

TEKCN 汉态[®]

使用说明书

TC-800G



www.tekcn.com

TEKCN 汉态[®]

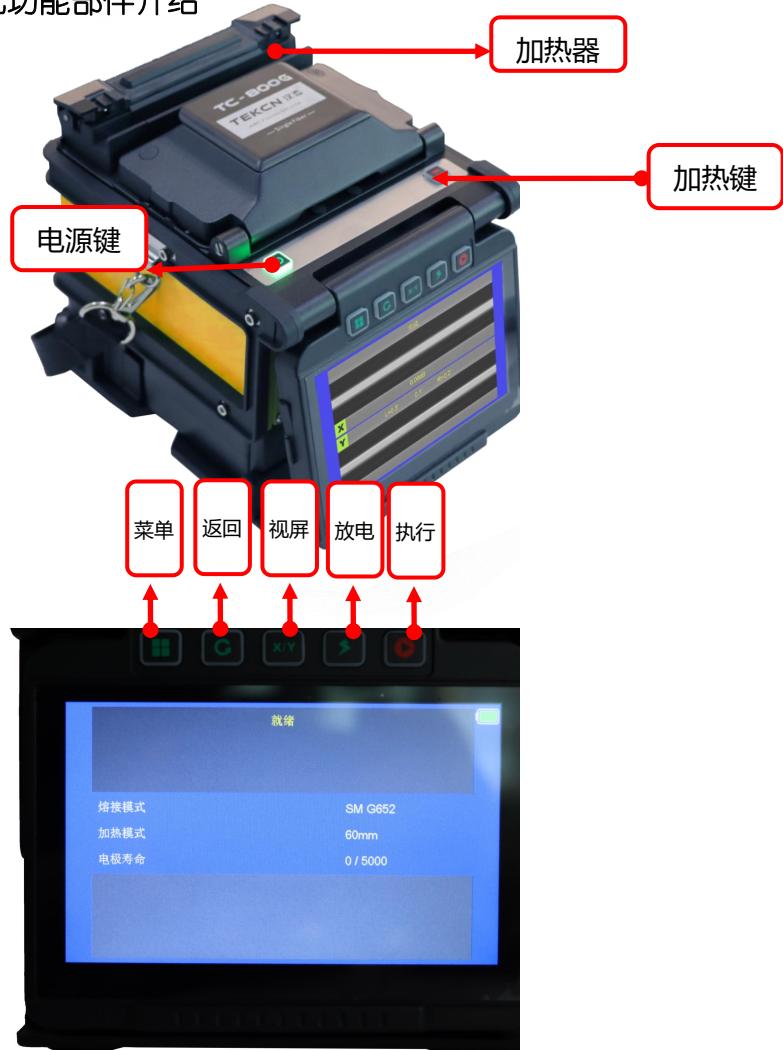
目录

封面	1
目录	2
1. 熔接机使用简介	4
熔接机功能部件	4
供电和 充电注意事项	5
工作界面	7
光纤夹具功能介绍	8
2. 快速入门指南	8
3. 熔接菜单	10
熔接模式	10
自动开始	12
暂停一、暂停二	12
电极设定	13
4. 加热菜单	14
加热模式	14
自动开始	16
5. 维护和保养	17
日常清洁	17

更换电极	18
6. 错误提示的理解及解决	19
“光纤放置错误”	18
“马达行程超限”	18
“光纤夹角大”	18
“光纤脏”	18
“端面角度大”	18
“光纤端面错误”	18
“灰尘燃烧”	18
7 常见使用问题	19
光纤表面清洁对熔接效果对比	19
光纤端面切割效果对比	19
光纤表面清洁与端面效果对放电的影响	20

1. 熔接机使用简介

1. 熔接机功能部件介绍



供电和充电注意事项

- 电池供电：



沿箭头方向从熔接机右侧将电池插入**电池仓**内；



按下熔接机左侧的**电池释放按钮**可取下电池；

- 电源供电：



1. 将**交流电源线**的插入适配器并通电。
 - 为电池充电：
-



重要!!

