

# 用户手册

## X6/X4



---

# 目录

封面.....	1
目录.....	2
<b>1. 前言 .....</b>	<b>5</b>
主要内容.....	5
安全警告.....	5
维护和保养.....	6
运输和存储.....	6
性能参数.....	7
外观总览.....	10
供电和充电.....	11
工作界面.....	14
屏幕亮度.....	15
音量设定.....	15
<b>2. 快速入门指南.....</b>	<b>17</b>
<b>3. 熔接菜单 .....</b>	<b>19</b>
熔接模式.....	19
自动开始.....	20
暂停一、暂停二.....	20
视频设定.....	21

---

错误忽略.....	23
电极设定.....	24
熔接记录.....	25
图像存储.....	26
<b>4. 加热菜单.....</b>	<b>29</b>
加热模式.....	29
自动开始.....	30
<b>5. 维护和保养.....</b>	<b>31</b>
亮度校准.....	31
日常清洁.....	32
更换与清洁电极.....	34
<b>6. 系统设置.....</b>	<b>37</b>
系统信息.....	37
资源下载.....	37
语言设定.....	38
时间设定.....	38
启动密码.....	38
省电模式.....	39
自动关机.....	39
屏幕方向.....	40
恢复出厂设置.....	40
<b>7. 错误提示及解决.....</b>	<b>41</b>

---

---

“光纤放置错误” .....	42
“马达行程超限” .....	42
“光纤脏” .....	43
“端面角度大” .....	43
“光纤端面错误” .....	43
“光纤夹角大” .....	44
“灰尘燃烧” .....	44
<b>8. 连接 PC 端软件.....</b>	<b>45</b>
安装及连接 .....	45
远程控制 .....	46
导出已存储的图像 .....	47
查看历史熔接记录 .....	48
导出历史熔接记录 .....	49
升级固件程序 .....	50
<b>9. 使用技巧 .....</b>	<b>52</b>
如何提高熔接质量 .....	52
何时使用 AUTO 熔接模式（仅 X6） .....	53
<b>封底.....</b>	<b>54</b>

---

# 1. 前言

## 主要内容

感谢选择 JETFIBER 公司生产的**光纤熔接机**产品。

本手册详细介绍了 **JETFIBER X 系列** 光纤熔接机产品的性能特点、使用方法、维护保养、以及注意事项等，以帮助用户尽快熟悉并掌握产品的使用。

本手册包括以下具体产品：

**JETFIBER X6** 全功能光纤熔接机（以下简称 **X6**）

**JETFIBER X4** 高性能光纤熔接机（以下简称 **X4**）

说明：

本手册中涉及使用图片进行描述说明时（包括封面），默认使用 **X6** 产品照片，**X4** 产品类同。



**重要！！**

**建议所有用户在使用本产品之前认真阅读本手册的全部内容。**

更多产品信息，请联系当地分销商或访问网站：

[www.jetfiber.com.tw](http://www.jetfiber.com.tw)

## 安全警告

---

熔接机被设计用于石英玻璃光纤的接续，**不能用于其它的任何目的**。熔接机属于精密仪器，在携带和使用时应十分小心，并始终遵守以下安全条例和规范：

- 不要在有爆炸危险的场合使用熔接机；
- 任何时候都不要不要在开机状态下触摸熔接机电极；
- 请勿自行拆装熔接机的任何部件和配件，只有拥有授权检修资质的专业人士才能对本产品进行维修；
- 不要将熔接机暴露在明火、电击、雨淋或潮湿的环境中；
- 在对电池进行充电时，请不要将电池和适配器叠放在一起以免发生火灾或危险。

## 维护和保养

- 避免使用坚硬锋利物件清洁 V 型槽及电极棒；
- 避免使用丙酮、汽油或其它任何化学剂清洁熔接机的任何部件；
- 遵循中手册后续章节介绍的维护及保养方法。

## 运输和存储

- 将熔接机从寒冷的环境搬运到温暖环境中时，应保证至少一小小时的适应时间以避免出现冷凝；
- 长时间不使用时，应将熔接机清洁后包装好并保持干燥；
- 长时间不使用时，应将熔接机中的电池每 3 个月充一次电；

- 在搬运时应将熔接机置于携带箱中，以避免损坏、弄脏；
- 应避免将熔接机保存在阳光直射、过热或相对湿度高于 95%的环境中；

## 性能参数

外形尺寸	长 155×宽 135×高 150(mm)
重量	<b>X6:</b> 1.8kg (含电池 2.2kg) <b>X4:</b> 1.6kg (含电池 2.0kg)
对准方式	<b>X6:</b> 6 马达纤芯对准 <b>X4:</b> 高精度 PAS 对准
适用光纤类型	SM(ITU-T G.652), MM(ITU-T G.651), DS(ITU-TG.653), NZ/NZ DS(ITU-T G.655), BI(ITU-T G.657)
熔接方式	单芯
光纤直径	包层 80~150μm，涂覆层 100~1000μm
切割长度	涂覆层 250μm 切割长度 8~16mm，涂覆层 250μm 以上切割长度 16mm
最小熔接长度	20mm
熔接模式	共 100 组熔接模式存储空间

