

SKYSHL

SS413F-Serie LWL Spleißerät

Schnelles Handbuch



OTDR/LWL Spleißerät/OLS/OPM/PON OPM
Professioneller Hersteller

CATALOGUE

1. Überblick.....	1
2. Produktspezifikationen	1
3. Die Hauptkomponenten.....	3
4. Einführung in die Benutzeroberfläche.....	5
5. Energieversorgung	6
6. Reinigung vor dem Spleißen	8
7. Routinewartung.....	9
8. Grundlegende Spleißverfahren.....	11
9. Entladung Regulieren/ARC-Kalibrierung	14
10. Stellen Sie die Faserposition manuell ein	15
11. Schnittlänge der optischen Faser	18
12. Allgemeine Fehlerbehebung.....	18
Anhang A:Garantiezeit und-bedingungen	20

1. Überblick

Vielen Dank, dass Sie sich für unsere Produkte entschieden haben. In dieser Betriebsübersicht werden hauptsächlich die Produktleistung, die grundlegenden Betriebsschritte und die Wartung des von unserem Unternehmen neu hergestellten Lwl spleißerät vorgestellt.

Diese Maschine verwendet Hochgeschwindigkeits Bildverarbeitungstechnologie und spezielle Präzisionspositionierungstechnologie. Der gesamte Prozess des Faserschmelzspleißens kann innerhalb von 9 Sekunden automatisch abgeschlossen werden. Der Bildschirm ist mit einem TFT-Farb-LCD-Display ausgestattet und durch eine hochfeste Schutzplatte geschützt. Die benutzerfreundliche grafische Oberfläche erleichtert den Benutzern eine effiziente und schnelle Bedienung. Die wiederaufladbare Hochleistungs-Lithiumbatterie bietet eine starke Garantie für das Schweißen von Glasfasern im Freien und hat gleichzeitig die Funktion des kontinuierlichen Online-Ladens, um eine längere Batterielebensdauer zu erzielen.

SS413F zeichnet sich durch schnelle Spleißgeschwindigkeit, geringeren Spleißverlust, geringes Gewicht und einfache Tragbarkeit aus. Es eignet sich für Backbone-Netzwerke, Netzwerke in Großstädten und FTTH-Projekte. Lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch, um den Spleißvorgang genau abzuschließen.

(SS413F Video: youtu.be/llfhWtie48c)

2. Produktspezifikationen

Anwendbare optische Fasern	SM(G.652&G.657),MM(G.651),DS(G.653),NZDS(G.655) und benutzerdefinierte optische Fasern
Spleißverlust	0.02dB (SM),0.01dB (MM),0.04dB(DS/NZDS)
Rückflussdämpfung	Besser als 60dB
Steuerungstechnik	Echtzeit-Spleißen-ARC-Steuerung und -Korrektur, adaptiv in der Arbeitsumgebung, adaptive Elektrodenoxidation.
Spleißzeit	≤ 9Sekunden (Standard SM).
Aufheizzeit★	≤ 25Sekunden (Die Heizzeit kann eingestellt und die Heizertemperatur eingestellt werden.);Schnelle Wärmefunktion, Funktionen der automatischen oder manuellen Heizungsauswahl.
Spleißfunktion	Manuelles Spleißen oder automatisches Spleißen
Ausrichtungstechnologie	Feinausrichtung, Faserkernausrichtung, Plattierungsausrichtung, manuelle Ausrichtung
Faserdurchmesser	Manteldurchmesser 80~150µm, Beschichtungsdurchmesser 100~1000µm
Schnittlänge	Beschichtung weniger als 250um:5~16mm; Beschichtung250~1000 um:16mm.
Test für Zugkraft	Standard 2N (optional)
Vergrößerungszeiten★	X320 (X-Achse oder Y-Achse); X160(X-Achse und Y-Achse).