充电时不要将电池叠放在适配器上。

工作界面

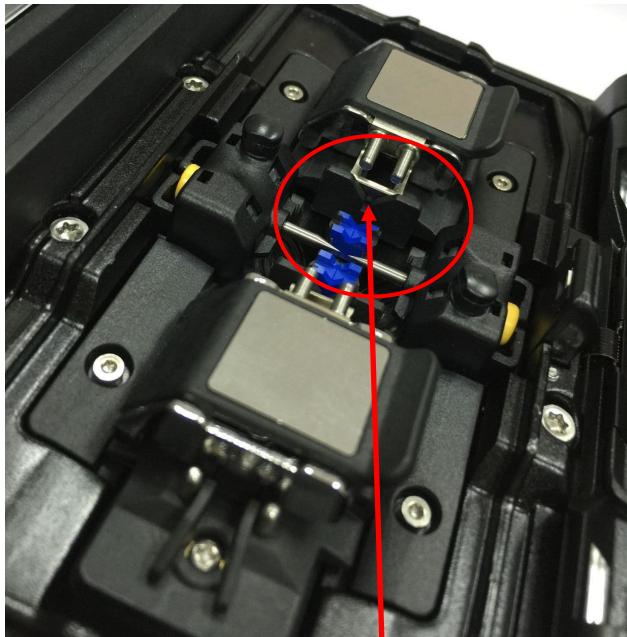
插入电池或适配器，然后按下**电源键**  直到电源指示灯常亮，熔接机开始启动并进行自我检查，完成后进入**工作界面**，显示当前工作状态为“**就绪**”状态。



