

INSTRUCTION MANUAL FOR HIGH PRECISION FIBER CLEAVER

CT08

Please read this instruction manual carefully before operating the equipment. Adhere to all safety instructions and warnings contained in this manual.



1. Warnings and Cautions

	WARNING: There is a possibility of death, serious injury, or equipment damage resulting from improper use by ignoring this documentation.
	Safety glasses should always be worn during fiber preparation and splicing operation. Fiber fragments can be extremely dangerous if they come into contact with your eyes or skin.
	CAUTION: There is a possibility of personal injury or equipment damage resulting from improper use by ignoring this documentation.
	Do not disassemble or modify the cleaver.
	This cleaver is designed for cleaving the glass optical fibers used in telecommunication. Do not attempt to cleave any other material.
	Cleaver blade is extremely sharp. Do not touch as personal injury may result.
	Take care not to place fingers in the blade during operation.
	Never leave the cleaver exposed to water, for example, from rain or moisture.

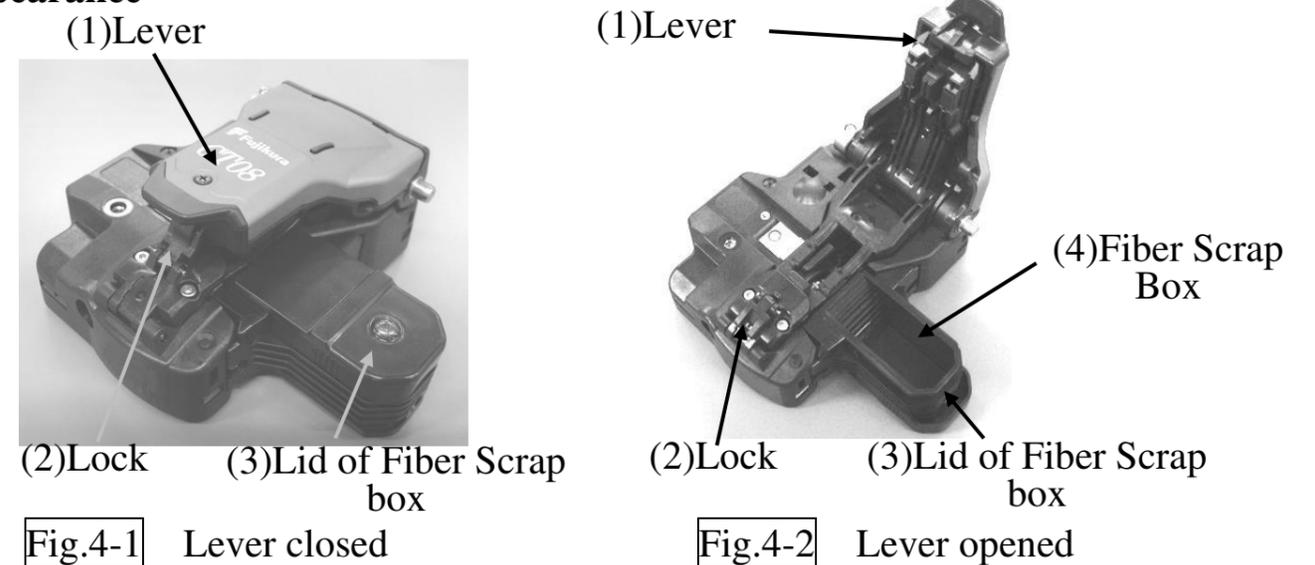
2. Components of Cleaver

Name	Part Number	Qty	Remarks
Cleaver Main Body	CT08	1pc.	
Fiber Plate	AD-50	1pc.	
Fiber Scrap Box	FDB-04	1pc.	
Carrying Case	CC-34	1pc.	
Hexagonal Wrench	HEX-01	1pc.	
Instruction Manual	M-CT08-EJ	1pc.	This documentation
Test report	-	1pc.	
Accessories			
Spare blade	CB-07	1pc.	Cleave blade for CT08
Arm set	ARM-CT08-01	1pc.	Arm set for CT08
Side Cover	SC-CT08-01	1pc.	Side Cover for CT08