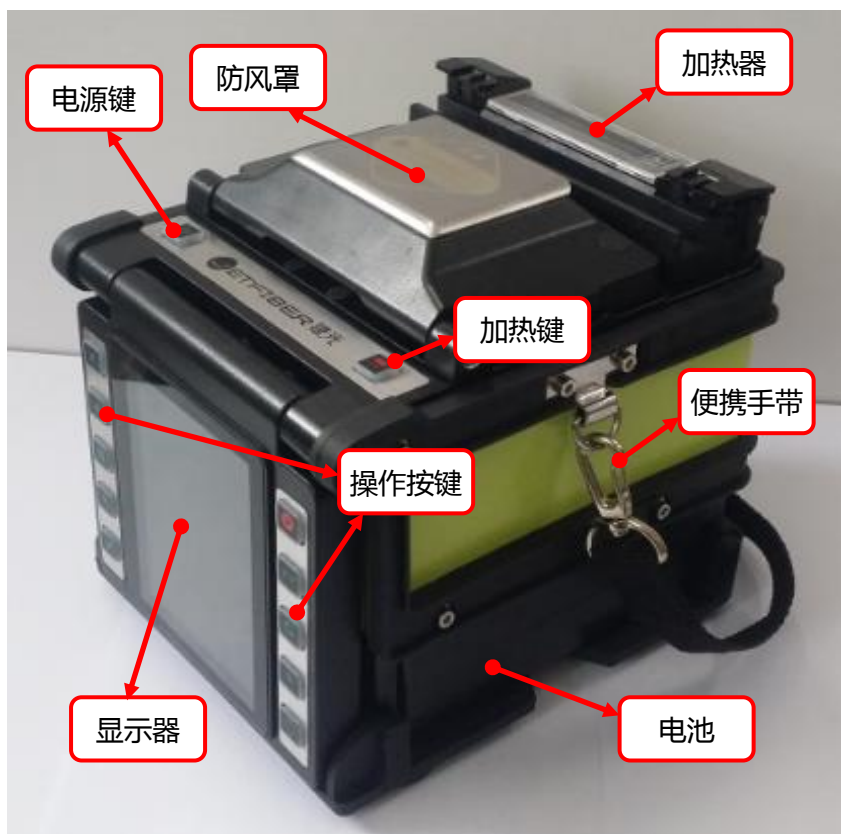
熔接时间	<b>X6:</b> [SM FAST]模式最快 6 秒, [AUTO]模式最快 12 秒 <b>X4/X6:</b> [SM FAST]模式最快 6 秒, [SM G652]模式最快 10 秒
加热模式	共 30 组加热模式存储空间
加热时间	可调节, 典型加热时间 12 秒
适用保护套管	10~60mm
图像存储	共 30 组图像存储空间
熔接记录	共 3000 组熔接记录存储空间
平均熔接损耗	SM:0.02dB, MM:0.01dB, DS:0.04dB, NZ/NZ DS:0.04dB, BI:0.02dB ( 根据 ITU-T 标准以剪断法测量 )
回波损耗	>>60dB
熔接损耗估算	有
操作条件	海拔 0~5000m, 相对湿度 0~95%, 温度 -10~+50℃, 最大风速 15m/s
存储条件	相对湿度 0~95%, 温度-40~+80℃ ( 电池 -10~+40 ℃ ) 长期存储
拉力测试	1.96~2.25N
显示方式	双路摄像机 300 倍显微放大, 4.1 寸高亮显示屏
光纤放大	X 或 Y 单视图显示 300 倍, X 和 Y 同时显示 180 倍显微放大

---

端口	高速 USB 端口
电极寿命	X6: 3500 次熔接放电 X4/X6/X5: 5000 次熔接放电
电源供电	AC 100-240V, 50/60Hz
电池供电	<b>X6/X4</b> : 7800 mAh 大容量电池, 连接熔接和加热 300 次以上 <b>X4</b> : 5200 mAh 大容量电池, 连接熔接和加热 200 次以上

---

## 外观总览



---

## 供电和充电

- 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. 将电池从**电池仓**取出；
2. 将**交流适配器**插入电池仓内；
3. 将**交流电源线**的插入适配器并通电。

- 为电池充电：



1. 使用**直流充电线**连接适配器和电池；
2. 用**交流电源线**的一端插入适配器，另一端连接到交流电。




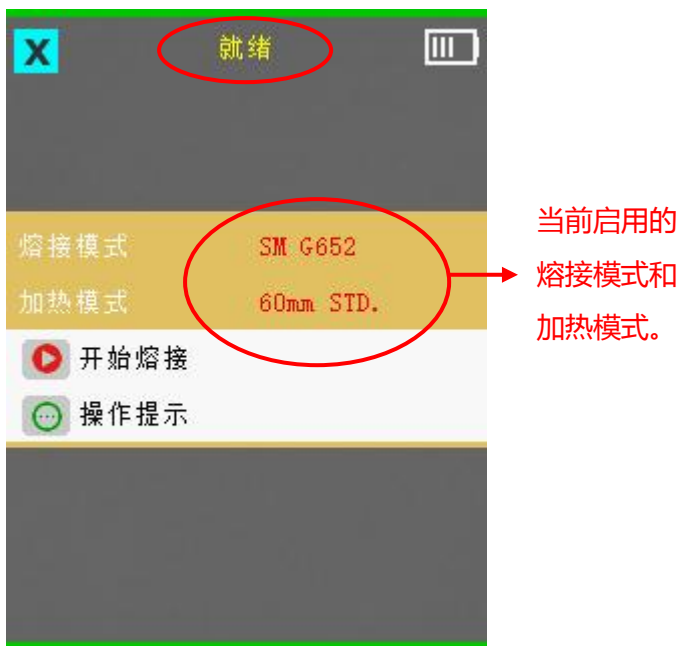
**重要 !!**

**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。

---

## 屏幕亮度

按以下步骤操作：

- 在工作界面，按**方向上**键 ，会弹出**亮度调整**功能菜单；
- 按**方向上**键 和**方向下**键 调整屏幕亮度，调整完成后，按**确认**键 保存，或者按**返回**键 放弃保存。

## 音量设定

按在下步骤操作：

- 在工作界面，按**方向下**键 键，会弹出**音量调整**功能菜单；
- 按**方向上**键 和**方向下**键 调整音量大小，调整完成后，按**确认**键 保存，或者按**返回**键 放弃保存。



