

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY HÀN CÁP QUANG THUÊ BAO **VT-42S**

1. Chuẩn bị dụng cụ

- Kềm tuốt vỏ sợi quang,
- Dao cắt sợi quang,
- Máy hàn cáp quang,
- Ống co nhiệt,
- Cồn 70 or 90 độ + khăn giấy,
- Kềm tuốt vỏ cáp thuê bao



Hình 1.1: Dụng cụ thi công

2. Hướng dẫn hàn nối và hấp co nhiệt

2.1 Bật nguồn máy hàn cáp quang:

Bật công tắc nguồn bên hông phải để mở nguồn máy hàn.



Hình 2.1: Bật nguồn máy hàn cáp quang

2.2 Xử lý cáp quang thuê bao hay sợi quang:

Bước 1: Luồn ống co nhiệt vào 1 trong 2 cáp quang thuê bao hay sợi quang



Hình 2.2: Luồn cáp quang hay sợi quang vào ống co nhiệt

* Tuốt vỏ cáp quang thuê bao:

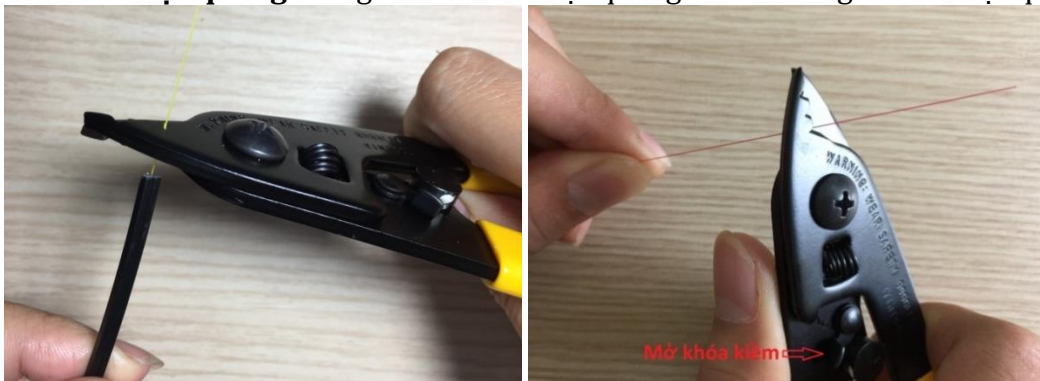
Đưa cáp quang vào kềm tuốt vỏ cáp với chiều dài cần tuốt vỏ phù hợp khoảng 3cm (trên kềm tuốt có thước đo, tương ứng với mức 3 trên thước của kềm), sau đó dùng tay bóp mạnh kềm để cắt đứt vỏ cáp, sau đó dùng tay kia kéo sợi cáp quang ra khỏi kềm tuốt.



Hình 2.3: Tuốt vỏ cáp quang

Sau khi tuốt vỏ cáp quang xong ta tiến hành tuốt vỏ sợi quang

Bước 2: Tuốt vỏ sợi quang: dùng kềm tuốt vỏ sợi quang tuốt khoảng 3cm vỏ sợi quang



Hình 2.4: Tuốt vỏ sợi quang

Bước 3: Làm sạch sợi quang: dùng khăn giấy sạch có tấm cotton để làm sạch phần sợi quang đã tuốt vỏ



Hình 2.5: Làm sạch sợi quang

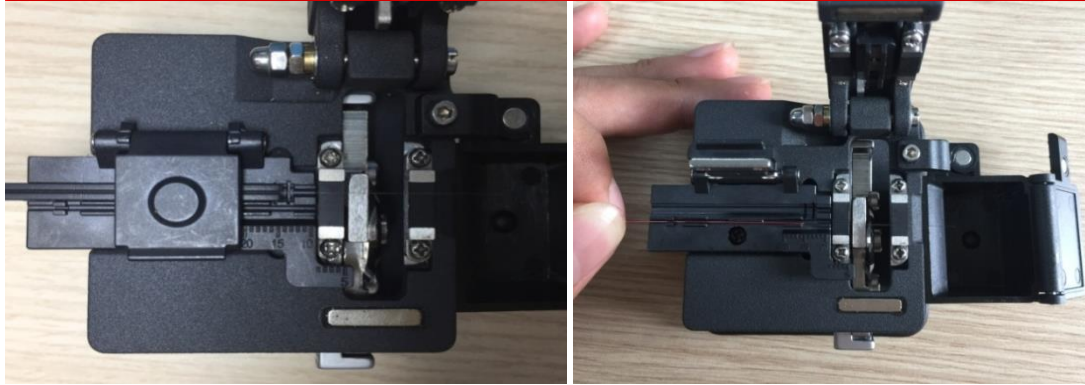
Bước 4: Cắt sợi quang:

