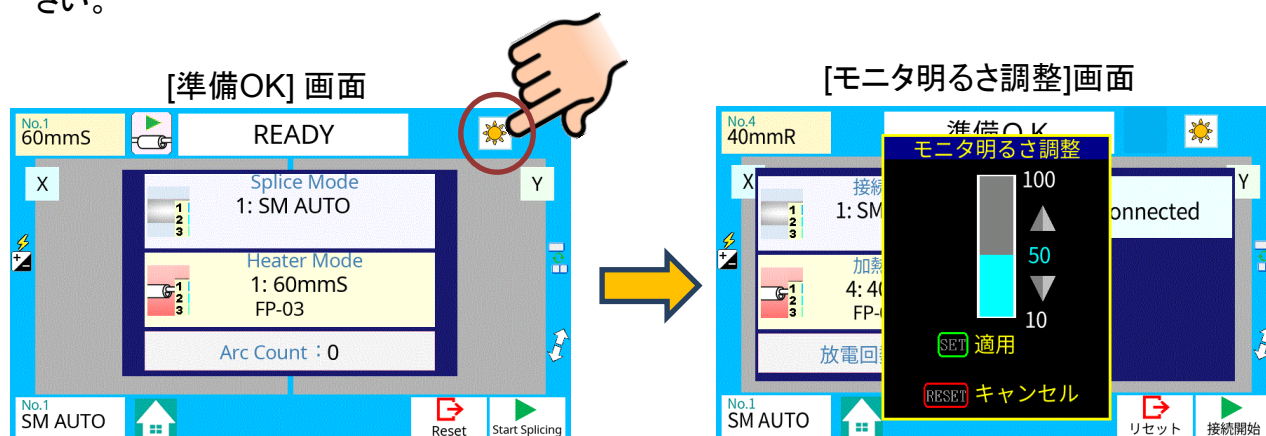
3. 全モータの原点復帰後、[準備OK] 画面が表示されます。装着されている電源ユニットの種類を判別し、バッテリーの場合は、[準備OK]画面の右側にバッテリー残量インジケータを表示します。

電源を切る

ON/OFF キーを融着接続機の電源ON LED (赤) が点灯するまで押し続け、手を離して下さい。

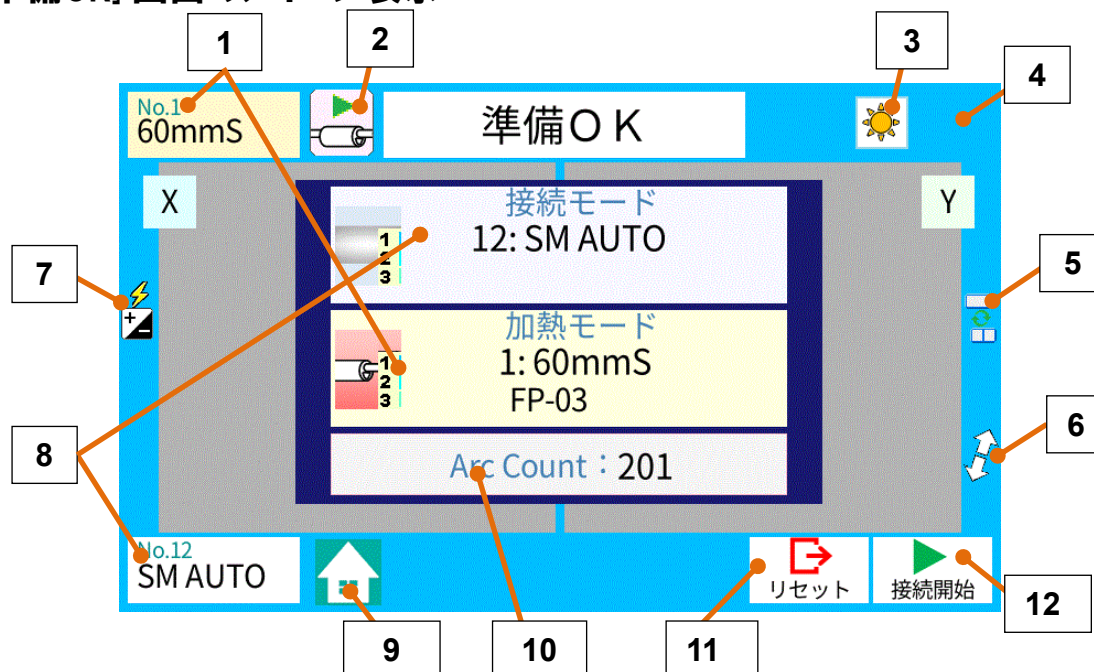
モニタの明るさ調整

作業環境によってモニタの見え方が変わります。モニタの明るさを変えるときは、画面右上のアイコンを押してください。[モニタ明るさ調整]画面が表示されます。見やすい明るさに設定して下さい。



融着接続機の設定

[準備OK] 画面のアイコン表示



No.	アイコン名称	内容
1	加熱モード	選択中の“加熱モード”が表示されています。 アイコンを押すと[加熱モード]画面が表示されます。
2	加熱	HEAT キーです。 押すと加熱器が加熱動作を開始します。
3	モニタ明るさ	[モニタ明るさ調整]画面が表示されます。
4	バッテリー残量	内蔵されているバッテリーの残量を表示します。
5	画面切り替え	押すと、モニタの表示画像が切り替わります。 [X/Y]画像 -> [Xカメラ] -> [Yカメラ] -> [設定表示]
6	倍率変更	カメラの倍率を変更します。
7	放電校正	放電校正を行います。 [メンテナンスメニュー]内にある、[放電校正]をすぐに行えます。
8	接続モード	選択中の“接続モード”が表示されています。 アイコンを押すと[接続モード]画面が表示されます。
9	メインメニュー	[メインメニュー]画面 が表示されます。
10	放電回数	[メンテナンス情報]画面内の [接続回数] が表示されています。
11	リセット	RESET キーです。リセット動作を行います。
12	接続開始	SET キーです。融着接続を開始します。



[準備OK]画面で、シートキーの下キーを押すと、従来のテキスト形式の[メインメニュー]が表示されます。お好みに合わせてご使用してください。

融着接続機の設定確認

準備OK画面の構成

接続モード

現在選択されている接続モードが[準備OK]画面に表示されます。接続するファイバに適した接続モードを選択して下さい。

加熱モード

現在選択されている加熱モードが[準備OK]画面に表示されます。使用する補強スリーブにあった加熱モードを選択して下さい。



接続モード選択について

各接続モードは最適な接続条件を設定できるように、下記に示すパラメータで構成されています。光ファイバの種類や構造、光ファイバの組み合わせによって最適な接続パラメータが決まります。

- 放電加熱制御パラメータ
- 推定損失用パラメータ
- 接続方法のパラメータ
- 各エラーのリミット値

光ファイバの種類に応じて、接続パラメータの設定値を最適化する必要がありますが、最適化には専門的知識が必要です。そこで、代表的なファイバについては弊社が最適化を実施した結果を、融着接続機の内部のデータベースに保存しています。接続パラメータをデータベースからユーザエリアにコピーすると、それらのパラメータを編集することができます。

➤ “接続モード”の選び方

[AUTO] [**AUTO]



接続を行なうファイバの種類がわからない場合にご使用下さい。

[SM]など

特別なファイバを接続する場合。各種パラメータを変更して最適な条件にすることができます。なお接続前に[放電検査]を実施して下さい。

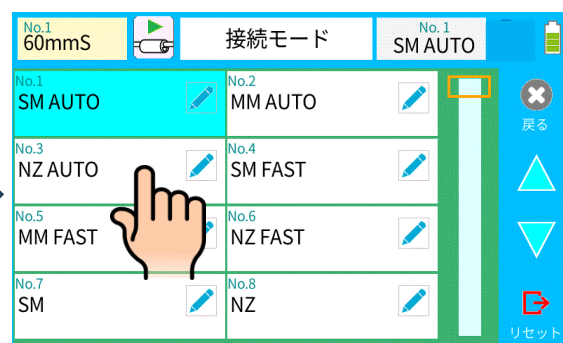
接続モードの選択

接続する光ファイバに最適な接続モードを選択します。

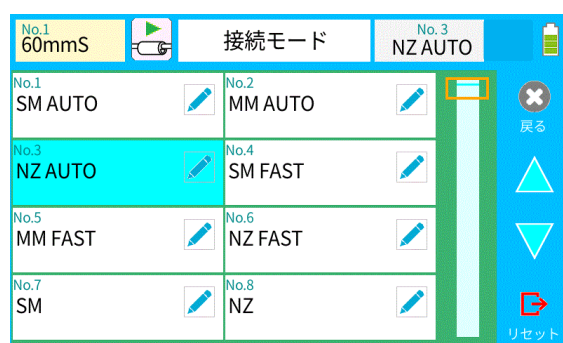
1. [準備OK] 画面で“接続モード” アイコンを押します。
2. [接続モード] 画面が表示されます。
3. 変更したい接続モードをタッチ。青表示に変われば、選択完了です。



“接続モード”を選択



変更したい接続条件をタッチ

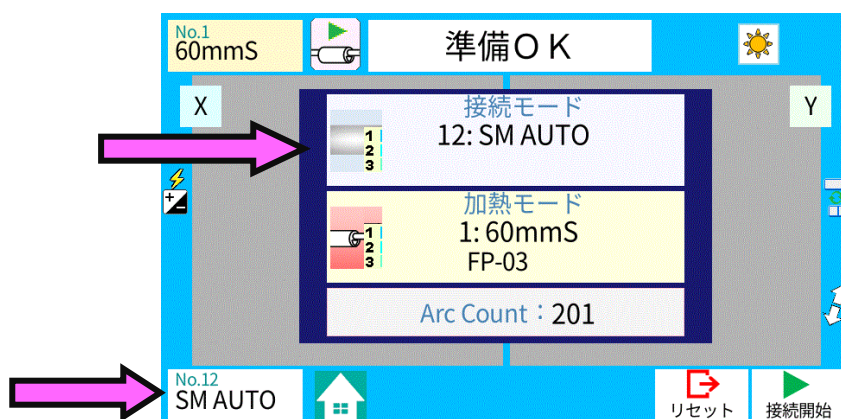


選択完了

選択された接続モードが青表示に変わります

接続モードの確認

[準備OK]画面で、現在選択中の接続モードを確認できます。



加熱モード選択について

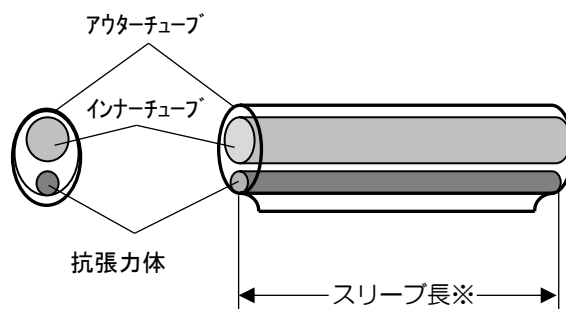
本融着接続機は、設定値が変更できるいくつかの代表的な加熱モードを持っています。使用する補強スリーブに最適な加熱モードを作業前に1つ選択し、接続、加熱作業を行なって下さい。

加熱モード	内容
60mmS FP-03	標準的な60mm補強スリーブを加熱収縮するモードです。 このモードはフジクラ製FP-03補強スリーブが適しています。
60mmS FP-03(250um)	標準的な60mm補強スリーブを加熱収縮するモードです。光ファイバの被覆径が250umの場合、本加熱モードを使用してください。 このモードはフジクラ製FP-03補強スリーブが適しています。
40mmS FP-03(L=40)	標準的な40mm補強スリーブを加熱収縮するモードですが、光ファイバの被覆がNy樹脂で8mm口出しの場合、本加熱モードを使用してください。 このモードはフジクラ製FP-04S補強スリーブが適しています。
60mmSS SLIM 60	スリムタイプの60mm補強スリーブを加熱収縮するモードです。
40mmSS SLIM 40	スリムタイプの40mm補強スリーブを加熱収縮するモードです。
15mmS FPS01-400-15	被覆径400um以下のファイバで口出し長5mm以下の接続に対しての補強スリーブを加熱収縮するモードです。
20mmS FPS01-900-20	被覆径900um以下のファイバで口出し長6mm以下の接続に対しての補強スリーブを加熱収縮するモードです。
60mmS FPS01-DC-60	ドロップケーブルの接続を行った接続点に対しての補強スリーブを加熱収縮するモードです。
FUSE900 SC-LC-ST-FC	コネクタ接続を補強スリーブするための加熱収縮モードです。
FUSE2/3 SC-LC	

加熱収縮後の補強スリーブのサイズ

型式	抗張力体	スリーブ長	光ファイバ 口出し長	適応光ファイ バ被覆径	仕上がり径
FP-03	SUS	60mm	16mm以下	250~900um	3.1mm
FP-03(40mm)	SUS	40mm	10mm以下	250~900um	3.1mm
FP-04T	ガラスセラミック	40mm	10mm以下	250~900um	4.0mm
FPS01-400-15	SUS	15mm	5mm以下	~400um	1.5mm
FPS01-900-20	SUS	20mm	6mm以下	~900um	2.3mm

加熱収縮後の補強スリーブのサイズはファイバの径によって多少変化します。



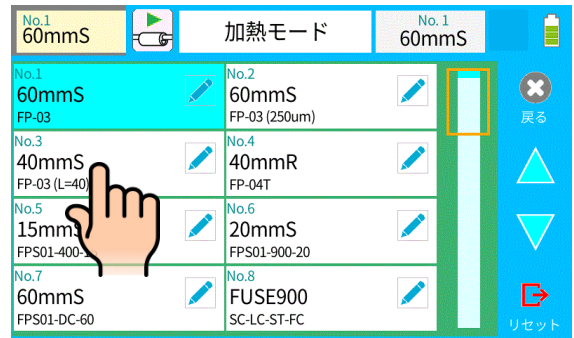
加熱モードの選択

補強スリーブに最適な加熱モードを選択します。

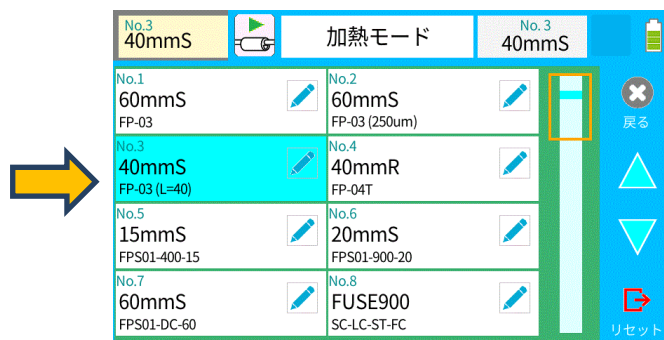
1. [準備OK] 画面で“加熱モード”アイコンを押します。
2. [加熱モード] 画面が表示されます。
3. 変更したい加熱モードをタッチ。青表示に変われば、選択完了です。



“加熱モード”を選択



変更したい加熱条件をタッチ

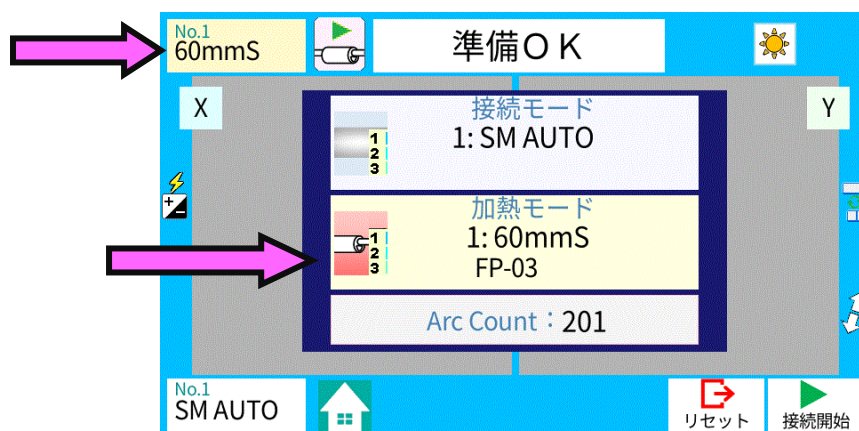


選択された加熱モードが青表示に変わります

選択完了

加熱モードの確認

[準備OK]画面で、現在選択中の加熱モードを確認できます。



- フジクラ製以外のスリーブを収縮させる場合は、各自でパラメータの設定を行って下さい。
- 他社製のスリーブを使用した場合、加熱補強部の強度は保証できません。

光ファイバの接続準備

ファイバ被覆の清掃

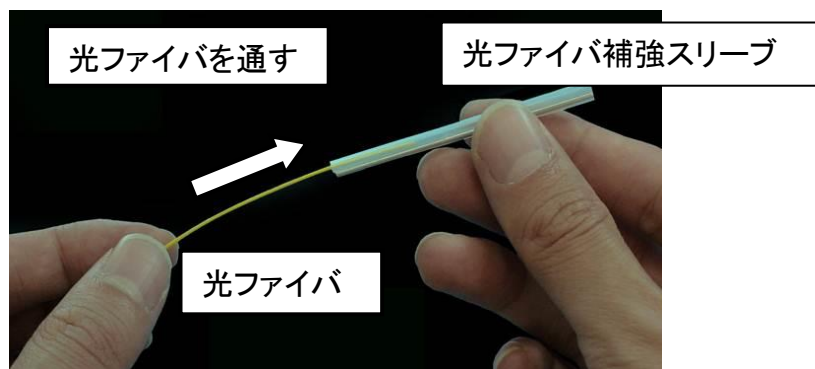
ファイバ端から500mm程度の被覆部を、アルコールで湿らせたガーゼで拭きます。被覆にゴミなどが付着し、ファイバ補強スリーブの中に入りこむと、施工後の断線事故の原因になります。

補強スリーブの挿入

補強スリーブを片側（本体設置時右側）のファイバに通して下さい。



- ファイバ搬送時に左手が基準となるので右側ファイバにスリーブを挿入する方法がお勧めです。

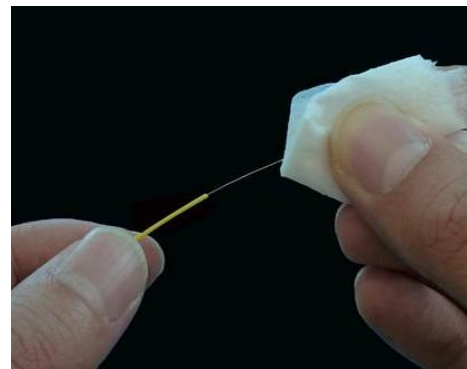
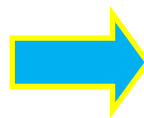


ファイバの被覆除去と清掃

光ファイバの被覆を、ストリッパで光ファイバ先端から30～40mm除去します。アルコールを湿らせた新しいガーゼで、光素線部の表面を十分に拭き取ります。ガーゼは毎回交換してください。光ファイバ被覆部が曲がっている場合は、真っ直ぐになるよう指で直して下さい。



被覆除去



清掃



- アルコールは純度99%以上のものを使用してください。

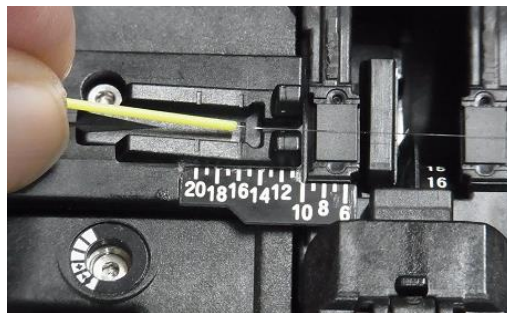
光ファイバの切断（光ファイバカッタ CT08／CT50 使用時）

シースクランプの場合

1. 切断レバーを止まるまで開けてください。自動的に切断刃が切断開始位置にセットされます。



2. 光ファイバをファイバアダプタにセットします。切断したい長さの数値に被覆端を合わせてください。ファイバを真直ぐセットしてください。



3. 切断レバーを閉じると自動的に光ファイバがカットされます。切断後、切断レバーを開いて光ファイバホルダを取り出します。光ファイバを当ててしまうと切断面が傷つきます。ご注意ください。



- 切断刃の動作エリアに指を入れないでください。怪我をする可能性があります。

ファイバホルダの場合

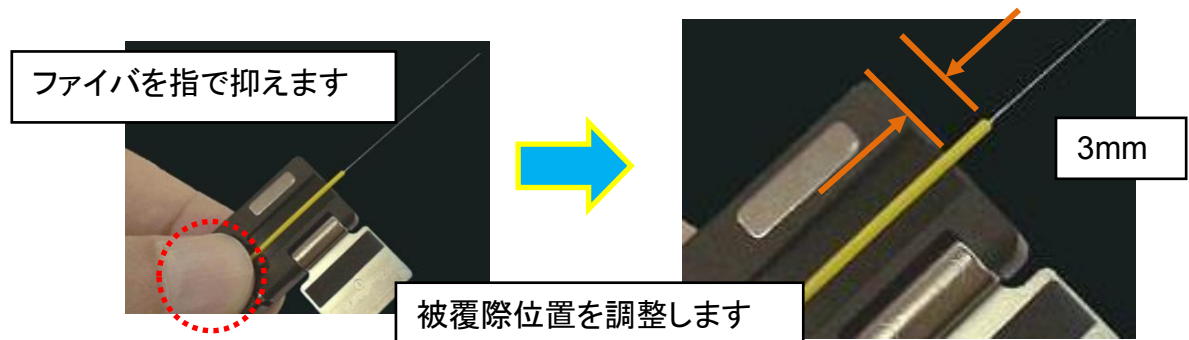
1. ファイバホルダの蓋を開けた後、光ファイバをファイバホルダへセットします。
2. 光ファイバの被覆際の位置を調整して蓋を閉じます。光ファイバの被覆際の位置はファイバホルダによって異なります。ご注意ください。



- ファイバホルダの下部(図の破線部)を指で押さえながらファイバホルダの蓋を閉めてください。
- 被覆径にあった光ファイバホルダをお使いください。
- ファイバの被覆に曲り癖がついている場合は、曲り癖が下方方向になるように置いてください。

