



光纤切割刀

SC-10 使用说明书

SC-10UM23A

安全使用须知

本产品是在充分考虑了安全性的基础上设计研制的。为做到安全使用本产品，请务必熟读本说明书的注意事项，并严格遵守。阅读后请保存在便于查阅的地方。



不遵守该标识的注意事项错误操作本产品，可能会造成人身伤害和产品的损坏。

1. 由于对机体进行分解和注油会造成故障的发生，所以绝对不可实施。
2. SC-10 属于精密机械。如敲打和落地（受到强烈冲击），可能会损伤切割刀的特性，也可能造成人员的受伤。使用时请多加小心。
3. 光纤及光纤碎屑非常纤细，且尖端锐利。扎入手指，进入眼内都将造成伤害，所以操作时请多加小心。为了安全操作，请配戴防护眼镜。
4. 请将光纤碎屑丢在同普通垃圾分开的专设废弃场所。使用后，请将切割刀存放在收容盒里。
5. 安装在机体上的刀刃非常尖锐，绝对不可用手触碰，以免受伤。
6. SC-10 具备‘刀刃位置自动回复’功能。在完成一次切割操作后，当再次打开夹具盖时，刀刃支架会自动移回至初始位置，此时请注意手指不要被刀刃或刀刃支架所划伤。
7. 请注意如果光纤压板盖开合杆受到冲击也会是产生故障的原因。开合杆部受损的话，可能会降低切割刀的性能。
8. 如机械发生故障或异常情况，请停止使用。不要拆卸或改装，并请联系本公司售后服务部门。

1. 概要

产品概要

SC-10	
适用光纤	φ0.25 & 0.9mm & 入户缆（单芯夹具的光纤槽宽度：3.5mm）
适用裸纤径	125μm
适用光纤芯数	单芯
光纤切割长度	5~20mm (φ0.25mm) 5~12mm(入户光缆) 10~20mm (φ0.9mm)
刀刃位置回复功能	自动回复
尺寸	W63×D76×H63mm
重量	約 360g