(1) Mở nắp giữ cáp, nắp dao, nắp thùng rác và đẩy thanh trượt dao như hình:



Hình 2.6: Dao cắt sợi quang

(2) Đặt phần sợi quang đã tuốt vào rãnh chữ V phù hợp trên dao cắt (rãnh lớn cho cáp quang thuê bao hoặc rãnh nhỏ cho sợi quang không bao gồm vỏ). Điều chỉnh chiều dài thích hợp từ phần đầu vỏ sợi quang đến lưỡi dao khoảng 1,5cm hay phần đầu vỏ ngay vị trí khoảng mức 15 trên thước dao.



Hình 2.7: Đặt cáp quang hay sợi quang vào dao cắt

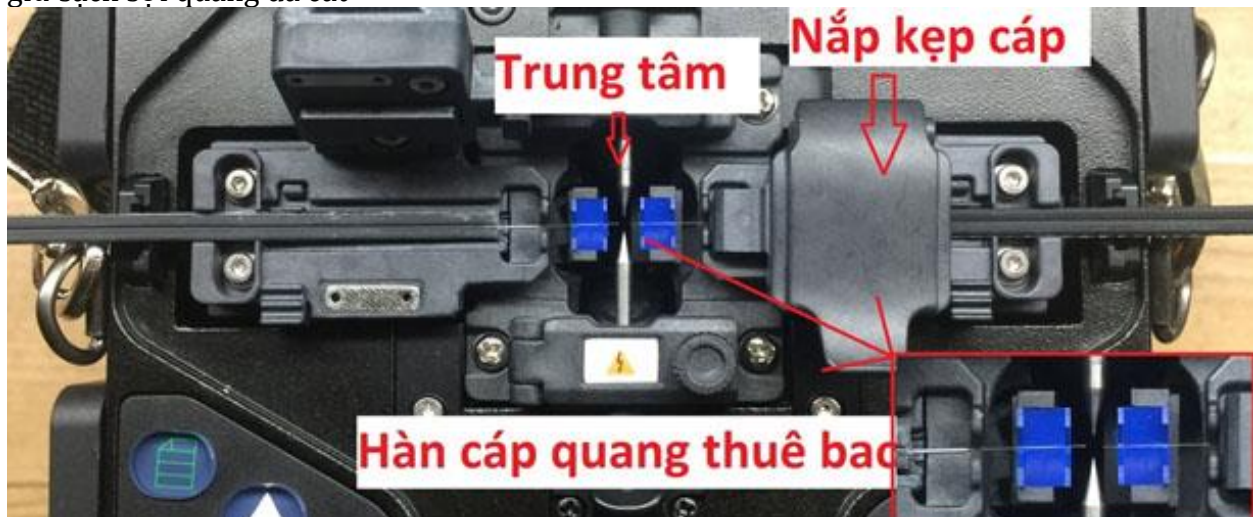
Đậy nắp giữ cáp để sợi cáp được giữ chặt, sau đó đóng nắp dao lại.