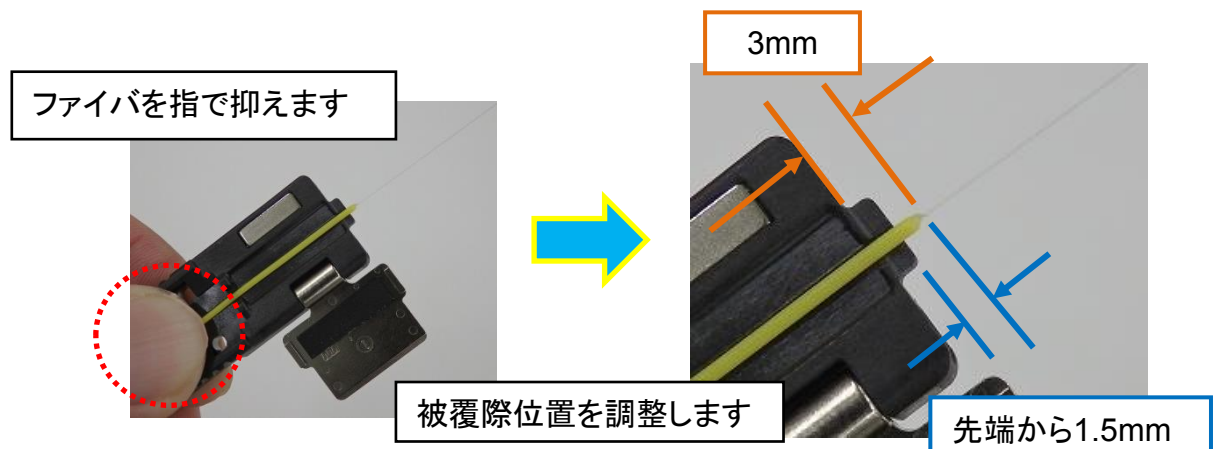
ファイバホルダ FH-60シリーズ の場合

ファイバホルダの端から3mmの位置に光ファイバの被覆の際をセットしてください。

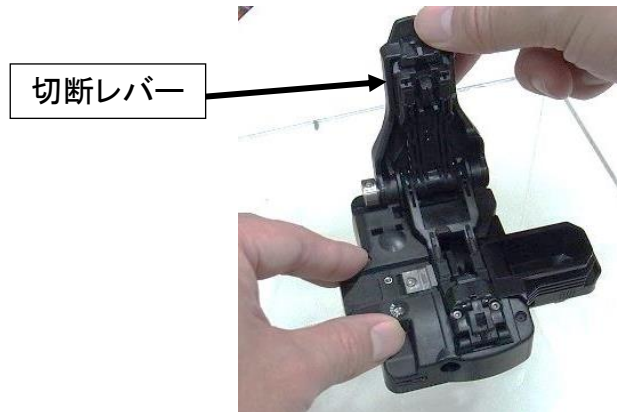


ファイバホルダ FH-70シリーズ の場合

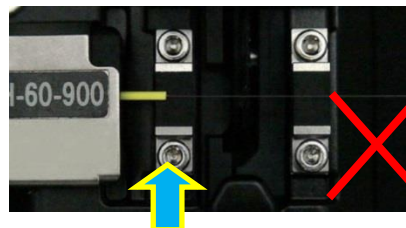
ファイバホルダの端から3mmの位置に光ファイバの被覆の際をセットしてください。
ファイバホルダの突起部の先端からですと、光ファイバ被覆際の位置は 1.5mm になります。見やすい箇所を目印にして光ファイバの被覆際の位置を調整してください。



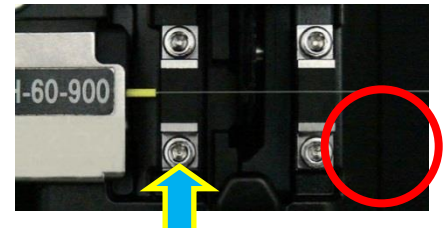
3. 切断レバーを止まるまで開きます。切断刃が切断開始位置にセットされます。



4. 光ファイバホルダをセットしてください。光ファイバの被覆がパッドに乗っていないことを確認してください。



よくない例：
被覆がパッドに乗っている



よい例：
被覆がパッドに乗っていない



- 切断前に被覆がカッタのパッドに乗っていないことを確認してください。

5. 切断レバーを閉じると自動的に光ファイバがカットされます。切断後、切断レバーを開いて光ファイバホルダを取り出します。光ファイバを当ててしまうと切断面が傷つきます。ご注意ください。

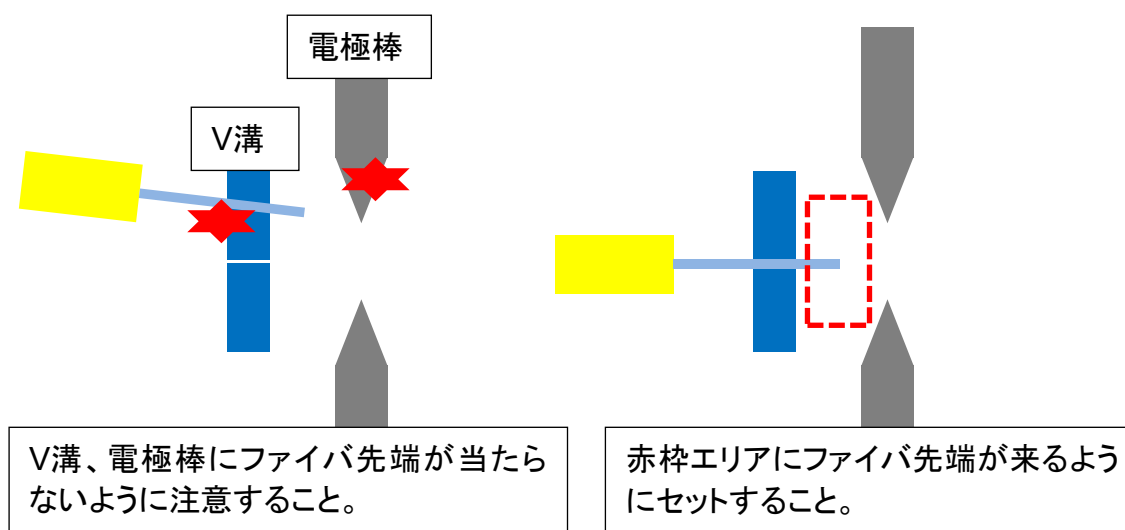
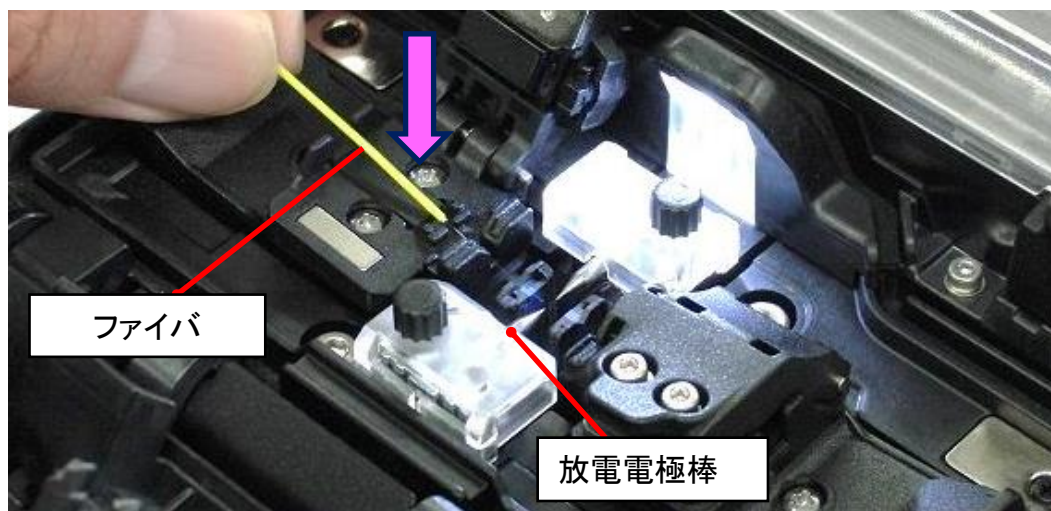


- 切断レバーの下や可動部に指を入れないでください。怪我をする恐れがあります。

融着接続機への光ファイバセット

シースクランプの場合

1. 風防を開けた後、シースクランプの蓋を開けます。
2. 口出した光ファイバ先端がV溝端と電極棒の中間位置にあることを確認してV溝の上に置いてシースクランプを閉じて下さい。



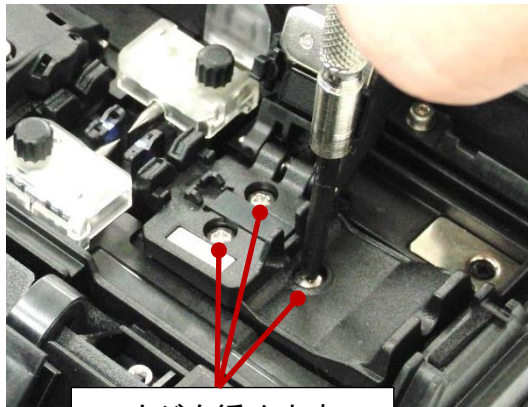
- ファイバホルダをセットする時には、口出したファイバの先端をぶつけないように十分注意して下さい。

3. ファイバの先端位置が上右図のようにV溝と電極棒の中間にあることを確認してください。ファイバの先端が赤枠にない場合は、シースクランプの蓋を開けて置き直してください。
4. 風防を閉じてください。

長期保管後や初めて接続をする際には放電検査を実施することをお勧めします。
放電検査要領は[放電検査の実施]を参照して下さい。

ファイバホルダの場合

1. シースクランプを止めているねじを緩めて、シースクランプを取り外します。

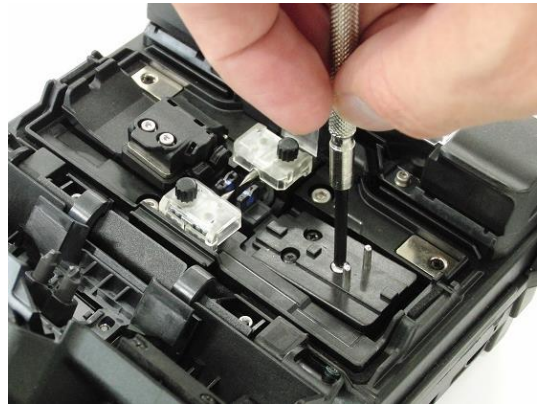


ネジを緩めます



取り外します

2. セットプレートSP-31を取り付けてください。



3. ファイバホルダの穴をセットプレートのピンの位置にくるようにしてセットします。



- ファイバホルダをセットする時には、口出したファイバの先端をぶつけないように十分注意して下さい。

4. 風防を閉じてください。自動スタートがオンだと自動的に融着接続作業が開始されます。

長期保管後や初めて接続をする際には放電検査を実施することをお勧めします。
放電検査要領は[放電検査の実施]を参照して下さい。

放電検査の実施

本融着接続機は、放電電流が一定になるようフィードバック制御を行っています。放電電流が一定であっても放電強度(ファイバを加熱する量)は、周囲環境(気圧・温度・湿度)や電極棒の磨耗・ガラスの付着などに影響されます。さらに電極棒の磨耗やガラス付着などは、放電の中心位置が左右方向にずれることがあります。

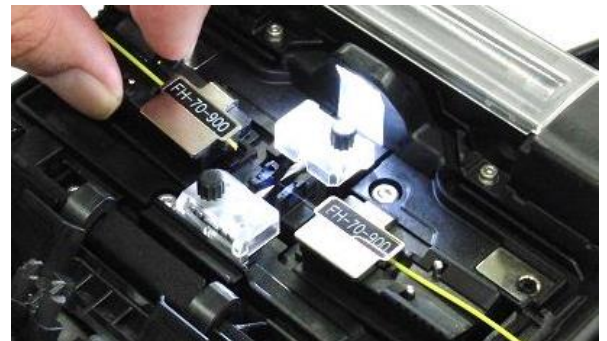
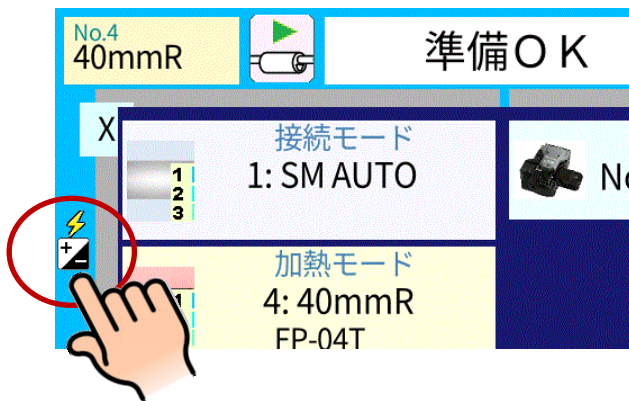
低損失で安定した接続を行なうためには、接続作業前に放電強度とファイバ接続位置の校正を実施する必要があります。特別な接続のモードを使用する場合には、必ず接続前に本機能で校正を行なって下さい。



- AUTO 接続モード使用時は、接続中に自動的に放電パワーの校正を行いません。このため、AUTO 接続モードを選択時は [放電検査] の必要がありません。
- AUTO以外のモードを使用する場合は、接続前に [放電検査] を行なって下さい。
- [放電検査]機能を実施すると、放電強度が適切な値へ変更されます。この放電強度の変更は、内部係数の変更で行なわれるため、各接続モードに設定されている放電パワーの値は変化しません。放電強度の検査結果は、全ての接続モードに作用します。

操作手順

1. [準備OK]画面で“放電校正”アイコンを選択してください。
2. 画面に表示されるメッセージに従い、口出し作業を行った光ファイバを左右両側にセットして風防を閉じて下さい。

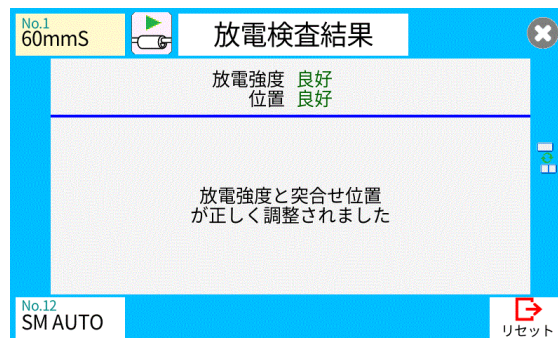


- [放電検査]を実施する際は標準的なSMF ITU-T G652を使用して下さい。
- 光ファイバ表面にゴミが付着していると、検査結果に誤差が発生する場合があります。ファイバ表面にゴミが付着している場合、口出し作業をもう一度行ない、光ファイバを再度セットして下さい。
- 端面角エラーのリミット値は、現在選択されている接続モード上で設定されているリミット値とはリンクしていません。放電校正機能の専用のリミット値があります。この専用リミット値を変更するには、[メンテナンス設定]を参照して下さい。

3. **SET**キーを押すと放電の強さ、位置の校正を行います。
4. 放電校正が終わると、結果が表示されます。指示に従い作業を続けてください。

“良好” メッセージ

放電強度と接続位置の検査が、正確に終了したことを示します。**[ESC]**キーを押して本機能を終了して下さい。

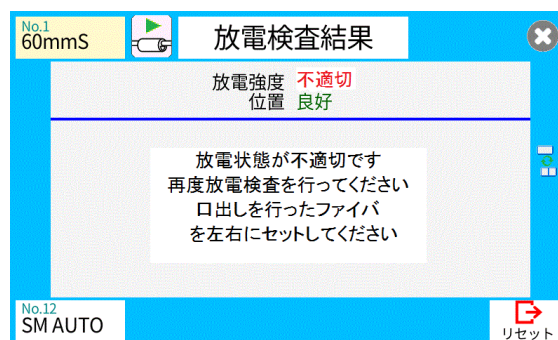


放電検査結果: 良好

“不適切” メッセージ

放電強度と接続位置の検査が終了しました。しかし、前回の検査結果からの変動量が大きいため、もう一度実施することが推奨されます。

[ENT]キーを押して再度放電検査を実施します。



放電検査結果: 不適切



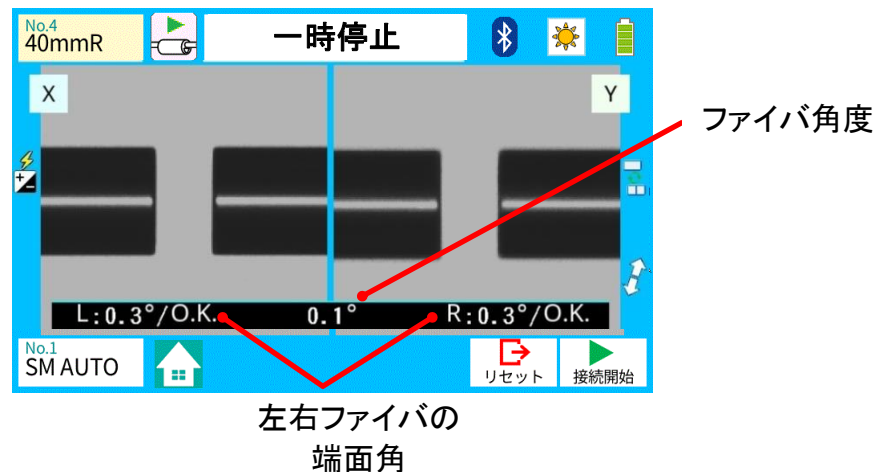
- 使用環境によっては、“良好”メッセージが出るまでに、放電検査を数回行なう場合があります。
- 設定回数を越えたら、放電検査が終了するように、融着接続機を設定することができます。この設定を変更するには、[メンテナンス設定]を参照して下さい。

融着接続動作




融着接続機では画像処理を使って光ファイバを検査していますが、融着接続機の自動検査だけでは、良好な接続損失が得られない場合があります。接続時の画面に映し出された光ファイバを目視検査することで、より良好な接続損失を得ることができます。

標準的な手順について説明します。

1. 接続を行うファイバの口出し作業を行い、光ファイバを融着接続機の左右にセットし、風防を閉じてください。設定によって自動的に接続開始します。
2. 左右の光ファイバが前進します。清掃放電が行なわれた後、ファイバは所定の位置で停止し、端面角度、ファイバ角度を測定し表示します。



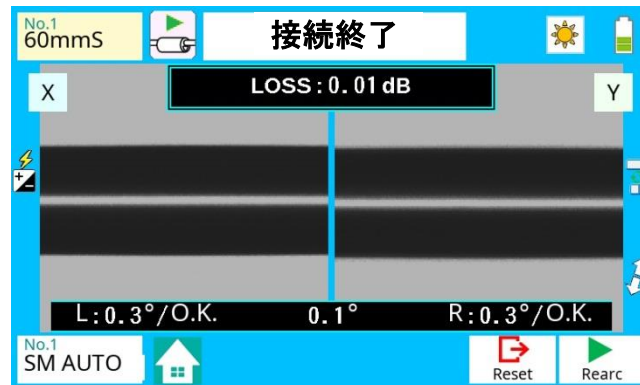
3. 端面角度がリミット設定された値より大きい場合や端面異常を検出した場合、ブザーが鳴るとともに、エラー表示が画面上に出ます。動作中あるいは一時停止中に、光ファイバの端面状態を目視で検査して下さい。端面角エラーが表示されなくても、下図の場合は切断不良ですので**RESET**キーを押し、光ファイバの口出しをしておして下さい。

端面形状不良		端面角大
		
ファイバ先端に欠け	ファイバ先端にリップ	端面角度不良



- 端面角・軸ずれ測定後の一時停止をONにすることができます。詳細については[接続メニュー]を参照して下さい。
- 端面角リミットの設定を変更するには[接続モードの参照・編集]を参照して下さい。
- **SET**キーを押すことにより端面角エラー、接続角エラーを無視して接続を強行することができます。強行できないようにするには[設定メニュー]内の[接続設定]を参照して下さい。

4. “一時停止”設定がオンだと、検査終了後に一時停止状態になります。**SET**キーを押すと放電を行い融着接続します。（“一時停止”設定は、出荷時はオフとなっています）
5. 融着接続後、推定接続損失を算出し表示します。接続損失は次頁表1に示すような要因によって発生します。
設定されているエラーのリミット値よりも接続した推定損失が大きい値となった場合や、異常がある場合、太り、細り、気泡等のエラー表示を行ないます。
エラーが発生した場合は、再接続することをお勧めします。



追加放電によって接続損失が改善される場合があります。**SET**キーを押して追加放電を行ってください。追加放電を行なうと、接続損失推定や接続部検査が再度実行されます。

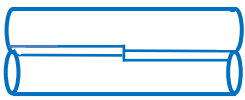

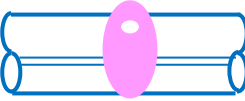
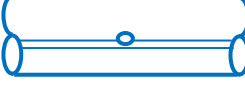






- 追加放電回数の制限を設定することができます。過度の追加放電は接続強度、接続ロスを悪化させる原因となりますので適切な回数以上の放電を禁止できます。詳細は[設定メニュー]内の[接続設定]を参照して下さい。



- 接続点を中心としてやや太くなった状態は、正常な融着接続です。接続損失や信頼性に問題はありません。
- 推定損失のエラー、ファイバ接続角エラーのリミット値を変更するには [接続モードの参照・編集]を参照して下さい。
- 推定損失エラー、太り、細り、気泡エラーを無視して次ステップへ進むことができます。強行できないようにするには、[設定メニュー]内の[接続設定]を参照して下さい。

表1.接続損失の要因：原因と対処方法

状態	原因	対処方法
軸ずれ 	V溝やファイバクランプにゴミがある。	V溝やファイバクランプの清掃をしてください。
接続角 	V溝やファイバクランプにゴミがある。	V溝やファイバクランプの清掃をしてください。
	光ファイバ端面の状態が悪い。	光ファイバカッタの状態確認をしてください。
ゴミの燃焼 	光ファイバ端面の状態が悪い。	光ファイバカッタの状態確認して下さい。
	光ファイバ上にゴミがある。	十分に光ファイバを清掃して下さい。 また、清掃放電時間を増やして下さい。
気泡 	光ファイバ端面の状態が悪い。	光ファイバカッタの状態を確認して下さい。
	[前放電パワー]が弱すぎる。または[前放電時間]が短すぎる。	[前放電パワー]や[前放電時間]を増やして下さい。
離れ 	ファイバの押し込み量が不足している。	[押し込み量]を増やして下さい。
	[前放電パワー]が強すぎる。または[前放電時間]が長すぎる。	[前放電パワー]や[前放電時間]を減らして下さい。
太り 	押し込み量の過多	[押し込み量]を減らして下さい。
細り 	放電パワーが適正でない	[放電検査]を実施して下さい。
	放電条件が適正でない	[前放電パワー], [前放電時間] 又は [押し込み量]を調整して下さい。
縦じま 	放電条件が適正でない	[前放電パワー], [前放電時間] 又は [押し込み量]を調整してください。



- MMファイバ同士の接続や異種ファイバ接続(異径ファイバ接続)の場合、融着接続点に縦じまが接続点に発生することがありますが、正常な融着接続です。接続損失や信頼性に影響はありません。

接続結果の保存

接続結果を融着接続機内部にあるメモリに保存することができます。



- 2000接続分の全エリアに接続結果が書き込まれた場合、次の接続結果保存はメモリ先頭から開始されます。メモリ先頭に戻ると、上書き保存されるため、過去の接続結果は消去されてしまいます。

接続結果の自動保存


[接続終了]画面で、**RESET**キーを押すか、または風防カバーを開けると、接続結果がメモリへ自動的に保存されます。

最後に記憶された接続結果のコメントが、次回記憶される接続結果のコメントエリアに自動的にコピーされます。

接続結果にコメントを入力して保存することもできます。[接続設定]メニュー内の“メモリ付加コメント”を参照して下さい。

モードタイトル/コメント/パスワード入力方法

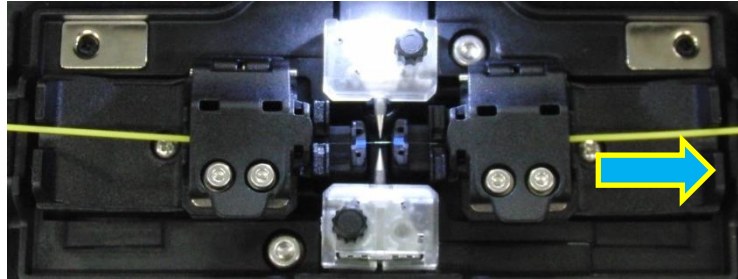
モードタイトル/コメント/パスワードが選択されますと、下図に示す文字一覧が表示されます。

1. 入力したい文字を押して文字を入力してください。文字入力が済んだら、画面右下  アイコンを押してください。
2. パスワード入力の場合、パスワードが正しいと次の画面に進むことができます。パスワードが間違っていると、前の画面に戻ります。



光ファイバのブールフ

[接続終了]画面で[RESET]キーを押す、または風防を開けると上記メモリを保存すると同時にモータは後退し、光ファイバにテンションを与え、接続強度があるかどうかの確認動作を実施します。準備OK画面が表示されると、光ファイバにテンションがかかっている状態になります。



光ファイバの取り出し

1. 加熱器の蓋、風防を開けます。
2. 本体の縁部分の光ファイバを手で保持し、左側シースクランプの蓋を開けて下さい。
3. 右側のシースクランプの蓋を開けて下さい。
4. 右側から補強スリーブを接続点へ移動します。
5. 右側の光ファイバを右手で保持し、接続した光ファイバを融着接続機から取り出します。