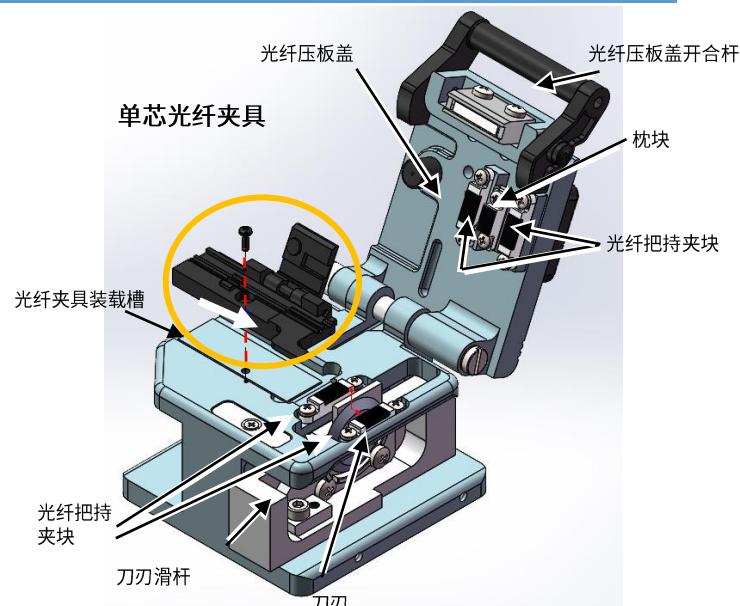
构成品

项目	数量
光纤切割刀 SC-10	1 個
收容盒	1 個

可选品/消耗品

项目	名称
更换刃	SC-10BL

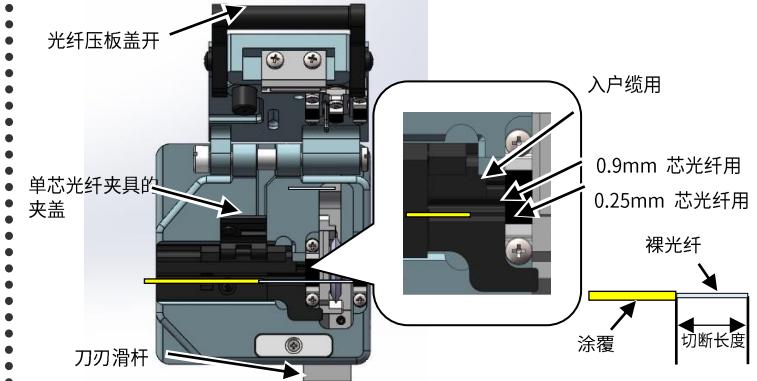
2. 构造



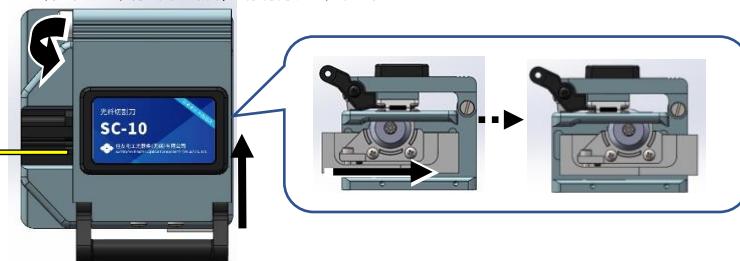
< 光纤切割刀 SC-10 >

3. 操作方法

- 1: 打开光纤压板盖开合杆，将滑轨推至手前方，再将光纤放入单芯夹具的槽中。涂敷层光纤边缘位置与刻度线吻合并且光纤切断长度合适。

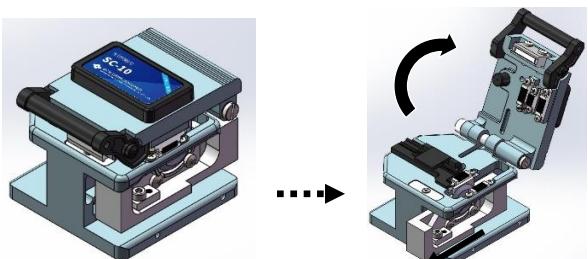


- 2: 关闭单芯夹具盖，固定好光纤，再放下光纤压板盖开合杆，关闭光纤压板盖。推动滑轨，切断光纤。（为了保持入户缆位置稳定，切断时，请用手按住光纤）。光纤切断取出后，请清除光纤碎渣。



刀刃位置自动回复功能

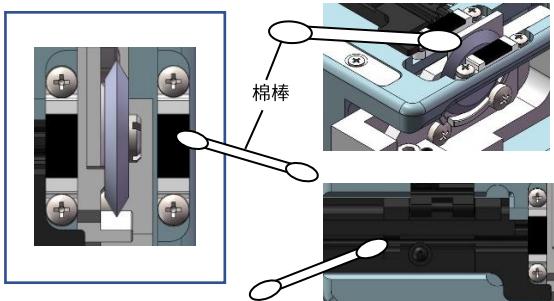
- SC-10 具备“刀刃位置自动回复”功能。在完成一次切割操作后，当再次打开夹具盖时，刀刃支架会自动移回至初始位置。



4. 维护

日常清扫

为了保持光纤切割刀的切割性能，使用后请务必进行清扫。请用沾有无水酒精的棉棒清洁刀刃口，光纤把持夹块的橡胶块部，和枕块。



- 刀刃和光纤把持夹块上如粘有灰尘的话，会造成切割性能的降低，也可能不能取得良好的光纤切割端面。
- 清洁时，请不要使用酒精以外的药品。
- 如光纤碎屑残留在光纤夹块的橡胶部时，会造成切割性能的降低，也可能不能取得良好的光纤切割端面。

刀刃口的调节方法

进行多次切割后，刀刃发生消耗，会出现切不断，切断面缺损现象。如持续发生此现象时，就有必要调整刀刃口的位置。请按以下步骤调转刀刃口方向，使用新的刀刃部位。

[参考] 1 处刀刃口可切割次数：2,000芯线(※)

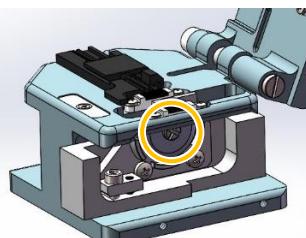
(※)上述的标准切割次数仅供参考。我们不保证任何使用的环境下的切割次数都为标准次数，请悉知。

1: 使用一字改锥拧松刀片固定螺丝，将刀片旋转至下一个刀位。(用棉签按压刀片的侧面或前端，将刀片向外推压，这样容易旋转刀片。)