Faserklemme	Die multifunktionale Klemme ist für blanke Fasern, Schwanzfasern, Jumper, bedeckte Fasern und Stealth-Fasern geeignet. Die Klemme erfüllt die Anforderungen des FTTH-Schnellspleißgeräts nach Industriestandard.
Schrumpfschlauch	60mm/40mm/20mm und eine Reihe von Mikroschrumpfschläuchen.
Anzeigebildschirm ★	Ausgestattet mit einem TFT-Farb-3,5-Zoll-LCD-Display ist der Bildschirm mit einer hochfesten Glasschutzabdeckung ausgestattet und der Inhalt (Bild) kann für eine einfache bidirektionale Bedienung umgedreht werden.
Schnittstelle	USB2.0-Schnittstelle: bequemer Daten-Download, USB-Flash-Disk-Upgrade-Software.
Spleißmodus	100Gruppen Benutzermodus, 53Gruppen Werksmodus.
Heizmodus	40Gruppen Benutzermodus, 11Gruppen Werksmodus.
Datenspeicher	Kann die neuesten 10.000 Schweißdaten speichern.Speichern Sie 100 Sätze zusammengesetzter Bilder (X-, Y-Faserstichbilder).
Elektrodenleben	> 5500 mal (Bogenzeiten).
Lithiumbatterie ★	Kontinuierliches Spleißen und Erhitzen mehr als 350 Mal (typische Umgebung).
Energiesparfunktion	Im Energiesparmodus können unter normalen Umständen 15% Batteriestrom eingespart werden.
Stromversorgung ★	Ausgestattet mit einem 10,8V 5200mah-Lithium-Akku dauert das vollständige Aufladen 3 Stunden, und die Anzahl der Ladevorgänge beträgt>300.Netzteil: Eingang AC100-240V 50/60HZ, Ausgang DC13,5V/4,8A; mit Stromerkennungs- und Eingabeaufforderungsfunktionen.
Arbeitsumgebung	Betriebsumgebung: -10~+50°C; Lagertemperatur: - 40~+60°C; Luftfeuchtigkeit: <95%RF(nicht kondensierend); Betriebshöhe: 0~5000m; Maximale Windgeschwindigkeit: 15m/s.
Außenabmessung ★	133(Länge)*163(Breite)*140(Höhe)
Gewicht ★	1,6kg(Batterien nicht enthalten)

Bemerkungen:

- ①Die technischen Daten in der obigen Tabelle "★" sind für verschiedene Produkttypen unterschiedlich.
- ②Detaillierte technische Indikatoren des Produkts sollten konsultiert und mit den Vertriebsmitarbeitern des Unternehmens eingeholt werden.



Tasten der Tastatur I



Tasten der Tastatur II

Taste	Bereit	Manueller Modus	Automatischer Modus	Parametermenü
	Wechseln	Wechseln	Wechseln	Wechseln
	Cursor bewegen	Aufwärtsbewegung der Faser	Ungültig	Erhöhen der Anzahl der Parameter/Bewegen des Cursors
		Abwärtsbewegung der Faser	Ungültig	Reduzieren der Anzahl der Parameter/Bewegen des Cursors
		Bewegung der Faser nach links	Ungültig	Reduzieren der Anzahl der Parameter/Bewegen des Cursors
		Bewegung der Faser nach rechts	Ungültig	Erhöhen der Anzahl der Parameter/Bewegen des Cursors
	Ungültig	Kehren Sie zur Bereit-Schnittstelle zurück	Kehren Sie zur Bereit-Schnittstelle zurück	Kehren Sie zur vorherigen Menüoberfläche zurück
	Ungültig	Ungültig	Ungültig	Optionsfunktion bestätigen /Parameteränderung
	Rufen Sie das Speißmodus-Menü auf	Schalten Sie die Funktion des manuellen Antriebsmotors während der Pause ein	Ungültig	Rufen Sie das Menü der unteren Ebene auf /Arbeitsschnittstelle
	Starten Speißen	Mach weiter /Starten Speißen	Starten Speißen	Ungültig
	Starten Speißen	Mach weiter /Starten Speißen	Starten Speißen	Optionsfunktion bestätigen /Parameteränderung
	Ungültig	Motor zurückgesetzt	Motor zurückgesetzt	Ungültig
	Ungültig	Motor zurückgesetzt/Kehren Sie zum übergeordneten Menü zurück	Motor zurückgesetzt/Kehren Sie zum übergeordneten Menü zurück	Kehren Sie zur Bereit-Schnittstelle zurück/Höheres Menü
	Heizungsschalter	Heizungsschalter	Heizungsschalter	Heizungsschalter
	Ungültig	Nächster Schritt / arc	Ungültig	Ungültig

Bemerkungen:

- ① Das Tastaturlayout ist für verschiedene Modellfusionsspeiße geräte dieser Serie unterschiedlich. Jede Tastenmarkierung und ihre Funktionen sind in der obigen Tabelle aufgeführt.
- ② Der "blau" Text in der obigen Tabelle ist die Funktionsbeschreibung der Tastatur II.

4. Einführung in die Benutzeroberfläche

4.1 Bereit-Schnittstelle



- Obere rechte Ecke des Bildschirms :Zeigt an, dass sich das Gerät derzeit im externen Netzteil- oder Lademodus befindet.
- Obere rechte Ecke des Bildschirms :Zeigt an, dass es gerade heizt.
- Bottom of screen :Enter Menu :Star Welding :Zeigt den aktuellen Vorgang oder die Tastenbeschreibung an.