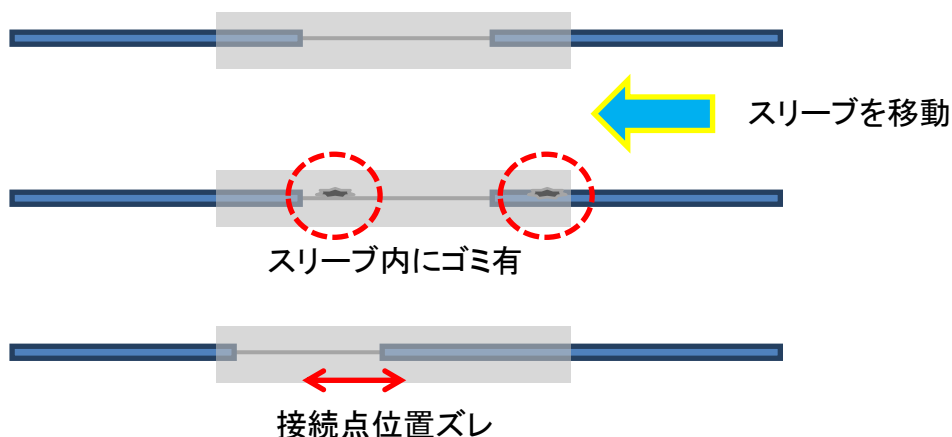
- 光ファイバを加熱器にセットするまで左手の位置が基準になります。作業完了まで左手の位置を変更させないために手を離さないでください。

補強スリーブの挿入

左手でファイバを保持しながら補強スリーブを接続点へ移動します。接続点に弛みが発生しないように作業を行って下さい。また過度のテンションがかかると破断する恐れがあります。



- 補強スリーブの中心に接続点 coming いることを確認して下さい。
- 左右ファイバに捻りが発生していないか確認をして下さい。
- テンションメンバが接続点の下側に来るようにして下さい。



接続部の補強

1. 光ファイバを加熱器へ搬送して下さい。



- 補強スリーブが加熱器中心にあるかどうかを確認して下さい。
- 補強材の鋼芯が、下側に位置していることを確認して下さい。

2. 光ファイバを軽く引っ張りながら加熱器へ降ろし、クランプピンに接触させ蓋を閉じます。



3. **HEAT**キーを押してください。**HEAT**キー横のLEDが点灯し補強スリーブの加熱が始まります。



- 加熱中に**HEAT**キーを押すとランプが点滅します。その状態でもう一度 **HEAT**キーを押すと加熱工程を強制終了させることができます。

加熱工程が完了すると、ブザー音が鳴り、加熱ランプが消灯します。

4. 加熱器の蓋を開け、光ファイバに多少の引っ張りを加えながら、接続補強部を静かに取り出します。



- 取り出し時に補強スリーブが加熱器底に付着していることがあります。その際は、綿棒で静かに剥がしてから取り出して下さい。
- 加熱直後は、加熱ヒータ、スリーブは非常に熱くなっていますので触れないように注意して下さい。

5. 接続補強部に気泡や異物などが無いか、目視検査します。

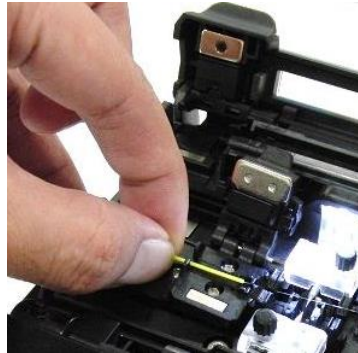
60mmの補強スリーブを収縮する場合

シースクランプは60mmの補強スリーブ用に設計されています。
以下の手順により、容易に補強スリーブを接続点の上にセットすることができます。

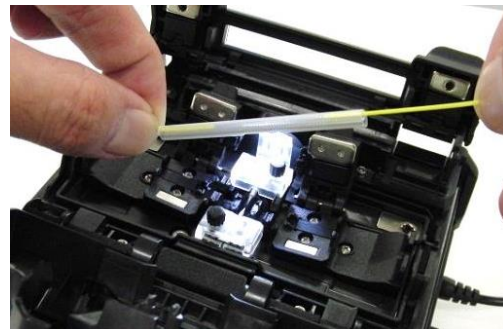
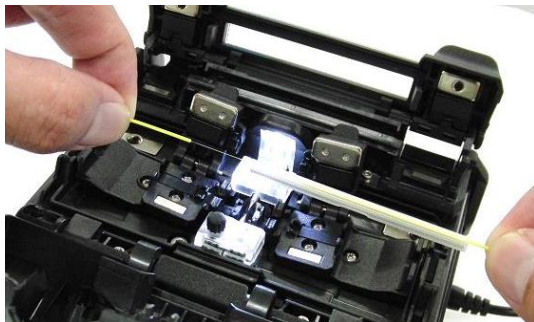
< 手順 > ※補強スリーブを右側にセットした場合になります。

1. 加熱器の蓋を開けておきます。右側のシースクランプの蓋を開けてファイバをリリースします。
2. 左側シースクランプ横の光ファイバを指でつまみ、シースクランプの蓋を開けてください。ステップ5まで左側の指の位置はずらさないようにしてください。

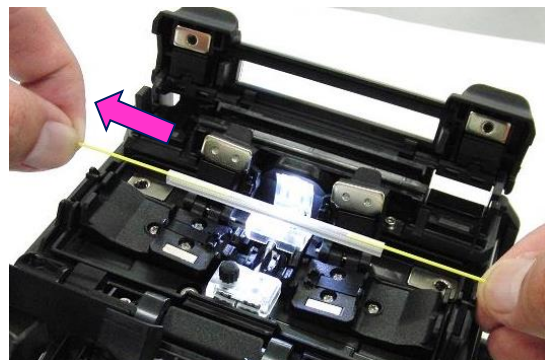
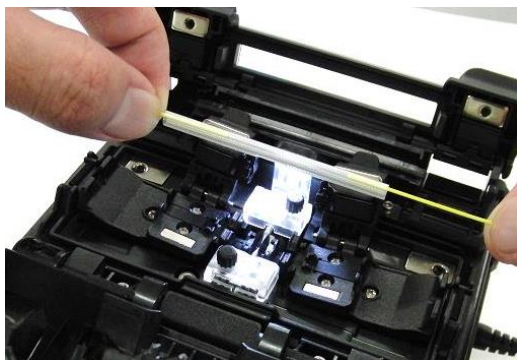
※左指の位置が接続点から30mmになります。



3. ファイバを装置から取り出し、右側のファイバを上げて斜めにして補強スリーブを滑らせます。



4. 補強スリーブが左指に当たったら、光ファイバを水平に戻してください。
5. 左指の位置を外側にずらします。



6. 加熱器に中央に補強スリーブがくるようにセットしてください。加熱器の蓋が自動で閉まります。

接続作業前の点検／清掃

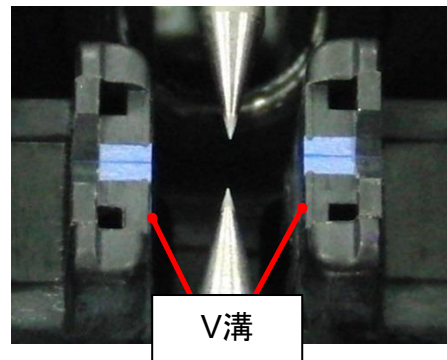
本項目の点検及び清掃を実施していただくことでよい接続をすることが可能となります。
簡単な点検/清掃で性能の維持を保つことができますので実施して下さい。

接続作業前に実施すべき点検／清掃の項目を以下に示します。

V溝の清掃

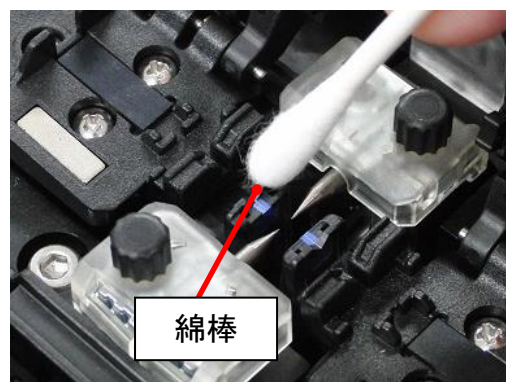
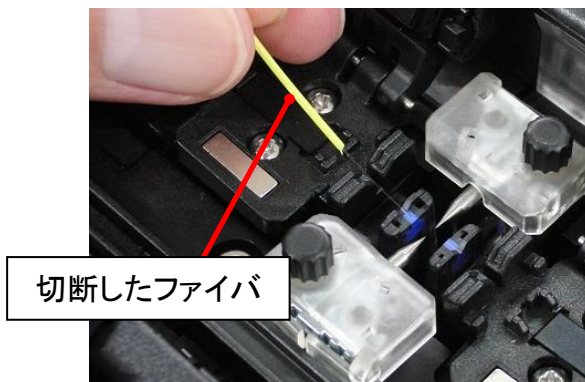
V溝にゴミや汚れが付着すると、光ファイバが適切な位置にセットできなくなり、接続損失が大きくなる原因になります。接続作業途中でゴミや汚れが付着した場合も清掃を行ってください。
目視で確認できるようなゴミがある場合は、確実に取り除いてください。

1. 風防を開けてください。
2. アルコールを湿らせた綿棒で、V溝の底を清掃してください。アルコールを多く付け過ぎた場合は、乾いた綿棒で拭き取ってください。



- 清掃時は、電極棒先端に触れない様に注意してください。

3. 綿棒で汚れが落ちない場合は、接続同様にカッタで切断した光ファイバの端面で、V溝の底を擦ってください。その後、アルコールで湿らせた綿棒で汚れを除去してください。



ファイバクランプチップの清掃

ファイバクランプチップの底面にゴミや汚れが付着すると、光ファイバがV溝上でうまく保持できなくなり、接続損失が高くなる原因になります。接続作業途中でゴミや汚れが付着した場合も清掃して下さい。

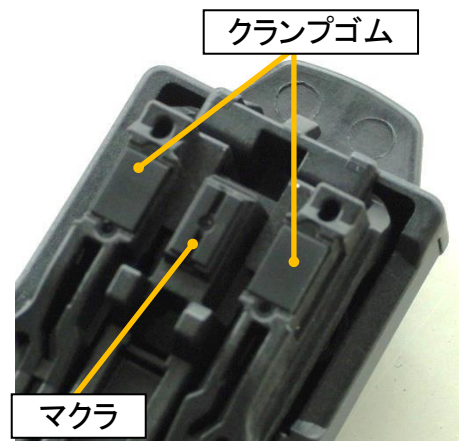
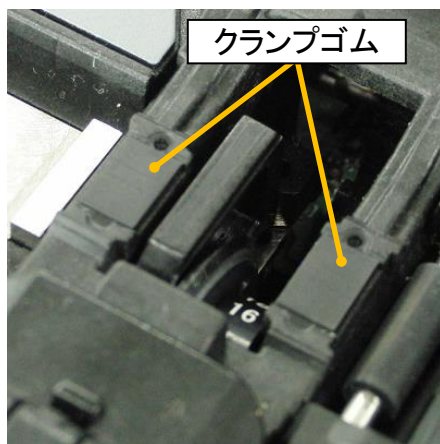
1. 風防を開けて下さい。
2. アルコールを含ませた綿棒で、光ファイバが接する面を清掃します。アルコールを多く付け過ぎた場合は、乾いた綿棒で拭き取って下さい。



光ファイバカッタの清掃

光ファイバカッタの切断刃やクランプが汚れていると、光ファイバの端面状態が悪化し、接続損失が高くなる原因になります。

切断刃、ファイバクランプのゴム面を、アルコールを含ませた綿棒で清掃します。



放電検査

[放電検査]を参照して下さい。

定期的な点検/清掃

本装置の接続品質を長期間維持するために、定期的の実施すべき点検／清掃の項目を以下に示します。

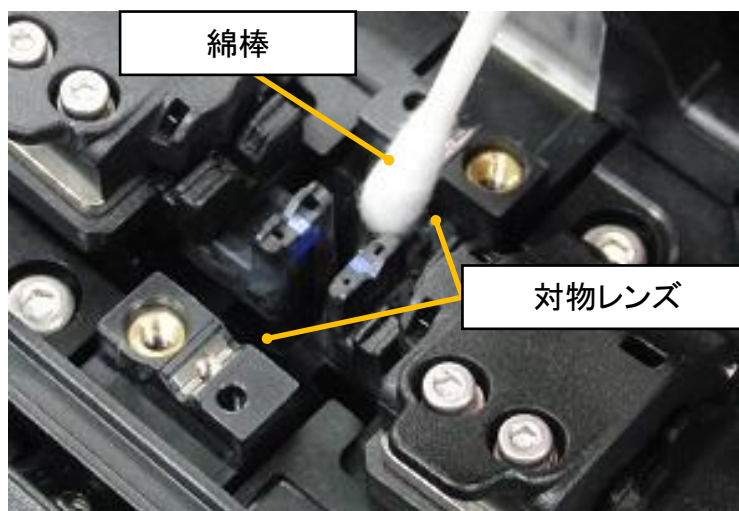
対物レンズの清掃

対物レンズの表面が汚れると、ファイバ位置観察が正常にできなくなり、接続損失が高くなる原因になります。清掃を長期間行なわないと表面にガラスが固着し、清掃しても除去できなくなることがあります。

1. 清掃の前に、必ず融着接続機の電源をOFFにして下さい。
2. アルコールを含ませた綿棒で、対物レンズ表面を静かに拭いて下さい。アルコールを多く付け過ぎた場合は、乾いた綿棒で拭き取って下さい。



- 放電電極棒の交換と一緒に対物レンズを清掃することをお勧めします。
- 清掃前に放電電極棒を外しておくと簡単に清掃できます。
- 清掃中、電極棒先端には触れないようにして下さい。



3. 対物レンズに拭きむらが無いことを確認して下さい。
4. 融着接続機の電源をONにして、モニタ上で拭きむらが見えないことを確認して下さい。X画面とY画面の両方を確認して下さい。また、[画面汚れ検査]も実行して下さい。

注意・警告が画面に表示された場合

クリーバカウンタの警告

光ファイバカッタCT08の刃の位置変更

光ファイバカッタの切断刃が摩耗すると、光ファイバの端面状態が悪化してきます。このような場合は、光ファイバカッタの切断刃を回転させ、摩耗していない箇所を使用してください。

1. 本体を上から見たときに、刃の横にある数字で刃ポジションを確認します。
2. 切断レバーを閉じた状態で、本体裏面の中央にある刃回転ダイヤルを、指で矢印方向へ回してください。
3. 刃が1ポジション動いたか確認してください。

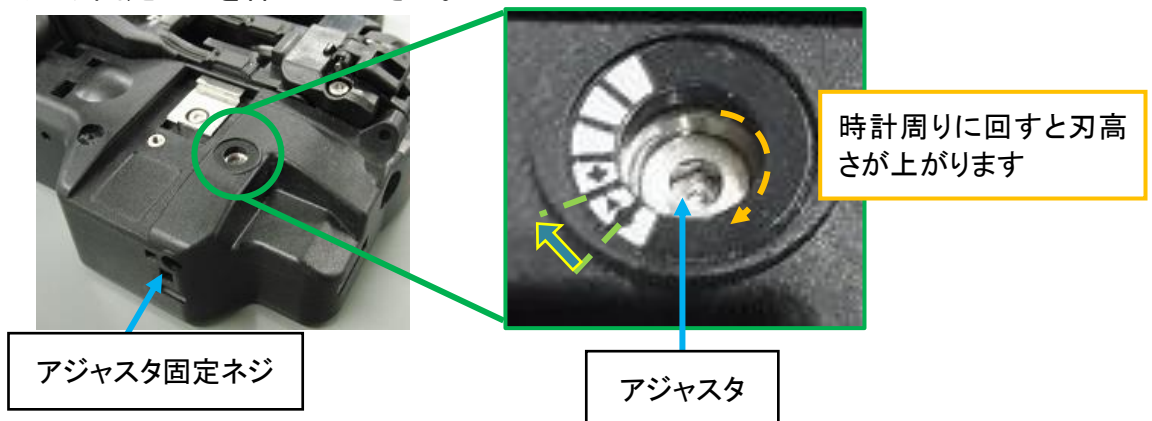


- 1ポジションづつ動かしてください。回しすぎないようにご注意ください。回しすぎた場合は、戻すか1周させてください。

刃の高さ位置変更

刃の高さはアジャスタで調整します。刃が一巡した後、以下の要領で刃の高さを上げてください。

1. 刃の高さを刃高シールで確認してください。
2. 装置標準添付品の六角レンチ(HEX-01)を使いアジャスタ固定ネジを緩めます。
3. 六角レンチを使いアジャスタを1目盛動かしてください。
4. アジャスタ固定ネジを締めてください。



- 一度に1目盛以上動かさないように注意してください。

刃の交換

刃高を2目盛りあげてから刃の使用位置が一巡したら、切断刃を新しいものと交換する必要があります。光ファイバカッターCT50/08では刃の交換をお客様ご自身で行うことができます。詳しくは弊社窓口へお問い合わせください。

クランプアームの交換

光ファイバを把持するゴム部が劣化していた場合は交換する必要があります。光ファイバカッターCT50/08ではゴム部を含むクランプアーム部の交換をお客様ご自身で行うことができます。詳しくは弊社窓口へお問い合わせください。

交換刃



交換刃用クランプアーム



電極棒交換と表示された場合

電極棒交換

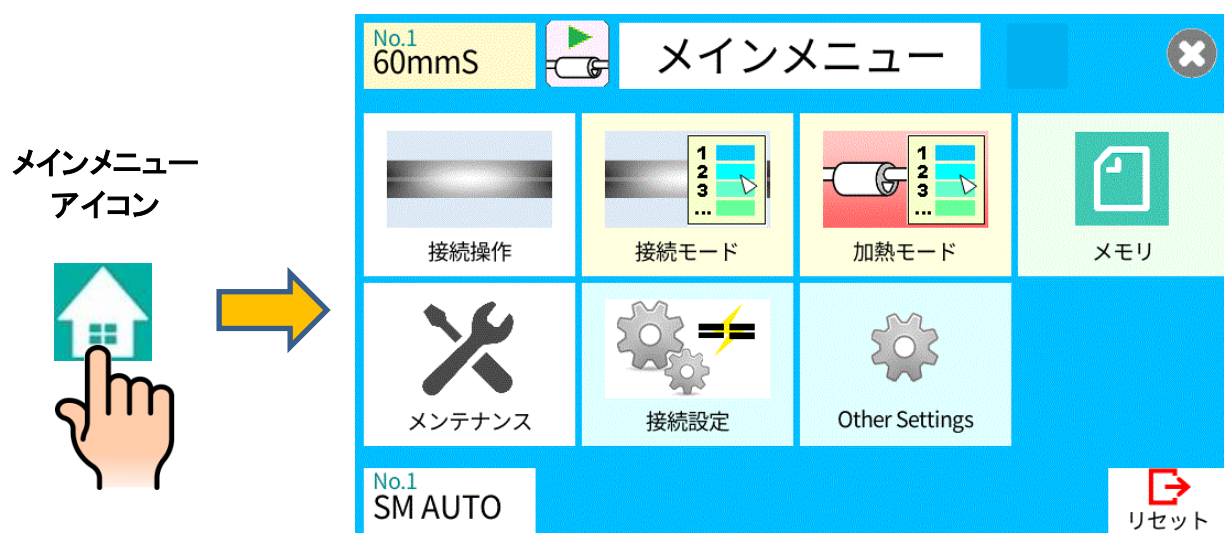
[電極棒交換]を参照して下さい。

その他エラー表示が出た場合

完全検査

[完全検査]を参照して下さい。

メインメニューの構成



方法

1. [準備OK]画面の左下にある“メインメニュー”アイコンを押してください。
2. [メインメニュー] 画面が表示されます。

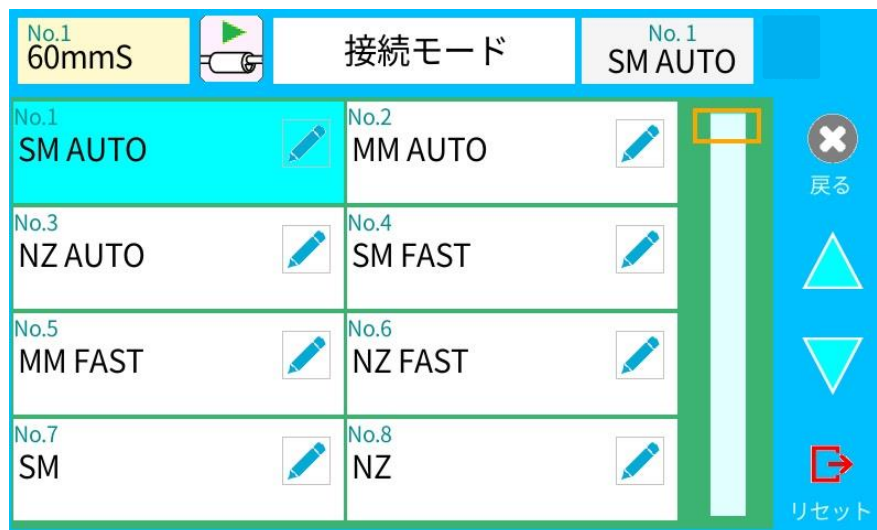
設定値

設定値	内容
接続操作	[準備OK] 画面に戻ります。
接続モード	[接続モード] 画面が表示されます。 接続モードの選択、変更、編集を行うことができます。
加熱モード	[加熱モード] 画面が表示されます。 加熱モードの選択、変更、編集を行うことができます。
メモリ	本接続機で行った接続の結果、状況を確認できます。
メンテナンス	[メンテナンスメニュー]が表示されます。 使用中の融着接続機の点検、清掃を行う際に使用してください。
接続設定	接続動作に関連する融着接続の各種設定を変更することができます。
その他設定 (Other Setting)	[その他設定]画面が表示されます。 言語表示、通信機能、管理者設定など装置に関する各種設定を変更することができます。

接続モードメニューの構成

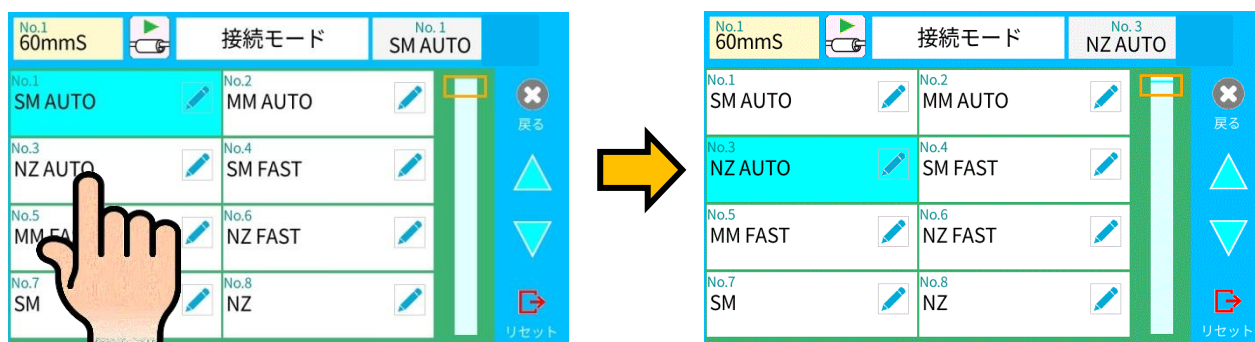
すべての接続モードの設定値や装置動作を変更することができます。

[準備OK] 画面 あるいは [メインメニュー]画面で **接続モード** アイコンを選択してください。



接続モードの変更方法

1. [準備OK]画面で “接続モード”アイコンを選択します。
2. 変更したい接続モードを押します。青色に表示が変わったら変更終了です。
3. RESETキーなどで、[準備OK]画面に戻ってください。



