

**GIUNTATRICE A FUSIONE**

# **ILSINTECH SWIFT-K11**

**GUIDA DI RIFERIMENTO RAPIDO**

**ANCHE SE PENSATE  
DI SAPERE GIA' TUTTO...**

**ANCHE SE SIETE DEI VETERANI...**

**...leggete questa breve guida**

*Grazie*

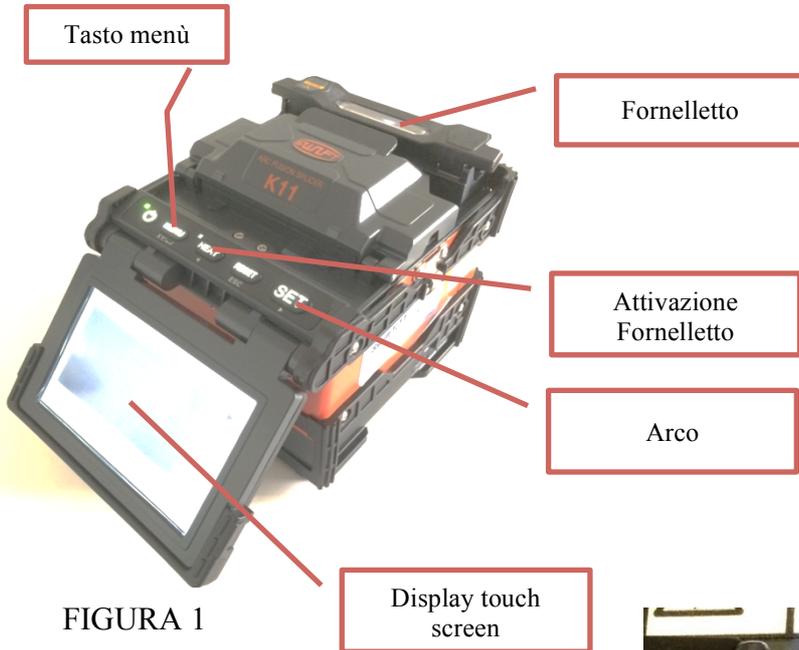


FIGURA 1

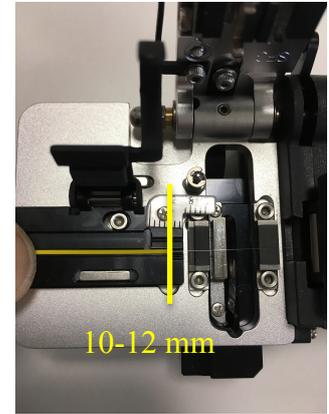


FIGURA 2



FIGURA 4

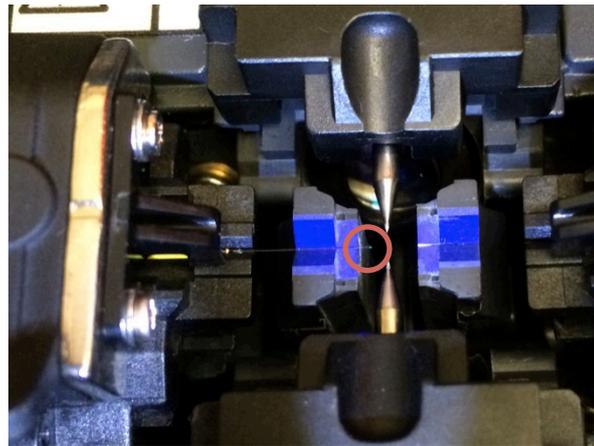


FIGURA 3



FIGURA 5

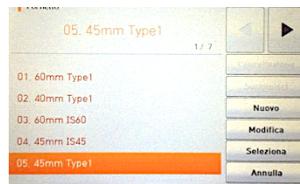


FIGURA 6



FIGURA 7



FIGURA 8



FIGURA 9



FIGURA 10

### Impostazioni di base

<b>S</b>	Menu	Premere il tasto Menu ( <b>Fig.1</b> ) o l'icona "Menu" da touch screen nella schermata di "pronto"; Apparirà la schermata di <b>Figura 4</b> ; Usare il touch screen oppure i tasti freccia, ESC e Enter indicati in bianco sotto ai tasi principali;
----------	------	--