4.2 【Schmelzen Modus】



4.2.1 【Schmelzen Optionen】



4.3 【Heizungsmodus】



4.4 【Entladung regulieren】



4.5 【Wartung】





4.6 【Einstellung】





5. Energieversorgung

5.1 Hochfahren:

Halten Sie die  Taste gedrückt; Lassen Sie die  Taste los, wenn die LED-Anzeige auf der Tastatur grün leuchtet.



5.2 Ausschalten:

Halten Sie die  Taste gedrückt. Lassen Sie die  Taste los, nachdem die LED-Anzeige auf der Tastatur von grün auf rot geändert wurde.

5.3. Energieversorgung

5.3.1 Netzteil(Lithiumbatterien müssen nicht installiert werden)

Adapter AC-Eingang

- Es wird nur das am Adapter angeschlossene Netzkabel verwendet Die Eingangsspannung beträgt AC100-240V 50-60HZ.
- Der Erdungsanschluss des Wechselstromleitungseingangs muss effektiv geerdet sein.◦

Adapter DC-Ausgang

- Verwenden Sie nur das am Adapter angeschlossene Gleichstromkabel.
- Ausgangsspannung: DC13,5 V 4,8 A.
- Stecken Sie das Gleichstromkabel in den Anschluss "LEISTUNGSEINGANG" an der Unterseite des Spleißgeräts.



5.3.2 Lithium Batterie

- ① Installieren Sie die Lithiumbatterie korrekt auf der Unterseite des Glasfaser-Spleißgeräts (Leistungsmodul), um eine stabile Stromversorgung für den Glasfaser-Spleißgerät zu gewährleisten.



- ② Unterschiedliche Batteriekonfigurationen entsprechen unterschiedlichen Lademodi.

- Verwenden Sie nur das am Adapter angeschlossene Netzkabel,
- Stecken Sie das Gleichstromkabel in den Ladeanschluss "LEISTUNGSEINGANG" an der Unterseite des SS413F, und der Spleißer lädt den Lithiumakku auf.

Laden der eingebauten Batterien


- Ladung: Die Ladeanzeige leuchtet rot. Der Ladevorgang ist abgeschlossen: Die Ladeanzeige leuchtet grün.
- Wenn das Gerät ausgeschaltet ist, dauert es ca. 3 Stunden und 30 Minuten, bis der Akku vollständig aufgeladen ist.

Batteriewartung

- Bitte lagern Sie Lithiumbatterien in einer kühlen, trockenen und sicheren Umgebung.
- Stellen Sie die Lithiumbatterie nicht in der Nähe von hochtemperaturbeständigen, brennbaren und explosiven Gasen oder Flüssigkeiten auf.
- Wenn die Lithiumbatterie längere Zeit (länger als einen Monat) gelagert werden soll, wird empfohlen, sie auf 40% bis 60% aufzuladen. Die Lagerzeit sollte die Batterie 1 bis 2 Stunden pro Monat aufladen.

- Bitte verwenden Sie das von unserer Firma bereitgestellte Spezialladegerät für die Lithiumbatterie.
- Schließen Sie die positiven und negativen Elektroden der Lithiumbatterie nicht kurz, da dies zu Verbrennungen und Explosionen führen kann.
- Verwenden Sie für den Fusionsspleißer die von SKYSHL gelieferte Standard-Lithiumbatterie. Verwenden Sie keine anderen Lithiumbatterien, die nicht von unserer Firma geliefert werden.
- Zerlegen Sie die Lithiumbatterie nicht privat.
- Schlagen Sie nicht stark auf die Lithiumbatterie.

5.3.3 Niederspannungsalarm (batteriebetrieben)

Dieser Modell-Fusionsspleißer verfügt über die Funktion "Elektrizität nicht genug!!!". Wenn die Leistung der Lithiumbatterie (Gruppe) unter einem bestimmten Wert liegt, wird auf dem Bildschirm des Glasfaser-Spleißgeräts "Niedrige Batterie !!!" angezeigt. Warnfenster wie unten gezeigt. Zu diesem Zeitpunkt sollte der Benutzer sofort das Netzteil verwenden oder die Lithiumbatterie aufladen oder die  Taste gedrückt halten, um den Fusionsspleißer auszuschalten. Andernfalls wird es nach ca. 30 Sekunden automatisch heruntergefahren.