接続モードについて

各接続モードは最適な接続条件を設定できるように、下記に示すパラメータで構成されています。光ファイバの種類や構造、光ファイバの組み合わせによって最適な接続パラメータが決まります。

- ・ 放電加熱制御パラメータ
- ・ 推定損失用パラメータ
- ・ 接続方法のパラメータ
- ・ 各エラーのリミット値

光ファイバの種類に応じて、接続パラメータの設定値を最適化する必要がありますが、最適化には専門的知識が必要です。そこで、代表的なファイバについては弊社が最適化を実施した結果を、融着接続機の内部のデータベースに保存されています。接続パラメータをデータベースからユーザエリアにコピーすると、それらのパラメータを編集することができます。

➤ “接続モード”の選び方

[AUTO]、[**AUTO]

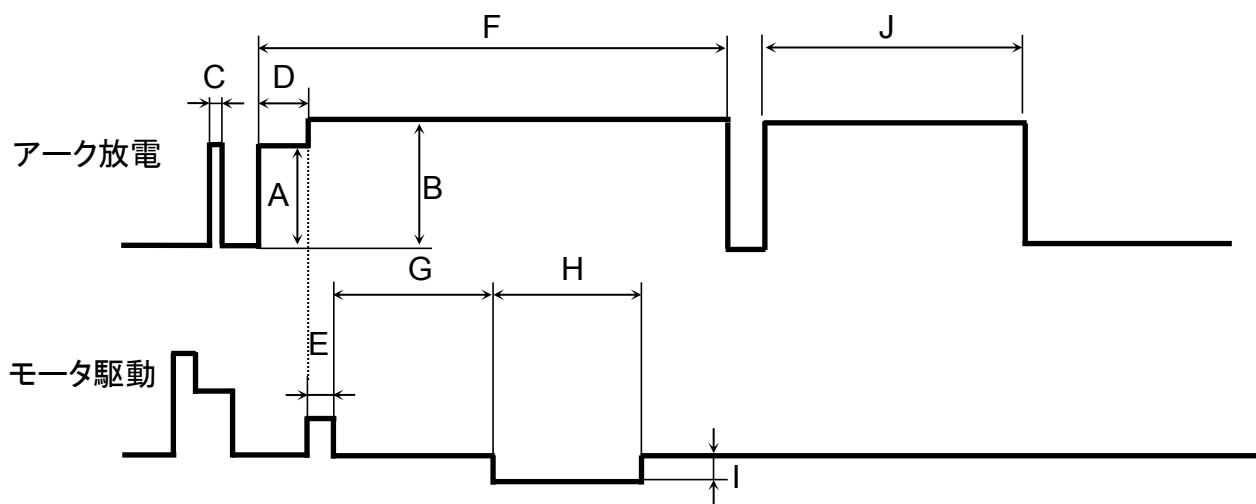


接続を行なうファイバの種類がわからない場合にご使用下さい。

[SM]など

特別なファイバを接続する場合。各種パラメータを変更して最適な条件にすることができます。なお接続前に[放電検査]を実施して下さい。

接続動作中のモータの動きと、放電条件は下図の様な構成になっています。多数の設定パラメータを編集することが可能ですが、接続モードにより編集・表示できないパラメータがあります。



A: 前放電パワー
D: 前放電時間
G: テーパ待機時間
J: 追加放電時間

B: 放電パワー
E: 押し込み
H: テーパ距離

C: 清掃放電時間
F: 放電時間
I: テーパ速度

接続モードの種類

接続モードのデータベース

接続モード	内容
SM AUTO	<p>本モードは標準的なSMファイバ(ITU-T G652)を接続することができます。</p> <p>本モードでは、放電中に光ファイバの熱発光を解析し、放電エネルギーをリアルタイムで補正します。このため、本モードを使用中は放電検査機能を実行する必要はありません。</p>
MM AUTO	<p>本モードは標準的なMMファイバ(ITU-T G651)を接続することができます。</p> <p>本モードでは、放電中に光ファイバの熱発光を解析し、放電エネルギーをリアルタイムで補正します。このため、本モードを使用中は放電検査機能を実行する必要はありません。</p>
NZ AUTO	<p>本モードは標準的なNZDSファイバ(ITU-T G655)を接続することができます。</p> <p>本モードでは、放電中に光ファイバの熱発光を解析し、放電エネルギーをリアルタイムで補正します。このため、本モードを使用中は放電検査機能を実行する必要はありません。</p>
DS AUTO	<p>本モードは標準的なDSファイバ (ITU-T G.653)を接続することができます。</p> <p>本モードでは、放電中に光ファイバの熱発光を解析し、放電エネルギーをリアルタイムで補正します。このため、本モードを使用中は放電検査機能を実行する必要はありません。</p>
AUTO SM/NZ/DS	<p>本モードは標準的なSMファイバ(ITU-T G652), NZDSファイバ(ITU-T G655), DSファイバ(ITU-T G653)を接続することができます。</p> <p>但し、接続条件は標準的なものを使用するためロスが高くなる場合があります。</p> <p>本モードでは、放電中に光ファイバの熱発光を解析し、放電エネルギーをリアルタイムで補正します。このため、本モードを使用中は放電検査機能を実行する必要はありません。</p>

AUTO SM/NZ/DS モードについての補足



- 接続後の接続損失が高い場合や、MMファイバを接続する場合は、ファイバ毎のAUTO接続モードもしくは標準モードを使用して接続を行って下さい。
- NZDSおよびDSファイバの場合はメーカー、ファイバの品種毎に最適な放電条件が異なる場合があります。このような場合は、標準モードの[DS]または[NZ]モードでの接続を行って下さい。

接続モードのデータベース


接続モード	内容
SM	<p>下記の標準的なシングルモードファイバ(Single Mode Fiber)を接続する際に使用します。</p> <p>MFD: 9~10 μm、波長: 1310nm、ITU-T G.652</p> <p>本モードでは、放電エネルギーをリアルタイムで補正する機能は働きません。このため、本モードを使用する際は放電検査機能を実行して下さい。</p>
NZ	<p>下記の分散シフトファイバ(None Zero Dispersion Shifted Fiber)を接続する際に使用します。</p> <p>MFD : 8~10 μm、波長: 1550nm、ITU-T G.655</p> <p>本モードでは、放電エネルギーをリアルタイムで補正する機能は働きません。このため、本モードを使用する際は放電検査機能を実行して下さい。</p>
DS	<p>下記の分散シフトファイバ(Dispersion Shifted Fiber)を接続する際に使用します。</p> <p>MFD: 7~9 μm、波長: 1550nm、ITU-T G.653</p> <p>本モードでは、放電エネルギーをリアルタイムで補正する機能は働きません。このため、本モードを使用する際は放電検査機能を実行して下さい。</p>
MM	<p>下記のマルチモードファイバ(Multi Mode Fiber)を接続する際に使用します。</p> <p>コア径: 50.0μm、62.5 μm</p> <p>本モードでは、放電エネルギーをリアルタイムで補正する機能は働きません。このため、本モードを使用する際は放電検査機能を実行して下さい。</p>

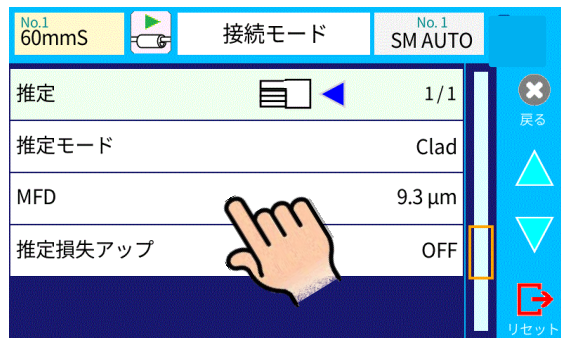
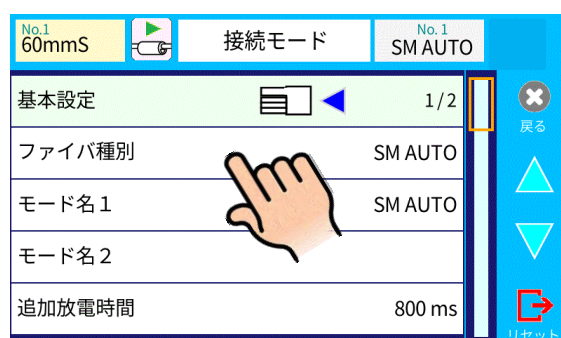
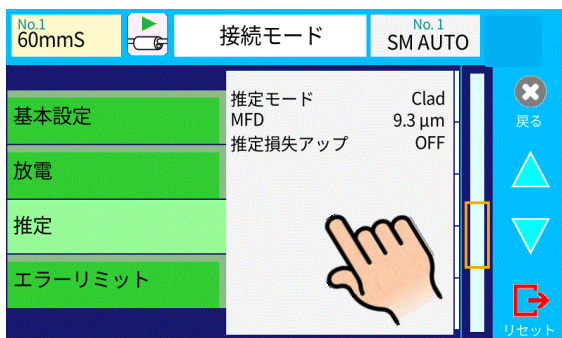
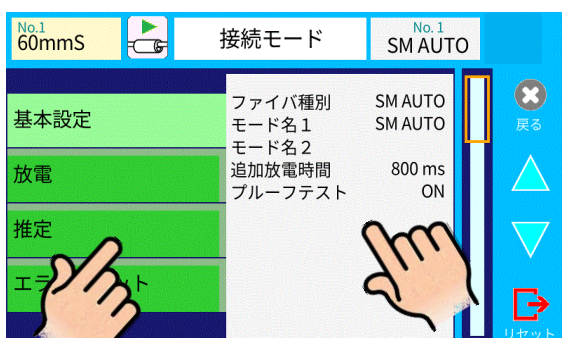
基本的なファイバの接続モードが用意されています。

SMF:	ITU-T G652	MFD: 9~10 μ m, Wave length: 1310nm
NZDSF:	ITU-T G655	MFD: 8~10 μ m, Wave length: 1550nm
DSF:	ITU-T G653	MFD: 7~9 μ m, Wave length: 1550nm
MMF:	ITU-T G651	Core: 50.0 μ m, 62.5 μ m

接続モードの参照・編集


接続モードの中に記憶されている各設定値を変更することができます。各設定値の編集は、次の手順で行って下さい。

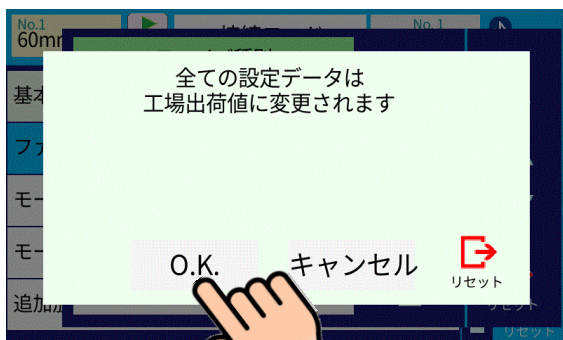
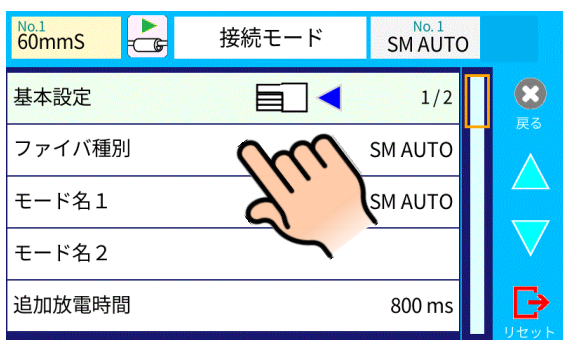
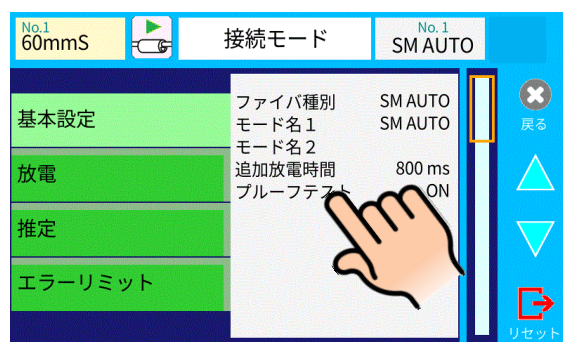
1. [接続モード]画面でカーソルを編集・参照したい接続モードの  アイコンを押します。
2. 左側に項目名、右側に詳細設定項目が表示されます。
3. 左側の項目名を切替えて、変更したい設定項目を見つけます。
4. 設定したい項目を発見したら、右側を押してください。
5. 詳細設定ができる画面が表示されます。変更したい項目を選択して変更してください。



編集したモードの初期化

各パラメータの設定を変更後に設定値を一括で戻したい場合にはモードを初期設定に戻すことで簡単に実行できます。

1.  アイコンを押します。
2. [基本設定] を選択します。
3. [ファイバ種別] を押して、同じ接続モードを押します。
4. 確認画面が表示されるので、“OK”ボタンを選択してください。

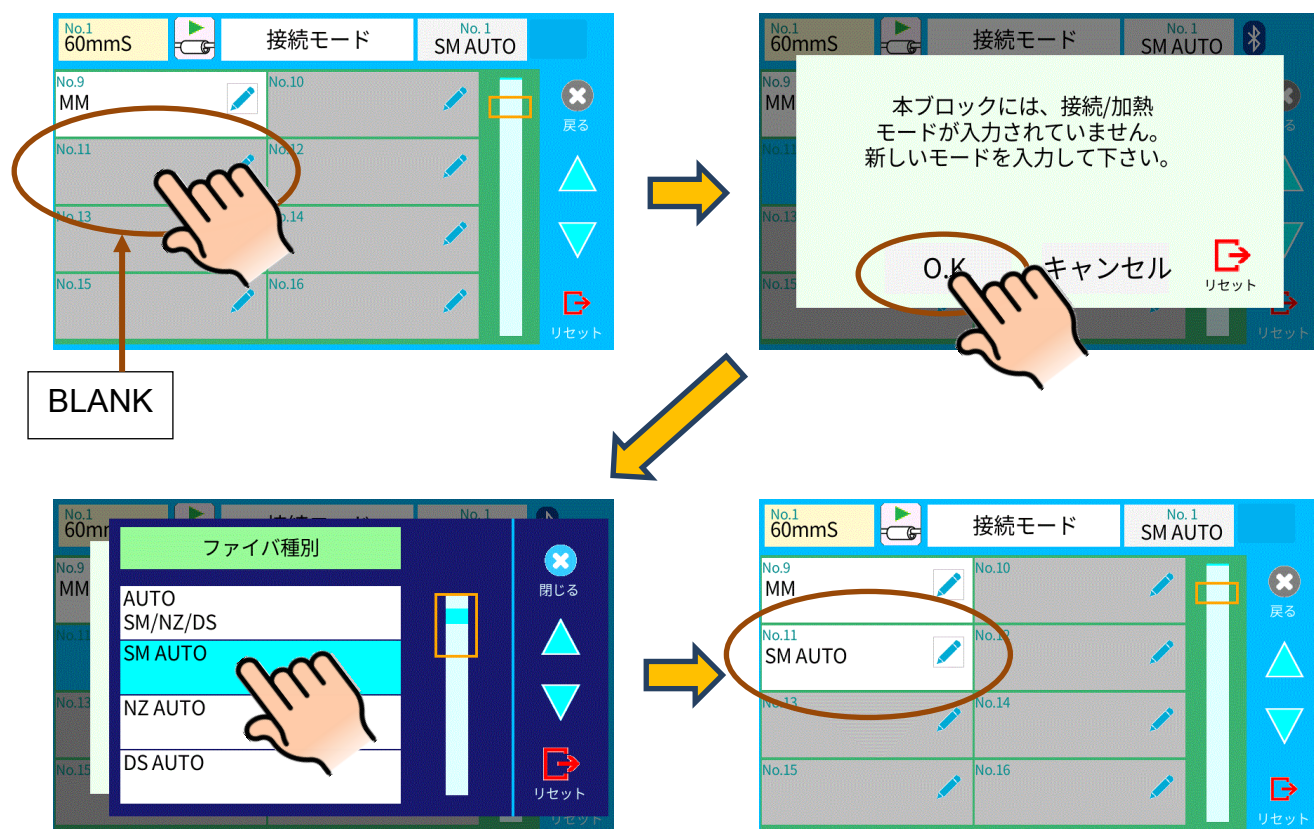


接続モードの作成/削除

接続モードの作成方法


工場出荷時には、予め必要な接続モードが入力されており、その他のモードは [BLANK] と表示されています。新しく接続モードを追加する場合は、次の手順に従い操作を行なって下さい。

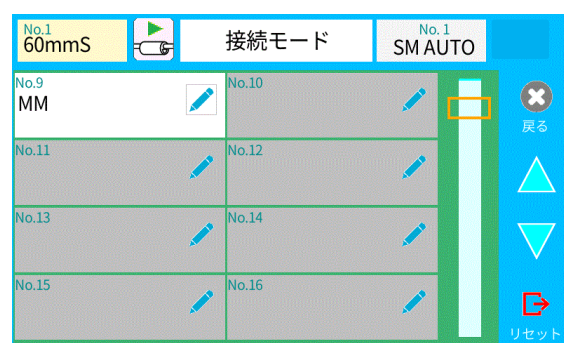
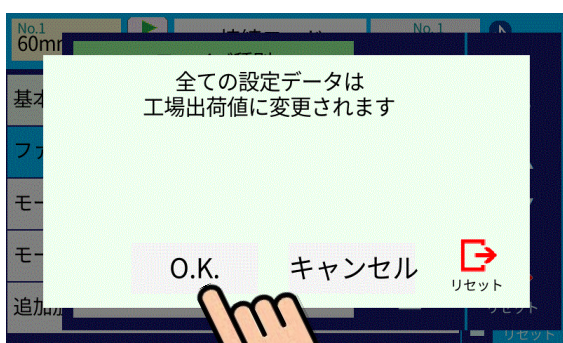
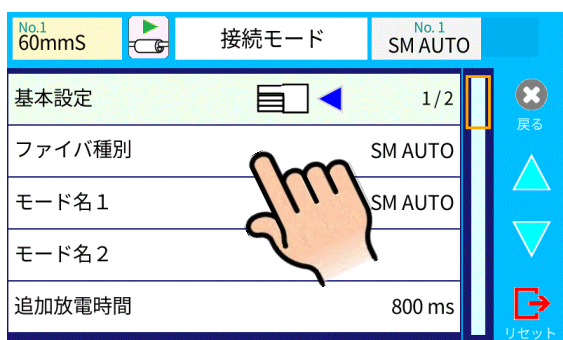
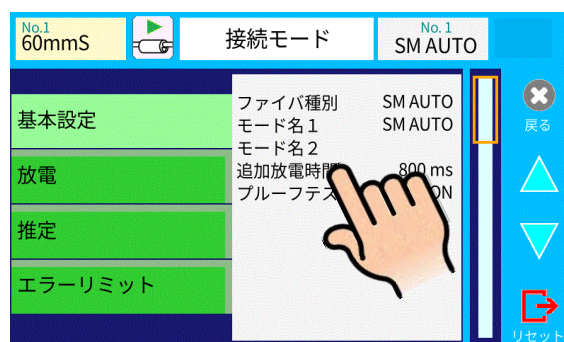
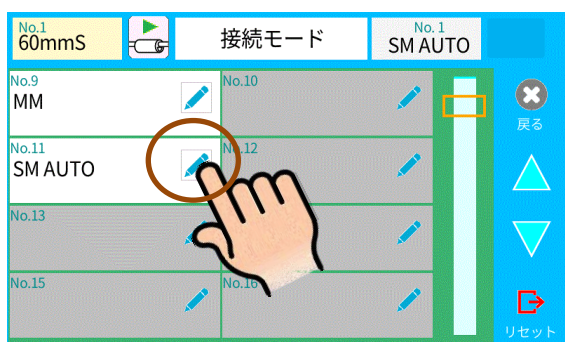
1. 接続モードが表示されていない、灰色の箇所(BLANK)を押してください。
2. 確認画面が表示されます。“OK”ボタンを押してください。
3. [ファイバ種別] を選択してください。データベースから接続モードがコピーされます。
4. 接続モードが追加されていることを確認してください。



接続モードの削除方法

接続モードを削除することができます。次の手順に従い、接続モードを削除して下さい。

1. 削除したい接続モードの  アイコンを押して編集モードに入ります。
2. [基本設定] のファイバ種別を選択します。
3. [ファイバ種別] を選択して、“BLANK” を選択してください。
4. 確認画面がでますので、“O.K.” を選択してください。
5. 接続モードが消えていることを確認してください。



接続モード内のパラメータについて

AUTO接続モード

AUTO接続モードには、[AUTO SM/NZ/DS], [SM AUTO], [NZ AUTO], [DS AUTO], [MM AUTO] モードがあり、それぞれ下記に示した設定値が編集可能です。
その他の設定値は最適な値に固定されています。

表 AUTO接続モードのパラメータリスト

設定値	内容
基本設定	
ファイバ種別	データベース領域にある接続モードが表示されます。目的の接続モードをユーザプログラム領域にコピーし、編集により最適化を行って下さい。設定できる種類に関しては[接続モード]を参照して下さい。
モード名1	この欄に入力された文字は、接続モードの名称として、接続動作中の画面の左下に表示されます。文字数は11文字です。
モード名2	この欄に入力された文字は、[接続モード編集]の画面で、モードの詳細説明として表示されます。文字数は15文字です。
追加放電時間	接続後の接続損失が大きい場合に、追加放電を行なうと接続損失が下がる場合があります。この追加放電時間を設定します。
プルーフテスト	“ON”の場合、接続後に風防を開けるか RESET キーを押すとプルーフテストを実施します。
放電	
清掃放電時間	清掃放電は、光ファイバ表面の微少なゴミを取り除くために光ファイバの端面間隔設定中に行う、短時間の放電です。清掃放電時間を設定します。
放電パワー	ファイバ種別に応じて、装置が自動で設定します。
放電時間	放電時間を表します。装置が自動で設定します。
推定	
推定モード	接続後の推定接続損失表示を設定します。 OFF: 推定損失表示を行いません。 ON: ファイバの外径を元にした推定接続損失値を表示します。
MFD	光ファイバのMFDを光ファイバのデータシートから設定します。
推定損失アップ	推定損失値に加算する値を設定します。特殊ファイバや異種ファイバの接続では放電条件を最適化しても、接続損失が発生する場合があります。接続損失と推定損失を一致させるために、実際の接続損失の最小値を代入して下さい。

次ページに続く

AUTO接続モードの各パラメータリスト(つづき)

設定値	内容
エラーリミット	
端面角リミット	端面角エラーのリミット値を設定します。測定した左右の端面(切断)角度のうち、両方あるいはどちらか片方がリミット値を越えるとエラーが表示されます。
端面形状エラー	光ファイバの端面の形状を認識し、エラーを表示します。
ファイバ接続角リミット	ファイバ接続角のリミット値を設定します。測定結果がリミット値を超えるとエラーが表示されます。
推定損失リミット	推定損失エラーのリミット値を設定します。推定接続損失がリミット値よりも大きい場合に、エラーが表示されます。



接続モードの[SM],[NZ],[DS],[MM]を選択するとメニューが変わります。

標準接続 モード

データベースにある標準接続モードの [SM], [NZ], [DS], [MM] には、さまざまな光ファイバの接続条件が記録されています。データベースから接続パラメータをユーザエリアにコピーすることで、これらのパラメータを編集することが可能になります。このモードは下記に示したさまざまな設定値が編集可能です。