3. Applicable Fiber

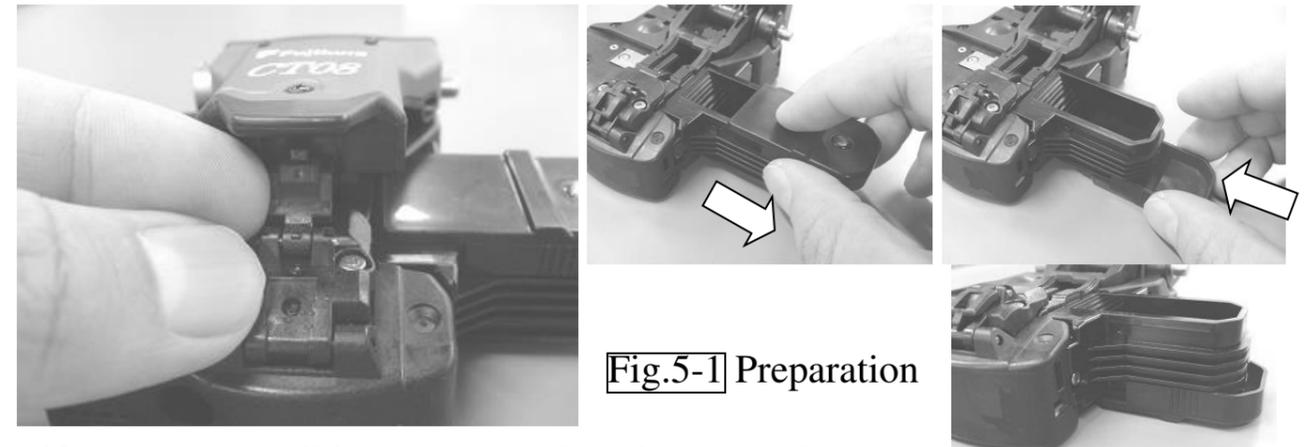
Applicable fiber	Single fiber, Silica optical fiber, SMF, MMF, NZDSF etc. Cladding Dia. 0.125mm, Coating Dia:0.16 to 0.9mm	
Cleave length	AD-50	5 to 20mm (Coating Dia.0.16 to 0.25mm)
		10 to 20mm (Coating Dia. > 0.25mm)
	Fiber holder	11mm (Drop Cable, ϕ 2, ϕ 3mm code)
		10mm

4. Appearance



5. Procedure

1. Release the Lock from the Lever(2).
2. Remove the Lid from the top of the Fiber Scrap Box(3). Then attach it to the bottom of the Fiber Scrap Box.

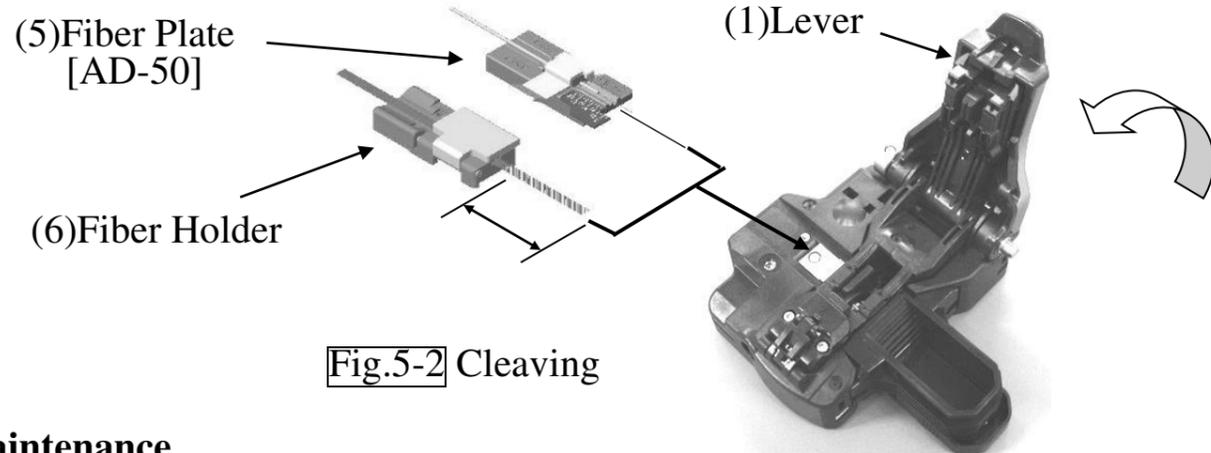


3. Lift the Lever until it stops. The blade is automatically set at the start position and is now ready to cleave the fiber.