6. Reinigung vor dem Spleißen

V-Nut reinigen (Youtube Video:<https://youtu.be/P6qsIM3S-D4>)

Reinigen Sie den Boden der V-Nut mit einem feuchten Wattestäbchen, das in absolutes Ethanol getaucht ist. Verwenden Sie ein trockenes Wattestäbchen, um das restliche wasserfreie Ethanol im V-förmigen Tank aufzunehmen. Verwenden Sie ein sauberes, geschnittenes Glasfaserende, um Schmutz zu entfernen.



● Bitte achten Sie beim Reinigen darauf, die Elektrode nicht zu berühren oder zu berühren.

7. Routinewartung

Objektiv reinigen(SS413F hat keinen Spiegel, nur eine Kamera)

Während der routinemäßigen Wartung können Sie mit dem Ohrwaschball Staub von der Oberfläche der optischen Linse des Glasfaser-Spleißgeräts wegblasen.



Wenn die routinemäßige Wartung längere Zeit nicht durchgeführt wird, ist die optische Kamera mit Staub bedeckt, wodurch das Glasfaserbild weiß oder unscharf wird.

- <1> Schalten Sie den Faserschmelzpleißer aus, bevor Sie die Linse reinigen.
- <2> Rollen Sie das spezifische Linsenpapier in eine Stabform und reinigen Sie dann die Oberfläche des Spiegels und der optischen Kamera mit der rauhen Kante der Stabform.

- <3>Wenn die Reinigung des Linsenpapiers nicht effektiv ist und sich keine sichtbaren Staubpartikel auf der Kameraoberfläche befinden, verwenden Sie ein dünnes Wattestäbchen (99% oder mehr) in einer kleinen Menge reinen Alkohols eingeweicht, dann die Oberfläche der Kamera vorsichtig abwischen. Grundsätzlich wird empfohlen, zum Reinigen der Oberfläche der Kamera keinen Alkohol zu verwenden.
- <4>Wischen Sie das Objektiv mit einem Wattestäbchen von der Mitte der Kamera ab und machen Sie kreisende Bewegungen zum Rand der Kamera. Wischen Sie dann den restlichen Alkohol mit einem sauberen, trockenen Wattestäbchen ab. Die Kameraoberfläche sollte sauber und staubfrei sein.

● Der Missbrauch von Chemikalien oder die unsachgemäße Reinigung der Kamera kann zu unscharfen Bildern auf der Glasfaser führen und das Gerät beschädigen.

Austausch der Elektrode

Die Elektrode nutzt sich nach längerem Gebrauch ab und Siliziumoxid sammelt sich an der Spitze an. Daher muss die Elektrode regelmäßig gereinigt werden.

Wir empfehlen, die Elektrode auszutauschen, wenn der Elektrodenstab seine Lebensdauer überschreitet. Wenn die Maschine ohne Austausch der Elektrode weiter verwendet wird, erhöht dies den Schweißverlust und verringert die Festigkeit nach dem Schweißen.

Verwendung von Lithiumbatterien

Lithiumbatterien müssen im Umgebungstemperaturbereich von 0 °C+40 °C aufgeladen werden. Die Speicherumgebung von Lithiumbatterien für eine lange Zeit ist: Temperatur -5 °C+35 °C. Luftfeuchtigkeit 65+20% rF, sauber, trocken und belüftet.

8. Grundlegende Spleißverfahren

(Video: youtu.be/A6uZtgps8Ok)

1. Starten Sie SS413F.



2. Bestätigen Sie den Spleiß- und Heizmodus.

"Auto SM" fusion mode is Recommended for SM(G.652& G.657)." Standard 60mm " heater mode is recommended for the length of protective casing is 60mm.

3. Reinigen Sie die Faser und den Schrumpfschlauch.

4. Setzen Sie die optische Faser in das wärmeschrumpfbare Schutzrohr ein.



5. Entfernen Sie den Fasermantel und den Liner und reinigen Sie die Faser mit Alkohol.

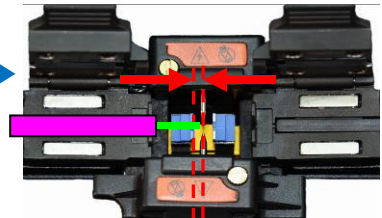


6. Verwenden Sie ein Faserbeil, um die Faser zu schneiden (stellen Sie sicher, dass die Endfläche nach dem Schneiden flach ist).

Da die Faser sehr zerbrechlich ist, berühren Sie bitte keine anderen Gegenstände mit der Endfläche der geschnittenen Faser.