## 2. 快速入门指南

开启熔接机



确认熔接和加热模式



将光纤穿入热缩套管



开剥、清洁  
切割光纤



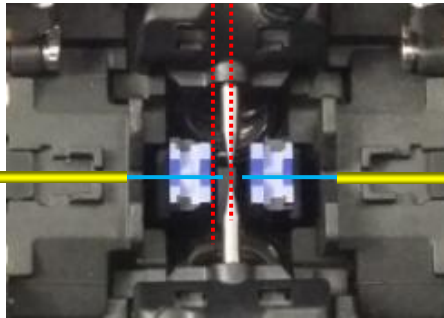
打开防风罩  
放入光纤



合上防风罩  
开始熔接

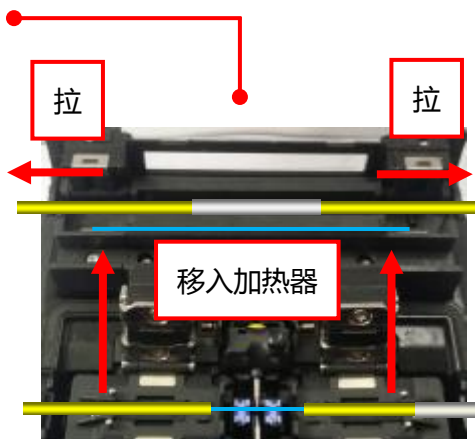
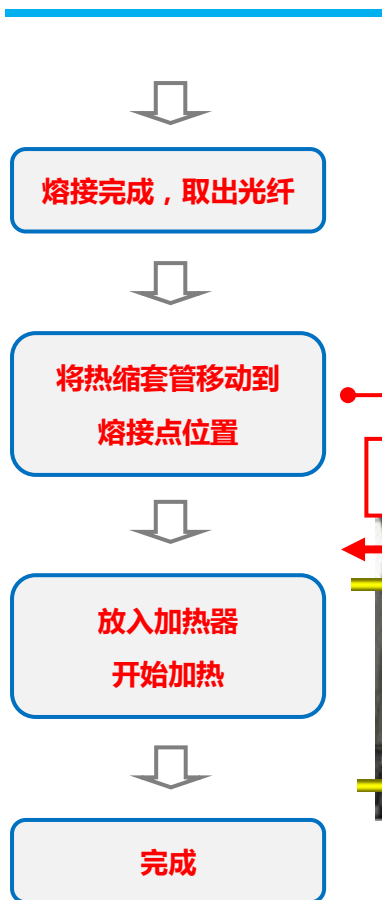
V 型槽边缘

电极中心



将光纤末端置于 V 型槽边缘与  
电极中心之间。

注意：不要让切割好的光纤末  
端触碰到任何物体。




沿图示箭头方向**拉紧光纤**后放入加热器，加热器盖将自动关闭，同时自动启动加热。

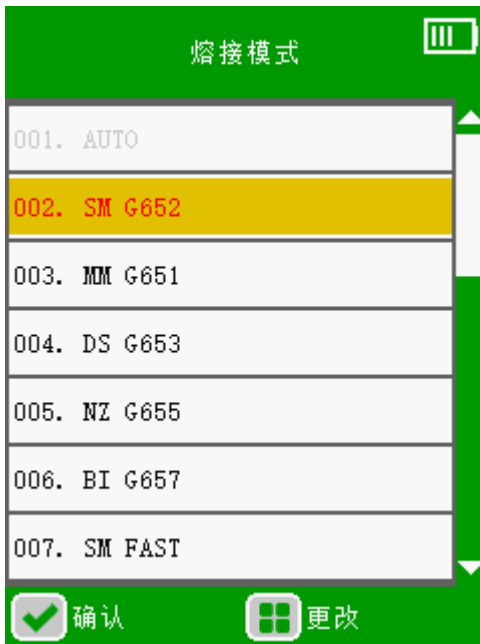
---

### 3. 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，选择并启用与光纤类型相匹配的熔接模式：



在不确定待熔接的光纤类型时，建议选择 **AUTO** 熔接模式，但熔接速度会有所减慢。

(注：**AUTO** 熔接模式 **X6** 可用，**X4** 不可用。)

---

## 自动开始



**自动开始**选项可用的设定值有：

开	在 <b>工作界面</b> ，合上防风罩，自动开始熔接操作。
关	在 <b>工作界面</b> ，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 <b>工作界面</b> 执行熔接操作，完成 <b>清洁放电</b> 后暂停，等待确认。
关	在 <b>工作界面</b> 执行熔接操作，完成 <b>清洁放电</b> 后继续进行。

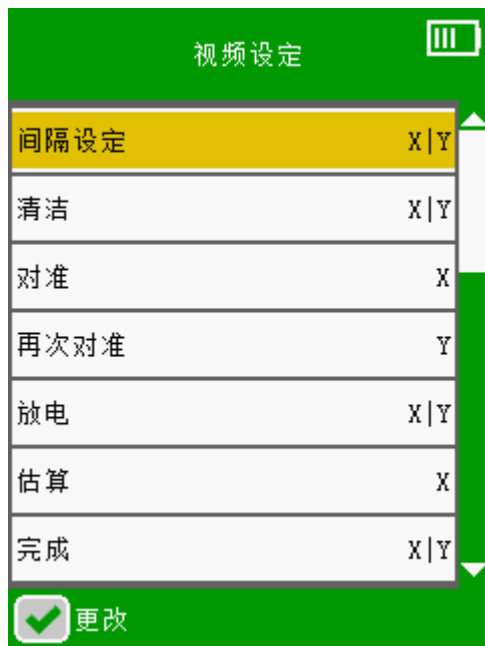
**暂停二**选项可用的设定值有：

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

## 视频设定

该选项用于设定光纤熔接过程中各个步骤的视场显示模式。

熔接机有两路摄像机，这两路摄像机所捕捉到的图像分别称为 **X 视场**图像和 **Y 视场**图像。



---

**视频设定**界面列出了一次光纤熔接过程的各个步骤：

<i>间隔设定</i>	将光纤推入视野。
<i>清洁</i>	放电清洁光纤。
<i>对准</i>	左右光纤大致对准。
<i>再次对准</i>	左右光纤精确对准。
<i>放电</i>	放电熔接光纤。
<i>估算</i>	估算熔接损耗。
<i>完成</i>	熔接完成，等待进行拉力测试。