NOTE: The Lever can lift up to 100 degrees. Do not lift it beyond 100 degrees.

4. Strip about 24 to 30mm of coating from the fiber to be cleaved, clean the fiber with an alcohol wipe (and set it in the cleaver. When cleaving the fiber with AD-50 adaptor, check and adjust the fiber length using the scale on the adaptor.
5. Close then gently push down on the Lever(1) until it stops. The blade automatically moves and the fiber is cleaved.

6. Lift the Lever(1) until it stops and remove the fiber from the cleaver. Be careful not to touch the fiber to anything, as this can contaminate the end-face of the fiber.
7. The fiber scrap is put into the Fiber Scrap Box after cleaving. Properly dispose it.



6. Maintenance

Properly clean the cleaver to ensure consistent cleaving quality. If the cleaver does not cleave properly after cleaning, rotate the blade or change the blade height. Refer to 6-3.

NOTE: Use the 1.5mm hex wrench, “HEX-01”, when changing the Blade Position and Height. This is included with your cleaver.

6-1. Cleaning

Clean all parts that the optical fiber touches with an alcohol moistened gauze or a cotton swab.
If the cleaver is exposed to water, dry it with a dry gauze to prevent any rust.

NOTE: Do not touch the blade during cleaning.

6-2. Change Blade Position

Check the bottom of the CT08. There is a Blade Rotating Dial(8) that changes the blade position. The CT08 uses a circular blade that has 16 positions. Each position can cleave 1,000 fibers. Rotate to the next number for a new blade position.

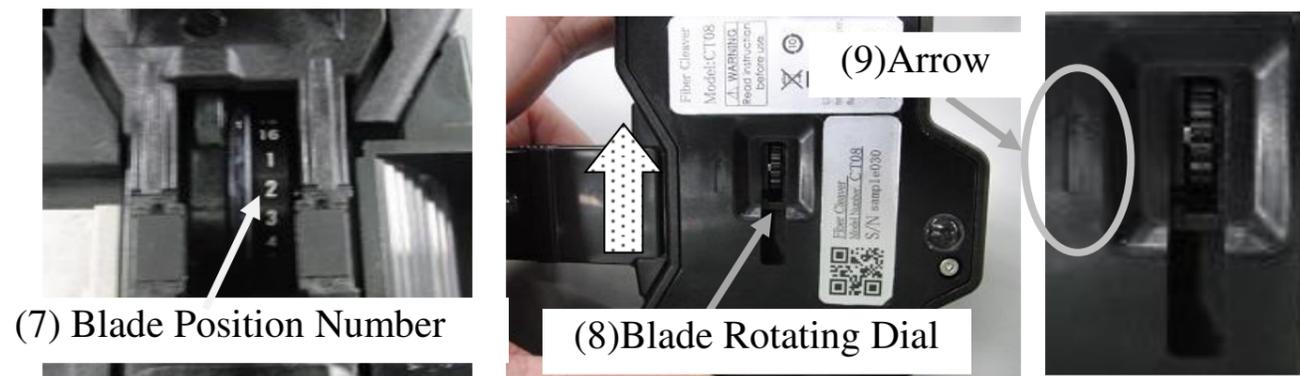


Fig.6-1 Changing the Blade Position

Procedure:

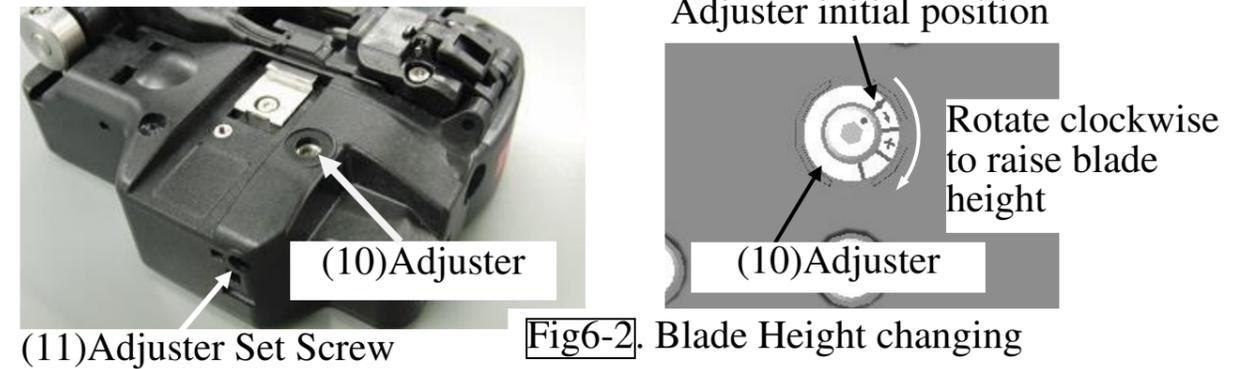
1. Check the Blade Position Number(7) printed to the side of the blade.
2. Close the Lever(1) and then rotate the Blade Rotating Dial(8) in the direction of the arrow until it clicks.
3. Check that the Blade Position(7) has advanced to next number.