7. Platzieren Sie die beiden Fasern in der V-förmigen Nut des SS413F.

8. Schließen Sie die Windschutzscheibenabdeckung und beginnen Sie automatisch mit dem Spleißen der Faser.



V Nutkante Elektrodenzentrum

9. Beobachten Sie den Schweißstatus der Glasfaser im LCD-Display.

10. Entfernen Sie die Faser von der Faserklemme.

Das Ende der optischen Faser befindet sich zwischen der V-Nut-Kante und der Mitte der Elektrode.

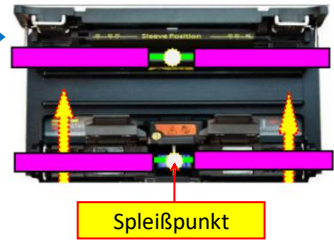
11. Stellen Sie das Schrumpfrohr in die Mitte des Heizofens.

12. Platzieren Sie den Schweißpunkt der Faser in der Mitte des Schrumpfrohrs.

13. Bewegen Sie die Faser, um den Schweißpunkt in der Mitte des Schrumpfrohrs zu platzieren.

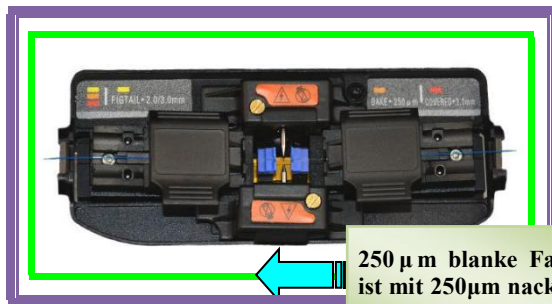
14. Schließen Sie die Kühlerabdeckung und starten Sie die Heizung.

15. Komplet.

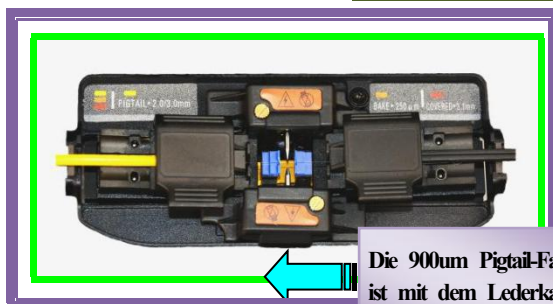


● Die Anwendung verschiedener Fasertypen in FTTH-Projekten:

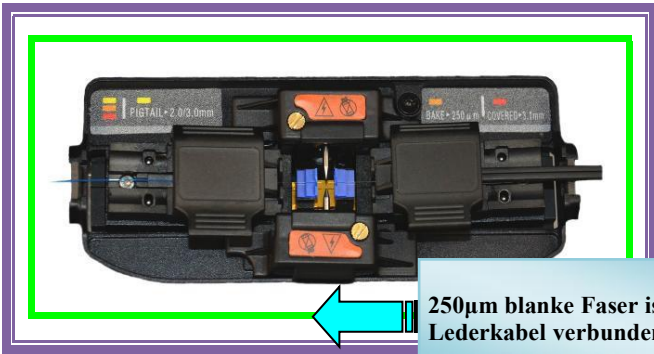
- ① Öffnen Sie die Windabdeckung und warten Sie auf das automatische Zurücksetzen des Fusionsspleißgeräts, bis sich die Maschine im Bereitschaftszustand befindet.
- ② Legen Sie die vorbereiteten Fasern jeweils in den Boden der linken und rechten V-Rillen des Schmelzspweißgeräts.
- ③ Wenn die winddichte Abdeckung geschlossen ist, schließt der Spleißer automatisch die Fusion zwischen den folgenden verschiedenen Arten von optischen Fasern ab.



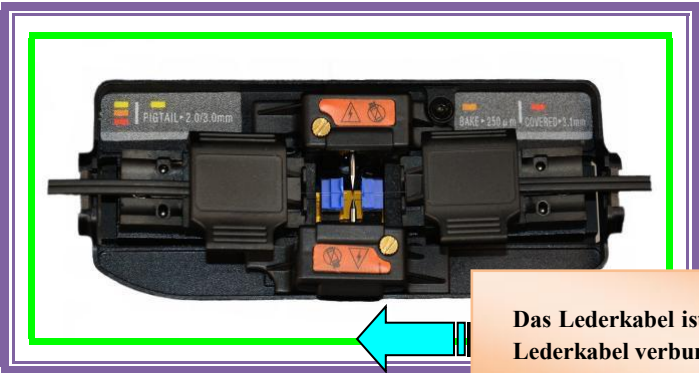
250 µm blaue Faser ist mit 250µm nackter Faser verbunden.