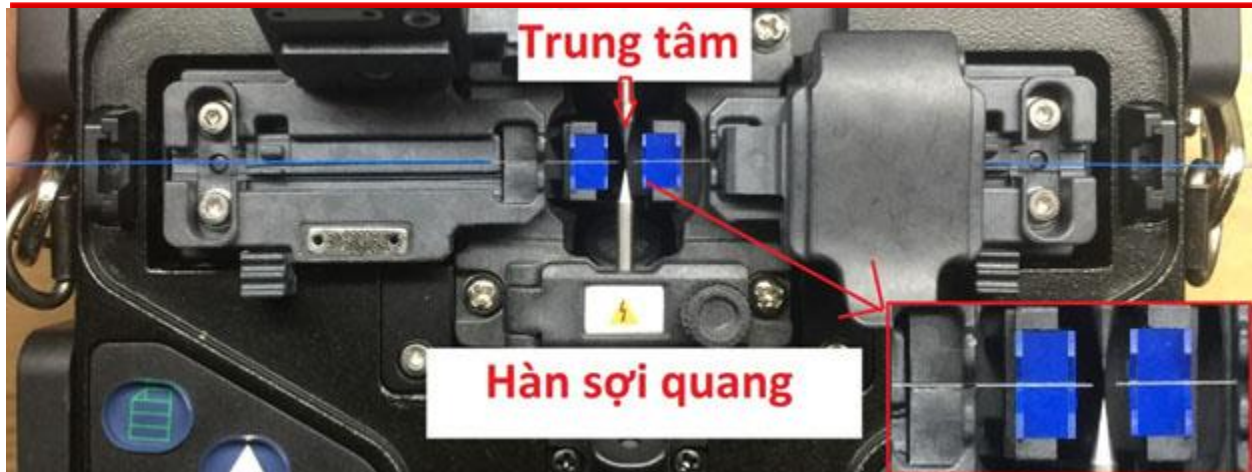
(3) Dùng tay đẩy nhanh thanh trượt dao cắt qua sợi quang để cắt đứt sợi quang



Hình 2.8: Cắt sợi quang

(4) Mở nắp máy hàn và 2 nắp kẹp cáp ra, đặt sợi quang đã cắt ra đặt vào rãnh V của máy hàn gần sát ngay trung tâm như hình dưới đây và đóng nắp kẹp cáp để cố định sợi quang (kẹp giữ cáp có 2 chế độ cho cáp quang thô bao và sợi quang không bao gồm vỏ cáp), lưu ý giữ sạch sợi quang đã cắt





Hình 2.9: Đặt cáp quang hay sợi quang vào máy hàn

Cắt tiếp cáp quang (hay sợi quang) thứ 2 giống như sợi quang thứ nhất rồi đặt vào rãnh V còn lại của máy hàn như hình trên

Bước 5: Hàn nối

Đóng nắp máy hàn lại để máy tự động hàn nối (Nếu máy hàn không hàn mà thông báo các lỗi như cáp dơ hay lỗi góc cắt ở sợi nào thì phải lấy sợi đó ra tuốt vỏ và cắt lại, tiếp tục đưa vào máy hàn để tiếp tục công việc hàn nối)

Sau khi hàn xong máy sẽ ước tính và hiển thị độ suy hao của mỗi hàn. Nếu mỗi hàn không đủ tiêu chuẩn do cáp quá dơ, hoặc do mặt cắt sợi không đạt, máy sẽ không ước tính được mức độ suy hao và hiển thị, cần phải hàn lại mỗi này.



Hình 2.10: Sợi quang đã hàn nối xong

Bước 6: Bảo vệ mối hàn

- Sau khi máy hàn đã hàn nối xong, ta mở nắp khay hấp nhiệt ra để chuẩn bị nung co nhiệt



Hình 2.11: Hấp co nhiệt

- Mở nắp máy hàn, 2 nắp kẹp cáp để lấy sợi quang ra, dời ống co nhiệt vào giữa trung tâm mối hàn rồi đặt ngay vào giữa khay hấp nhiệt. Đóng nắp khay hấp nhiệt lại và nếu máy ở chế độ đóng nắp tự hấp thì máy sẽ tự động hấp, nếu không ở chế độ trên thì ta nhấn nút hấp nhiệt như hình để bắt đầu quá trình hấp co nhiệt:



Hình 2.12: Nút bấm để hấp nhiệt

Sau khoảng một thời gian ngắn, khi nghe âm thanh "tit" và đèn led đỏ tắt là máy hàn báo đã hấp xong co nhiệt. Ta mở nắp hấp nhiệt lấy sợi quang ra đặt trên khay làm mát (được lắp trên máy hàn) để làm mát cho co nhiệt.

