

KL-21B 光纤切割刀使用说明书

- 1 使用前请仔细阅读本说明书；
- 2 使用中严防光纤碎屑进入皮肤、眼睛，光纤碎屑请用专用容器收集；
- 3 请勿直接用手接触刀刃，维修时也不要碰及刀刃；
- 4 请不要拆分切割器或给其上油,需要维修请与厂家售后服务部联系；
- 5 切割刀不用时，请放入到羊皮套内妥善保管在干燥、无尘的地方。

一、基本规格

| | |
|----------|--|
| 适应光纤 | 单芯石英光纤 |
| 适应光纤涂敷直径 | $\phi 0.25$ & $\phi 0.9$ |
| 适应光纤包层直径 | 125 μ m |
| 切割光纤长度 | 9~16mm($\phi 0.25$) 10~16($\phi 0.9$) |
| 外观尺寸 | 59mm(W)*55mm(D)*49mm(H) |
| 重量 | 255g |
| 切割角度适应值 | $\leq 0.5^\circ$ |
| 刀刃寿命 | 12000 次 |

二、操作方法

- 1、确认装置有刀片的滑动板在面前一端，打开大小压板；
- 2、用剥纤钳剥除光纤涂覆层，预留裸纤长度为 30-40mm，用蘸酒精的脱脂棉或棉纸包住光纤，然后把光纤擦干净。用脱脂棉或棉纸擦一次，不要用同样的脱脂棉或棉纸去擦第二次（注意：请用纯度大于 99%的酒精）。
- 3、目测光纤涂覆层边缘对准切割器标尺上（12-20cm）适当的刻度后，左手将光纤放入导向压槽内，要求裸光纤笔直地放在左、右橡胶垫上。
- 4、合上小压板、大压板，推动装置有刀片的滑块，使刀片划切光纤下表面，并自由滑动至另一侧，切断光纤；
- 5、左手扶住切割器，右手打开大压板并取走光纤碎屑，放到固定的容器中。
- 6、用左手捏住光纤同时右手打开小压板，仔细移开切好端面的光纤，注意：整洁的光纤断面不要碰及它物。

三、维护

1、光纤压座及刀刃的清洁方法

请经常用沾了酒精的棉棒清洁光纤压座的橡胶表面及刀刃的刃口部分，特别是切断效果不好时，须及时清洁。

2、改变刀刃位置的方法

切断效果变差时须改变刀刃的位置即旋转刀刃的有效位置点

A、将切割刀整体倾斜 45 度，松开（无需取下）刀架面上的内六角螺钉 I

B、用棉棒或其它尖物抵住刀片表面上的小孔，旋转刀片，使刀刃旋转到 1—12 或 1—16 有效位置点，

C、用手指轻按住刀片，旋紧刀架上的内六角螺钉 I，必须确认锁紧。

3、刀刃高度的调整

正常情况下刀片高度无须调整，一旦发生异常，如确认是刀片问题，则按照下面的方法处理。

A、将刀架推到切割完成时的位置，用备用扳手松开黑色内六角锁紧螺母 II；

B、根据箭头所示，按需要将调节螺钉III朝需要的方向拧少许（图示“+”方向为抬高刀片高度的方向，反之则为降低刀片高度的方向）。

4、容易出现的问题及调整方法

A、光纤切不断，有凹凸现象，有斜角等

按上述方法充分调整过的切割刀出现此问题时，可能是刀刃过低造成的，请按上述方法调整刀刃高度。

B、裂纹光纤、光纤端面有阴影出现，光纤角度大

可能是刀刃过高造成的，请按上述方法调整刀刃高度。

C、刀刃低、刀刃高时都出现斜角大的情况

这主要是光纤端面裂纹引起的，观察光纤端面附近是否有阴影，可能是偶然产生裂纹的面没有对准显微镜方向。

D、若按照以上方法仍不能改善切割端面质量则可能是刀片以外的部件出现故障，需要进行维修，请与我公司售后服务部门联系。

5、刀片的循环使用

刀片为规则圆，从理论上讲圆上任意点皆能切割 1000 余次，因此，1—12 或 1—16 点之间的区域亦可选取数点进行切割作业。

刀刃的位置从 1—12 或 1—16 全部用完后，参照调节刀刃高度的方法，从 1—12 或 1—16 将刀刃高度调节到较高一些的位置，有可能重复使用一个循环。

6、刀片的更换

A、用备用内六角扳手松开固定刀片的内六角螺钉 I，并取下该螺钉和刀片上的垫片；

B、将切割刀 90° 放置，刀片朝上，打开大压板，用镊子仔细夹住刀片两侧，轻轻抬起刀片移除，放好；

C、用镊子夹住新的刀片，将刀片持平，从略高于刀片轴的位置放进去，使刀片孔落入轴内，用棉棒或其它尖物抵住刀片表面上的小孔，旋转刀片，使刀刃旋转到 1 点；

D、将刀片垫片放在刀片上对应的位置，拧上并拧紧内六角螺钉 I。

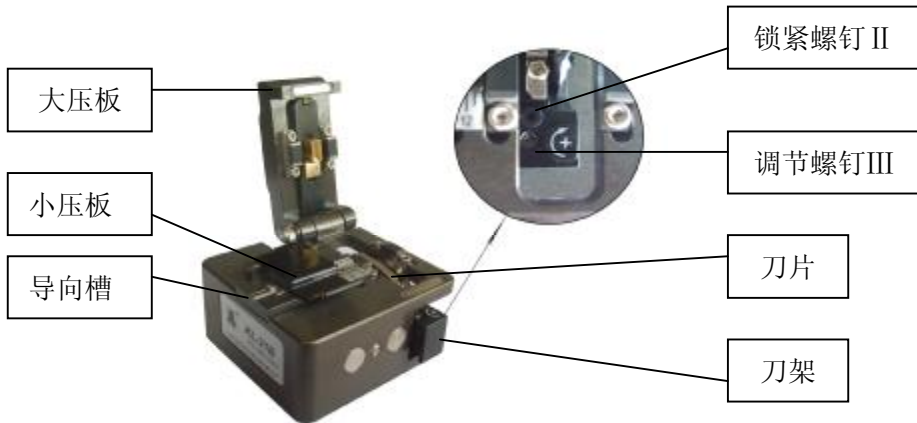


图 1

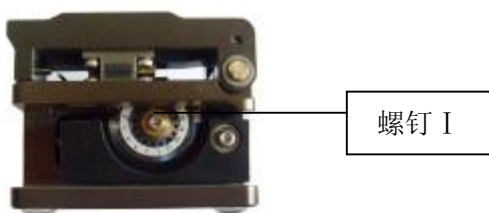


图 2

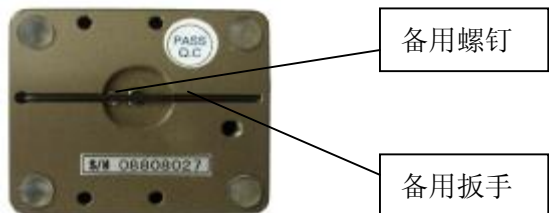


图 3