6-3. Change Blade Height

The Blade height can be changed by rotating the Adjuster(10) located on the top of the cleaver. It can be raised a total of 2 times.

Procedure:

1. Verify the position of the Blade Height Adjuster(10).
2. It is locked by the Adjuster Set Screw(11) to prevent turning. Fig.6-2.
3. Loosen the set screw with the HEX-01 and then rotate the Adjuster(10) one mark. Do not rotate more than one mark at one time.
4. Tighten the Adjuster Set Screw(11). Overtightening may cause breakage.



NOTE: Replace the blade after raising it 2 times, and after all 16 positions have been used.
The Cleave Blade and Arm set for CT08 is user serviceable. Contact your Fujikura distributor for details.

7. Cleaver Disposal

The CT08 contains no toxic substances and no recyclable material. If the CT08 needs to be disposed, it should be discarded as noncombustible material.

8. Contact Address

Inquiries concerning products should be made to the nearest sales agency or one of the following:



Fujikura Europe Ltd.	C51 Barwell Business Park Leatherhead Road, Chessington, Surrey KT9 2NY, UK Tel. +44-20-8240-2000 (Service: +44-20-8240-2020) Fax. +44-20-8240-2010 (Service: +44-20-8240-2029) URL http://www.fujikura.co.uk
AFL	260 Parkway East Duncan, SC 29334, U.S.A. Tel. +1-800-235-3423 (Service: +1-800-866-3602) Fax. +1-800-926-0007 (Service: +1-800-433-5452) P.O.Box 3127 Spartanburg, SC 29304-3127 URL http://www.AFLtele.com
Fujikura Asia Ltd.	438A Alexandra Road, Block Alexandra Techno Park #08-03, Singapore 119967 Tel. +65-6278-8955 Fax. +65-6273-7705 URL http://www.fujikura.com.sg
Fujikura Ltd.	1-5-1 Kiba, Koto-ku, Tokyo, 135-8512, Japan Tel. +81-3-5606-1164 Fax. +81-3-5606-1534 URL: https://www.fusionsplicer.fujikura.com

CT08 光ファイバカッタ取扱説明書

このたびは単心光ファイバカッタをお買い上げいただきましてありがとうございます。
ご使用前に、必ず本取扱説明書をお読みください。



1. 安全に関するご注意

警告 この警告を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性があります。

光ファイバの接続作業の準備中あるいは接続作業中に、折れた光ファイバの破片が誤って目に入る可能性があります。
安全のため、作業中は常に安全めがねを着用して下さい。
また、光ファイバの破片が目以外に付いた場合もケガをする危険がありますので、光ファイバ屑の取り扱いには十分注意して下さい。

注意 この注意を無視して誤った取り扱いをすると、人が負傷する危険および物的損傷のみの発生する危険があります。

- 本製品は、非常に精密な機械です。分解しないで下さい。
- 本製品は、光ファイバを切断することを目的としたものです。決して光ファイバ以外の切断に使用しないで下さい。
- 切断刃には、触れないで下さい。ケガをする恐れがあります。
- 作業中に手を挟む恐れがありますので取り扱いには十分注意して下さい。
- 雨水・結露など製品が濡れた状態での使用・保管はしないで下さい。