標準接続モードの各パラメータリスト

設定値	内容
基本設定	
ファイバ種別	データベース領域にある接続モードが表示されます。目的の接続モードをユーザプログラム領域にコピーし、編集により最適化を行って下さい。設定できる種類に関しては[接続モード]を参照して下さい。
モード名1	この欄に入力された文字は、接続モードの名称として、接続動作中の画面の左下に表示されます。文字数は11文字です。
モード名2	この欄に入力された文字は、[接続モード編集]の画面で、モードの詳細説明として表示されます。文字数は15文字です。
追加放電時間	接続後の接続損失が大きい場合に、追加放電を行うと接続損失が下がる場合があります。この追加放電時間を設定します。
プルーフテスト	“ON”の場合、接続後に風防を開けるか RESET キーを押すとプルーフテストを実施します。
ギャップセット	
清掃放電時間	清掃放電は、光ファイバ表面の微少なゴミを取り除くために光ファイバの端面間隔設定中に行う、短時間の放電です。清掃放電時間を設定します。
端面間隔	前放電を行なう際の、左右光ファイバの端面間隔を設定します。
ファイバ接続位置	放電中心に対して、光ファイバをどの位置で接続するかを設定します。
前放電と押し込み	
前放電パワー	放電を開始してから押し込みを開始するまでの前放電強度を設定します。光ファイバ端面の接触前に端面を溶かし、接触時の衝撃による軸ずれを抑制します。弱く設定すると、端面角度が悪い場合に、軸ずれがおきやすくなります。強くすると、端面が溶け過ぎて丸まり、接続損失が急激に悪化します。
前放電時間	放電を開始してから押し込みを開始するまでの前放電時間を設定します。[前放電時間]の長短は、[前放電パワー]の強弱と同じ状況となります。
押し込み量	接続時にファイバを押し込む量を設定します。前放電が弱い場合は少なめに、強い場合は多めに設定することを推奨します。
放電	
放電パワー	放電強度をbit(ビット)で表示します。標準値からいくつ変動させるかを設定します。
放電時間	放電時間を設定します。

次ページに続く

AUTOモードの各パラメータリスト(つづき)

設定値	内容
テーパ	
テーパ接続	テーパ機能を使用する場合、“ON”に設定します。テーパ機能とは、放電加熱中に接続されたファイバを引っ張り、接続部を細くする機能です。どの程度細くするかは、下記項目で設定します。ファイバの種類によっては、テーパ機能により接続損失が改善することがあります。
テーパ待機時間	ファイバの押し込み終了後から引っ張りを開始するまでの時間を設定します。
テーパ速度	ファイバを引っ張るスピードを設定します。
テーパ長	ファイバを引っ張る距離を設定します。
推定	
推定モード	接続後の推定接続損失表示を設定します。 OFF: 推定損失表示を行いません。 ON : ファイバの外径を元にした推定接続損失値を表示します。
MFD	光ファイバのMFDを光ファイバのデータシートから設定します。
推定損失アップ	推定損失値に加算する値を設定します。特殊ファイバや異種ファイバの接続では放電条件を最適化しても、接続損失が発生する場合があります。接続損失と推定損失を一致させるために、実際の接続損失の最小値を代入して下さい。
エラーリミット	
端面角リミット	端面角エラーのリミット値を設定します。測定した左右の端面(切断)角度のうち、両方あるいはどちらか片方がリミット値を越えるとエラーが表示されます。
端面形状エラー	光ファイバの端面の形状を認識し、エラーを表示します。
ファイバ接続角リミット	ファイバ接続角のリミット値を設定します。測定結果がリミット値を超えるとエラーが表示されます。
推定損失リミット	推定損失エラーのリミット値を設定します。推定接続損失がリミット値よりも大きい場合に、エラーが表示されます。



➤ 接続モードの[** AUTO]を選択するとメニューが変わります。

加熱メニューの構成

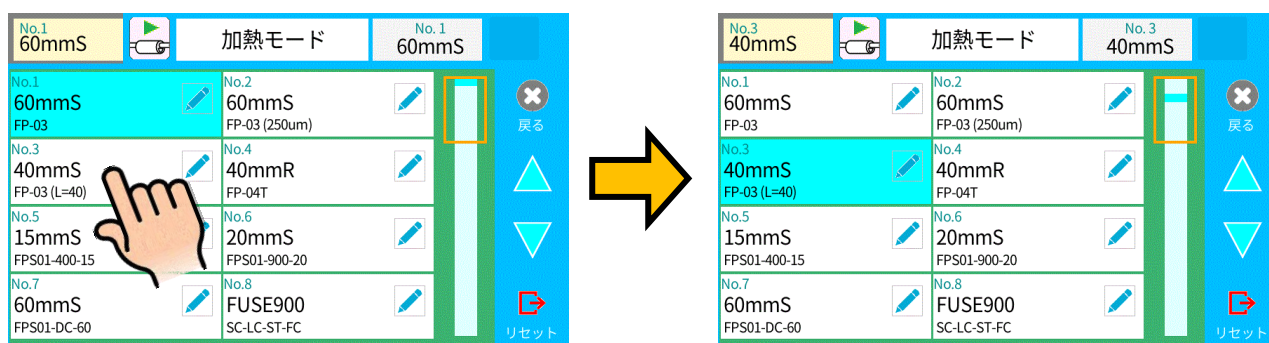
すべての加熱モードの設定値や装置動作を変更することができます。

[準備OK]画面 あるいは [メインメニュー] 画面で、**Heater Mode** アイコンを選択してください。



加熱モードの変更方法

1. [準備OK]画面で“加熱モード”アイコンを選択します。
2. 変更したい加熱モードを押してください。青色に表示が変わったら変更終了です。
3. RESETキーなどで、[準備OK]画面に戻ってください。



- フジクラ製以外のスリーブを収縮させる場合は、お客様ご自身にてパラメータの設定を行ってください。
- 他社製のスリーブを使用した場合、加熱補強部の強度は保証できません。

加熱モード選択

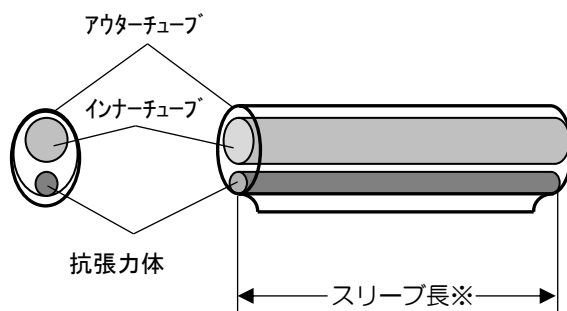
本融着接続機は、設定値が変更できるいくつかの代表的な加熱モードを持っています。使用する補強スリーブに最適な加熱モードを作業前に1つ選択し、接続、加熱作業を行なって下さい。

加熱モード	内容
60mmS FP-03	標準的な60mm補強スリーブを加熱収縮するモードです。 このモードはフジクラ製FP-03補強スリーブが適しています。
60mmS FP-03(250um)	標準的な60mm補強スリーブを加熱収縮するモードです。光ファイバの被覆径が250umの場合、本加熱モードを使用してください。 このモードはフジクラ製FP-03補強スリーブが適しています。
40mmS FP-03(L=40)	標準的な40mm補強スリーブを加熱収縮するモードですが、光ファイバの被覆がNy樹脂で8mm口出しの場合、本加熱モードを使用してください。 このモードはフジクラ製FP-04S補強スリーブが適しています。
60mmSS SLIM 60	スリムタイプの60mm補強スリーブを加熱収縮するモードです。
40mmSS SLIM 40	スリムタイプの40mm補強スリーブを加熱収縮するモードです。
15mmS FPS01-400-15	被覆径400um以下のファイバで口出し長5mm以下の接続に対しての補強スリーブを加熱収縮するモードです。
20mmS FPS01-900-20	被覆径900um以下のファイバで口出し長6mm以下の接続に対しての補強スリーブを加熱収縮するモードです。
60mmS FPS01-DC-60	ドロップケーブルの接続を行った接続点にに対しての補強スリーブを加熱収縮するモードです。
FUSE900 SC-LC-ST-FC	コネクタ接続を補強スリーブするための加熱収縮モードです。
FUSE2/3 SC-LC	

加熱収縮後の補強スリーブのサイズ


型式	抗張力体	スリーブ長	光ファイバ 口出し長	適応光ファイ バ被覆径	仕上がり径
FP-03	SUS	60mm	16mm以下	250~900um	3.1mm
FP-03(40mm)	SUS	40mm	10mm以下	250~900um	3.1mm
FP-04T	ガラスセラミック	40mm	10mm以下	250~900um	4.0mm
FPS01-400-15	SUS	15mm	5mm以下	~400um	1.5mm
FPS01-900-20	SUS	20mm	6mm以下	~900um	2.3mm

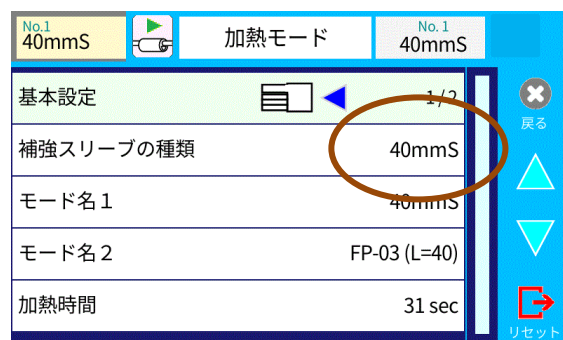
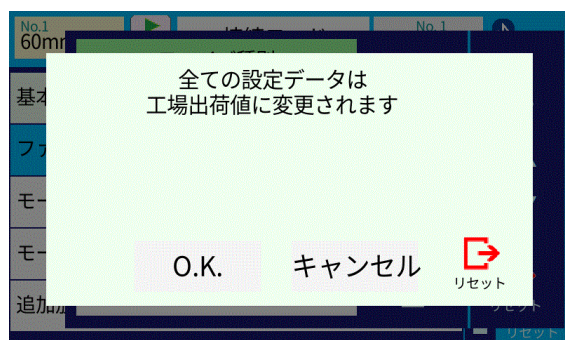
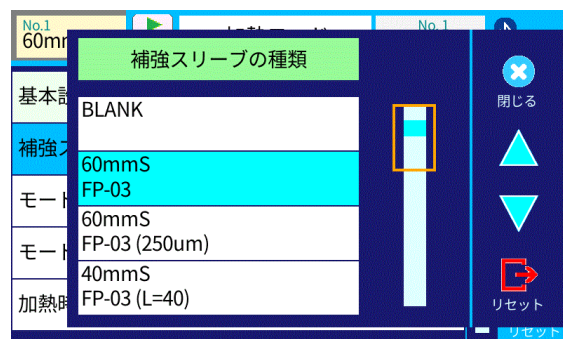
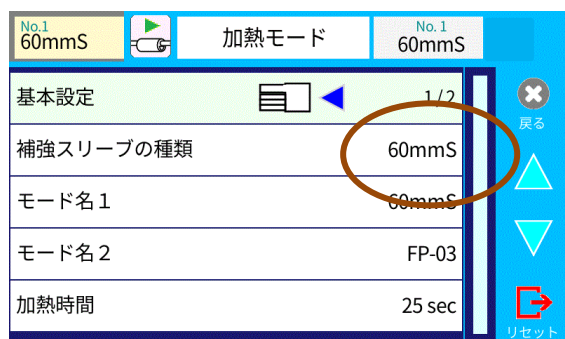
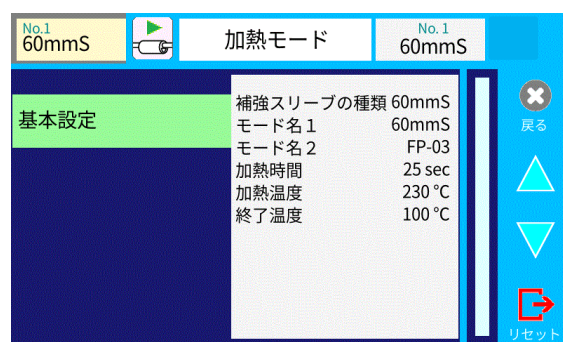
加熱収縮後の補強スリーブのサイズはファイバの径によって多少変化します。



加熱モードの参照・編集


加熱モードの中に記憶されている各設定値を変更することができます。各設定値の編集は次の手順で行って下さい。

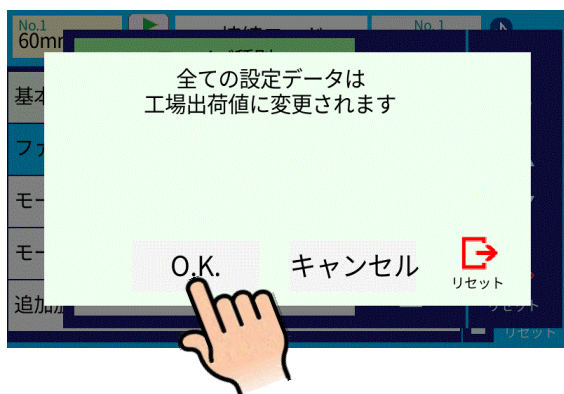
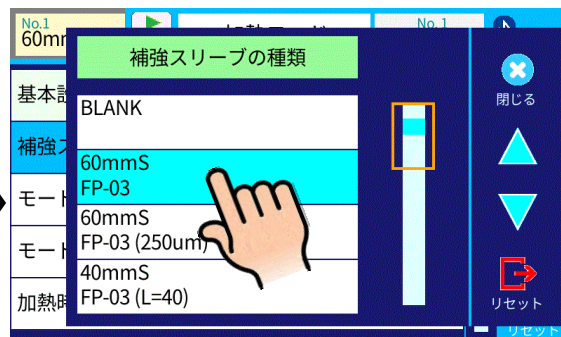
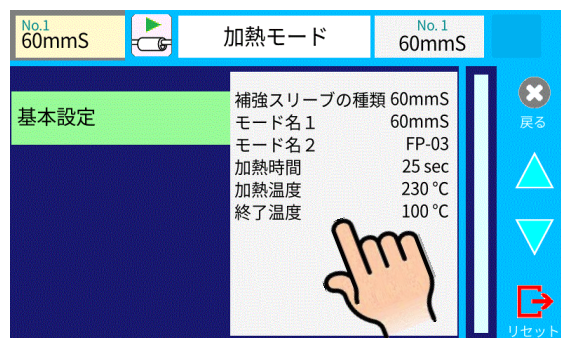
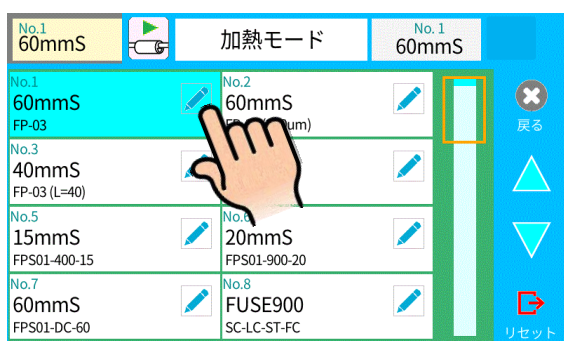
1. [加熱モード]画面でカーソルを編集・参照したい接続モードの  アイコンを押します。
2. 左側に項目名、右側に詳細設定項目が表示されます。
3. 左側の項目名を切替えて、変更したい設定項目を見つけます。
4. 設定したい項目を発見したら、右側を押してください。
5. 詳細設定ができる画面が表示されます。変更したい項目を選択して変更してください



編集したモードの初期化

各パラメータの設定を変更後に設定値を一括で戻したい場合にはモードを初期設定に戻すことで簡単に実行できます。

1.  アイコンを押します。
2. [基本設定] を選択します。
3. [補強スリーブの種類] を押して、同じ補強スリーブを選択します。
4. 確認画面が表示されるので、“OK”ボタンを選択してください。
5. 初期化終了です。

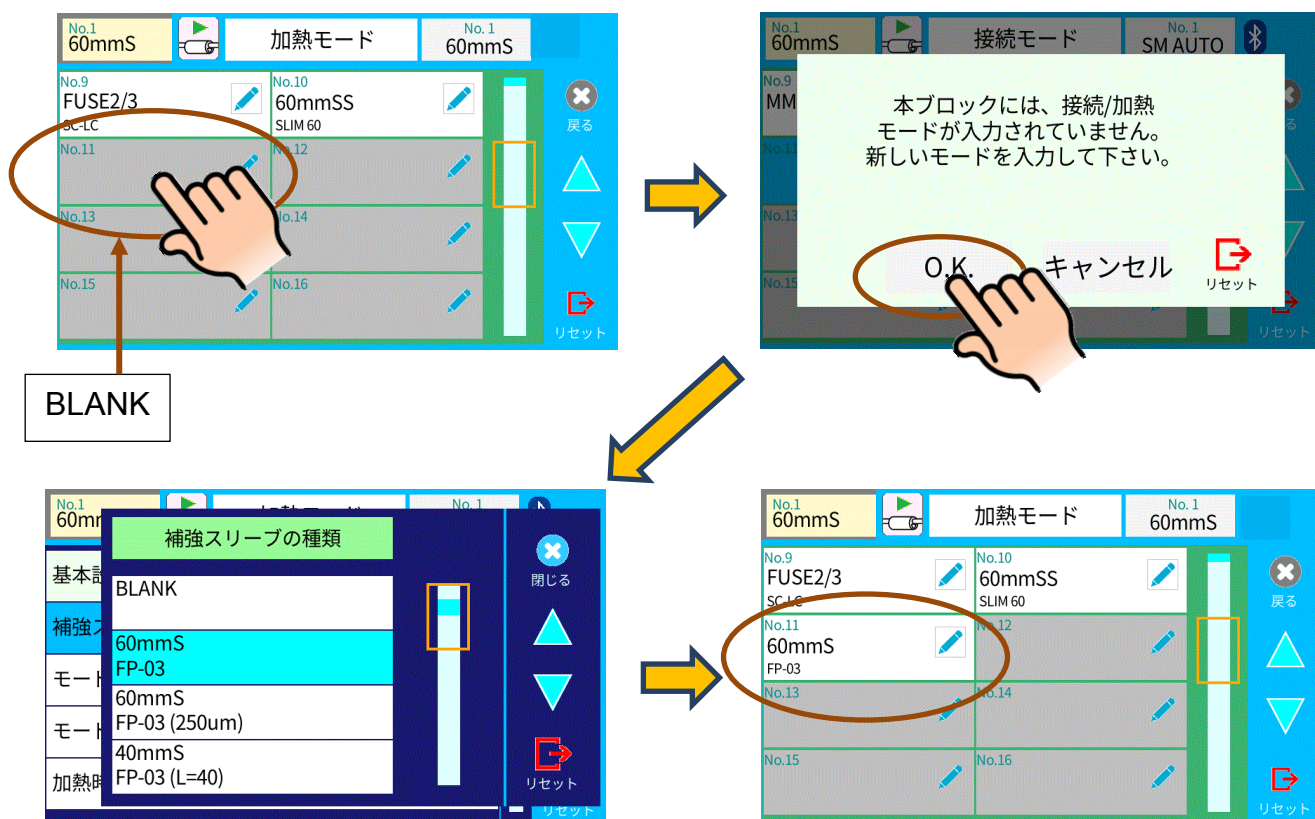


加熱モードの作成/削除

加熱モードの作成方法


工場出荷時には、予め必要な加熱モードが入力されており、その他のモードは [BLANK] と表示されています。新しく加熱モードを追加する場合は、次の手順に従い操作を行なって下さい。

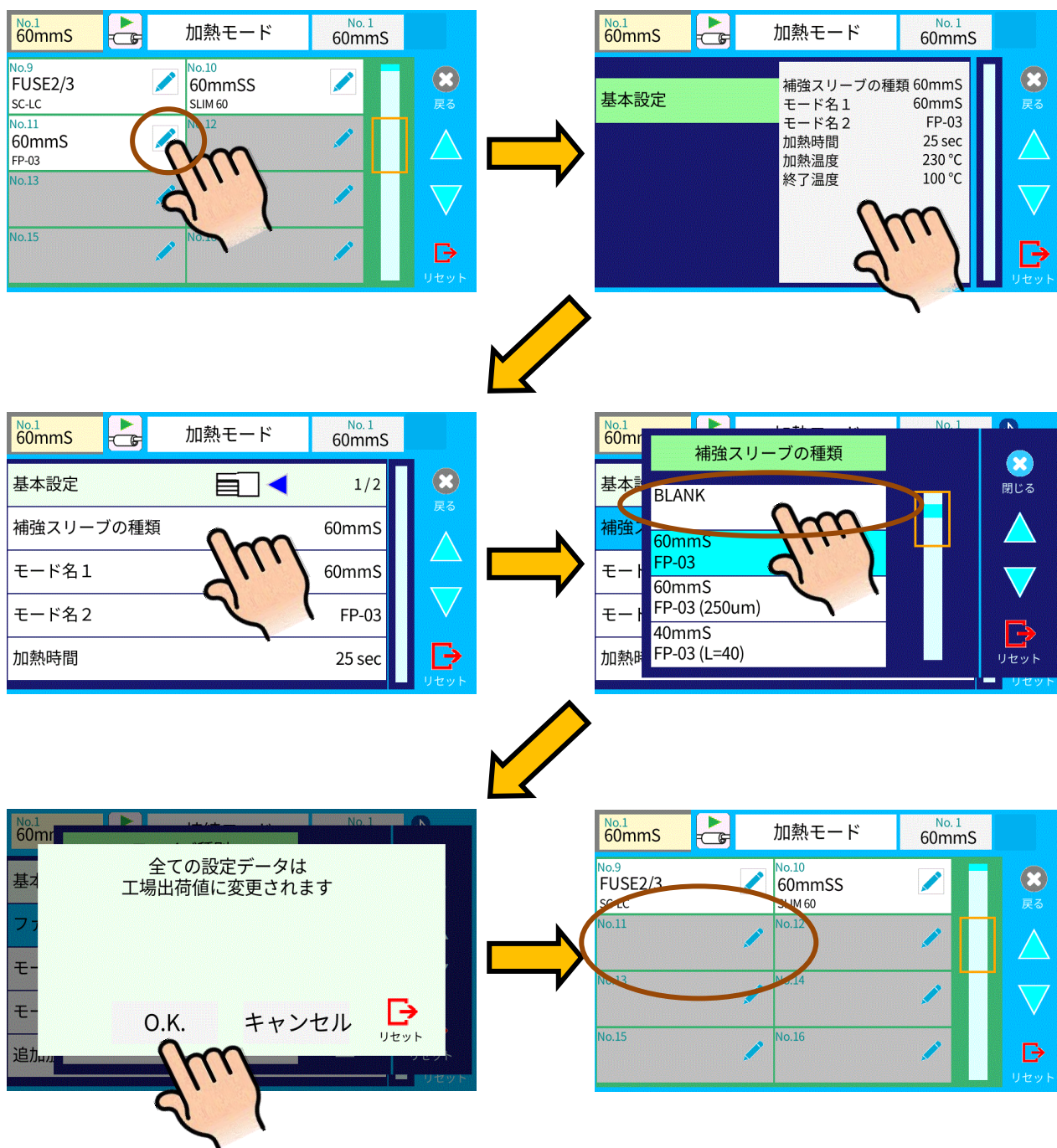
1. 加熱モードが表示されていない、灰色の箇所(BLANK)を押してください。
2. 確認画面が表示されます。“OK”ボタンを押してください。
3. [補強スリーブ種類] を選択してください。データベースから加熱モードがコピーされます。
4. 加熱モードが追加されていることを確認してください。



加熱モードの削除方法

加熱モードを削除することができます。次の手順に従い、加熱モードを削除して下さい。

1. 削除したい加熱モードの  アイコンを押して編集モードに入ります。
2. [基本設定] のファイバ種別を選択します。
3. [ファイバ種別] を選択して、“BLANK” を選択してください。
4. 確認画面がでますので、“O.K.” を選択してください。
5. 接続モードが消えていることを確認してください。