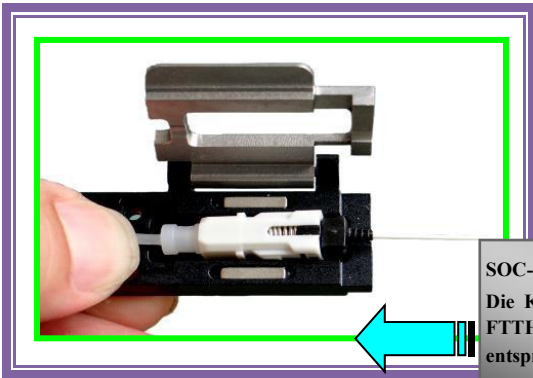
Die 900µm Pigtail-Faser ist mit dem Lederkabel verbunden.



250µm blanke Faser ist mit dem Lederkabel verbunden.



Das Lederkabel ist mit dem Lederkabel verbunden.



SOC-Heißspleißen:
Die Klemme muss dem Industriestandard FTTH Hot Quick Melt Quick Connector entsprechen. 【 Benötigen Sie einen SOC-Faser-Befestigungsclip (optional) 】

8. Entladung Regulieren/ARC-Kalibrierung

(Youtube Video:<https://youtu.be/IBO6tsaLN5k>)

Warum müssen wir die Lichtbogenkalibrierung durchführen?

Wenn sich das Glasfasermaterial, die Höhe, das Klima, die Temperatur, die Luftfeuchtigkeit, der Elektrodenzustand und andere Faktoren stark ändern, kann dies zu einem erhöhten Spleißverlust des Spleißgeräts führen. Die Lichtbogenkalibrierung kann den Spleißverlust effektiv reduzieren. Es wird empfohlen, vor dem ersten Gebrauch nach Erhalt der Maschine eine ARC-Kalibrierung durchzuführen.

<1>Wählen Sie im Hauptmenü die Option "Entladung regulieren".



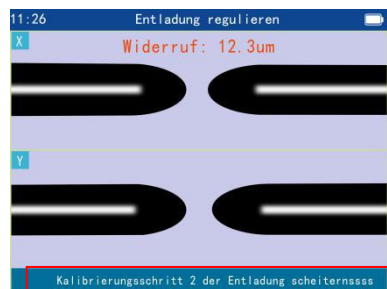
<2>Legen Sie zwei optische Fasern in den Glasfaser-Spleißgerät.

Das Verfahren zur Herstellung von optischen Fasern ist genau das gleiche wie das Spleißen von optischen Fasern.

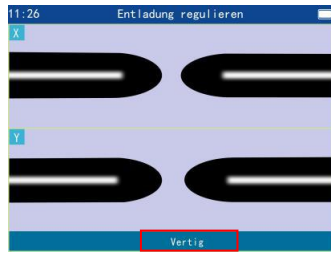


<3>Durch Schließen der Abdeckung wird automatisch die Lichtbogenkalibrierung gestartet.

<4>Wenn am unteren Bildschirmrand "Kalibrierungsschritt 1 der Entladung scheiternssss" oder "Kalibrierungsschritt 2 der Entladung scheiternssss" angezeigt wird, bedeutet dies, dass die Kalibrierung fehlgeschlagen ist. Bitte machen Sie erneut zwei Fasern und starten Sie die Lichtbogenkalibrierung erneut.



<5>Wenn "Vertig" angezeigt wird, bedeutet dies, dass die Kalibrierung erfolgreich war.



9. Stellen Sie die Faserposition manuell ein/Motorkalibrierung

(Video: youtu.be/u0uUbqNg77A)

Warum müssen wir die Position der Faser anpassen?

Aufgrund des Staubes auf der Baustelle änderte sich die Ausgangsposition des Motors. Wenn die Faser geschweißt wird, kann der Motorhub die Ausrichtungsposition nicht erreichen, was zur falschen Position der Faser führt und das Schweißen kann nicht durchgeführt werden. Nach dem Reinigen des Staubes in der V-Nut kann der Schmelzspeißer immer noch nicht geschweißt werden. Daher müssen wir die Position der Faser manuell anpassen, um die ursprüngliche Position des Motors wiederherzustellen.

<1>Wählen Sie **【Wartung】** -> **【Einstellung 1】** ->Geben Sie das Passwort "1" ein (Die **X/Y** Taste wählt die Zeichen aus und die **▶** Taste bestätigt die Eingabe).