针对每个步骤，可用的**视频设定**值有：

X	只显示 X 视场视频图像。
Y	只显示 Y 视场视频图像。
X/Y	同时显示 X 视场和 Y 视场视频图像。

## 错误忽略

错误忽略	
光纤端面错误	关
端面角度大	关
光纤夹角大	关
灰尘燃烧	关
损耗过大	关

**错误忽略**界面列出了一次光纤熔接操作过程中可能会检测到的各种错误：

<i>端面错误</i>	未找到光纤端面、端面不平整或有灰尘。
<i>端面角度大</i>	端面切割角度过大。
<i>光纤夹角大</i>	光纤旋转在 V 型槽中不水平 ( V 型槽中或光纤表面可能有灰尘 )。
<i>灰尘燃烧</i>	放电熔接时检测到有灰尘生发燃烧 ( 光纤表面或光纤末端的端面上有灰尘 )。
<i>损耗过大</i>	熔接完成后估算出的损耗过大 ( 本次熔接可能不合格 )。

针对每种错误，可用的**错误忽略**设定值有：

开	检测到对应的错误时发出警告，并暂停等待确认。
---	------------------------

关	检测到对应的错误时直接忽略，继续进行。
---	---------------------


## 电极设定

电极是熔接机的损耗部件，根据材质和工艺的不同，每一对新的电极都有其对应的寿命（放电次数），**电极设定**功能用于自动记录和跟踪一对新电极的使用寿命。

电极设定	
电极更换通知	5000
电极更换警告	5100
当前计数清零	0

<i>电极更换通知</i>	当前电极的放电次数达到该选项的设定值时，熔接机的 <b>工作界面</b> 会提醒用户更换新的电极。
<i>电极更换警告</i>	当前电极的放电次数达到该选项的设定值时，熔接机的 <b>工作界面</b> 会以醒目方式告知用户更换新的电极。

---

<p>当前计数清零</p>	<p>记录了当前正在使用的电极的放电次数，在更换新的电极后，需要选中该项，按下<b>确认</b>键  来将记录值清零，以便重新开始记录新电极的放电次数。</p>
---------------	---

**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 JETFIBER 经销商购买原装电极。**

## 熔接记录

**熔接记录**功能会自动记录每一次熔接操作的详细数据和估算损耗值，以备查询。熔接记录分**查看熔接记录**和**清空熔接记录**功能。



**查看熔接记录**按下**确认**键  列表的每一项记录了一次熔接操作的数据，按时间顺序，最近的记录排列在最前面。




在**熔接记录**功能菜单中选择**清空熔接记录**按下**确认键**将会清空所有历史熔接记录。

## 图像存储

**图像存储**功能用于保存当前的**X 视场**图像和**Y 视场**图像，以用于工程记录或错误分析。


有两种方法来保存当前图像：

1. 在**图像存储**界面，选中一个“空闲”项，按下**确认键**，当

前的 **X 视场** 图像和 **Y 视场** 图像将同时被保存在该项存储空间中。




2. 在错误提示界面，按下**确认键**  (错误提示界面按下**帮助**

 可以看到操作提示)，熔接机将在图像存储记录中自动搜索

“空闲”项，然后将当前的 **X 视场** 图像和 **Y 视场** 图像将同时被保存在该项存储空间中。

**注：**熔接机自动搜索时未找到“空闲”项时，将以覆盖方式占用时间最远的记录项的存储空间。



在错误提示界面，按下帮助键  可以显示出操作提示。

---

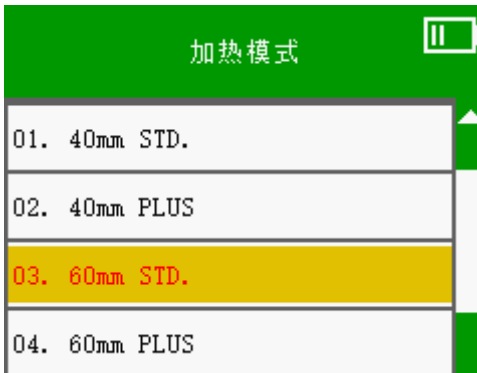
## 4. 加热菜单

### 加热模式

当加热模式与当前使用的热缩套管不匹配时，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以上环境中，分别用于普通 0~40mm 和 40~60mm 长度的热缩套管的加热。


当热缩套管较粗或环境温度较低而造成加热不完全时，按顺序采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. 使用**[60mm STD.]**或**[60mm PLUS]**模式来加热 40mm 热缩套管；
3. 当**[60mm PLUS]**模式也无法加热完全时，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 25，返

回选中并启用该模式；

模式编辑	
模式名称	250C-25S
加热温度	250
加热时间	25
冷却时间	2

4. 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  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。
5. 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 <b>加热</b> 键  才能启动一次加热操作。

---

## 5. 维护和保养

熔接机是精密仪器，在使用过程中需要定期进行**清洁**和**维护**，以保证最佳性能。

### 亮度校准

受机器外部环境影响，如镜头表面轻度变脏导致光学成像系统成像亮度不合格。系统每次熔接前将会自动进行**亮度校准**，导致感觉熔接速度变慢，这时请执行亮度校准来维护机器。