加熱モード内のパラメータについて

それぞれ下記に示した設定値が編集可能です。フジクラ製以外の補強スリーブを使用される場合には、最適化を行ってください。

各設定値

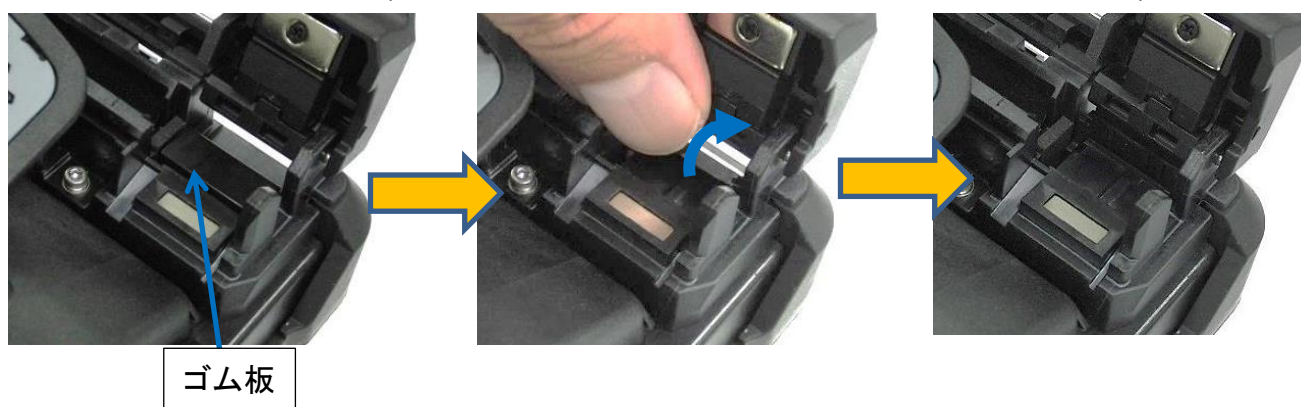
設定値	内容
基本設定	
補強スリーブの種類	データベース領域にある加熱モードが表示されます。加熱モードを選択すると、ユーザプログラム領域にコピーします。
モード名1	この欄に入力された文字は、加熱モードの名称として、接続動作中の画面の右下に表示されます。文字数は7文字です。
モード名2	この欄に入力された文字は、[加熱モードの選択]の画面で、モードの詳細説明として表示されます。文字数は15文字です。
加熱時間	加熱開始から加熱終了(冷却終了)までの基準加熱時間を設定します。外気温等により自動的に加熱時間は補正されますので、使用する環境によっては設定された加熱時間と実際の加熱時間が異なります。
加熱温度	補強スリーブを加熱する温度を設定します。
終了温度	スリーブの加熱終了後、取り出し可能を知らせるブザーが鳴る温度です。 注意 加熱終了後のスリーブは非常に熱くなっていますので、直接手で触らないで下さい。Jプレートを使用して十分に冷ましてから触れて下さい。 終了直後にファイバ部分を無理に引き上げますとスリーブが変形し損失大となる恐れがあります。

コネクタ融着部の加熱について

本接続機の加熱器はコネクタ融着に対応しています。

加熱器シースクランプ部分のゴム板を上にあげることで、他社製のコネクタ形状に合わせたクランプとなり容易に加熱動作を行うことができます。

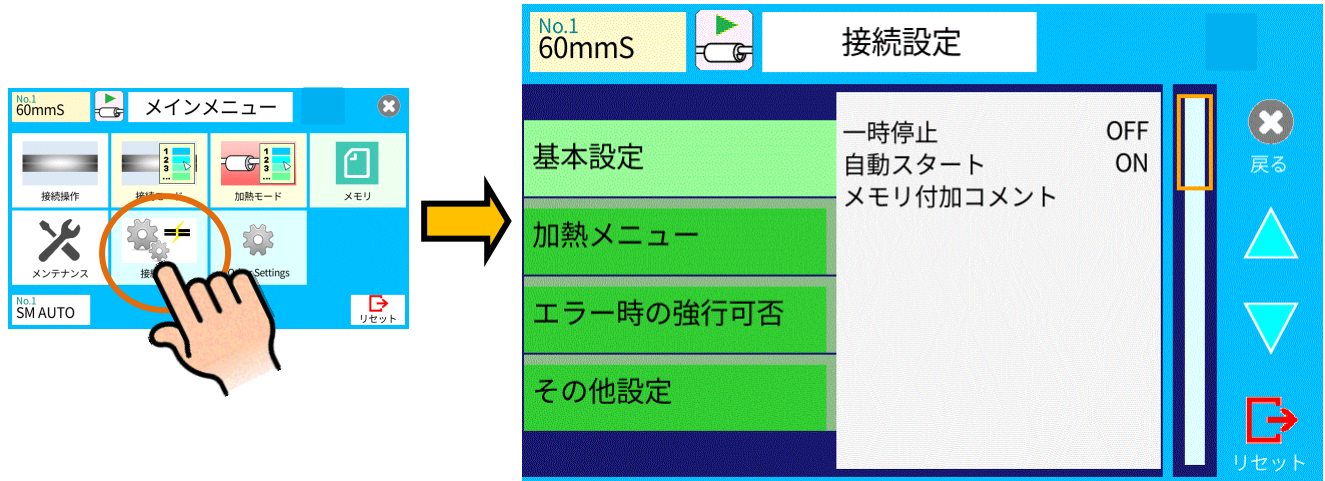
フジクラ製FuseConnectを使用する際は、クランプの交換作業は必要ありません。通常の状態では加熱収縮作業が行えます。(加熱器への設置位置変更が必要になる場合があります)



接続設定メニューの構成

融着接続機の接続動作時の設定値が変更できます。

[メインメニュー] 画面で **接続設定** アイコンを選択してください。



接続設定の変更方法

接続設定値を変更することができます。各設定値の編集は、次の手順で行ってください。

1. 左側に項目名、右側に詳細設定項目が表示されます。
2. 右側の項目名を切替えて、変更したい設定項目を見つけます。
3. 設定したい項目を発見したら、右側を押してください。
4. 詳細設定ができる画面が表示されます。変更したい項目を選択して変更してください。



接続設定メニューのパラメータについて

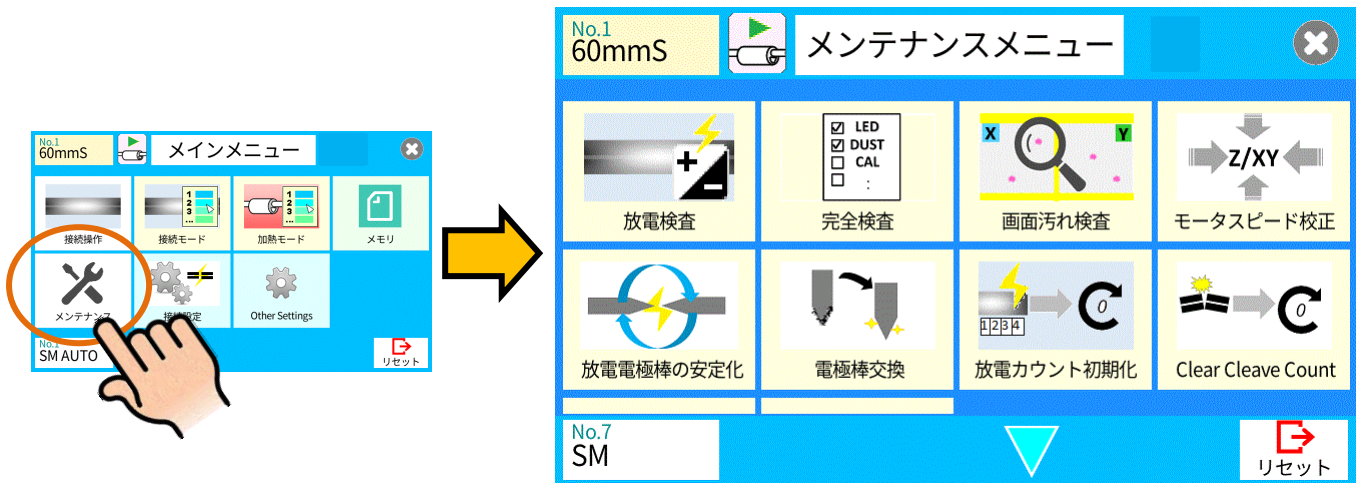
接続設定のパラメータ

設定値	内容
基本設定	
一時停止	“ON”に設定しておく、融着接続作業中に端面角度の測定が終わると、一時停止します。
自動スタート	“ON”に設定すると、光ファイバを融着接続機にセットして風防蓋を閉めると、自動的に融着接続作業が始まります。
メモリ付加コメント	設定しておく、[接続終了]画面で、SETキーあるいはRESETキーを押すか、または風防を開けると、接続結果がメモリへ自動的に保存されます。工場出荷時にはコメントは入力されていません。
加熱メニュー	
自動スタート	“ON”に設定すると、光ファイバを加熱器にセットした際に、加熱器蓋が閉まると自動的に加熱作業が始まります。
エラー時の強行可否	
推定損失大	可、不可の設定ができます。 可：エラー発生時、SET キーを押すと、エラーを無視して接続処理を続行します。 不可：エラー発生時、エラーを無視して接続処理を続行することができません。
気泡	
太り	
細り	
端面角度大	可、不可の設定ができます。 可：エラー発生時、SET キーを押すと、エラーを無視して接続処理を続行します。 不可：エラー発生時、SET キーを押すと、もう一度最初から接続処理をやり直します。
軸ずれ大	
端面形状不良	
ファイバ接続角大	
その他の接続設定	
自動初期位置設定	ONに設定するとファイバが自動的に画面両端まで前進します。
最大追加放電回数	追加放電により接続損失が改善する場合がありますが、逆に悪化する場合もあります。追加放電に頼る接続は、平均的に見ると接続の品質を低下させます。本機能により追加放電の回数を制限したり、禁止したりすることが可能です。
クリーバカウンタ カウントモード	光ファイバカッターの切断回数を表す“クリーバカウント”の増加回数を設定します。初期値は2回です。光ファイバカッターを2個使用して左右の光ファイバを別々に切断する場合は、1回と設定してください。

メンテナンスメニューの構成

融着接続機の日常的な保守作業を行なうための機能が備わっています。
ここではその使用方法を解説します。

[メインメニュー]画面で メンテナンス アイコンを選択してください。



メンテナンスメニューの各機能

メンテナンスメニューの各機能は下表になります。

設定値	内容
放電検査	放電検査を実施する際に、このアイコンを選択してください。 詳細は[放電検査]の章を参照してください。
完全検査	装置に異常が発生した際に実施してください。 融着接続機が自動で自己診断を行います。
画面汚れ検査	接続の際に画面上にゴミや汚れが無いか検査します。 詳細は、[画面汚れ検査]の章を参照してください。
モータスピード校正	モータスピード校正の章を参照してください。
放電電極棒の安定化	放電電極棒の安定化の章を参照してください。
電極棒交換	電極棒交換の章を参照してください。
放電カウント初期化	放電カウントの初期化ができます。 詳細は放電カウント初期化の章を参照してください。
クリーバカウムの初期化	光ファイバカッターの切断回数を初期化します。 詳細は、クリーバカウムの初期化の章を参照してください。
モータ手動操作	モータを手動で動かします。 詳細はモータ手動操作の章を参照してください。
メンテナンス情報	装置の情報を確認できます。 詳細はメンテナンス情報の章を参照してください。

放電検査の実施

本融着接続機は、放電電流が一定になるようフィードバック制御を行っています。放電電流が一定であっても放電強度(ファイバを加熱する量)は、周囲環境(気圧・温度・湿度)や電極棒の磨耗・ガラスの付着などに影響されます。さらに電極棒の磨耗やガラス付着などは、放電の中心位置が左右方向にずれることがあります。

低損失で安定した接続を行なうためには、接続作業前に放電強度とファイバ接続位置の校正を実施する必要があります。特別な接続のモードを使用する場合には、必ず接続前に本機能で校正を行なって下さい。



- AUTO接続モード使用時は、接続中に自動的に放電パワーの校正を行ないます。このため、AUTO接続モードを選択時は [放電検査] の必要がありません。
- AUTO以外のモードを使用する場合は、接続前に [放電検査] を行なって下さい。
- [放電検査]機能を実施すると、放電強度が適切な値へ変更されます。この放電強度の変更は、内部係数の変更で行なわれるため、各接続モードに設定されている放電パワーの値は変化しません。放電強度の検査結果は、全ての接続モードに作用します。

操作手順

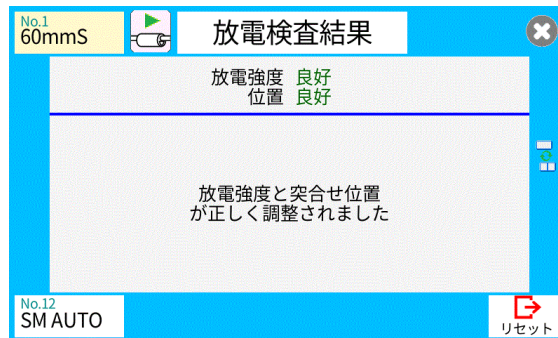
1. [メンテナンスメニュー]画面で [放電検査] アイコンを選択してください。
2. 口出したファイバを融着接続機の左右にセットしてください。
3. 風防を閉じて下さい。
4. [SET] キーを押すと検査を開始します。



- [放電検査]を実施する際は標準的なSMF ITU-T G652を使用して下さい。
- 光ファイバ表面にゴミが付着していると、検査結果に誤差が発生する場合があります。ファイバ表面にゴミが付着している場合、口出し作業をもう一度行ない、光ファイバを再度セットして下さい。
- 端面角エラーのリミット値は、現在選択されている接続モード上で設定されているリミット値とはリンクしていません。放電校正機能の専用のリミット値があります。この専用リミット値を変更するには、[メンテナンス設定] を参照して下さい。

“良好” メッセージ

放電強度と接続位置の検査が、正確に終了したことを示します。**RESET**キーを押して本機能を終了して下さい。

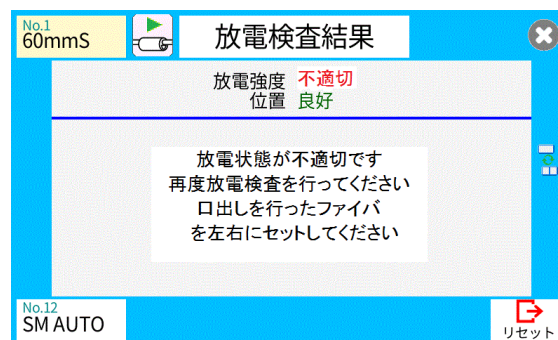


放電検査結果：良好

“不適切” メッセージ

放電強度と接続位置の検査が終了しました。しかし、前回の検査結果からの変動量が大きいいため、もう一度実施することが推奨されます。

SETキーを押して再度放電検査を実施します。



放電検査結果：不適切



- 使用環境によっては、“検査終了”メッセージが出るまでに、放電検査を数回行なう場合があります。
- 設定回数を越えたら、強制的に“校正終了”メッセージを出すように、融着接続機を設定することができます。この設定を変更するには、[メンテナンス設定]を参照して下さい。

完全検査

定期的に実施すべき点検／調整を、一連の動作で実施することができます。融着接続機の動作に問題が発生した場合も、本機能を実行して下さい。

操作手順

1. [メンテナンスメニュー] 画面で **完全検査** アイコンを選択して下さい。以下の検査が実施されます。

検査項目	内容
照明検査	照明用LEDの輝度を測定し、輝度の調整を行ないます。
画面汚れ検査	光学系のゴミ／汚れを確認し、光ファイバの観察に支障が無いかを判定します。ゴミ／汚れがある場合、画面にゴミ／汚れの位置を表示します。
モータスピード校正	各モータの動作を確認します。
放電検査	放電強度とファイバ接続位置の校正を自動的に行います。
I/O検査	内部回路の入出力端子が正常に動作するかの確認を行ないます。
メモリ検査	内部回路のメモリのチェックを行ないます。



- 検査前には融着接続機から光ファイバを取り外して下さい。
- モータ動作検査が終了したら、口出しを行った光ファイバを融着接続機の左右のV溝にセットし、**SET**キーを押して下さい。

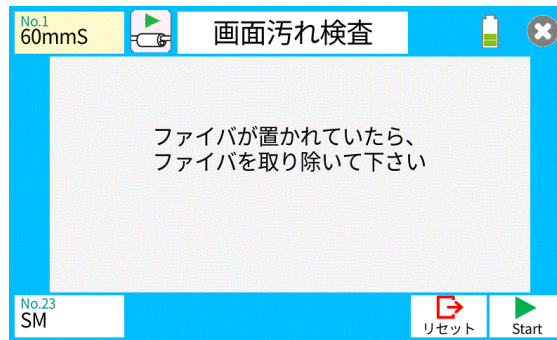
2. 全ての点検／調整が終了すると、結果の一覧が表示されます。
 [画面汚れ検査] で汚れがあった場合、レンズカバーの清掃を行って下さい。また、レンズカバーの清掃によってもゴミや汚れが除去できない場合、光学系内部にゴミや汚れが浸入した可能性があります。弊社へご連絡下さい。
 [画面汚れ検査] 機能は、[メンテナンスメニュー] の中で単独に実行することができます。

画面汚れ検査

本融着接続機は、画像処理により光ファイバを観察しています。カメラ、レンズカバー上にゴミがあるとファイバ観察が正常に行われず、接続不良等を起こすことがあります。本機能は、光学系のゴミの有無をチェックし、ファイバ接続に支障をきたすレベルでないかどうか判断する機能です。

操作手順

1. [メンテナンスメニュー] 画面で **画面汚れ検査** アイコンを選択してください。



2. 融着接続機にファイバがセットしてある場合には取り除き、再度**SET**キーを押します。検査を開始します。
3. ゴミと判定した場所が点滅します。ゴミがある場合は、対物レンズカバーを清掃し、再度[画面汚れ検査]を行って下さい。清掃方法については、[接続作業前の点検／清掃]を参照して下さい。
4. 画面汚れ検査を終了します。



- 対物レンズカバーの清掃を行ってもゴミがある場合には、弊社に連絡して下さい。

モータスピード校正

工場出荷時にはモータのスピードは校正されております。しかしながら、さまざまな理由により、変わってしまい、ギャップセットに時間がかかることがあります。そのときにはこの機能を用いて2個のモータスピードを校正して下さい。

操作手順

1. [メンテナンスメニュー]画面で**モータスピード校正**アイコンを選択して下さい。
2. 口出しを行った光ファイバを融着接続機の左右にセットし、**SET**キーを押して下さい。
3. モータスピードを自動校正します。校正が完了したら、[メンテナンスメニュー]画面が表示されます。



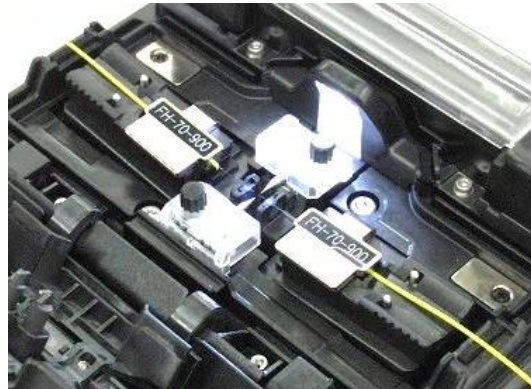
- 接続後に“太い”、“細い”エラーが表示される場合やギャップセットに時間がかかる場合にこの機能を用いて調整して下さい。

放電電極棒の安定化

周囲環境が急激に変化した場合などに、放電パワーが不安定になり、接続損失が高くなる場合があります。特に、平地から高地へ本装置を移動すると、放電パワーが安定するまでに時間を要します。このような場合、本機能により電極棒の安定化を実施すると、放電パワーが安定します。[放電検査]で“検査終了”が出るまでの回数が多い場合にも、本機能を使用して下さい。

操作手順

1. [メンテナンスメニュー]画面で **放電電極棒の安定化**アイコン を選択して下さい。



2. 口出した光ファイバを左右にセットします。
3. **SET**キーを押すと放電検査を実施した後、連続放電を行ない電極棒の安定化を開始します。
4. 安定化実施後は、必ず[放電検査]を実行して下さい。

放電カウン트의初期化

記憶されている放電回数をリセットすることができます。

1. [メンテナンスメニュー]画面で **放電カウン트初期化**アイコン を選択して下さい。
2. 消去しても良いかの確認画面が出ますので、消去したい場合は**SET**キーを押して下さい。



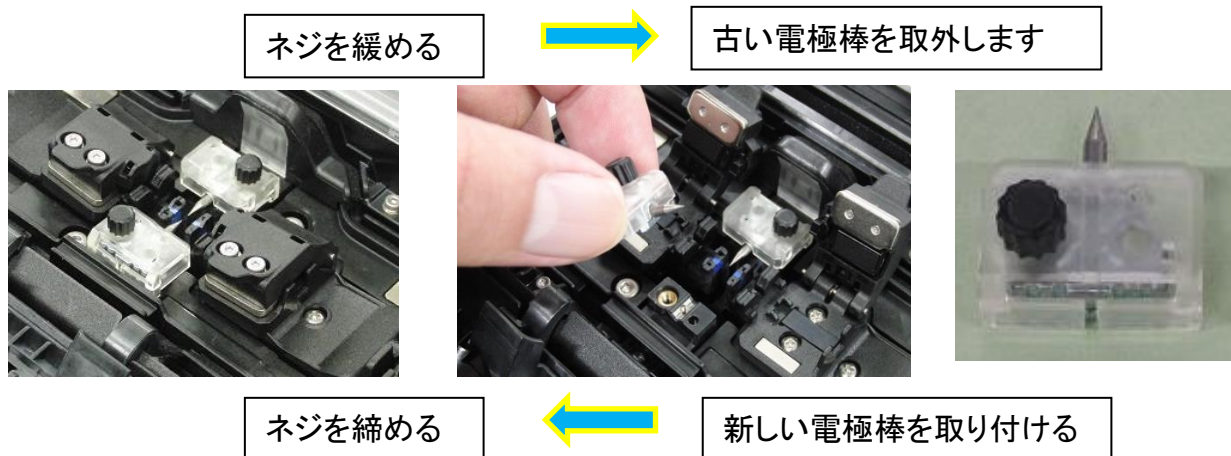
- 本機能は、[放電電極棒交換]機能の中に含まれています。
- [メンテナンス情報]で表示される“出荷以降の全放電回数”はリセットできません。

電極棒交換

電極棒の交換時期の設定を行った回数になると交換アラームが表示されます。そのまま接続を続けると接続損失の増大や接続点の強度不良の原因となります。また、古い電極棒を清掃して使用することも同様にお勧めしません。付属のSD-01を使用して新しい電極棒へ交換してから作業をして下さい。

交換手順

1. [メンテナンスメニュー] 画面で **電極棒交換** アイコン を選択して下さい。
2. 電源を切るよう指示が表示されますので、**SET** キーを押して本体電源をOFFします。
3. 手で電極棒を固定しているネジを緩めてください。
4. 古い電極棒を取り外してください。
5. 新しい電極棒を取り付けます。取り付ける際に、電極棒の先端をぶつけないよう注意してください。
6. ネジを締めて電極棒を固定します。



7. 電源をONにし、口出したファイバを左右セットしてください。風防を閉め、**SET** キーを押すと、連続放電による電極棒の安定化が始まります。
8. 連続放電が終了すると、続けて放電検査が始まります。放電検査を”検査終了”が表示されるまで繰り返し行って下さい。[放電検査]を参照して下さい。