Abbildung 10.1.1



Abbildung 10.1.2



Abbildung 10.1.3

<2>Wählen Sie **【Links Lichtfaserkabel】** (Halten Sie die **⊞** Taste gedrückt, um das Positionierungsraster anzuzeigen, halten Sie die **Ⓜ** Taste gedrückt, um das Menü anzuzeigen, und halten Sie die **▶** Taste gedrückt, um die Auswahl zu bestätigen); Halten Sie die **▶** Taste gedrückt, um die Faser an die linke Position des Bildschirms zu bewegen (siehe Abbildung 10.2.2).



Abbildung 10.2.1

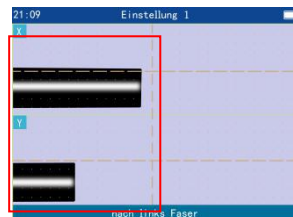



Abbildung 10.2.2

<3> Wählen Sie **【Rechtes Lichtfaserkabel】**, halten Sie die  Taste gedrückt, um die Faser in die rechte Bildschirmposition zu bewegen (siehe Abbildung 10.3.2).

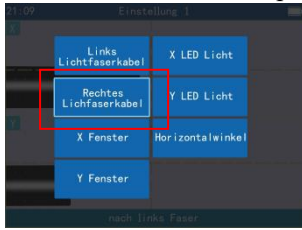


Abbildung 10.3.1

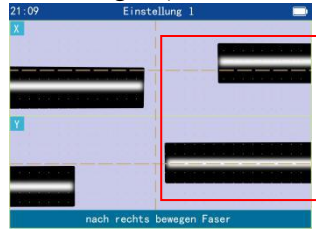


Abbildung 10.3.2



<4> Wählen Sie **【Links Lichtfaserkabel】** und halten Sie  oder  gedrückt, um die im X-Fenster angezeigten linken und rechten Fasern horizontal auszurichten (siehe Abbildung 10.4.2).



Abbildung 10.4.1

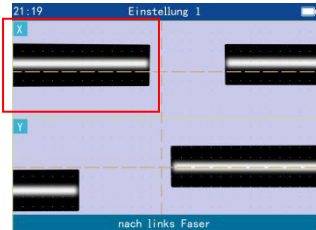


Abbildung 10.4.2



<5> Wählen Sie **【Rechtes Lichtfaserkabel】** und halten Sie die  oder  gedrückt, um die im Y-Fenster angezeigten linken und rechten Fasern horizontal auszurichten (siehe Abbildung 10.5.2).



Abbildung 10.5.1

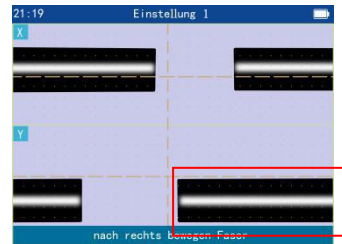


Abbildung 10.5.2



<6> Wählen Sie **【X Fenster】** und halten Sie dann  oder  gedrückt, damit die Mittellinie der Faser im X-Fenster die horizontale Hilfslinie im X-Fenster überlappt (siehe Abbildung 10.6.2).



Abbildung 10.6.1

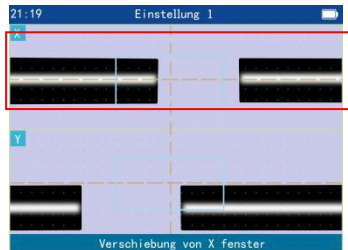




Abbildung 10.6.2

<7>Wählen Sie **【Y Fenster】** und halten Sie dann  oder  gedrückt, damit die Mittellinie der Faser im Y-Fenster die horizontale Hilfslinie im Y-Fenster überlappt (siehe Abbildung 10.7.2).

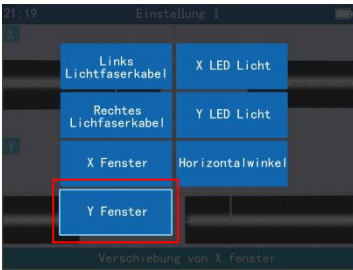


Abbildung 10.7.1

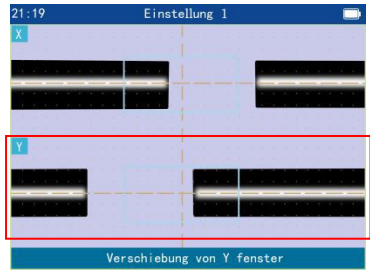


Abbildung 10.7.2



<8>Wählen Sie **【X Fenster】** und drücken Sie dann die Taste  oder , um die Mitte des Spaltes zwischen der linken und der rechten Faser im X-Fenster mit der vertikalen Hilfslinie zu überlappten (siehe Abbildung 10.8.2).