请按以下步骤进行操作：

- 打开熔接机电源，按**菜单键** ，然后进入**维护菜单**；
- 执行**亮度校准**；



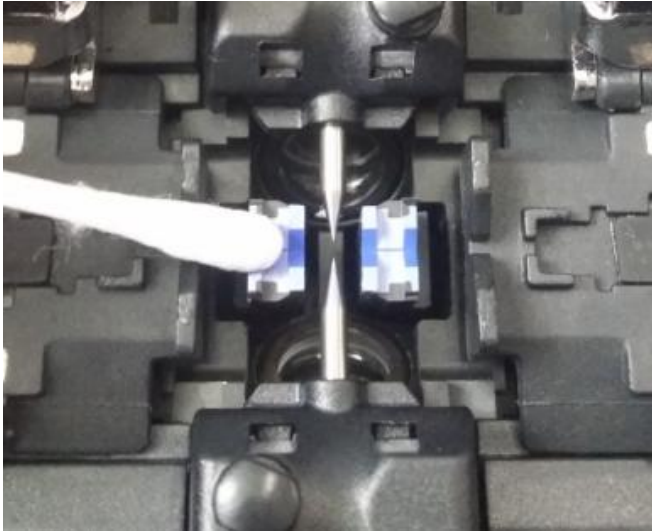
---

## 日常清洁

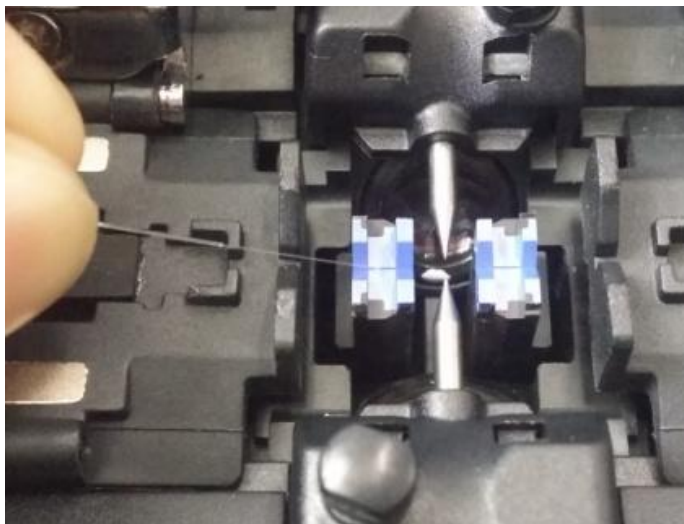
日常清洁包括 **V 型槽**和**物镜**两个部件的清洁工作：

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；

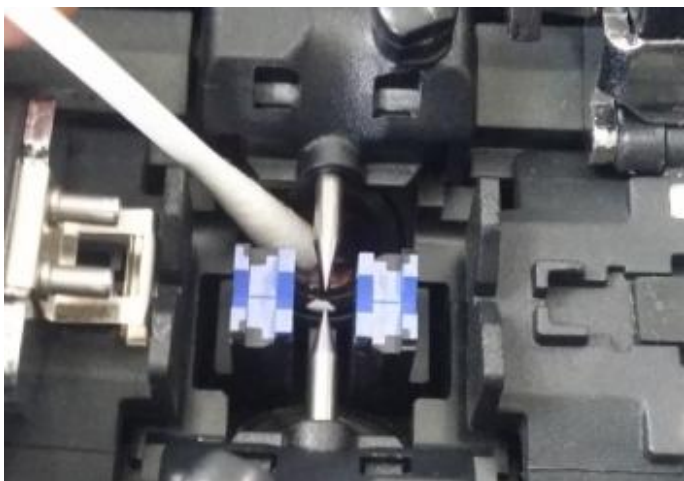


- 用一根干的细棉签吸掉 V 型槽内残留的酒精；
- 用一根切割好的光纤的末端剔除 V 型槽内的脏物。



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；

---

## 更换与清洁电极

当放电次数超过电极寿命,放电会变的不稳定,熔接损耗也会增大,因此,每熔接 500 左右应当清洁一次电极、当熔接机提示更换电极时,请按要求更换电极,以保证熔接机的性能。