### Scelta di fibra e tubetto

<b>A</b>	Menù giunzione	<b>Figura 5:</b> Impostare il tipo di fibra che si intende utilizzare; Per la fibra monomodale standard selezionare "02 – SM ITU-T G652"; Qualora la fibra non fosse nota, selezionare il programma 1 ('AUTO'); Al termine premere l'icona "Seleziona" o il tasto ENTER.
<b>B</b>	Menù heater	<b>Figura 6:</b> Impostare il tipo di tubetto che si intende utilizzare. Per i tubetti standard 45 mm, selezionare "05 - 45 mm TYPE 1";  E' possibile variare i parametri di riscaldamento per adattare il fornello alle caratteristiche del tubetto.
<b>C</b>	Menù popup	<b>Figure 9/10:</b> Dalla schermata di "pronto", toccando l'icona a destra "Giunzione" o "Fornetto" si accede a comodi menu di impostazione rapida. A ciascun numero è possibile associare una preimpostazione di giunzione o fornello, richiamabile con la pressione di pochi tasti;

### Processo di giunzione – Seguire in sequenza le istruzioni

<b>1</b>	Spelatura della fibra  <b>Ricorda di inserire il tubetto !</b>	<b>Fibra pigtail (0,9 mm)</b> Rimuovere circa 30 mm di guaina con attrezzo spelafibre, foro centrale; Rimuovere con delicatezza lo strato acrilico (foro piccolo) per tutta la lunghezza. <b>Fibra nuda (0,25 mm)</b> Rimuovere con delicatezza circa 30 mm di strato acrilico, foro piccolo dell'attrezzo.
<b>2</b>	Pulizia della fibra	Utilizzare esclusivamente fazzoletti senza peli (tipo Kimwipes) e alcool isopropilico, o fazzoletti umettati; Umettare il fazzoletto; Piegarlo a 'V'; Pulire la fibra con 2 passate.
<b>3</b>	Taglio della fibra	Armare la taglierina sollevando a 90 gradi la ghigliottina fino al 'click'; Utilizzare canale grande per il pigtail, canale piccolo per la fibra nuda; Posizionare la fibra in modo che l'inizio della parte spelata coincida con 10-12 mm sulla scala graduata ( <b>fig. 2</b> ); Abbassare la ghigliottina, e premere delicatamente (non serve applicare forte pressione); Al termine, riarmare la taglierina (lo spezzone di fibra viene ritirato automaticamente nel contenitore);  Il pressore ( <b>fig.2</b> ) scende automaticamente abbassando la ghigliottina. <b>Non abbassarlo manualmente;</b>  <b>Pericolo per gli occhi!</b> Rimuovere il residuo di fibra tagliata;  <b>Non toccare la lama con le dita.</b> A parte il rischio di tagliarsi, una lama sporca contamina la fibra e crea problemi di giunzione.
<b>4</b>	Posizionamento	 Dopo il taglio, la fibra <b>non deve essere più toccata, e nemmeno pulita!</b> Sollevare il coperchio della giuntatrice, sollevare la ganasca (sinistra o destra); Posizionare la fibra in modo che l'estremità fuoriesca di circa 1 mm dall'area blu, verso gli elettrodi ( <b>Fig.3</b> ).  Posizionare preferibilmente la fibra posandola dall'alto, senza farla scorrere longitudinalmente.
<b>5</b>	Ripetere i passi <b>1-4</b> per l'altra fibra	
<b>6</b>	Fusione della fibra	Chiudere il coperchio; Il processo di fusione avverrà automaticamente. A sinistra e destra saranno visualizzate le immagini dei piani X e Y rispettivamente; Al termine, sarà indicata una stima della perdita. E' normale una perdita fino a 0.04 dB.; Valutare anche lo stato del 'core' tra le due fibre giuntate. Deve essere continuo; E' normale un inspessimento del diametro esterno della fibra.  La perdita potrebbe migliorare eseguendo un ulteriore arco. Premere il tasto 'SET' (fig,1) se necessario. <b>Non più di un ulteriore arco !</b>  E' possibile visualizzare individualmente le due telecamere X e Y, premendo il tasto X/Y oppure toccando semplicemente il display nell'area dell'immagine.
<b>7</b>	Rimozione della fibra	Aprire il coperchio; aprire le ganasce; sollevare la fibra e far scorrere il tubetto in modo da centrarlo approssimativamente con il giunto appena realizzato.  <b>Rischio di spezzare il giunto !</b> Meglio manipolare la fibra in verticale che in orizzontale.
<b>8</b>	Fornetto	Sollevare il coperchio del fornello. Posizionare il tubetto al centro del fornello, con il giunto al centro del tubetto. Chiudere il coperchio; Attivare la resistenza agendo sul tasto "HEAT" ( <b>fig.1</b> ); Attendere il tempo impostato; al termine (spia spenta), sollevare il coperchio e rimuovere il giunto.  Durante il riscaldamento del tubetto è possibile eseguire un'altra giunzione  Il tubetto si deve presentare completamente ristretto, con le estremità leggermente coniche a sigillare la fibra  Lasciare raffreddare il tubetto almeno 30 secondi  <b>MAI</b> termorestringere il tubetto più volte. Rieseguire il giunto se non si è soddisfatti

