

Для создания запросов, выполнялись только те команды, которые совместимы с HTML 5, а именно Выбор, Итоги и Запросы с параметрами. Но так же была возможность использовать конструктор.

Для работы с приложением необходимо нажать на кнопку Запуск. После этого приложение открывается в браузере и с ним можно работать (рисунок 2).

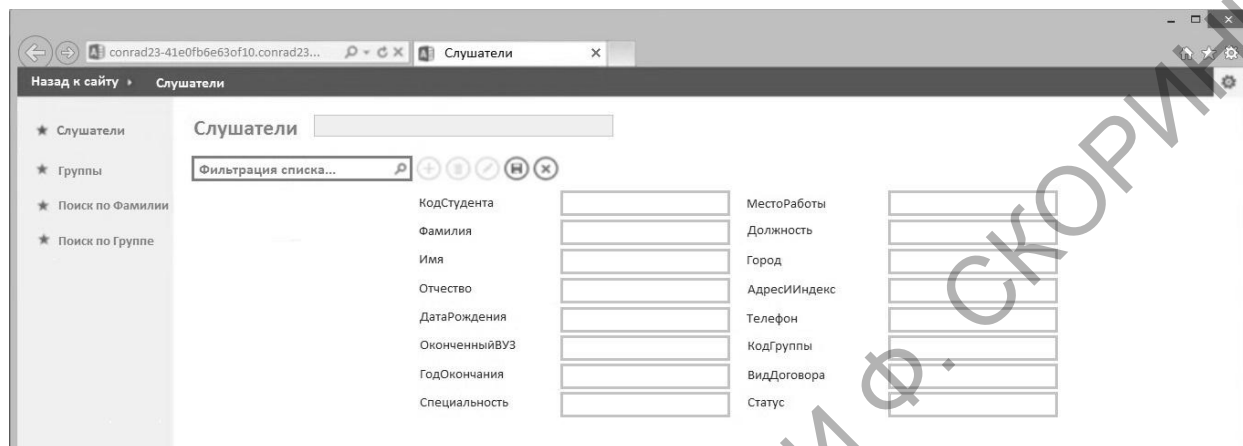


Рисунок 2 – Сеанс работы в браузере

А.М. Шаменок (УО «ГГУ им. Ф. Скорины», Гомель)
Науч. рук. **А.В. Воружев**, канд. техн. наук, доцент

МОНТАЖ ОКОНЕЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ВОЛОКОННО-ОПТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ СВЯЗИ

Разработчики сетевых структур на различных уровнях сталкиваются с проблемой расширения пропускных способностей каналов распространения информации в единицу времени. Решением могут стать оптические каналы связи при условии обеспечения надежного контакта клиентских устройств сети к оконечному оборудованию данной среды.

К оконечному оборудованию, применяемому в волоконно-оптических линиях связи, относятся оптические коннекторы, которые предназначены соединения оптических волокон между собой или для соединения оптического волокна с приёмо-передающей аппаратурой.

Для стыковки двух оптических коннекторов разработаны оптические адаптеры, фиксация коннекторов в которых байонетная, резьбовая или замковая. К ключевым характеристикам оптических коннекторов можно отнести параметры передачи. Главными параметрами передачи оптических коннекторов являются вносимое

затухание и обратное отражение. Эти параметры зависят от поперечного смещения осей и угла между ними, а также от френелевского отражения оптического сигнала на границе раздела двух оптических сред. Наибольшее значение для оценки потерь, вносимых разъемным соединением, имеет оптическое затухание (дБ). Этот параметр оказывает основное влияние на величину суммарных потерь в оптическом тракте. Величина оптического затухания главным образом зависит от разъюстировки (поперечного отклонения) сердцевин стыкуемых оптических волокон.

Существуют различные технологии оконцевания, то есть монтажа коннекторов на оптические волокна. В настоящее время наибольшее распространение получили коннекторы с вмонтированным отрезком оптического волокна в буферном и вторичном покрытиях. Этот отрезок стыкуется с волокном кабеля. Несмотря на то, что вместо одного места стыка получается два, такая технология хорошо зарекомендовала себя на практике. Ее основное достоинство – отсутствие при оконцевании волокон технологической операции полировки торца коннектора в виде сферы, требующей больших затрат времени и дорогостоящего оборудования шлифовки и контроля.

Именно этот вид коннекторов для монтажа оптоволоконной системы запланирован в рамках проекта модернизации ЛВС Главного управления юстиции Гомельского облисполкома.

А.М. Шаменок (УО «ГГУ им. Ф. Скорины», Гомель)

Науч. рук. **А.В. Воруев**, канд. техн. наук, доцент

СВАРКА ОПТИЧЕСКОГО ВОЛОКНА ВОЛОКОННО-ОПТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ СВЯЗИ

Сварка оптоволоконна – это процесс запайки, соединения световодов (оптических волокон) оптико-волоконного кабеля при помощи термической обработки.

Сварка оптического волокна может производиться ручным, полуавтоматическим или автоматическим способом. Соответственно различаются и аппараты для ручной сварки, полуавтоматы и автоматы. Самое технологичное соединение оптоволоконна – сварка специальным сварочным аппаратом. В любом аппарате сварка производится электрической дугой, вырабатываемой электронной начинкой прибора. Основные сложности заключаются в точной юстировке свариваемых волокон, токе и времени нагрева, сведении волокон.