- 電極棒交換作業時に電極棒先端をぶつけないように注意して下さい。
- 電極棒交換後、取付け状態を確認し緩み無く取り付けて下さい。
- 電極棒のネジをきつく締めすぎないようにして下さい。

クリーバカウンタ初期化

記憶されているクリーバカウンタをリセットすることができます。

1. [メンテナンスメニュー] 画面で **クリーバカウンタ初期化** アイコンを選択して下さい。
2. 初期化の確認画面が出ますので、初期化する場合は **SET** キーを押して下さい。

項目	内容
切断回数	現在の切断回数が表示されます。
刃ポジション	現在の刃ポジションが表示されます。
刃高	現在の刃高が表示されます。

使用している光ファイバカッターの調整が終了後にこのモードを実施して下さい。

モータ手動操作

融着接続機に内蔵されている4個のモータを、個別に手動操作することができます。接続途中の[一時停止]、[接続終了]画面においても、本メニューを呼び出し、操作することができます。

1. [メンテナンスメニュー] 画面で **モータ手動操作** アイコン を選択して下さい。
2. 画面下のアイコンでモータの種類を切り替えます。
3. アイコンまたは **UP/DOWN** キーでモータを動かします。

モータ	UP キー	DOWN キー
ZL/ZR	前進	後退
X/Y	上	下



- 駆動範囲の限界まで来るとブザーが鳴りモータが停止します。それ以上動かすことはできませんので、反対のキーを押してモータを戻して下さい。
- 接続後のファイバに対してモータを動かしすぎると、ファイバが破断する恐れがあります。

メンテナンス情報

本装置のメンテナンス情報を確認できます。

[メンテナンスメニュー] 画面で **メンテナンス情報** アイコン を選択して下さい。

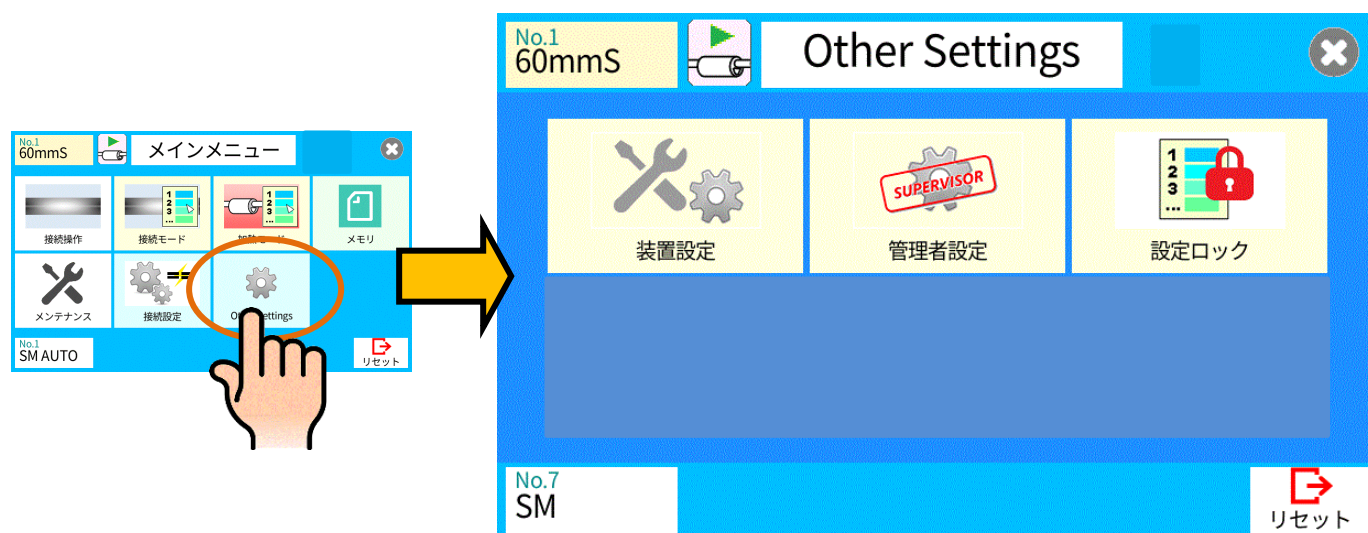
メンテナンス情報	
シリアルNo.	
バージョンNo.	01.00e
放電回数	0
出荷後の全放電回数	0
前回保守日	2018.01.01
次回保守日	2019.01.01
切断回数	0
刃ポジション	1
刃高	標準

項目	内容
シリアルNo.	融着接続機の製造番号が表示されます。
バージョンNo.	ソフトウェアのバージョン番号が表示されます。
放電回数	電極棒を交換してからの放電回数です。[電極棒交換]あるいは[放電カウンタの初期化]を実行すると“0”にリセットされます。
出荷後の全放電回数	出荷以降の全放電回数を表示します。
前回保守日	前回のメンテナンスの実施日を表示します。
次回保守日	次回のメンテナンスの予定日を表示します。
切断回数	切断回数を表示します。
刃ポジション	刃ポジションを表示します。
刃高	刃高を表示します。

その他設定(Other Setting)メニューの構成

装置設定などに関する各種設定を変更することができます。

[メインメニュー]画面の **その他設定メニュー** (Other Setting) アイコンを選択してください。



その他設定内の項目

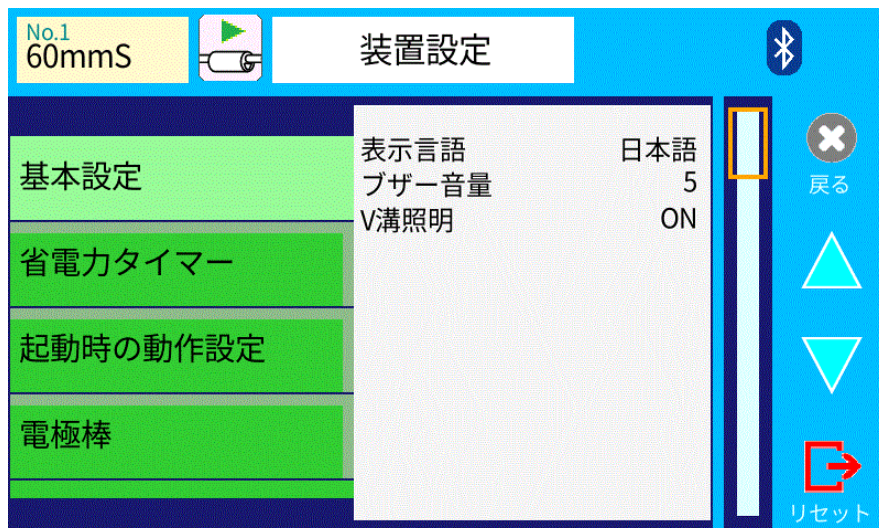
その他設定メニュー内の項目は下表になります。詳細は次頁以降の各項目で確認してください。

設定値	内容
装置設定 (Machine Setting)	各種装置の設定になります。 詳細は、装置設定の項を参照してください。
管理者設定 (Supervisor Setting)	カレンダー、装置起動時のパスワード設定などの設定ができます。 詳細は、管理者設定の項を参照してください。 パスワードの初期値は“0”(ゼロ)です。
設定ロック (Lock Setting)	各種設定の変更を使用禁止にできます。 詳細は、設定ロックの項を参照してください。 パスワードの初期値は“0”(ゼロ)です。

装置設定

表示言語など、装置の基本的な設定を変更できます。

[その他設定]メニューで、**装置設定**アイコンを選択してください。



装置設定メニュー内の設定項目

項目名	内容
基本設定	
表示言語	表示言語を選ぶことができます。
ブザー音量	ブザーの音量を変更できます。
V溝用手元照明	V溝を照らすLED照明のON/OFF 設定ができます。 ONにすると、風防を開けるとV溝を照らします。
省電力タイマー (バッテリー) (ACアダプタ)	
モニタバックライトの減光機能 (Dimming)	本機能を設定すると、一定時間操作が無い場合に、LCDモニタの明るさを暗くします。省電力の効果は大きいため、バッテリー使用時には必ず設定して下さい。
スリープ	本機能を設定すると、一定時間操作が無い場合に、LCDモニタの電源をOFFにします。省電力の効果は大きいため、バッテリー使用時には必ず設定して下さい。 スリープモードが働きLCDモニタの電源がOFFになっているときは電源LEDランプが点滅します。スリープモードから復帰するには何かキーを押して下さい。
電源OFF	本機能を設定すると、一定時間操作が無い場合に、本体の電源が自動的にOFFになります。装置の切り忘れによるバッテリーの残量低下を防止する機能です。1回あたりの平均接続時間よりも長い時間を入力して下さい。

次ページにつづく



➤ 電源ON状態でも電力は消費されます。 バッテリーを使用する際には省電力モードの使用を行うようにしてください。

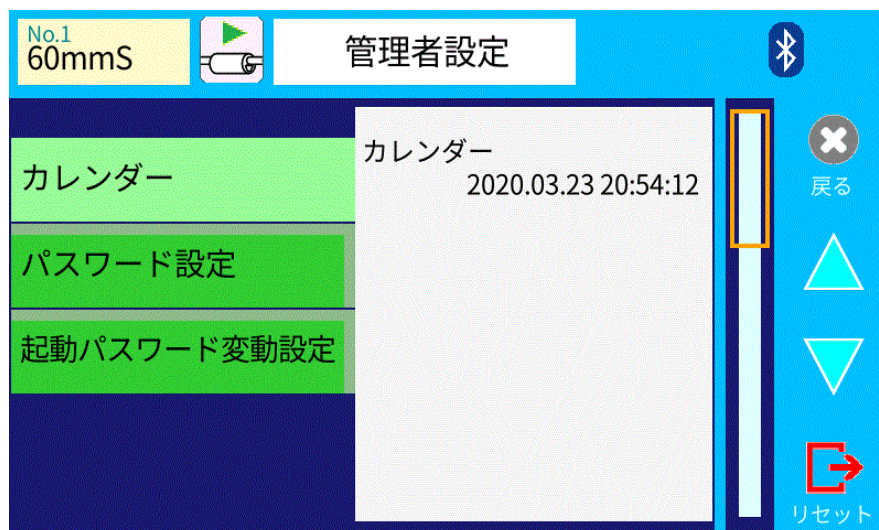
前ページのつづき

項目名	内容
起動時の動作設定	
オープニングタイトル1	本体の電源をオンした直後の起動画面に、表示するメッセージの設定ができます。最大15文字です。
オープニングタイトル2	
クイック起動	ON設定しておく、装置の起動時間が短くなります。
定期点検のリマインダ	ON設定しておく、次回保守の日付がくるとメッセージを表示します。
電極棒	
交換の注意アラーム	放電回数が設定した値を超えると、注意メッセージを表示します。
交換の警告アラーム	放電回数が設定した値を超えると、警告メッセージを表示します。
クリーバカウンタの警告	
刃ポジションの変更	クリーバカウンタの警告のON/OFF設定ができます。 OFFの場合には、画面上に警告の表示はされません。
刃高調整	クリーバカウンタの警告のON/OFF設定ができます。 OFFの場合には、画面上に警告の表示はされません。
刃交換	クリーバカウンタの警告のON/OFF設定ができます。 OFFの場合には、画面上に警告の表示はされません。
放電検査	
端面角リミット	[放電検査]において、端面角度が設定した角度を超えると、端面角度エラーを表示します。
検査回数の設定	[放電検査]において、“検査終了”を強制的に表示し、検査を強制終了させる回数を設定します。

管理者設定

カレンダーや起動時のパスワードの変更ができます。

[その他設定]画面の[管理者設定]アイコンを選択してください。



管理者設定メニュー内の設定項目

設定値	内容
カレンダー	
カレンダー	時計、日付を変更することができます。
パスワード設定	
管理者パスワード	管理者設定メニューに入るためのパスワードを変更できます。工場出荷時は、“0”(ゼロ)です。
起動パスワード	本体の電源をオンした際に要求される、パスワードを変更できます。工場出荷時は、“0”(ゼロ)です。
起動時パスワード入力	セットした日付を過ぎると電源ON時にパスワードを要求します。工場出荷時は、“OFF”設定です。
起動パスワード変動設定	
起動パスワード 1～12	起動パスワード変動設定を使用すると最大12通りのパスワードがセットでき、設定した日付に従って自動的に切り替わります。詳細は次頁の「起動パスワード変動設定について」を参照してください。工場出荷時にはパスワードは"0"に設定されています。
起動時パスワード入力 1～12	

パスワードを設定後に忘れてしまった場合は、弊社へご相談ください。

起動パスワード/起動パスワード変動設定

"起動パスワード変動設定"

起動パスワード変動設定の ON/OFF を設定できます。

ON: "起動パスワード 1~12"と"起動時パスワード入力 1~12"が表示されます。

OFF: 上記パラメータは表示されません。

出荷時は"OFF"に設定されています。

"起動パスワード 1"..."起動パスワード 12"

起動パスワードを設定します。

出荷時のパスワードはすべて"0"に設定されています。

"起動時パスワード入力 1"..."起動時パスワード入力 12"

"OFF"もしくはパスワードでロックが開始される日付を設定します。

出荷時はすべて"OFF"に設定されています。

設定例

起動パスワード	AA	起動時パスワード入力	2015.05.01
起動パスワード 1	BB	起動時パスワード入力 1	2015.06.01
起動パスワード 2	CC	起動時パスワード入力 2	2015.07.01
起動パスワード 3	DD	起動時パスワード入力 3	2015.08.01
起動パスワード 4	EE	起動時パスワード入力 4	2015.09.01
起動パスワード 5	FF	起動時パスワード入力 5	2015.10.01
起動パスワード 6	GG	起動時パスワード入力 6	2015.11.01
起動パスワード 7	HH	起動時パスワード入力 7	2016.01.01
起動パスワード 8	II	起動時パスワード入力 8	2015.12.01
起動パスワード 9	JJ	起動時パスワード入力 9	2016.02.01
起動パスワード 10	KK	起動時パスワード入力 10	2016.02.01
起動パスワード 11	LL	起動時パスワード入力 11	2016.03.01
起動パスワード 12	MM	起動時パスワード入力 12	2016.04.01



※1

※2

この例では、カレンダーの日付が"2015.09.01"から"2015.09.30"までの場合、起動時に"起動パスワード 4"を入力する画面が表示されます。"EE"を入力するとロックが解除されます。

※1

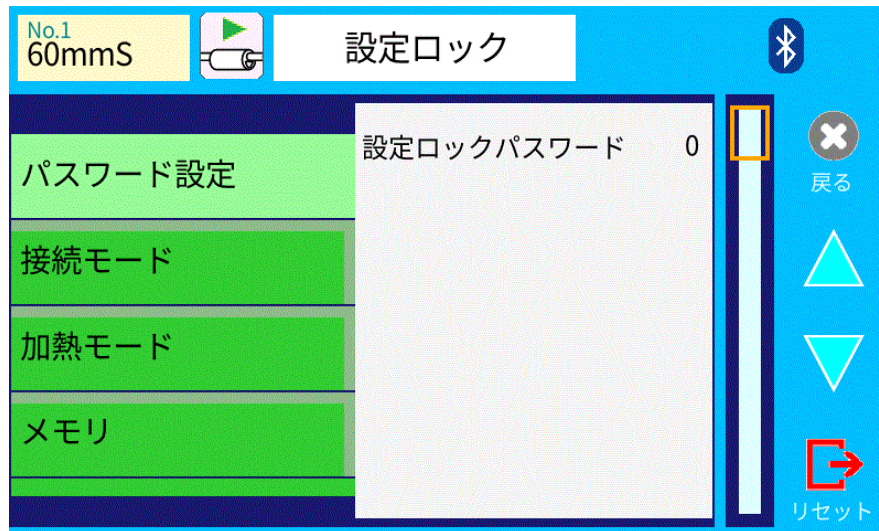
"起動時パスワード入力"は自動的に日付順で切り替わりますので、日付順に設定する必要はありません。この例では"起動パスワード 8"の後に"起動パスワード 7"が適用されます。

※2

複数の"起動時パスワード入力"を同じ日付に設定した場合は、末尾の番号が最も小さい"起動時パスワード入力"に対応する"起動パスワード"が適用されます。この例では、カレンダーの日付が"2016.02.01"から"2016.02.29"までの場合、"起動パスワード9"が適用されます。"起動パスワード10"は使用されません。

設定ロック

本装置で表示される各種設定の選択/編集/消去を管理することができます。
設定を行いますと本モード内の可/不可を選択の切り替えを行わないと動作しません。



設定ロックメニュー内の設定項目

項目名	内容
パスワード設定	
設定ロックパスワード	本、設定ロックメニューに入る際のパスワードを変更できます。 工場出荷時の設定は、“0”(ゼロ)です。
接続モード	
接続モードの編集	“不可”に設定すると、接続モードの編集や選択を禁止します。
接続モードの選択	
加熱モード	
加熱モードの編集	“不可”に設定すると、加熱モードの編集や選択を禁止します。
加熱モードの選択	
メモリ	
接続結果の全消去	“不可”に設定すると、接続結果メモリの全消去を禁止します。
接続設定	
接続操作	“不可”に設定すると、接続設定メニュー内の[基本設定][加熱メニュー]の編集を禁止します。
エラー時の強行可否	“不可”に設定すると、[エラー時の強行可否]の編集を禁止します。
その他の接続設定	“不可”に設定すると、[その他の接続設定]の編集を禁止します。

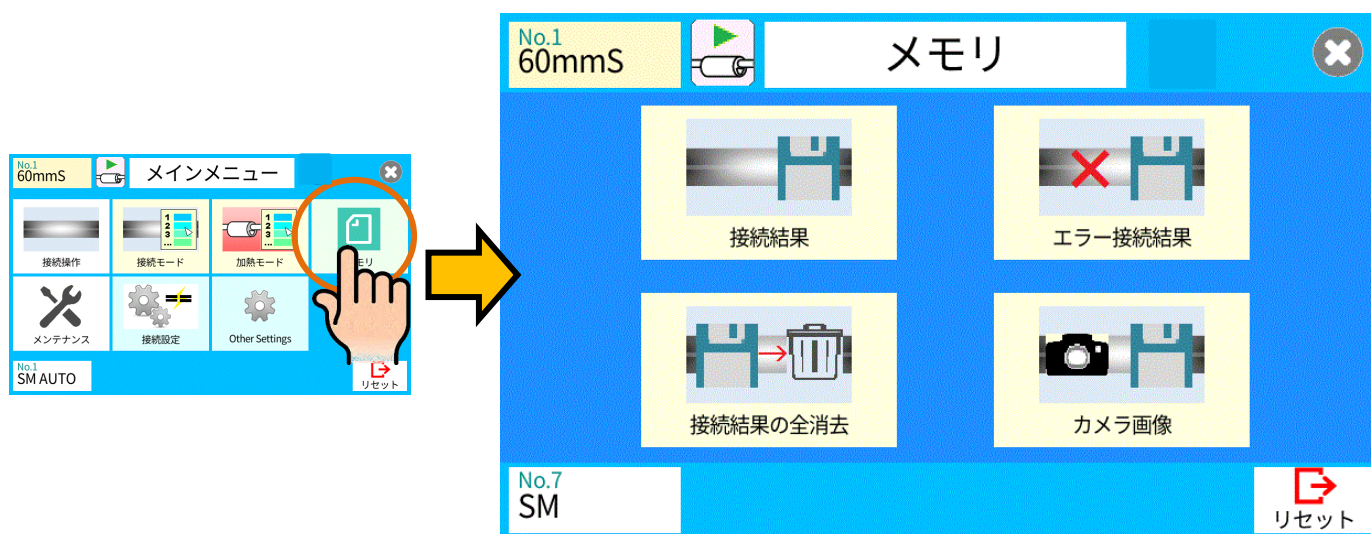
次のページへつづく

設定ロックメニュー内の項目(つづき)

項目名	内容
装置設定	
基本設定	“不可”に設定すると、装置設定メニュー内の各項目の編集や選択を禁止します。
省電力タイマー	
起動時の動作設定	
電極棒	
クリーバカウンタの警告	
放電検査	
メンテナンス情報	
電極棒交換	“不可”に設定すると、メンテナンスメニュー内の各機能の実行を禁止します。
放電電極棒の安定化	
放電カウント初期化	
クリーバカウンタ初期化	
モータ手動操作	
完全検査	
画面汚れ検査	
放電検査	

メモリメニューの構成

[メインメニュー] 画面でメモリアイコンを選択してください。



メモリメニューの設定項目

項目名	内容
接続結果	接続結果を確認することができます。 本装置は、10,000接続分の接続結果データを保存することができます。保存される内容は接続モードによって変わります。
エラー接続結果	接続中に何らかのエラーが発生した接続結果を確認することができます。
接続結果の全消去	メモリ内の接続結果を全て消去します。
カメラ画像	カメラ画像の保存と、メモリ内のカメラ画像を確認することができます。 本装置は、100枚の画像を保存することができます。

接続結果の参照/削除

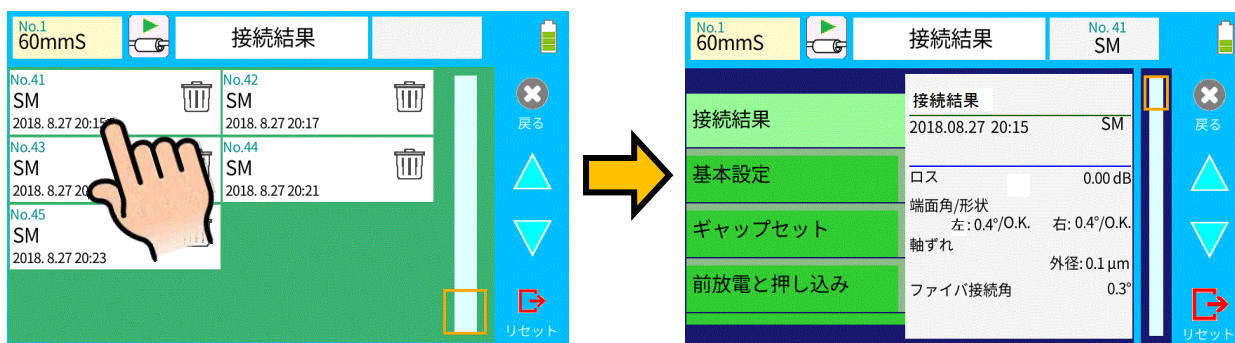
記憶した接続結果を表示させる機能です。





- 保存データを、USBを使ってダウンロードすることができます。
データコネクションの操作マニュアルを参照して下さい。

接続結果の表示方法

1. [メモリ] 画面で **接続結果** アイコンを選択して下さい。
2. 接続結果一覧が表示されます。
3. 確認したい接続結果を選択すると、接続結果が確認できます。



接続結果の消去方法

1. [メモリ] 画面で **接続結果** アイコンを選択して、接続結果を選択して下さい。
2. 接続結果一覧が表示されます。
3. 消去したい接続結果の  アイコンを選択すると、選択モードになります。
4. その他に消去したい接続結果を選択し終わったら、再度  を押してください。
5. 接続結果が消去できます。

エラー接続結果の参照/消去

接続結果メモリ表示方法と同様にエラーが発生したメモリのみを表示することができます。

1. [メモリ] 画面で **エラー接続結果** アイコンを選択して下さい。
2. エラー接続結果一覧が表示されます。
3. 表示方法、消去方法は、上述の接続結果の参照/消去を参照してください。

接続結果メモリ全消去

メモリ内に記憶されている接続結果を、全消去することができます。

1. [メモリ] 画面で [接続結果の全消去]を選択してください。
2. 全消去確認メッセージが表示されます。“OK”を選択してください。接続結果メモリが全て消去されます。