请按以下步骤进行操作：

- 关闭熔接机电源,拆下电极卡扣,用酒精沾湿的棉棒清洁拆下的电极或用新的电极换下旧电极,然后将电极卡扣重新安装到熔接机上；




- 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，以便重新开始记录新电极的放电次数。

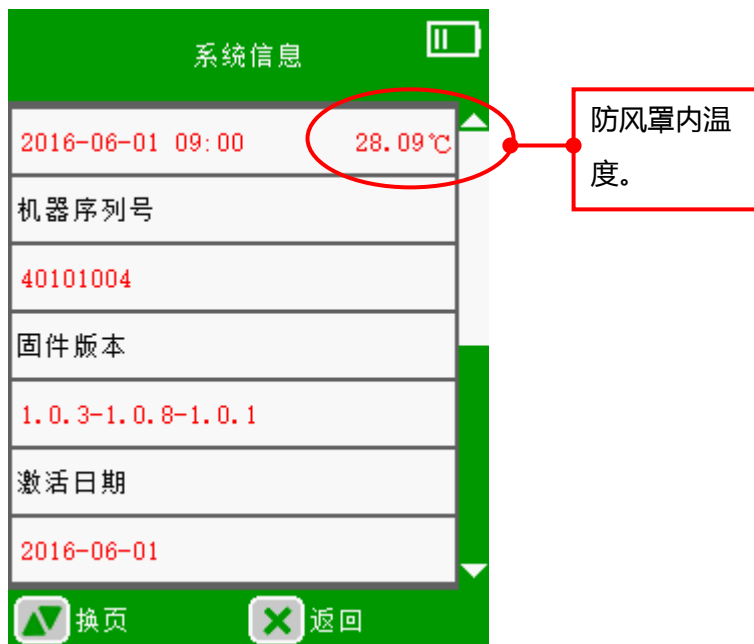


---

## 6. 系统设置

### 系统信息

**系统信息**界面显示了当前熔接机系统中所有的基础信息，包括防风罩内的温度传感器探测到的防风罩内温度。



### 资源下载

**资源下载**界面中提供了 JETFIBER 熔接机升级工具，上位机软件等资源的下载链接二维码。如需对熔接机进行升级、熔接数据导出、远程控制协助等操作请进入该界面扫描二维码，下载对应的资源。

---

## 语言设定

**语言设定**界面中提供了当前销售区域中可用的语言清单，用于切换熔接机系统菜单的表示语言。

## 时间设定

**时间设定**界面用于设定熔接机系统时间。系统时间在熔接机的诸多功能中都会用到，如熔接记录、图像存储等等，要让这些功能都运行良好，需要设定正确的系统时间。

熔接机在关机状态下，系统时间也能精确运行，这得益于熔接机主板上的供电电池。正常情况下，主板电池可以运行数年不会断电，当发现系统时间在关机后不再运行时，请联系 JETFIBER 的授权维修站来更换主板电池。

## 启动密码

**启动密码**功能用于设定开机使用时是否需要密码以及开机密码的设置。



**启动密码**开关设置值有：

关	关闭 <b>启动密码</b> 功能，开机不需要输入密码直接使用。
开	开启 <b>启动密码</b> 功能，开机需要输入密码直接使用。初始密码：0000，开启密码功能后建议用户设置好密码，注意 <b>不要忘记自己设置的密码</b> 。

选择**密码设定**进行密码设置：



## 省电模式

**省电模式**功能用于设定熔接机在开机状态下多长时间没有操作后自动进入低功耗模式，可用的设定值有：

关	关闭 <b>省电模式</b> 功能，任何时候熔接机不会自动进入低功耗模式。
(数值)	在(数值)表示的时间没有进行操作，熔接机将自动进入低功耗模式，单位：秒。

## 自动关机

**自动关机**功能用于设定熔接机在开机状态下多长时间没有操作后自

---

动关机 ( 关闭电源 ), 可用的设定值有 :

关	关闭 <b>自动关机</b> 功能,任何时候熔接机都不会自动关闭电源。
(数值)	在(数值)表示的时间没有进行操作,熔接机将自动关闭电源,单位:秒。

## 屏幕方向

**屏幕方向**功能用于设定**显示器**图像的显示方向,在实际施工时需要将显示器翻转倒置的时候可以使用此功能。

**屏幕方向**功能可用的设定值有 :

自动	熔接机自动检测显示器图像是否需要翻转倒置。
前	显示器图像显示方向为正向。
后	显示器图像显示方向为倒置,此时可将显示器翻转倒置来使用。

## 恢复出厂设置

**恢复出厂设置**功能用于熔接参数、加热参数、系统设置参数设置错了,导致熔接机不能正常工作时的出厂化参数恢复。使用这个功能后手动添加的熔接模式以及加热模式将会被清除。

---


## 7. 错误提示及解决

**错误提示**界面以警示方式显示了当前操作中所发生的错误。




本章节给出了常见错误提示及相应的解决办法。

## “光纤放置错误”

错误提示	原因	解决方案
“光纤放置错误”	<ul style="list-style-type: none"><li>● 光纤放置位置不正确。</li><li>● V 型槽内有脏物。</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>● 按下<b>复位键</b>  复位熔接机，重新放置光纤，保证光纤端面位于<b>V 槽边缘</b>和<b>电极中心位置</b>之间。</li><li>● 清洁 V 型槽。</li></ul>

## “马达行程超限”

错误提示	原因	解决方案
“马达行程超限”	<ul style="list-style-type: none"><li>● 光纤放置位置不正确。</li><li>● V 型槽内有脏物。</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>● 按下<b>复位键</b>  复位熔接机，重新放置光纤，保证光纤端面位于<b>V 槽边缘</b>和<b>电极中心位置</b>之间。</li><li>● 清洁 V 型槽。</li></ul>

---

## “光纤脏”

错误提示	原因	解决方案
“光纤脏”	<ul style="list-style-type: none"><li>● 光纤表面有灰尘。</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>● 重新开剥光纤，用蘸酒精的无尘布擦拭干净后重新切割。</li></ul>

## “端面角度大”

错误提示	原因	解决方案
“端面角度大”	<ul style="list-style-type: none"><li>● 光纤切割不良</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>● 重新开剥光纤，用蘸酒精的无尘布擦拭干净后重新切割</li></ul>

## “光纤端面错误”

错误提示	原因	解决方案
“光纤端面错误”	<ul style="list-style-type: none"><li>● 光纤切割端面碎裂、不平整</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>● 重新开剥光纤，用蘸酒精的无尘布擦拭干净后重新切割</li></ul>

---

## “光纤夹角大”

错误提示	原因	解决方案
“光纤夹角大”	<ul style="list-style-type: none"><li>● 光纤表面有灰尘</li><li>● V型槽内有脏物</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>● 重新开剥光纤，用蘸酒精的无尘布擦拭干净后重新切割</li><li>● 清洁V型槽</li></ul>

## “灰尘燃烧”

错误提示	原因	解决方案
“灰尘燃烧”	<ul style="list-style-type: none"><li>● 光纤表面有灰尘</li><li>● V型槽内有脏物</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>● 重新开剥光纤，用蘸酒精的无尘布擦拭干净后重新切割</li><li>● 清洁V型槽</li></ul>