## Che cosa non fare mai

Che cosa	Perché
Toccare o <u>ri-pulire</u> la fibra dopo il taglio	Contaminazione della fibra; perdita eccessiva del giunto o difficoltà di giunzione
Soffiare per eliminare polvere o residui	Contaminazione con residui di saliva; usare il pennello in dotazione
Toccare la lama della taglierina con le dita	Contaminazione della fibra al momento del taglio
Toccare gli elettrodi con le dita	Arco difettoso
Termorestringere il tubetto una seconda volta	Una seconda termorestringitura può rompere o danneggiare la fibra
Regolare la taglierina senza sapere quali viti svitare	Contattare l'assistenza

## Che cosa fare sempre

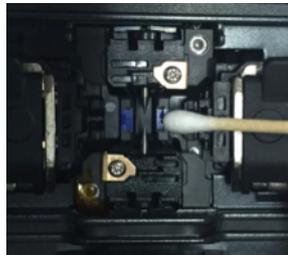
Che cosa	Perché
Pulire accuratamente la fibra	Sebbene la Swift-KF4A sia dotata di un avanzato sistema di allineamento su tre assi che la rende poco sensibile a detriti eventualmente presenti nel V-groove, tuttavia è buona norma pulire la fibra accuratamente per evitare la contaminazione del V-groove.
Tenere pulito lo strumento	Le giuntatrici sono macchine di precisione che richiedono pulizia. Usare spesso il pennello in dotazione per rimuovere residui nella taglierina e nella spelafibre.

## Che cosa fare se...

Sintomo	Possibili motivi e soluzioni
La taglierina non taglia	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Non avete eliminato il rivestimento primario della fibra (250 um)</li> <li>2. Residui di fibra presenti nella taglierina</li> <li>3. Lama consumata, eseguire la rotazione (vedi oltre: manutenzione)</li> <li>4. Lama con altezza inadeguata: contattare l'assistenza</li> </ol>
Taglio di cattiva qualità	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Fibra mal posizionata</li> <li>2. La slitta che muove con la lama ha dei residui che le impediscono di scorrere bene: rimuovere i residui estraendo la taglierina dalla propria sede (rimuovere il supporto porta-fibra svitando la vite a brugola, Fig. 10, e svitare l'ulteriore vite a brugola sotto la supporto)</li> <li>3. Lama troppo alta: contattare l'assistenza</li> </ol>
Errore 'bolla nel core'	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Taglio mal fatto (vedi sopra)</li> <li>2. Lama della taglierina contaminata: pulire con alcool isopropilico</li> <li>3. Fibra contaminata dopo il taglio (ad esempio, eseguita nuovamente la pulizia)</li> <li>4. Necessità di calibrare l'arco (vedi oltre: manutenzione)</li> </ol>
Errore "fibra troppo sporca"	Pulire la fibra sempre con alcool isopropilico e fazzoletti senza peli (2 passate)
Errore "LED"	Pulizia delle telecamere da eseguire (vedi oltre: manutenzione)
Comportamento inusuale durante l'allineamento	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pulizia delle telecamere da eseguire (vedi oltre: manutenzione)</li> <li>2. Calibrazione motori da eseguire (vedi oltre: manutenzione)</li> </ol>
Perdita misurata peggiore di quella stimata	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Eseguire la calibrazione dell'arco (vedi oltre: manutenzione)</li> <li>2. Elettrodi consumati: sostituire</li> </ol>
Termorestringimento del tubetto insufficiente	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Aumentare la durata o la temperatura del fornetto (menù Fornetto)</li> <li>2. Utilizzare tubetti di migliore qualità</li> </ol>