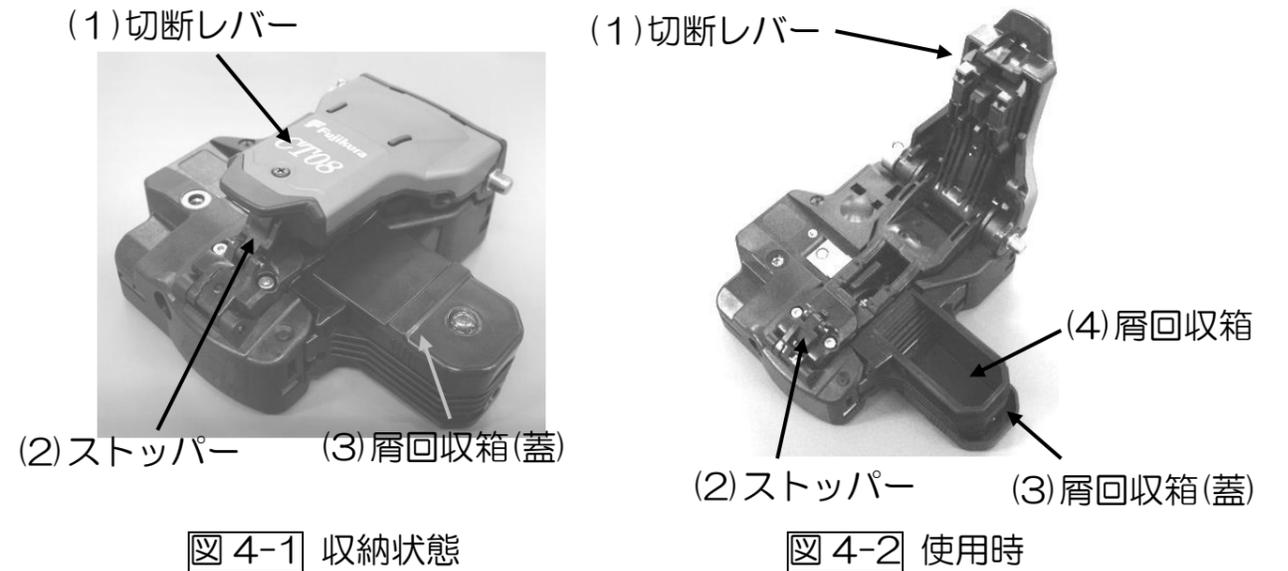
2. 構成品

品名	型番	数量	備考
本体	CT08	1台	
ファイバプレート	AD-50	1個	単心光ファイバ用アダプタ
屑回収箱	FDB-04	1個	
キャリングケース	CC-34	1台	—
六角レンチ	HEX-01	1個	
取扱説明書	M-CT50-EJ	1部	本紙
切断成績書	—	1部	—
アクセサリ			
替刃	CB-07	1個	CT08用
アームセット	ARM-CT08-01	1個	CT08用
サイドカバー	SC-CT08-01	1個	CT08用

3. 適応光ファイバ心線

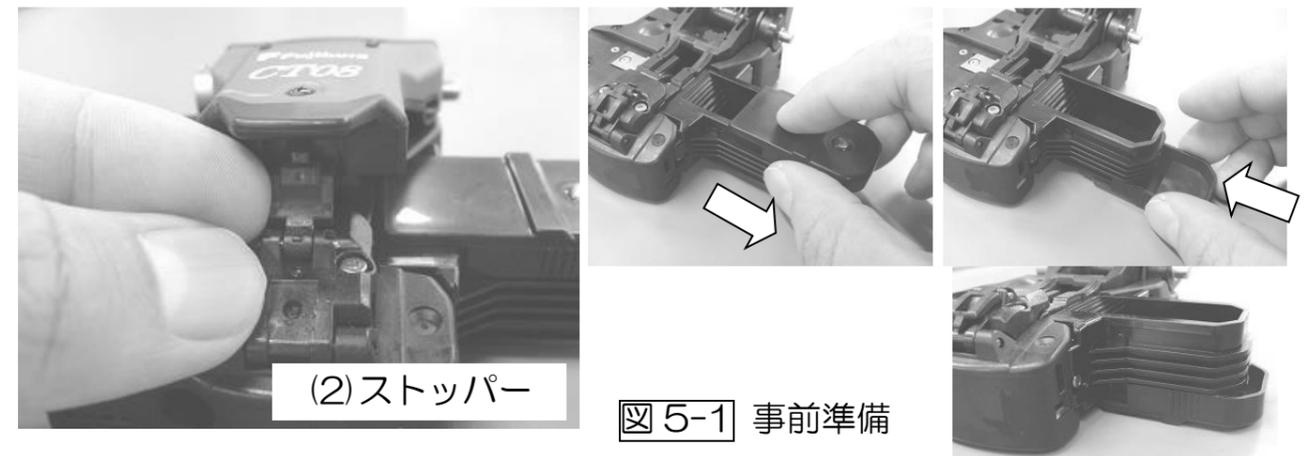
種類	単心、シングルモードおよびマルチモード 石英ガラス光ファイバ クラッド径 0.125mm、被覆外径：0.16~0.9mm	
切断長	AD-50 アダプタ	5~20mm (被覆外径 0.16~0.25mm)
		10~20mm (被覆外径 0.25mm 超)
	ファイバホルダ	11mm (ドロップケーブル、φ2、φ3 コード)
	ファイバホルダ	10mm