---

## 8. 连接 PC 端软件

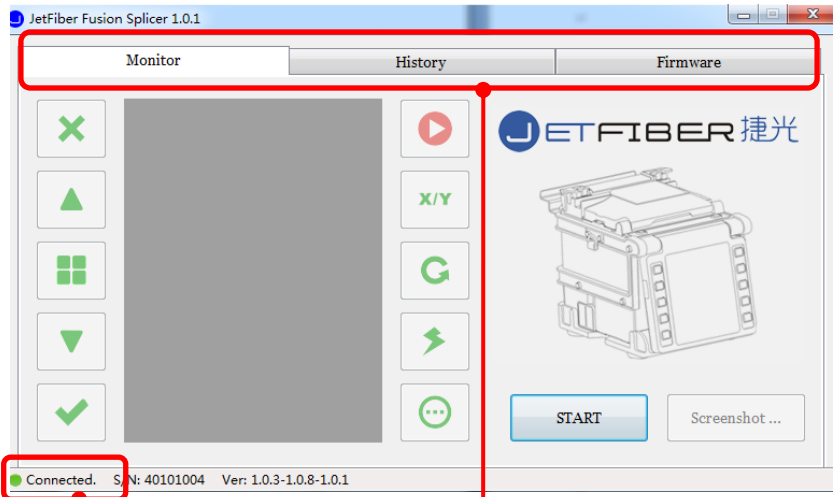
### 安装及连接

按以下步骤操作：

- 在 PC 机上访问 JETFIBER 官方网站的 “**Download**” 页面：  
<http://www.jetfiber.com.tw/download>
- 输入**机身序列号**，下载 JETFIBER 熔接机专用的 Windows 版本 PC 端软件 **JETFIBER Fusion Splicer** 并安装好；
- 用随机附带的 USB 线缆连接熔接机和 PC 机；



- 启动 **JETFIBER Fusion Splicer** 软件。



软件界面左下角显示  
“Connected” 则表示  
与熔接机连接成功。

软件界面上方：“Monitor”、  
“History” 和 “Firmware” 3 个选  
项卡包含了软件的 3 大功能。

## 远程控制

**远程控制**功能允许用户通过 USB 方式来控制熔接机，并能实现观看熔接机屏幕上显示的内容。

按以下步骤操作：

- 使用随机附带的 USB 线缆连接 PC 机和熔接机；
- 启动 **JETFIBER Fusion Splicer** 软件，软件界面左下角连接状态显示 “Connected” 表示连接成功；

- 点击“**Monitor**”选项卡（默认界面），然后点击“**START**”按钮，可以看到软件界面实时显示了熔接机屏幕上的图像，同时屏幕图像显示区域两侧的按钮全部变为可用状态；



- 此时软件界面上屏幕图像显示区域两侧的按钮，与熔接机显示器两侧的物理按钮有完全相同的功能，点击这些按钮就如同操作熔接机的物理按钮，可以实现对熔接机的完全控制。

## 导出已存储的图像

在 **JETFIBER Fusion Splicer** 软件的帮助下，可以很容易的导出熔

---

接机的“**图像存储**”功能中所存储的图像，按以下步骤操作：

- 参照前一章节连接好 PC 机和熔接机，启动 **JETFIBER Fusion Splicer** 软件，点击“**Monitor**”选项卡，点击“**START**”按钮；
- 按下熔接机的**菜单键** ，然后进入**熔接选项-图像存储**界面；
- 选中要导出的图像，按下**确认键** ，这时屏幕上将显示该项记录所存储的全屏 **X 视场**图像，同时在 **JETFIBER Fusion Splicer** 软件界面上也显示了该图像；
- 点击 **JETFIBER Fusion Splicer** 软件界面上的“ScreenShot...”按钮，保存 **X 视场**的图像到 PC 机；
- 按下熔接机的**视场切换键** 来切换到 **Y 视场**图像，再点击 **JETFIBER Fusion Splicer** 软件界面上的“Image Save...”按钮，保存 **Y 视场**的图像到 PC 机。

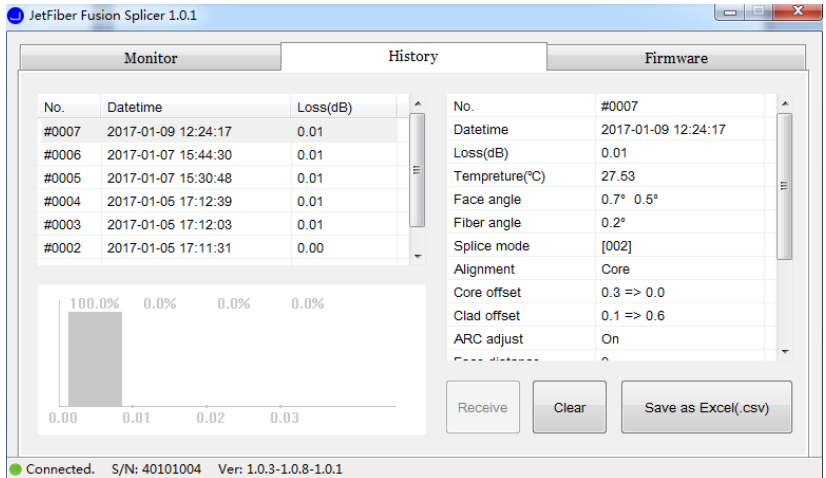
## 查看历史熔接记录

**JETFIBER Fusion Splicer** 软件允许用户以更便捷的方式在 PC 机上查看熔接机的历史熔接记录，按以下步骤操作：

- 参照前一章节连接好 PC 机和熔接机，启动 **JETFIBER Fusion Splicer** 软件，点击“**History**”选项卡；
- 点击“**Receive**”按钮，然后等待熔接机中的历史熔接记录数

