

光纤熔接机电极棒

Fiber Fusion Splicer Electrodes

أقطاب جهاز ربط الألياف الضوئية

接续至少 4000 芯

A minimum of 4000 cores can be spliced

يمكن تقطيع 4000 نواة على الأقل

进口钨钢 / 放电稳定 / 损耗低 / 寿命长

Made of imported tungsten steel / Discharge stability / Low loss / Long life

مصنوعة من فولاذ التنغستين المستورد / ثبات التفريغ / خسارة منخفضة / عمر طويل

采用 93A 细颗粒钨钢

Adopt 93A fine particle tungsten steel

اعتماد 93A فولاذ التنغستين للجسيمات الدقيقة

可用于干线熔接

Can be used for main line splice

يمكن استخدامها لربط الخط الرئيسي

品质卓越 / 精密工艺 / 加工尺寸精确

Excellent quality / Precision craft / Dimension accurate

جودة ممتازة / دقة الحرفية / أبعاد دقيقة

耐用固定帽

Durable fixed cap

رأس ثابت متين

固定帽采用绝缘材料，耐高温不变形

The fixed cap is made of insulating material, which can withstand high temperature without deformation

الغطاء الثابت مصنوع من مادة عازلة، والتي يمكنها تحمل درجات الحرارة العالية دون تشوه

保护套管保护

Protective casing protection

حماية الغلاف الواقي

棒体外部有防护套管保护，避免电极未使用时磨损

The outside of the rod is protected by protective casing to avoid wear when the electrode is not in use

الجزء الخارجي من القضيب محمي بغلاف واقٍ لتجنب التآكل في حالة عدم استخدام القطب

الكهربي

进口钨钢材质的电极在显微镜下放大 400 倍后电极尖端依然尖锐,表

面洁净光滑,保证了放电的稳定性, 损耗低, 使用寿命长。

The electrode of imported tungsten steel is still sharp and smooth after 400 times magnification under microscope, which ensures the stability of discharge, low loss and long service life.

لا يزال قطب فولاذ التنجستين المستورد حادًا وسلسًا بعد التكبير بمقدار 400 مرة تحت المجهر ، مما يضمن ثبات التفريغ وانخفاض الخسارة وعمر الخدمة الطويل.

普通材质的电极显微镜下放大 400 倍后电极尖端变钝,表面粗糙,造成放电偏差,损耗大且易损伤熔接机。

The electrode of common material becomes blunt and the surface is rough after 400 times magnification under microscope, resulting in discharge deviation, large loss and easy damage to the splicing machine.

يصبح القطب الكهربائي للمادة الشائعة غير حاد ويكون السطح خشنًا بعد تكبير 400 مرة تحت المجهر، مما يؤدي إلى انحراف التفريغ وخسارة كبيرة وإتلاف سهل لآلة الربط.

本公司长期提供以下电极棒

Our company provide the following fiber fusion splicer electrodes

توفر شركتنا أقطاب الربط الكهربائية التالية:

Corning (康宁):75, X76, X77

DVP-720, DVP-730, DVP-750

S123, S175, S176, S177, S178

KL-260, KL-280, KL-300T

SU925, 975, 995 RSU-08, RSU-12

FSM40S, 50S, 60S, 80S, 16S, 15S, 30S, 20R, 16R, 30R

T-39, T-37SE, T-37, T-65, T-36, T35, T62, T63

如何更换电极棒

How to replace the electrodes

كيفية استبدال الأقطاب الكهربائية

首先，必须确认熔接机处于关机状态，取下电极室的保护盖，松开固定上电极的螺丝，取出上电极；然后松开下电极的顶丝，取出下电极。

First of all, the fusion splicer machine must be in the shutdown state, remove the protective cover of the electrode chamber, loosen the screw of the upper electrode, take out the upper electrode; Then loosen the jackscrew of the lower electrode and remove the lower electrode.

بداية الأمر ، يجب أن تكون آلة اللحام في حالة الإغلاق ، وإزالة الغطاء الواقي لغرفة القطب الكهربائي ، وفك برغي القطب العلوي ، وإخراج القطب العلوي ؛ ثم قم بفك المسمار اللولبي للقطب السفلي وإزالة القطب السفلي.

其次，安装新电极，操作步骤与拆卸电极的方法相反，依次操作即可。

要求两电极尖的间隙为：2.6 正负 0.2 毫米。

Second, install the new electrode. The operation steps are opposite to the method of removing the electrode. The gap between the cusp of two electrode is required to be $2.6 \pm 0.2\text{mm}$.

ثانيًا، قم بتثبيت القطب الجديد. خطوات التشغيل معاكسة لطريقة إزالة القطب. يجب أن تكون الفجوة بين طرف قطبين كهربيين هي 2.6 ± 0.2 مم.

最后，在装配过程中，不可触摸电极尖端，以防损坏电极，并且避免电极掉进机器内部造成损坏。更换电极后，应进行电弧位置的校准。

Finally, the cusp of the electrode should not be touched during the assembly process to prevent damage to the electrode and to avoid the electrode falling into the machine and causing damage. After electrode replacement, the arc position should be calibrated.

أخيرًا، لا ينبغي لمس طرف القطب الكهربائي أثناء عملية التجميع لمنع تلف القطب وتجنب سقوط القطب في الجهاز والتسبب في تلفه. بعد استبدال القطب الكهربائي، يجب معايرة موضع القوس

电极清洁和放电校准

Electrode cleaning and discharge correction

تنظيف القطب الكهربائي وتصحيح التفريغ

1. 在电极安装完成后，打开熔接机电源开关。

After the electrodes are installed, turn on the power switch of the fusion splicer machine.

1 - بعد تثبيت الأقطاب الكهربائية، قم بتشغيل مفتاح الطاقة الخاص بجهاز اللحام.

2. 熔接机进入初始屏幕后，按下菜单键进入一级菜单

Press the menu key to enter the first-level menu after the fusion splicer machine enters the initial screen.

2 - اضغط على مفتاح القائمة للدخول إلى قائمة المستوى الأول بعد أن تدخل آلة اللحام الشاشة الأولية.

3. 通过光标的移动找到机器维护，选择清洁（老化）电极项，确认后，机器会自动放电清洁及老化电极。

Find the machine maintenance by moving the cursor, select clean (aging) electrode item, the machine will discharge for clean aging electrode automatically after confirmation.

3. ابحث عن صيانة الماكينة عن طريق تحريك المؤشر، واختر تنظيف القطب الكهربائي (القديم). ستقوم الماكينة بتفريغ القطب الكهربائي القديم تلقائيًا بعد التأكيد.

4. 安装切好的左/右光纤，通过光标的移动找到放电校准，机器会进行放电测试，测试完成后显示 OK 或成功。

Install the cut left/right optical fiber and find the discharge calibration by

moving the cursor. The machine will performs discharge test and displays
"OK" or "Success" when the test is completed.

- 3 قم بتثبيت الألياف البصرية المقطوعة اليسرى / اليمنى وابحث عن معايرة التفريغ عن
طريق تحريك المؤشر. سيقوم الجهاز بإجراء اختبار التفريغ ويعرض "موافق" أو
"نجاح" عند اكتمال الاختبار.