*****CÁC LỖI THƯỜNG XẢY RA TRONG QUÁ TRÌNH HÀN NỐI VÀ CÁCH XỬ LÝ:**

- Nếu trong quá trình hàn nối, máy đẩy sợi quang vào, quan sát trên màn hình thấy 2 sợi cáp lệch so thẳng nhiều, hoặc sợi cáp bị vênh lên, sụp xuống trong quá trình so thẳng

+Nguyên nhân:

Sợi quang không được vệ sinh sạch, còn sót nhiều ba-dó

Sợi quang đặt không ngay vào rãnh V

Rãnh V có nhiều bụi bẩn

Lấy đèn sợi bị kẹt, không đèn được cáp xuống sát rãnh V

+Xử lý:

Vệ sinh, chùi kỹ sợi quang bằng cồn

Đặt sợi quang chính xác vào rãnh V

Dùng dụng cụ vệ sinh rãnh V bằng cách khều nhẹ vào rãnh V, rồi chùi lại rãnh V bằng cồn

Nếu lấy đèn sợi bị kẹt, vệ sinh lấy đèn bằng cồn

- Khi hàn nối, thấy phóng hồ quang không ngay trung tâm mối hàn, mối hàn không đồng nhất.

+Nguyên nhân:

Máy bị lệch hồ quang trung tâm

Công suất hồ quang không đủ, bị yếu

+Xử lý:

Vào tính năng chuẩn lại hồ quang. Đặt 2 sợi cáp đã được tuốt vỏ, làm sạch, cắt chuẩn vào (giống như thực hiện hàn nối). Máy sẽ phóng thử hồ quang và tự căn chỉnh hồ quang trung tâm, công suất hồ quang.

Khi máy báo quá trình hiệu chuẩn hồ quang hoàn tất, máy sẽ hàn nối có kết quả tốt bình thường

Nếu sau khi hiệu chuẩn hồ quang hoàn tất mà vẫn bị lỗi ước tính mối hàn suy hao cao (> 0.02 dB). Có thể do điện cực bị mòn hoặc các nguyên nhân khác. Cần phải gọi máy đến bộ phận hỗ trợ kỹ thuật Công ty Cổ Phần Viễn Tâm để sửa chữa.

Mọi thắc mắc xin liên hệ: Mr Phép 0914.018.700



HƯỚNG DẪN CÀI ĐẶT CHẾ ĐỘ NUNG CO NHIỆT CHO MÁY HÀN VT-42S

Hiện nay, trên thị trường có 2 loại co nhiệt phổ biến: loại co nhiệt có độ lớn $\phi 3\text{mm}$ (dành cho sợi quang, dây pigtail) và loại $\phi 6\text{mm}$ (dành cho cáp thuê bao). Máy hàn VT-42S trang bị đủ cả 2 chế độ cho co nhiệt $\phi 3\text{mm}$ và $\phi 6\text{mm}$. Mặc định, máy hàn sẽ được chọn ở chế độ nung ống co $\phi 3\text{mm}$

1 Cách thay đổi chế độ nung ống co nhiệt ($\phi 3\text{mm}$ hoặc $\phi 6\text{mm}$):

Khi chế độ nung đang sử dụng không phù hợp với co nhiệt cần hấp, ta có thể thay đổi chế độ nung như sau:
Từ màn hình chính, bấm phím

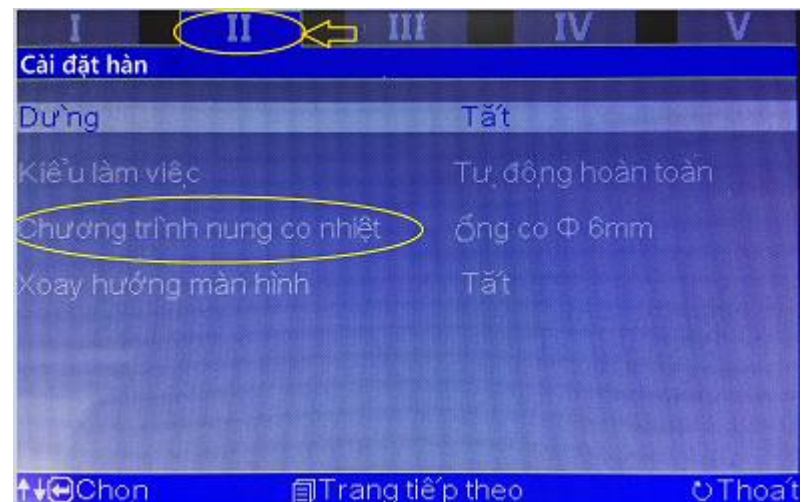
MENU <  > 2 lần để vào **mục II** (như hình 2).