此时，打开防风罩，就可以继续进行熔接操作了。

光纤夹具简介

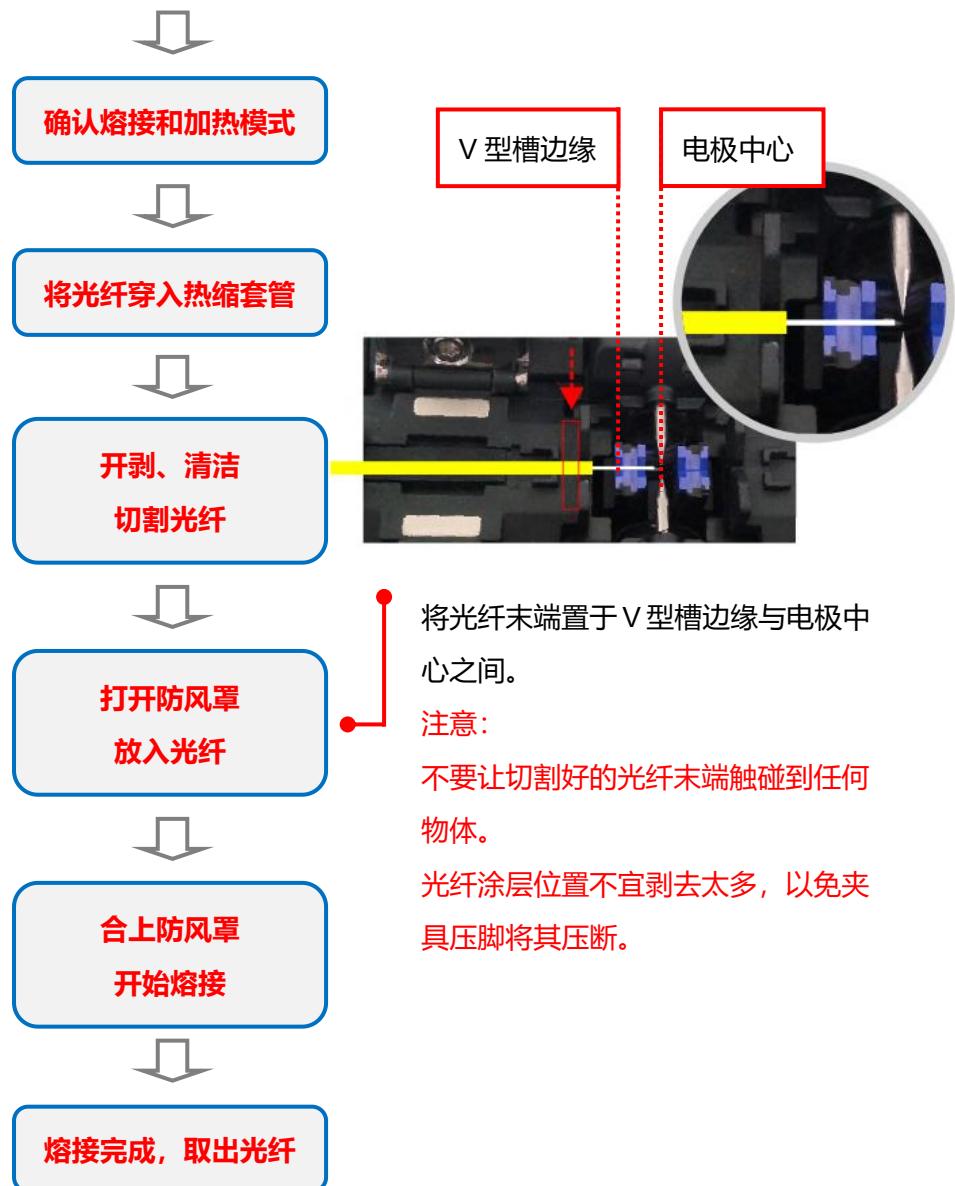
多功能夹具：能够兼容裸纤，皮线，尾纤，900 松套光纤，裸纤松套光纤。

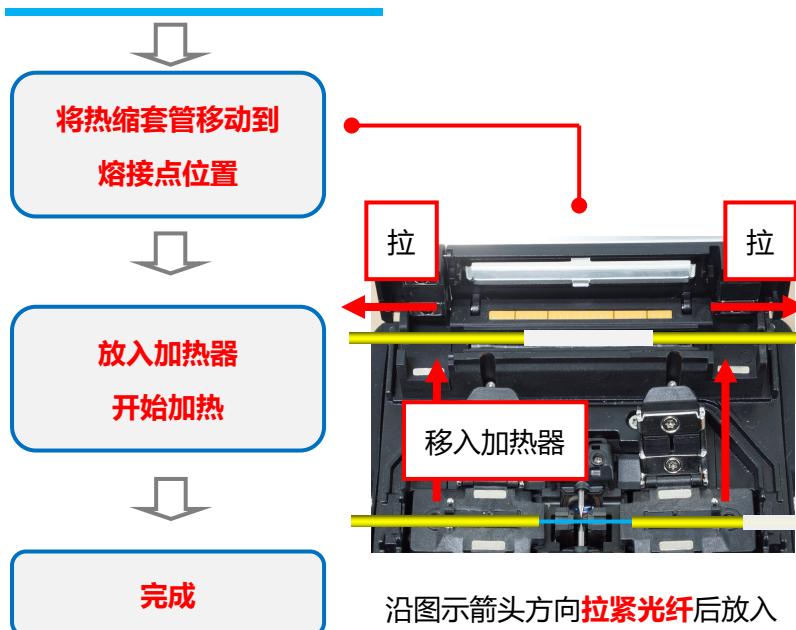


尾纤，松套光纤，全靠这个装置。

1. 快速入门指南

开启熔接机





2. 熔接菜单

熔接模式

当**熔接模式**与光纤类型不匹配时，可在**工作界面**按下**菜单键** 

然后进入**熔接选项-熔接模式**菜单，选择相匹配的熔接模式：**AUTO**

熔接模式(仅限 x6 使用)与其它熔接模式最大的区别在于，熔接前会进行光纤类型鉴别，然后再自动选择与当前光纤类型相匹配的**标准熔接模式**来进行熔接。例如，当识别出左右光纤类型都是 SM，则



会选用 **SM G652** 熔接模式。所以 **AUTO** 熔接模式会比**标准熔接模式**的熔接时间更长。

因此，建议**在当前待熔接的光纤类型未知的情况下，使用 AUTO 熔接模式**，熔接机将自动识别光纤类型，在确认了当前光纤的类型后，再切换到对应的**标准熔接模式**，以便于提高效率。

自动开始



自动开始选项可用的设定值有：

开	在 工作界面 ，合上防风罩，自动开始熔接操作。
关	在 工作界面 ，合上防风罩，无任何动作。

暂停一、暂停二

暂停一选项可用的设定值有：

开	在 工作界面 执行熔接操作，完成 清洁放电 后暂停，等待确认。
关	在 工作界面 执行熔接操作，完成 清洁放电 后继续进行。

暂停二选项可用的设定值有：

开	在 工作界面 执行熔接操作，完成 再次对准 后暂停，等待确认。
关	在 工作界面 执行熔接操作，完成 再次对准 后继续进行。

电极设定

电极是损耗部件，每一对新的电极都有其对应的寿命（放电次数）。

工作界面按下**菜单键** ，**熔接选项**，**电极设定**



电极更换通知	当前电极的放电次数达到该选项的设定值时，熔接机的 工作界面 会提醒用户更换新的电极。
--------	---

电极更换警告	当前电极的放电次数达到该选项的设定值时，熔接机的 工作界面 会以告知用户更换新电极。
当前计数清零	更换新的电极后，需要选中该项，按下 确认 键  来将记录值清零，以便重新开始记录新电极的放电次数。

重要!!