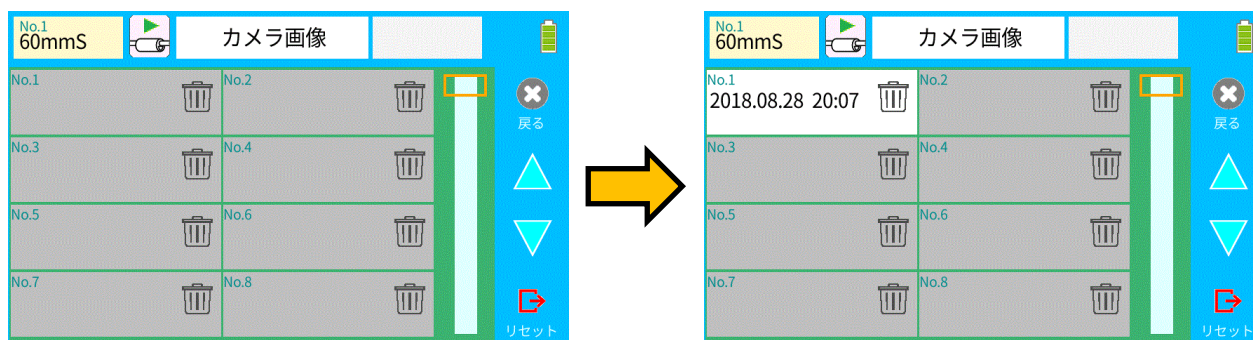
カメラ画像

100枚分のカメラ画像を保存することができます。接続後やエラーなどの時に保存することを推奨いたします。

1. [メモリ]メニュー内の **カメラ画像** アイコンを選択してください。
2. リストが出てきますので、確認したいメモリを選択してください。

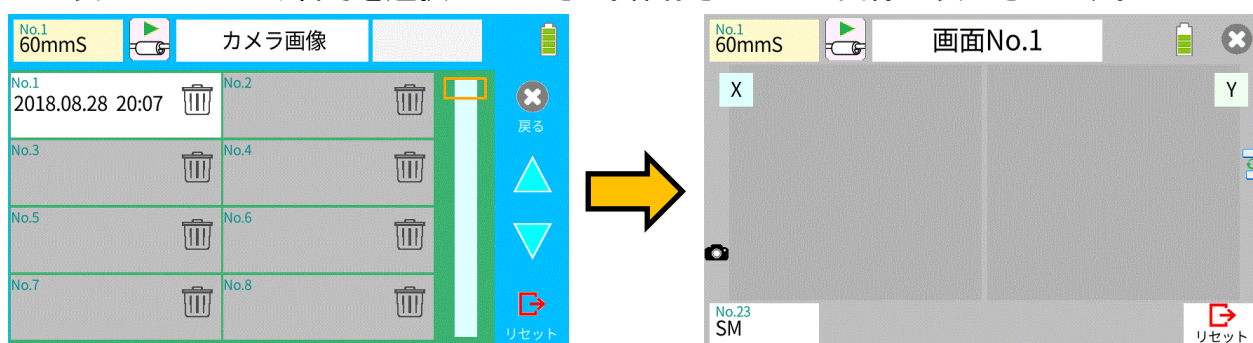
カメラ画像データの保存方法

[記録無し] の箇所を選択してください。画像データが保存できます。



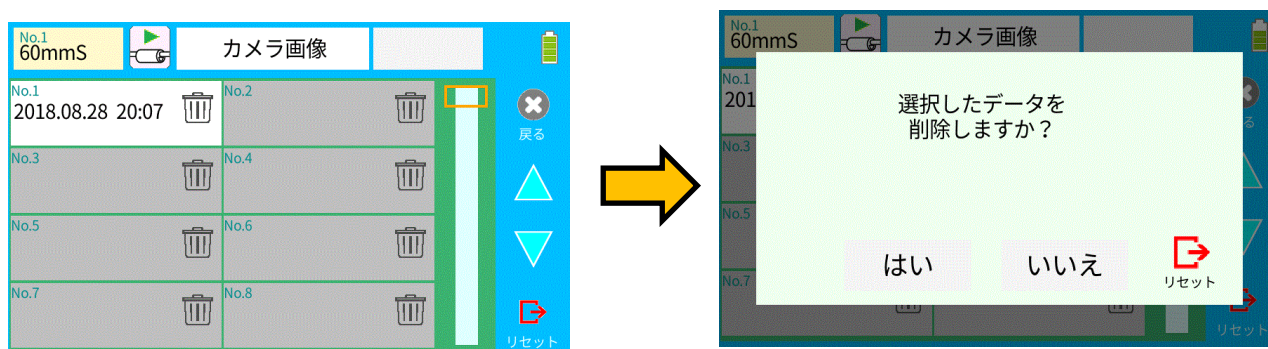
保存されたカメラ画像の表示方法

表示したいメモリ番号を選択してください。保存されていた画像が表示されます。



保存されたカメラ画像の削除方法

[カメラ画像]で削除したい番号のゴミ箱マークを押してください確認画面が表示されますので再びOKを選択すると、カメラ画像を消すことができます。



- 最大100枚分のカメラ画像を保存することができます。カメラ画像は上書きできますが、100枚以上の新しい画像を保存するには古い画像を削除してください。

エラーが表示された場合、エラーについての詳細な情報がモニタに表示されます。

対処法方の詳細は、下表を参照して下さい。問題が解決しない場合は、以下の情報を弊社に連絡して下さい。

- ・融着接続機の型番
- ・融着接続機の製造番号
- ・エラーメッセージ
- ・エラーが発生したときの作業状況

エラー メッセージ	原因	対処方法
左側の ファイバが 長すぎます	<ul style="list-style-type: none"> ・ファイバ口出し長が長い ・対物レンズに汚れやゴミがある 	<ul style="list-style-type: none"> ・ファイバカッタへファイバをセットする位置を確認し、口出し長が長すぎないかを確認してください ・[画面汚れ検査]を実行し、汚れやゴミがある場合は清掃して下さい
右側の ファイバが 長すぎます		
左右の ファイバが 長すぎます		
X側の画面が暗くなっています	・対物レンズに汚れやゴミがある	・[画面汚れ検査]を実行して、汚れやゴミがある場合は清掃して下さい
Y側の画面が暗くなっています	・LEDあるいはカメラに異常がある	・弊社へ連絡して下さい
左側ファイバに 汚れがあります	<ul style="list-style-type: none"> ・光ファイバの表面が汚れている ・対物レンズが汚れている 	<ul style="list-style-type: none"> ・清掃のみを行なうと端面にゴミが残り接続不良となりますので光ファイバの口出し作業を、必ず始めからやり直して下さい ・[画面汚れ検査]を実行し、ゴミがある場合は清掃して下さい
右側ファイバに 汚れがあります	・[清掃放電時間]が“OFF”、あるいは短い	<ul style="list-style-type: none"> ・[清掃放電時間]の設定を見直して下さい ・カーボンコートファイバは、“200ms”に設定して下さい

エラー メッセージ	原因	対処方法
ZL モータ オーバーラン (前方向)	<ul style="list-style-type: none"> ・光ファイバがV溝にきちんと乗っていない ・ファイバ口出し長が短い 	<ul style="list-style-type: none"> ・RESET キーを押し、光ファイバがV溝に正しく乗るように、再度ファイバホルダを置き直して下さい ・口出したファイバが途中で折れていないか確認して、折れている場合は再度口出しをやり直して下さい
ZR モータ オーバーラン (前方向)		
ZLモータ オーバーラン (後方向)	<ul style="list-style-type: none"> ・テーパ接続で過度にファイバを引っ張っている 	<ul style="list-style-type: none"> ・テーパ接続の条件を見直して下さい
ZRモータ オーバーラン (後方向)	<ul style="list-style-type: none"> ・モータを手動操作している時以外は発生しません 	
風防を閉じて 下さい	<ul style="list-style-type: none"> ・風防が開いているため、接続を開始できない 	<ul style="list-style-type: none"> ・風防を閉じると、接続を開始します
風防が開いて います	<ul style="list-style-type: none"> ・接続作業中に風防を開けた 	<ul style="list-style-type: none"> ・風防を閉じ、RESETキーを押して下さい
放電パワーが 強すぎます	<ul style="list-style-type: none"> ・放電パワーが強い 	<ul style="list-style-type: none"> ・[放電検査] を実施して放電強度を校正して下さい ・電極棒を[放電電極棒交換]の機能を使用して交換して下さい ・交換で解決しない場合、弊社へ連絡して下さい
放電パワーが 弱すぎます	<ul style="list-style-type: none"> ・放電パワーが弱い 	
放電位置ズレ左 寄り	<ul style="list-style-type: none"> ・放電位置が左側 	
放電位置ズレ右 寄り	<ul style="list-style-type: none"> ・放電位置が右側 	
ファイバ離れ	<ul style="list-style-type: none"> ・ファイバの押し込み量が不足している 	<ul style="list-style-type: none"> ・[モータスピード校正] を実施して下さい ・押し込み量の値を確認して下さい ・AUTO接続モードの場合、押し込み量の設定ができないのでAUTO接続モード以外の接続モードを選択して、押し込み量の値を設定して下さい
	<ul style="list-style-type: none"> ・前放電パワーが強すぎる 	<ul style="list-style-type: none"> ・[前放電パワー]と[前放電時間]を確認して下さい ・AUTO接続モードの場合は、設定ができないのでAUTO接続モード以外の接続モードを選択して、再度接続を行って下さい
ファイバ セットエラー	<ul style="list-style-type: none"> ・V溝にファイバが乗っていない 	<ul style="list-style-type: none"> ・RESET キーを押し、再度ファイバホルダを置き直して下さい
放電して いません	<ul style="list-style-type: none"> ・放電が飛んでいません 	<ul style="list-style-type: none"> ・電極棒を正しい位置取り付け直して下さい ・電極棒を交換して下さい ・弊社に連絡して下さい

エラー メッセージ	原因	対処方法
端面角大きい	・光ファイバの端面状態が悪い	・カッタの刃が磨耗している場合、刃の回転を行って下さい
	・[端面角リミット]の設定が厳しい	・接続モード編集の[端面角リミット]の設定が小さくないか確認して下さい
端面形状不良	・端面の形状が悪い	・カッタの刃が磨耗している場合、刃の回転を行って下さい
放電遅れ発生	・放電遅れが発生している	<ul style="list-style-type: none"> ・放電電極棒を正しい位置に取り付け直して下さい ・[電極棒の安定化]を実施して下さい ・電極棒を交換して下さい
細り	・放電強度が適正でない	・[放電検査]を実施して放電強度を校正して下さい
	・前放電が強い	<ul style="list-style-type: none"> ・AUTO接続モード以外を使用している場合、[前放電パワー]と[前放電時間]を調整するか、初期値に戻して下さい ・AUTO接続モードの場合、前放電パワーと前放電時間の設定ができないので、AUTO接続モード以外の接続モードを選択して再度接続を行って下さい
	・押し込み量が適正でない	<ul style="list-style-type: none"> ・[モータスピード校正]を実施して下さい ・押し込み量の値を確認して下さい ・AUTO接続モードの場合は、押し込み量の設定ができないので、AUTO接続モード以外の接続モードを選択して押し込み量の値を設定して下さい
太り		
テーパ接続による細り！	・テーパ接続	・テーパ接続をOFFにして下さい
気泡	・光ファイバの端面状態が悪い	・カッタの刃が磨耗している場合、刃の回転を行って下さい
	・前放電が弱い	<ul style="list-style-type: none"> ・AUTO接続モード以外を使用している場合、[前放電パワー]と[前放電時間]を再調整するか、初期値に戻して下さい ・AUTO接続モードの場合、前放電パワーと前放電時間の設定ができないので、AUTO接続モード以外の接続モードを選択して再度接続を行って下さい
ゴミ燃焼発生	・光ファイバ上にゴミがある	<ul style="list-style-type: none"> ・十分に光ファイバを清掃して下さい ・清掃放電時間を増やして下さい
	・光ファイバ端面の状態が悪い	・カッタの刃が磨耗している場合、刃の回転を行って下さい

エラー メッセージ	原因	対処方法
推定ロス 大きい	・光ファイバの清掃 が十分ではない	<ul style="list-style-type: none"> ・光ファイバの表面や端面にゴミが付着していると接続損失が恶化し、接続強度も劣化します ・ファイバの清掃は十分に行ってください ・端面にゴミが付着しますので、切断した後にファイバの清掃を行なわないで下さい ・切断後の端面は、いかなる部分にも接触させないで下さい
	・光ファイバ端面の 状態が悪い	<ul style="list-style-type: none"> ・カッタの刃が磨耗している場合は、刃の回転をして下さい ・放電条件の[端面角リミット]の設定が大きくないか確認して下さい。2.0°以下の設定にすることを推奨します
	・V溝やファイバクラ ンプにゴミがある	・V溝及びファイバクランプ底面にゴミがある場合、ファイバ押し込み時に軸がずれてしまいます
	・対物レンズが汚れ ている	・[画面汚れ検査]を実行し、ゴミがある場合は清掃して下さい
	・放電電極棒の状態 が悪い	・放電回数が交換アラームに満たなくても、磨耗(先端の丸まり)、汚れ、曲がりがある場合は、放電電極棒を交換して下さい
	・放電強度が適正で ない	・[放電検査]を実施して放電強度を校正して下さい
	・接続モードの選択 が適切でない	・接続するファイバに適した接続モードを使用して下さい
	・[推定損失リミット] の設定が厳しい	・[推定損失リミット]の設定は、十分にマージンを持った設定値にして下さい
	・接続モードの放電 条件が最適でない	・AUTO接続モード以外を使用している場合、放電条件が適切であるか確認して下さい
	・接続モードの推定 条件が最適でない	<ul style="list-style-type: none"> ・AUTO接続モード以外を使用している場合、推定条件が適切であるか確認して下さい ・推定係数などを調整し、合わせ込みを行なって下さい

エラー メッセージ	原因	対処方法
ゴミ、汚れあり	・ゴミが光学系にあります	・[対物レンズの清掃]を参照しながら対物レンズを清掃して下さい ・上記の行っても画面の汚れが落ちない場合、弊社に相談して下さい
X カメラ Yカメラ異常	・カメラが故障している	・弊社に連絡して下さい
加熱ヒータ温度 異常！	・ヒータが温まらない	・弊社に連絡して下さい
通信エラー	・装置内部の部品が故障しています	・弊社に連絡して下さい
温度センサ値 異常！	・温度センサが故障している	・弊社に連絡して下さい

電源供給

- (1) ON/OFFキーを押しても電源が入らない
 - ・バッテリー駆動時は、バッテリーが充電されていない場合があります。充電を行ってください。
- (2) ON/OFFキーを押しても電源が切れない
 - ・誤操作防止のため、短時間を押しても電源は切れません。電源ランプが緑から赤に変わるまで押し続けて下さい。
- (3) バッテリーを満充電したのに接続できる回数が少ない
 - ・省電力機能を設定しないで使用すると、接続回数は減少します。省電力機能を設定して接続、加熱を行ってください。
 - ・バッテリーパックの異常/寿命の可能性があります。新しいバッテリーパックと交換して下さい。
 - ・バッテリーパックは化学反応を利用し、電気を蓄えています。低温下(特に0℃以下)ではバッテリー容量が低下します。
 - ・標高が高い場所での融着接続は気圧が低いいため、光ファイバ接続に最適な熱量を与えるために、通常の気圧で接続するよりも放電電流を増やします。このような状況では、バッテリーの容量は早く消費されます。
- (4) 充電中に“充電”ランプが速く点滅する
 - ・バッテリーパックの異常/寿命の可能性があります。新しいバッテリーパックと交換して下さい。
 - ・バッテリーが寿命になった可能性があります。新しいバッテリーでも点滅する場合は、弊社に連絡して下さい。
 - ・温度が高い環境(特に40℃以上)や直射日光の元で充電をしている可能性があります。
- (5) 省電力機能の変更をしたい
 - ・[装置設定]を参照して下さい。
- (6) バッテリー残量インジケータが表示されない
 - ・ACアダプタ使用時は、バッテリーインジケータは画面上に表示されません。

接続作業

- (1) エラーメッセージが表示された
 - ・[エラーメッセージ一覧]を参照して下さい。
 - ・装置の画面を切り替えることで対処法が表示されます。
- (2) 接続損失が安定しない／接続損失が高い
 - ・V溝やファイバクランプ、対物レンズカバーを清掃して下さい。
[接続作業前の点検／清掃]を参照して下さい。
 - ・電極棒を交換して下さい。[放電電極棒交換]を参照して下さい。
 - ・被覆に癖のあるファイバを接続する際は、癖の方向が下に向くようにファイバをセットして下さい。
 - ・接続損失は、ファイバの清掃状態の影響を受けます。きれいに清掃を行ってください。
 - ・使用工具の状態が悪いことが考えられます。清掃、点検を行ってください。
 - ・問題が上記の対処方法によっても解決しない場合は、弊社で点検を受けて下さい。接続品質を維持するために、年1回程度の定期点検を推奨いたします。

- (3) 接続作業手順を確認したい
 - ・[融着接続作業]を参照して下さい。
- (4) 作業途中でモニタが消えた／ボタンを押しても反応しない
 - ・省電力設定の本体OFF時間が設定されている場合、一定時間立つと自動的に電源がOFFします。電源ボタンで再度電源をONして下さい。
- (5) 作業途中で“バッテリー残量が減っています”メッセージの表示が無いまま電源が切れた
 - ・バッテリー使用時は、省電力機能が働くように設定されています。省電力機能が設定されていると一定時間経過後に融着接続機の電源が切れます。復帰させるには、**ON/OFF**キーを押して電源をONにして下さい。設定を変更するには、[装置設定]を参照し、省電力機能を設定して下さい。
- (6) 接続モードの放電条件を初期化したい
 - ・[接続モードの参照・編集]を参照して下さい。
- (7) 端面角度、接続損失などのリミット値の変更をしたい
 - ・[接続モードの参照・編集]を参照して下さい。
- (8) 各種エラーが発生しても接続作業が強行できるようにしたい
 - ・強行を禁止するには、[接続設定]を参照して下さい。
- (9) 放電時間やパワーを変更できない
 - ・[SM AUTO] / [NZ AUTO] / [DS AUTO] / [MM AUTO] / [AUTO SM/NZ/DS]モードの場合は、放電強度と放電時間は変更できません。
 - ・[放電検査]を実行することで最適な放電パワーに変更できます。
 - ・[AUTO以外の接続モード]を使用すると、放電パワーや放電時間の変更を行えます。[AUTO 以外の接続モード]で変更できない場合は、設定の変更を禁止していることが考えられます。
- (10) 一時停止の設定をしたい
 - ・[接続メニュー]を参照して下さい。
- (11) 推定損失が実損失と合わない
 - ・推定損失値は、計算された値であり、目安として使用して下さい。
 - ・融着接続機の観察系が汚れている可能性があります。清掃を行って下さい。

加熱補強作業

- (1) 補強スリーブが完全に収縮しない
 - ・加熱時間を延長して下さい。[加熱メニュー]を参照して下さい。
- (2) 加熱ランプが点滅する
 - ・加熱中に **HEAT**キーを押すと加熱ランプが点滅します。これは加熱動作中にキャンセルの受け付けが可能であることを示します。もう一度**HEAT**キーを押すと加熱動作は停止します。押さない場合、2秒経過すると、ランプは通常の点灯状態に戻ります。
 - ・加熱器に異常が発生し、設定温度に達しない場合、加熱ランプはブザー音と共に点滅します。弊社に連絡して下さい。

- (3) 加熱終了後、補強スリーブがヒータに貼り付いた
 - ・綿棒などでスリーブを押し、剥がして下さい。表面の黒いコーティングが剥がれている場合は、加熱器を交換する必要がありますので、弊社に連絡して下さい。
- (4) 加熱モードの加熱条件を初期化したい
 - ・[加熱メニュー]を参照して下さい。
- (5) 加熱動作をキャンセルする方法
 - ・**RESET**キーを押しても加熱動作をとめることはできません。**HEAT**キーを押し、加熱ランプ点滅中に、もう1度**HEAT**キーを押して下さい。

管理

- (1) 管理者が制限できる機能の一覧
 - ・[設定ロック]を参照して下さい。
- (2) 接続モードや加熱モードの選択や変更をロックする方法
 - ・[設定ロック]を参照して下さい。
- (3) 接続モードの設定をパソコンで設定する方法
 - ・CD-ROMに入っているデータ接続ソフトを参照して下さい。
- (4) 変更したパスワードを忘れた場合
 - ・弊社へお問合せ下さい。

その他の機能

- (1) [準備OK]画面のメッセージを消したい
 - ・**[ESC]**キーを押して画面を切り替えれば、メッセージは消えます。
- (2) [放電検査]において“検査終了”が表示されるまでの繰り返し回数が多い
 - ・大きく環境が変化した場合は、“検査終了”が表示されるまでに回数を要します。“検査終了”を強制的に表示する回数を設定するには、**[メンテナンス設定]**を参照して下さい。
- (3) [放電検査]において、“検査終了”が表示されない
 - ・“検査終了”が表示されない場合は、**[放電電極棒の安定化]**を実施して下さい。それでも表示されない場合は、**[放電電極棒交換]**を実施して放電電極棒を交換して下さい。
- (4) [放電検査]を実施しても接続モードの放電強度が変化していない
 - ・放電強度は内部パラメータの変更により校正されます。よって、放電強度の設定値は変化しません。
 - ・放電検査の結果は、全接続モードへ反映されます。
- (5) 接続終了毎に、接続結果メモリに異なるコメントを入力する方法
 - ・**[融着接続作業]**の**[接続結果の保存]**を参照して下さい。
- (6) 接続結果メモリの中身をパソコンへダウンロードする方法
 - ・データコネクションの取り扱い説明書をお読み下さい。取り扱い説明書は、ソフトウェアをインストール後、**F1**キーを押して表示します。
 - それでも使用方法がわからない場合は、弊社へお問い合わせ下さい。

保証



保証期間

融着接続機を受け取られた日より1年以内に、故障した場合、無償修理を致します。
但し、以下の場合には保証期間でも有償修理になります。

1. 天災地変・異常電圧による故障及び損傷。
2. 取扱が不適当なために生じた故障及び損傷。
3. 取扱説明書に記載の使用方法・注意に反する取扱によって発生した故障及び損傷。
4. 消耗品(放電電極棒など)

融着接続機の状態によっては、修理の際に、接続結果や接続条件等のメモリの内容が消えることがございますのでご了承下さい。

AC電源から許容印加電圧240V(ピーク電圧340V)以上の高い電圧がACアダプタに印加されますと、ACアダプタはほとんどの場合故障しますので、使用前に電源電圧を確認してから使用するようになしてください。

修理依頼時の注意

修理品には下記に示す内容をお書き添え下さい。

1. お客様の会社名、部署名、氏名、住所、連絡先の電話番号／FAX番号
2. 融着接続機のシリアルNo.
3. 症状 (どのようなときに、どうなり、いまはどうなっているか？モニタの状態やエラーメッセージなどの内容)

運搬時の注意

融着接続機は精密調整を施されています。保管及び運搬に当たり、湿気、振動、衝撃を防止するため、付属のキャリングケースを必ず使用して下さい。融着接続機の修理依頼の場合、接続機本体と共に故障内容と融着接続機の付属品も送付して下さいようお願い致します。

修理を依頼する前に

次ページに記載のサービスセンターにご相談下さい。

お問合せ先



仕様、操作方法についてのお問合せ先

〒135-8512
東京都江東区木場1-5-1

株式会社フジクラ
精密機器事業部
技術部

TEL: 03-5606-1636

FAX: 03-5606-1535

URL : <https://www.fusionsplicer.fujikura.com/jp/>

メンテナンスについてのお問合せ先

〒861-0312
熊本県山鹿市鹿本町梶屋748

フジクラプレシジョン株式会社
サービスセンター

TEL: 0968-46-4012