

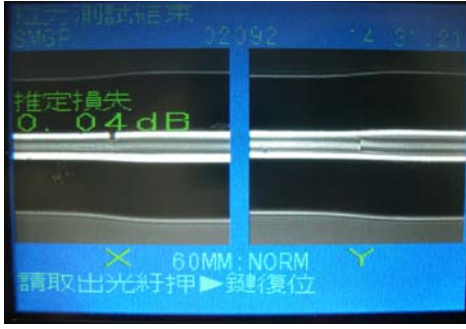
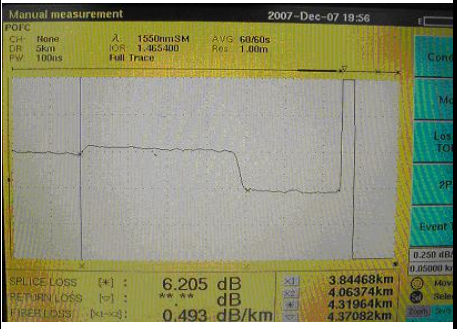

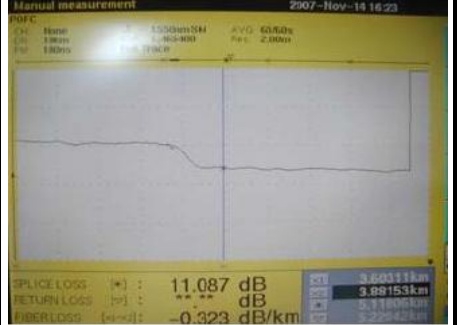
# 如何使用熔接機來熔接 GGPR15 光纖

用機械接續子機械接續代替熔接是最快的方式，但 GGPR15 亦可以與一般單模光纖或其自身熔接。在剝除外層壓克力被覆後，以調整好的切割刀，切好端面，即可使用於一般的熔接機：只要改變其中幾項熔接參數設定，即可順利熔接。以下為本公司建議的熔接參數範例：

1. 熔接機：FITEL S182A
2. 熔接參數：

熔接參數項目	標準光纖設定 SMF-SMF	Optimized GGPR15-SMFR15	Optimized GGPR15-GGPR15
Arc Power (放電功率)	100	<b>80</b>	<b>80</b>
Pre-fuse time(預熔時間)	240 [ms]	<b>60 [ms]</b>	<b>60 [ms]</b>
Arc Duration (熔接時間)	750 [ms]	<b>5150 [ms]</b>	<b>5150 [ms]</b>
Z-push distance (Z 軸距離)	11 [um]	<b>11 [um]</b>	<b>11 [um]</b>
Cleaning time (清潔時間)	0 [ms]	<b>0 [ms]</b>	<b>0 [ms]</b>

### 3. 熔接結果

	GGPR15 熔接完成圖	熔接後以 OTDR 測量圖形
GGPR15-SMFR15		
GGPR15-GGPR15		

熔接損失:

Splice loss @1550nm	GGPR15-SMFR15	GGPR15-GGPR15
OTDR 測量熔接損耗	<b>0.14 ~ 0.18 dB</b>	<b>0.14 ~ 0.18 dB</b>
標準光源跟光功率計測量損耗	<b>0.16 ~ 2.0 dB</b>	<b>0.16 ~ 2.0 dB</b>

由此例可知：設訂 Cleaning time 為 0、大幅縮短 Pre-fuse time、減少 Arc Power 延長 Arc Duration(約 7 倍)即可得到良好結果。