使用劣质电极会导致熔接机工作异常甚至损坏，请联系 TEKCN 经销商购买原装电极。

3. 加热菜单

加热模式

当加热效果时，可在**工作界面**按下**菜单键** ，然后进入**[加热选项-加热模式]**界面，选择与热缩套管相匹配的加热模式：



[40mm std.]和**[60mm std.]**模式被设计工作于 0°C以上环境

当热缩套管较粗或环境温度较低造成加热不完全时，按对应长度选用以下方案直到改善：

1. 从**[XXmm std.]**模式切换到对应的**[XXmm plus]**模式；
2. 当切换模式也无法加热好时，选中**[New =>]**项，按下**确认**键



新建一个加热模式，将**加热时间**设置为 45，启用该模式；



3. 以上步骤依然无法加热完全，进入模式选择界面选中上一步新

建的模式，按  进入 **模式编辑** 界面，将 **加热时间** 增加 5 并返
回，测试能否完全加热。

4. 重复上一步骤，直到找到能在当前环境下加热完全的加热时间
值。

自动开始

自动开始 选项可用的设定值有：

开	在加热器中放入光纤，加热器盖自动关闭后，自动启 动一次加热操作。
---	-------------------------------------

关	在加热器中放入光纤，加热器盖自动关闭后，需要手动按下 加热 键  才能启动一次加热操作。
---	--

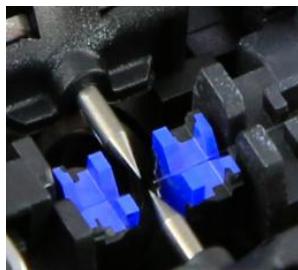
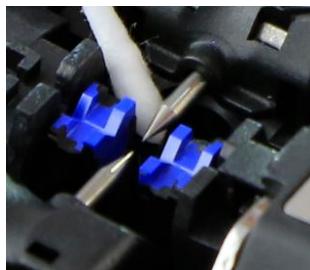
4. 维护和保养(是保证机器性能稳定的重要措施)