(Hình 1)

Sau đó, bấm phím **XUỐNG** <  > để chọn "**Chương trình nung co nhiệt**". Bấm

phím **ENTER** <  > để vào bên trong để chọn chế độ nung (như hình 3).



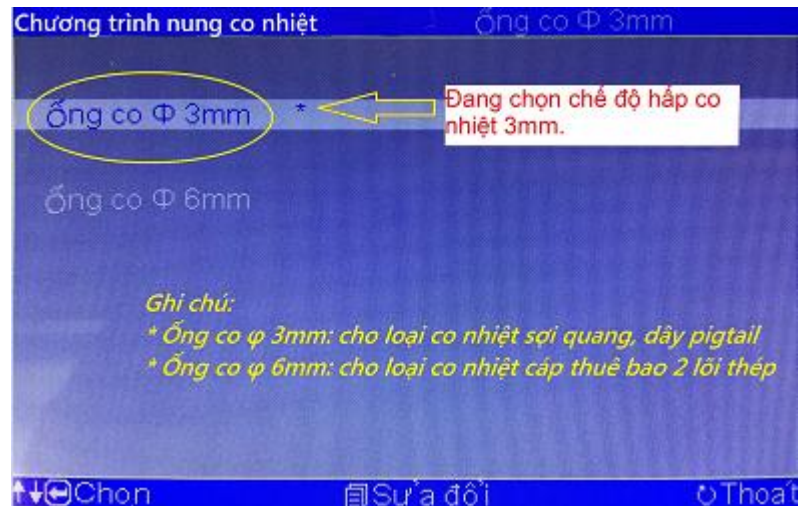
(Hình 2)

Sử dụng phím **LÊN** , **XUỐNG**  để chọn chế độ nung cho phù hợp với co nhiệt cần hấp,

sau đó bấm phím **ENTER**  để xác nhận.

Bấm phím **TRỞ RA**  liên tục cho đến khi quay về màn hình chính.

Lưu ý: Vị trí đánh dấu * thể hiện đang chọn chế độ nung đang sử dụng.



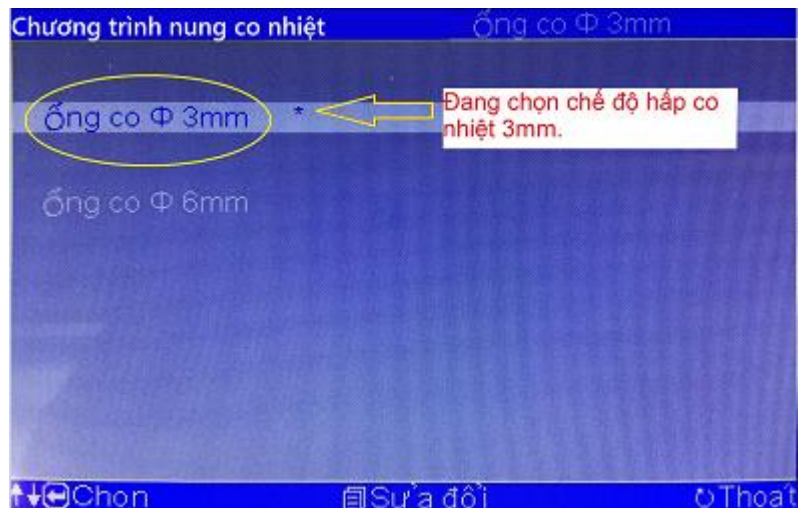
(Hình 3)

2 Điều chỉnh thời gian hấp nhiệt:

Nếu độ nóng lò nung chưa phù hợp khi sử dụng (**thiếu hoặc dư nhiệt**) mặc dù đã chọn chế độ nung phù hợp. Ta có thể điều chỉnh độ nóng lò nung bằng cách điều chỉnh thời gian hấp như sau:

Ta vào mục “**Chương trình nung co nhiệt**” như đã hướng dẫn ở phần 1 (hình 3 hoặc hình 4)

Bấm phím **MENU**  để vào mục “**Thời gian nung co nhiệt (giờ)**” (như hình 5)



(Hình 4)

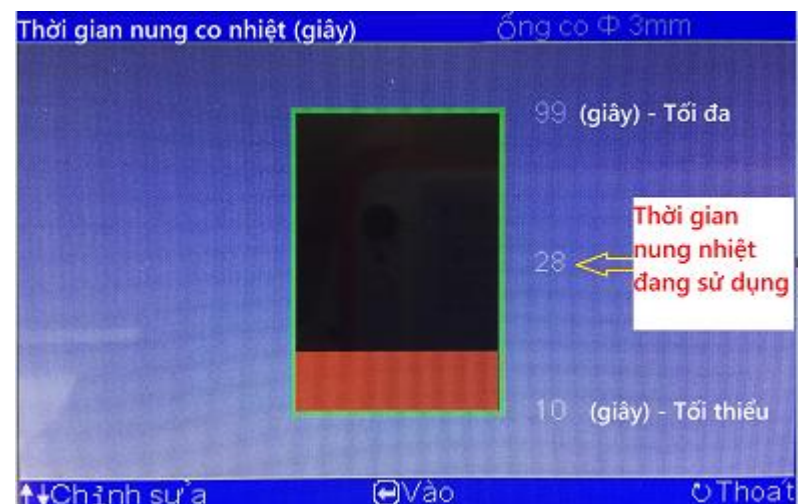
Bấm phím **LÊN** , **XUỐNG**  để tăng hoặc giảm thời gian hấp. Bấm

ENTER  để xác nhận.

Sau đó bấm phím **TRỞ RA**  liên tục cho đến khi quay về màn hình chính.

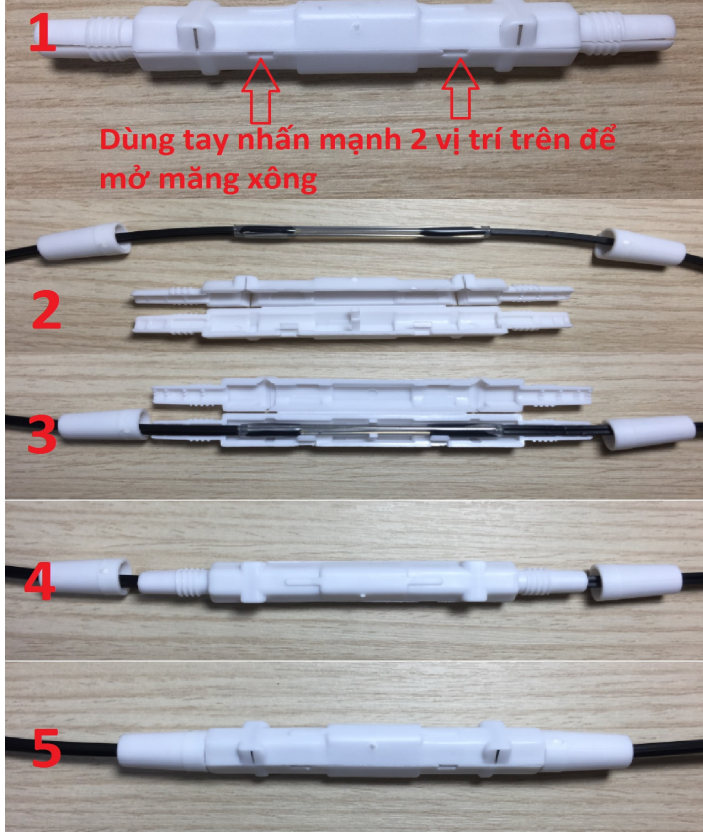
Lưu ý:

- ❖ Nếu tăng thời gian nung quá dài, có thể gây quá nhiệt, gây cháy nám co nhiệt và giảm tuổi thọ lò nung.