据传输到 PC 机端；

- 传输完毕后 **JETFIBER Fusion Splicer** 软件将根据数据绘制出统计图表。

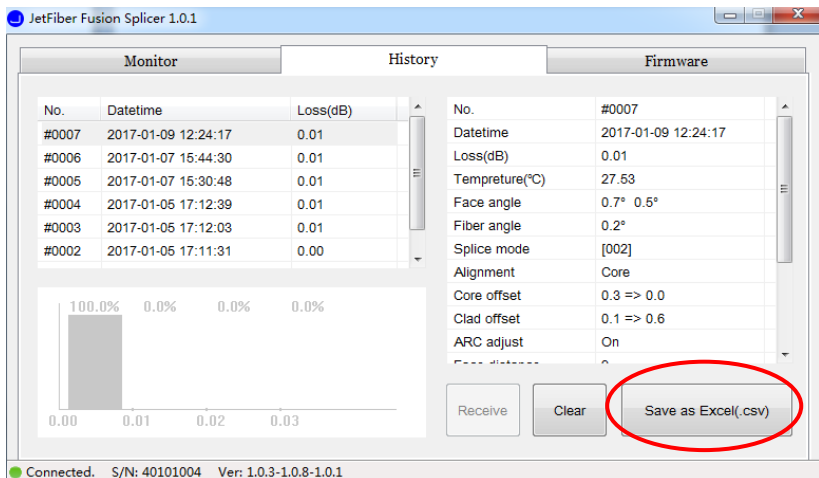


- 单击左侧窗口中的任意一行记录，右侧窗口将显示该行记录的详细信息。

## 导出历史熔接记录

**JETFIBER Fusion Splicer** 软件支持将熔接机的历史熔接记录导出为 Microsoft Excel (.csv)格式的文件，按以下步骤操作：

- 参照前一章节先通过“**History**”界面接收并显示熔接机的历史熔接记录；
- 点击“**Save as Excel(.csv)**”按钮，将所有接收到的历史熔接记录保存为一个“**.csv**”格式的报表文件。



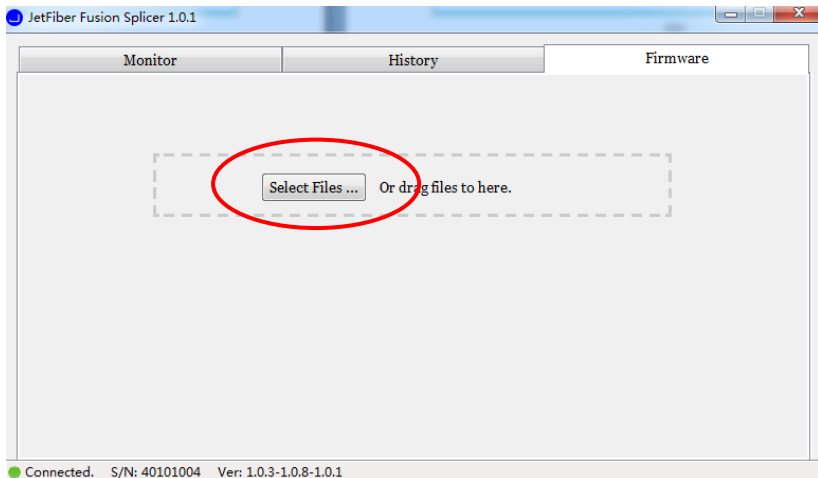
- 该文件可以使用 Microsoft Excel 或其它功能兼容的软件打开。



## 升级固件程序

熔接机固件的版本，可以在[系统设定-系统信息](#)界面查看到，在通过 JETFIBER 官方网站或 JETFIBER 经销商获取到新版本固件的[升级文件](#)后，可以按以下步骤操作来进行升级：

- 参照前一章节连接好 PC 机和熔接机，启动 **JETFIBER Fusion Splicer** 软件，点击“**Firmware**”选项卡；



- 点击“**Select Files...**”按钮，然后在弹出窗口中找到并选中**升级文件**，再单击“**打开**”按钮；
- 等待界面显示“**Complete**”则升级完成，关闭熔接机电源并重新启动；
- 熔接机启动完成后进入**系统设定-系统信息**界面，检查**软件版本**是否已更新到新的版本。

---

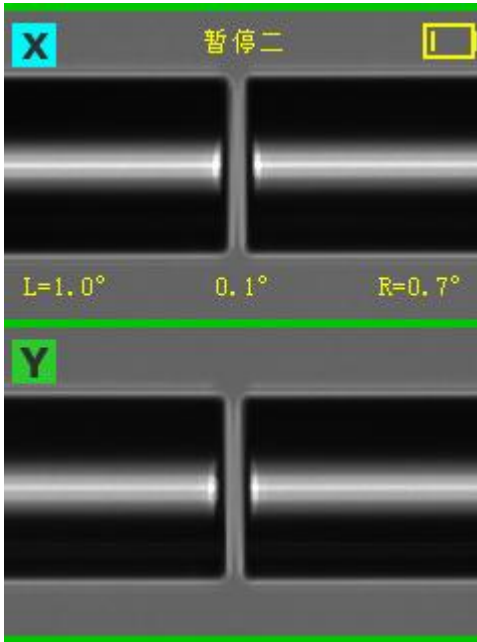
## 9. 使用技巧

### 如何提高熔接质量

在熔接机的使用过程中，遵循一些技巧，可以最大程度的保证熔接质量，甚至实现零损耗熔接。

这里列举了最重要的使用技巧清单：

- 每次切割前，用蘸酒精的无尘布仔细将剥好的光纤清洗干净，并保持切割端面平整，参照下图：



- 根据待熔接的光纤类型选择对应的**标准熔接模式**（而不是快速熔接模式）。例如，如果待熔接的光纤类型是 SM，则使用 **SM G652** 熔接模式（而不是 **SM Fast** 模式）；  
**小技巧：在光纤类型未知的情况下，先使用 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。

（注：AUTO 熔接模式 X6 可用，X4 不可用。）

- 每 500 次放电熔后接清洁一次 V 型槽；

## 何时使用 AUTO 熔接模式（仅 X6）

AUTO 熔接模式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，以便于提高后续熔接工作的效率。

# **JETFIBER User Manual**

**Version: 1.0**

产品型号与规格可能会有变动，恕不另行通知