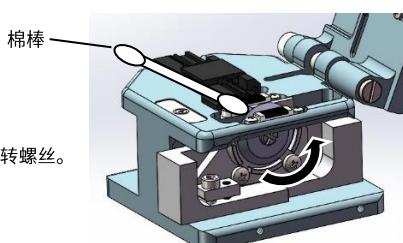
※激光刻印刀片刻度：



棉棒



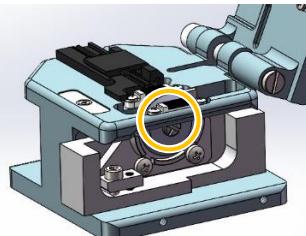
按箭头方向旋转螺丝。



- 更换刀刃口位置（旋转刀刃）时，请勿用手直接旋转刀刃。
- 请勿使用金属工具（镊子等）转动刀刃。如使用金属工具，会损伤刀刃。

2: 旋转后，请拧紧刀片固定螺丝。

[参考]
适当的拧紧扭矩：约 0.98Nm (10kgf·cm)

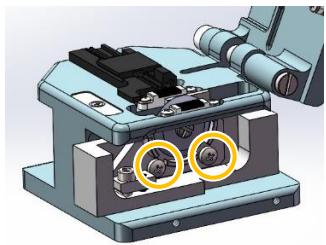


- 请注意不要将刀片固定过紧，否则有可能损坏螺丝。

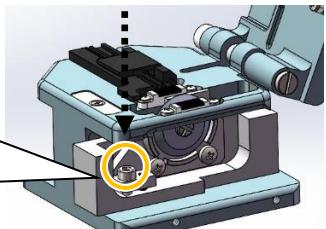
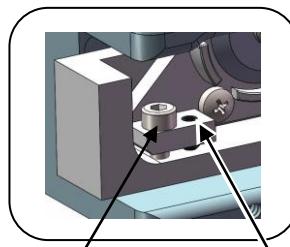
3: 试着切割1、2 次光纤，利用融接机的画面来确认光纤的切割端面。如光纤切割端面不良，请调节刀刃的高度。(请参照『刀刃高度的调节方法』)

刀刃高度的调节方法

1: 将2个固定螺丝拧松。



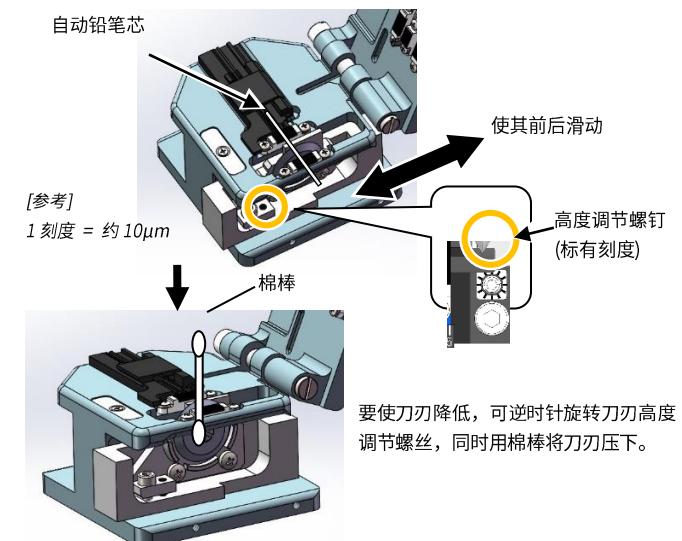
2: 将刀刃滑杆滑到后面，然后将刀刃高度固定螺丝拧松。



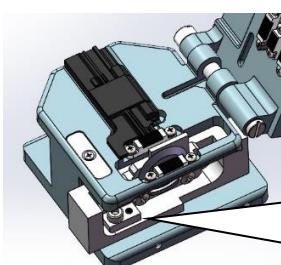
3: 将自动铅笔芯或木制细棒平放在光纤把持夹块上，边前后移动刀刃滑杆，边旋转刀刃高度调节螺钉。
刀刃口的最高点和铅芯或木制细棒正好接触时的高度作为基准点(0μm)。

要点解释

- 刀刃高度要调高时，将调节螺钉按顺时针方向旋转。
- 刀刃高度要调低时，将调节螺钉按逆时针方向旋转。
(请用棉棒边将刀刃向下方按压，边旋转刀刃高度调节螺钉。)



4: 请将刀刃高度调节螺钉从基准点开始按顺时针方向再旋转4~6刻度。



- 请注意刀刃高度不要调节过高。
否则会出现枕块受损，光纤端面缺损现象。

5: 拧紧刀刃高度固定螺丝。

[参考] 刀刃高度固定螺：适当的拧紧扭矩：约 0.59N·m (6kgf·cm)

6: 拧紧其他2个固定螺丝。

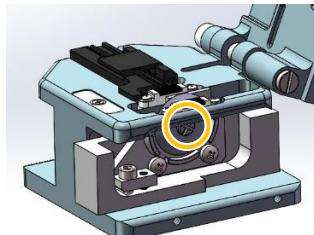
[参考] 其他固定螺丝：适当的拧紧扭矩：约 0.98N·m (10kgf·cm)