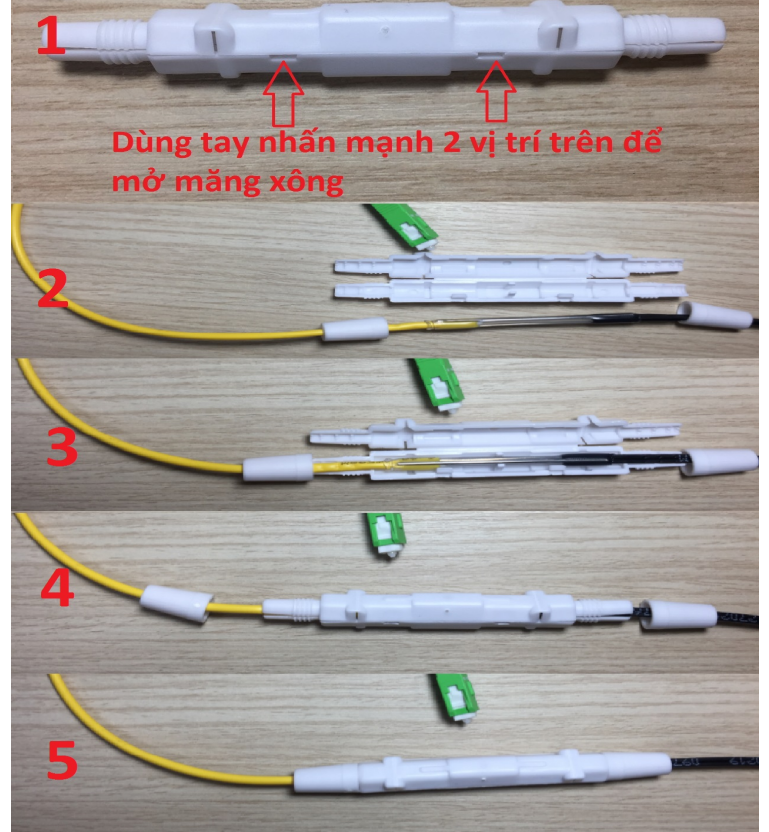


(Hình 5)

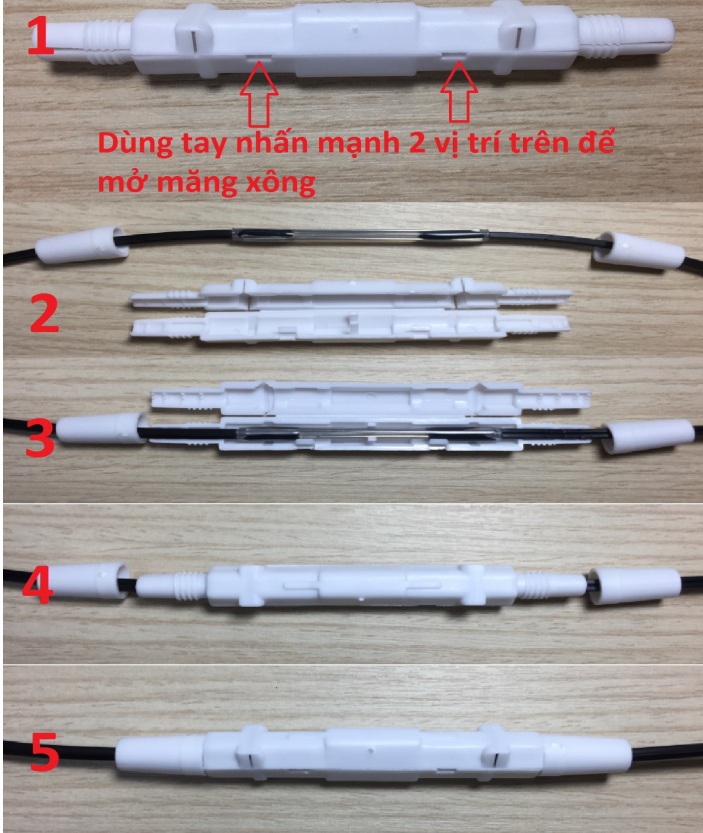
Hướng dẫn lắp măng xông



Hướng dẫn lắp măng xông



Hướng dẫn lắp măng xông



Hướng dẫn lắp măng xông