日常清洁

清洁 **V型槽**和**物镜**要点

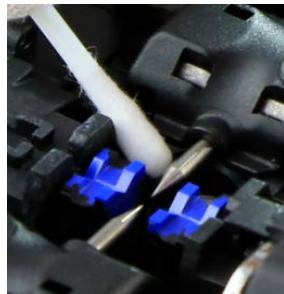
1. 清洁 **V型槽**，按以下步骤操作：

- 用一根蘸有酒精的细棉签清洁 V 型槽底部；
- 用一根干的细棉签吸掉 V 型槽内残留的酒精；
- 用一根切割好的光纤的末端剔除 V 型槽内的脏物



2. 清洁**物镜**，按以下步骤操作：

- 用一根蘸有酒精的细棉签清洁物镜表面；
- 用一根干的细棉签吸掉物镜表面残留的酒精；

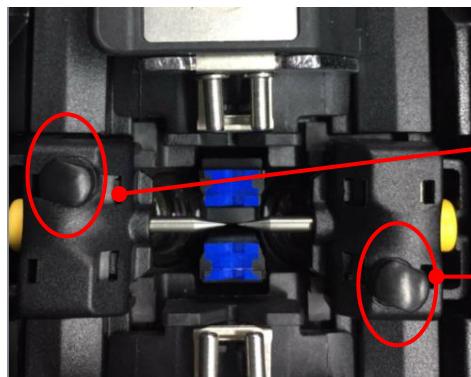


更换电极方法及注意事项

当熔接机提示更换电极时，请按要求更换电极，以保证熔接性能。

请按以下步骤进行操作：

- 关闭熔接机电源，拆下电极卡扣，用新的电极换下旧电极。



1、用手拧下螺丝拆下电极盖。
2、电极盖装好用手晃动电极是否有松动

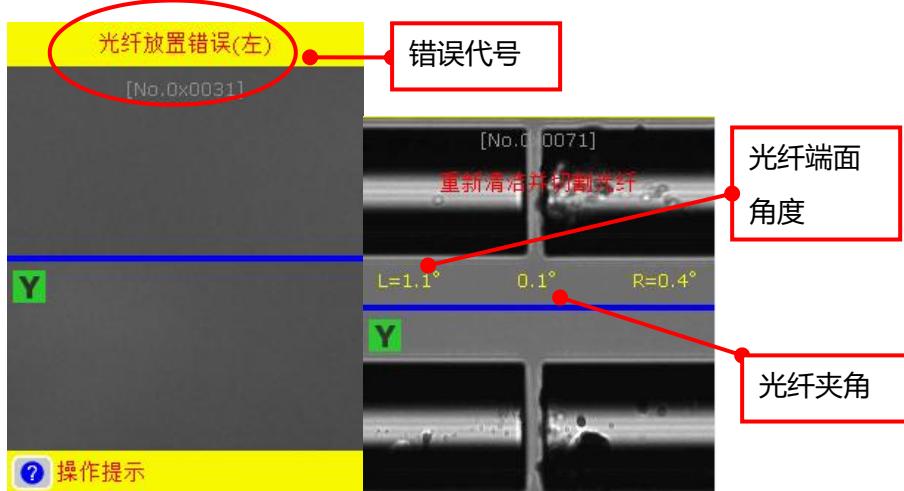
- 打开熔接机电源，按**菜单**键 ，然后进入**维护菜单**；
- 执行**稳定电极**；
- 执行**放电校准**；



- 进入**熔接选项-电极设定**菜单，选择**当前计数清零**项，按下**确认**键 ，将放电记录值清零。

5. 错误提示及解决

在熔接时出现以下表中的错误提示处理措施

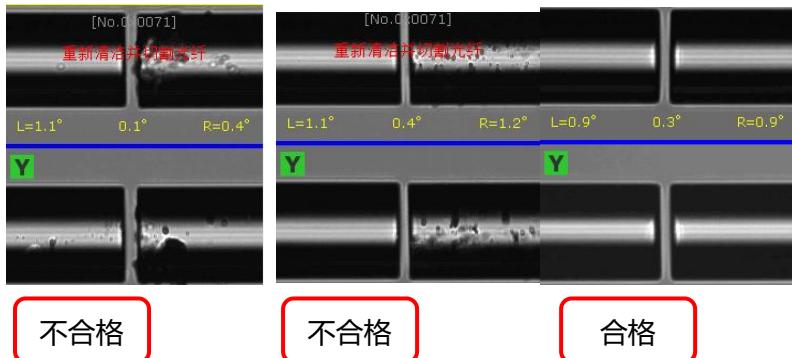


错误提示	原因	解决方案
光纤放置错误 马达行程超限光纤 夹角大	光纤放置位置不正确。 V型槽内有脏物。	清洁光纤表面 清洁V槽
光纤脏 灰尘燃烧	光纤表面有灰尘。	切割光纤前, 清洁好光纤表面
端面角度大 光纤端面错误"	光纤切割不良	调整切割刀

6. 常见使用问题

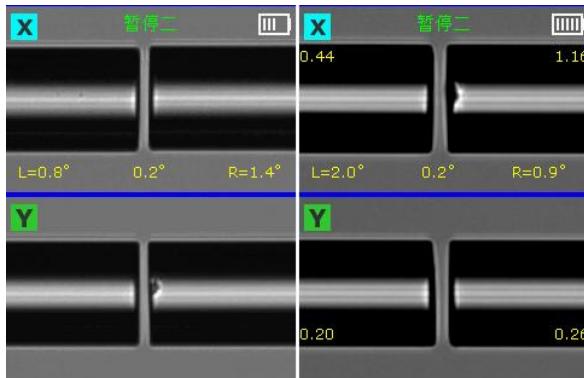
光纤表面清洁对熔接效果对比

光纤表面，端面脏与正常效果对比，切割之前要将光纤擦拭干净



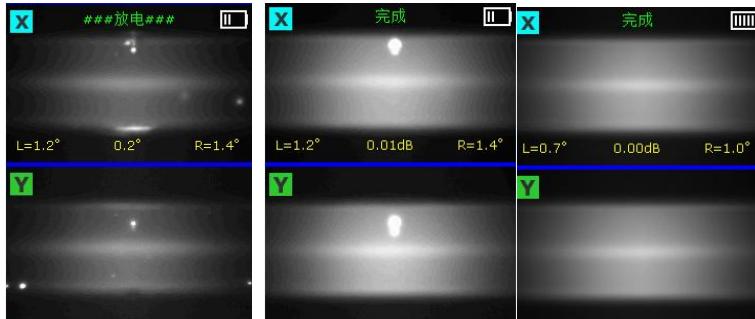
光纤端面切割效果对比

切割端面角度大比切割如下图端面不整齐要严重的多



光纤表面清洁与端面效果对放电的影响

下图是光纤腔，端面不整齐与光纤干净整齐放电熔接的对比，光纤表面腔，端面不整齐会导致放电时局部的电弧燃烧，大概率的降低了熔接质量。



灰尘与端面不整齐异常燃烧效果

正常燃烧效果