## MANUTENZIONE IN BREVE

### Pulizia del V-groove



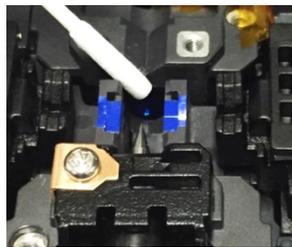
Un V-groove contaminato può causare un incorretto allineamento delle fibre.

- Pulire accuratamente
- Mantenere pulita l'area di giunzione
- Non soffiare ma sulla zona del V-groove

Per pulire: agire con un cotton-fioc imbevuto di alcool isopropilico passandolo longitudinalmente lungo la fessura. Asciugare con un fazzolettino senza peli

Eseguire in caso di difficoltà di allineamento

### Pulizia delle ottiche delle telecamere CCD



Le ottiche delle telecamere CCD si sporcano fisiologicamente ad ogni arco.

Se diventano troppo sporche, l'immagine rilevata dalla giuntatrice diventa poco accurata e il comportamento durante l'allineamento può diventare anche 'bizzarro'.

Per pulire: Rimuovere gli elettrodi (vedi sotto: "sostituzione degli elettrodi"); agire con un cotton-fioc imbevuto di alcool isopropilico strofinandolo con movimento circolare sulle lenti, dietro gli elettrodi. Asciugare con un cotton-fioc asciutto.

Eseguire ogni 200-250 archi

### Sostituzione degli elettrodi

Gli elettrodi esausti causano giunzioni imperfette ed aumentano la perdita.

La durata degli elettrodi della K11 è di circa 4000 archi. Una soglia (programmabile) impostata per default a 4000 provvederà ad avvisarvi quando è il momento di sostituirli.

Per la sostituzione:

- Spegner la giuntatrice
- Allentare le viti di tenuta degli elettrodi e sfilarli
- Inserire i nuovi elettrodi avendo cura di non toccare la parte metallica con le dita (in caso lo facciate, pulire con alcool isopropilico)
- Avvitare le viti (non serve forzare, rischio di spanare la sede)
- Andare nel menù Elettrodi->azzerà conta archi per resettare il contatore
- Eseguire la procedura di "Sabilizzazione" (menù Elettrodi)
- Eseguire la procedura di "Calibrazione dell'arco" (vedi oltre)

### Calibrazione dei motori

Eseguire in caso di difficoltà di allineamento  
 Andare su Menù->Calibrazione->Calibrazione motori  
 Seguire le istruzioni: Serve fibra MONOMODALE

### Calibrazione dell'arco

Eseguire in caso di giunzioni imperfette, frequenti messaggi di "bolla nel core", sbalzi di temperatura o di altitudine rilevanti, sostituzione degli elettrodi.

Andare su Menù->Calibrazione->Calibrazione dell'arco  
 Seguire le istruzioni: Serve fibra MONOMODALE

### Rotazione della lama

La lama della vostra taglierina ha una durata di circa 50.000 tagli. Tuttavia, ogni circa 3000 tagli, o comunque quando fosse necessario, occorre ruotarla. Sul lato esterno della lama sono indicati i numeri da 1 a 16. Ruotare al numero successivo rispetto a quello indicato.

Per estrarre la taglierina:

1. Rimuovere la base porta fibre svitando la vite a brugola (Fig.8)
2. Rimuovere la vite a brugola sottostante e estrarre verso l'alto la taglierina.

Per ruotare la lama:

1. Utilizzando **una chiave a brugola di qualità da 1,5 mm** (evitate di usare quelle date in dotazione), allentare (2 -3 giri) le due viti indicate dalle frecce
2. Ruotare la lama alla posizione desiderata aiutandosi con un fazzoletto per non contaminare la lama
3. Serrate le viti, senza forzare eccessivamente



**NON OPERARE SU ALTRE VITI OLTRE A QUELLE INDICATE SE LE VITI NON SI SVITANO, EVITATE DI INSISTERE POICHE' POTRESTE SPANARLE. CONTATTARE L'ASSISTENZA**