4. 構造および各部名称



5. 取扱手順

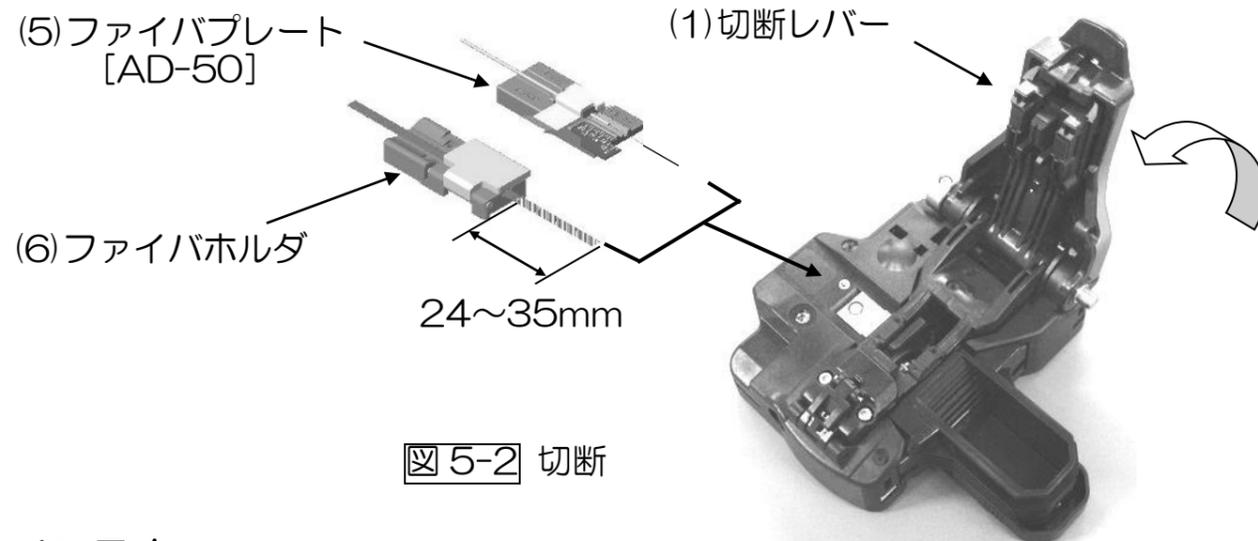
- ストッパー(2)を手前に引っ張り、ストッパー(2)を外します。
- 屑回収箱の蓋(3)を取り外し、無くさないよう屑回収箱(4)の下側にはめておきます。



- 切断レバー(1)を後ろまで倒すと切断刃がセットされ切断可能状態になります。

注意 切断レバー(1)は 100° で止まります。限界以上に開けないでください。

4. 24～35mm 被覆を除去した光ファイバをセットします。
AD-50 を使用して単心ファイバを切断する場合はファイバプレート(5)の目盛りで切断長を調節して下さい。テープ心線は各ファイバが重なっていないかチェックし、真直ぐセットして下さい。(図 5-2)
5. 切断レバー(1)を最後まで閉じると切断刃が動き光ファイバを切断します。
6. 切断レバー(1)を開き切断したファイバを取り出します。取り出す際に、切断した光ファイバを当てないように注して下さい。
7. 切断された光ファイバの屑は、屑回収箱の中に溜まります。こまめに捨てて下さい。



6. メンテナンス

安定して高品質な切断面が得られるよう毎日の清掃、また定期的な点検をしてください。切断刃は回転させてポジションの変更ができます。1 ポジションで 1,000 本の光ファイバが切断できます。また刃の高さを 2 段階変えられます。

