

融着接続機のメンテナンス方法

住友電工製

■ V溝清掃・クランプ清掃 軸ズレエラーの対処方法

V溝又はクランプ等へのゴミの付着は軸ズレエラーの原因となります。V溝およびファイバクランプ部位をきれいな綿棒に少量のエチルアルコールを浸して清掃しましょう。



軸ズレエラー

POINT V溝を綿棒で清掃時は溝方向に沿って清掃します。

■ ファイバホルダ等の清掃 軸ズレエラーの対処方法

ホルダへのゴミの付着は、軸ズレエラーの原因となります。ファイバホルダステージ、ファイバホルダ底面、ファイバホルダ上面(ファイバを乗せる溝)をきれいな綿棒に少量のエチルアルコールを浸して清掃します。



ファイバホルダ上面

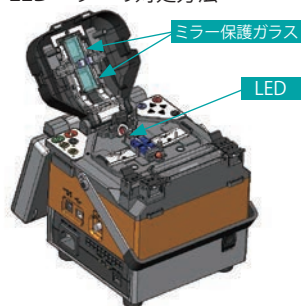
ファイバホルダステージ

ファイバホルダ底面

■ LEDおよびミラー保護ガラスの清掃 (TYPE-66・TYPE-71)

明るさエラー・明るさ偏差エラー・LEDエラーの対処方法

LED、ミラー保護ガラス、顕微鏡面が汚れていると、ファイバ像がぼやけ正確な画像処理ができなかったり、モニタ画面に黒点(顕微鏡内部のゴミ)が現れます。モニタ上でムラが出た場合や、LEDエラーが出た場合は、綿棒に少量のエチルアルコールを浸して軽くミラー保護ガラスおよびLEDの表面を清掃します。



きれいな綿棒に少量のエチルアルコールを浸して表面を軽く拭きます。

注意! 清掃時は缶エアーは使用しないでください。LEDやミラー保護ガラスが曇る可能性があります。



LED表面

ミラー保護ガラス表面

融着接続時のエラー対処方法

住友電工製

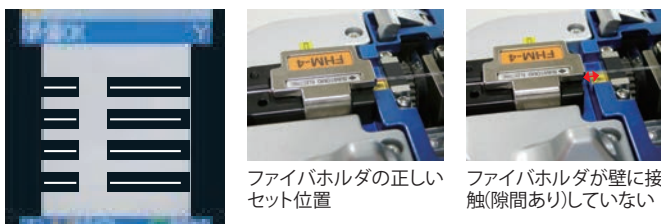
■ ファイバ清掃 軸ズレエラーの対処方法

ファイバ自体のゴミ付着も軸ズレの原因です。ファイバ被覆除去→ファイバ清掃→ファイバ切断作業を行います。

POINT ファイバ清掃時、「キュキュ」と音が出るように清掃します。

■ ファイバ挿入エラーの対処方法

エラーの原因は、ファイバ切断長が規定寸法より長くモニタ中央よりファイバが突き出しているためです。再度、ファイバ切断作業を行ってください。(ファイバ切断長=10mm) モニタ画面に現れる黒点(顕微鏡内部のゴミ)も原因となります。



ファイバホルダの正しいセット位置

ファイバホルダが壁に接触(隙間あり)していない

画面上で右側のファイバ切断長が長い

※ファイバホルダ先端部をファイバカッタの壁に押し当てた状態でファイバを切断します。

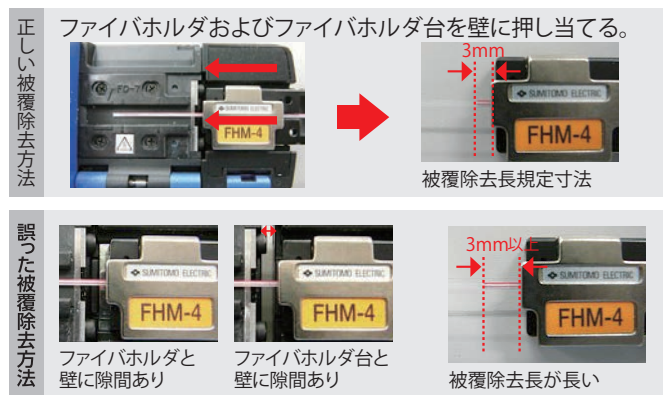
■ 被覆除去後の被覆長を確認 軸ズレエラーの対処方法

ジャケットリムーバを使用して被覆除去をした際、被覆除去長が規定寸法(3mm)より長いと融着接続機にセットした時に被覆部がV溝に重なり、軸ズレになります。



被覆部がV溝に重なっている

POINT 被覆除去後の被覆長が、規定寸法3mmであるか、確認しましょう。



正しい被覆除去方法

ファイバホルダおよびファイバホルダ台を壁に押し当てる。

被覆除去長規定寸法

誤った被覆除去方法

ファイバホルダと壁に隙間あり

ファイバホルダ台と壁に隙間あり

被覆除去長が長い

■ 端面角度エラー・端面突起エラー・端面欠けエラー・不揃いエラーの対処方法

エラーの原因は、ファイバカッタ刃の劣化(摩耗)および、ゴミ付着、ファイバクランプの把持力不足(クランプゴム劣化およびゴミ付着)、ファイバ汚れが挙げられます。



端面角度エラー
切断端面角度が大きい

端面突起エラー
切断端面に突起あり

端面欠けエラー
切断面の欠け

端面不揃いエラー
ファイバ切断長の最大/最小の差が大きい

①再度、ファイバ被覆除去→ファイバ清掃→ファイバ切断作業を行います。(ファイバ切断長=10mm)

②クランプ部(ファイバ把持部位)および切断刃をきれいな綿棒に少量のエチルアルコールを浸して清掃します。



クランプゴム(下部:2カ所)

クランプゴム(下部:3カ所)

切断刃

注意! 切断刃裏側(枠内)のプレート部は綿棒で清掃しないでください。動作不具合発生要因になります。(※詳しくは、P.207をご覧ください。)