刀刃的更换

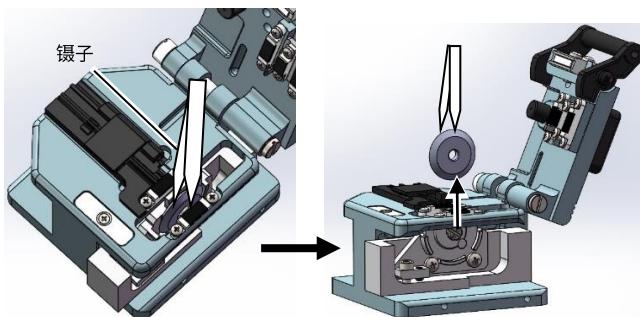


- 日常刀片更换以及维修请咨询或前往下面的「维修服务部门」。
(刀片更换为有偿服务)。
- 请使用住友电工制造的刀片。请注意如果使用其他品牌的刀片，不能保证产品质量。如果将其他品牌的切割刀安装在本切割刀上，有可能造成切割刀本体损坏或受伤事故，请尽量避免。

1: 拆下刀刃固定螺钉。

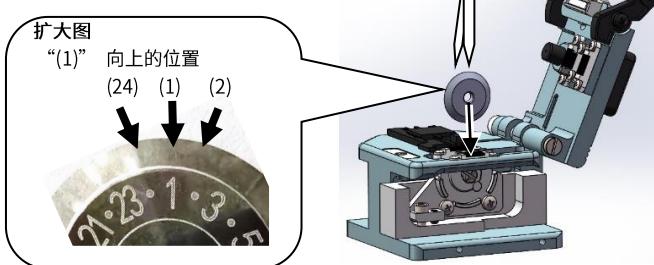


2: 请用镊子等取出刀刃。注意不要让刀刃触碰到其他零件部位。

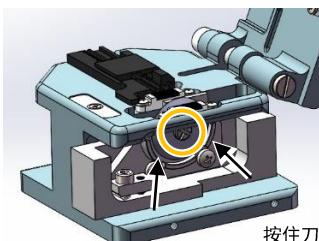


- 刀刃是经过精密研磨而成。如刃口撞碰到金属等会受损欠缺，从而不能发挥正常的切割性能，所以使用时请多加小心。
- 使用金属制的镊子时，注意不要损伤到刃口。
- 拿取刀刃时请使用手套，不要用手直接触碰。
- 更换下来的旧刀刃请同普通垃圾区分，正确废弃。

3: 安装新刀刃时，要使标记号的“(1)”朝上，(如图所示)，将刀刃放在刀刃固定板的固定面上，轻轻推滑进槽。此时，请将刀刃的中央孔与安装侧的螺钉孔的中心位置对准。



4: 用手指轻轻按着刀刃的侧面，拧紧刀刃固定螺钉。
[参考] 适当的拧紧扭矩为：约 0.98N·m (10kgf·cm)



5: 请参考第 2 页的『刀刃高度的调节方法』，按其步骤调节刀刃的高度。

故障排除



切割良好



切割不良（端面角度大）



切割不良（切断面突起）



切割不良（切断面缺损）

造成切割不良，可能是由于以下原因。

- (A) 光纤未被笔直的放置在切割刀上。
→请笔直安放光纤。
- (B) 刀刃位置过高。
→请调节刀刃高度。
- (C) 光纤把持夹块上残留有垃圾。
→请清洁光纤夹块。
- (D) 刀刃上粘有灰尘等异物。
→请清洁刀刃。
- (E) 光纤上粘有灰尘等异物。
→请重新去除光纤涂覆，清洁裸光纤部位。

切割不良现象持续发生时，请联系本公司维修服务部门。

产品 SN 编码管理

切割刀底面印有编号，便于使用时的管理。

切割刀型号



切割刀制作年月

切割刀编号



扫码关注住友电工熔接机微信公众号

光通信技术服务中心官方售后服务热线

400-650-0509

光通信技术服务中心联系地址

住友电工贸易(深圳)有限公司北京分公司

邮编: 100004 北京市朝阳区东三环北路东三环北路5号北京发展大厦1910室

电话: 010-65908196 传真: 010-65908195

住友电工贸易(深圳)有限公司

邮编: 518033 深圳市福田中心区福华三路卓越世纪中心4 号楼3407-3410 单位

电话: 0755-82706880 传真: 0755-82706660