6-1. 日常のお手入れ

アルコールを含ませたガーゼや綿棒で刃先や光ファイバが接する面のゴミや汚れを取り除いてください。また本体が濡れている場合には、乾いた布などで水分を拭き取ってください。

6-2. 刃の回転(ポジションの変更)

1,000 本切断した後や切れにくくなった場合は刃ポジションを変えてください。

方法: 本体裏面の中央に 刃回転ダイヤル(8)があります。切断レバー(1)を閉じた状態で、このダイヤルを指で矢印方向へ回すと刃が 1 ポジション動きます。刃ポジションは本体を上側から見たときに、刃の横にある数字で確認できます。動かすすぎた場合は戻すか、1 周回して下さい。



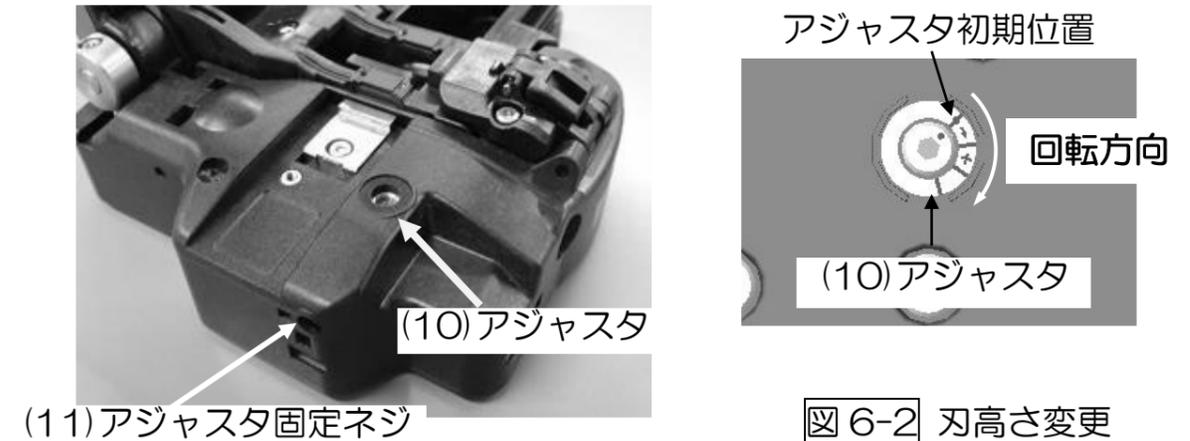
図 6-1 刃の回転

6-3. 刃の高さ変更

刃の高さは最初の高さから 2 段上げることができます。刃を 16 ポジション使いきったあとに、刃の高さを変えることで再び光ファイバを切断することができます。

方法

1. 刃の高さをアジャスタ(10)で確認してください。
2. 添付の六角レンチを使いアジャスタ(10)を固定しているアジャスタ固定ネジ(11)を緩めます。(図 6-2)
3. 六角レンチを使いアジャスタ(10)を 1 目盛動かしてください。
4. アジャスタ固定ネジ(11)でアジャスタ(10)が動かないよう固定してください。



アジャスタ固定ネジ(11)を強く締めないで下さい。破損の原因となります。
刃は最初の高さから 2 段上げることができます。2 段上げた後 16 ポジション使い切った場合は、刃の交換を行ってください。刃の交換方法は、替刃に添付された資料でご確認いただけます。

7. 廃却方法(リサイクル)

光ファイバカッターは環境に有害な材質の部品を使用しておりません。また、リサイクル可能な材質の部品も使用しておりません。不燃物扱いで廃却して下さい。

8. お問い合わせ先

修理・メンテナンス等で装置を返却する場合は、故障現象を明記下さるようお願い致します。

BEST QUALITY SERVICE
- SINCE 1978 -

技術的な 問い合わせ先	〒135-8512 東京都江東区木場 1-5-1 (株)フジクラ 精密機器事業部 技術部 TEL : 03-5606-1636 FAX : 03-5606-1535 URL : https://www.fusionsplicer.fujikura.com/jp/
メンテナンス 窓口	〒861-0312 熊本県山鹿市鹿本町梶屋 748 フジクラプレジジョン株式会社 サービスセンター TEL : 0968-46-4012