Abbildung 10.8.1

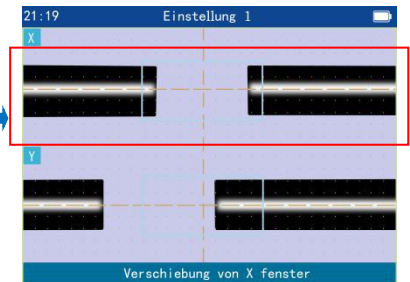




Abbildung 10.8.2

<9>Wählen Sie **【Y Fenster】** und drücken Sie dann die Taste  oder , um die Mitte des Spaltes zwischen der linken und der rechten Faser im Y-Fenster mit der vertikalen Hilfslinie zu überlappten (siehe Abbildung 10.9.2).

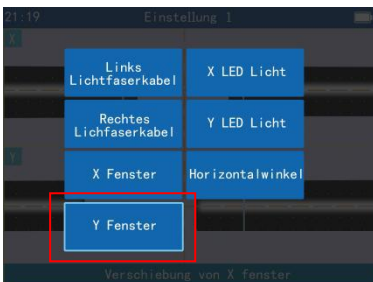


Abbildung 10.9.1

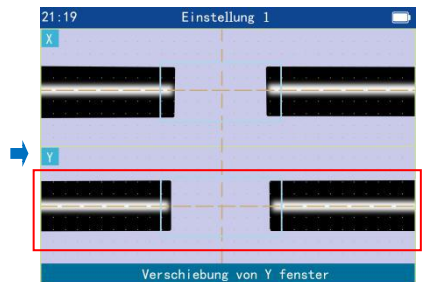

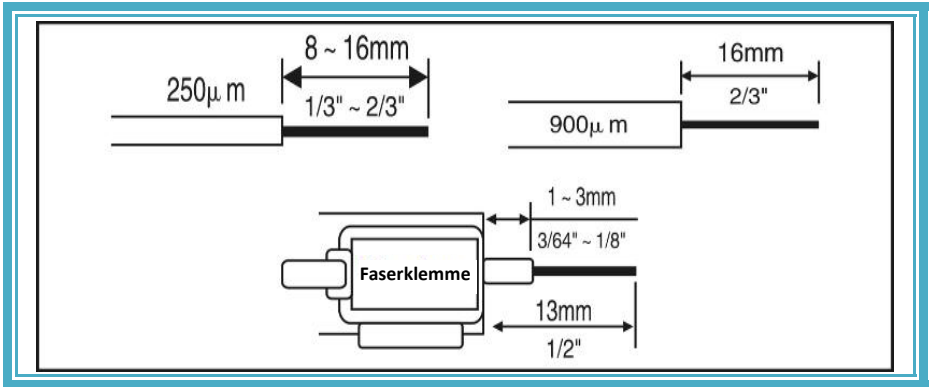






Abbildung 10.9.2






<10>Drücken Sie die  Taste zweimal, um die Kalibrierung nach Abschluss der Kalibrierung zu beenden.

11. Schnittlänge der optischen Faser



12. Allgemeine Fehlerbehebung

Phänomen	Defekt	Grund	Lösung
	Blasenbildung	1. Staub am Ende der Glasfaser. 2. Kondensation. 3. Schlechte Stirnfläche der Glasfaser. 4. Die Lichtbogenintensität ist zu niedrig.	1. Reinigen Sie die Faser. 2. Schneiden Sie die Endfläche der Faser erneut und stellen Sie sicher, dass die Endfläche der Faser flach ist. 3. Durch neue Elektroden ersetzen. 4. Stabile Elektrode. (【Wartung】 -> 【Elektrode】 -> 【Elektrode stabilisieren】)
			
	Nicht geschweißt	1. Die Lichtbogenintensität vor der Entladung ist zu hoch. 2. Die Antriebsgeschwindigkeit ist zu langsam. 3. Der Motor läuft nicht reibungslos vor.	1. "Entladung regulieren" durchführen. 2. Stabile Elektrode. (【Wartung】 -> 【Elektrode】 -> 【Elektrode stabilisieren】) 3. V-Nut reinigen.
	Schweißen ist nicht stark		

Phänomen	Defekt	Grund	Lösung
	Fehlausrichtung der Fasern	1.V-Nut ist verschmutzt 2.Der Motorhub liegt außerhalb des zulässigen Bereichs	1.Reinigen Sie die V-förmige Nut mit einem Wattestäbchen und einer Faser. 2.Stellen Sie die Faserposition manuell ein. {Siehe Seite 15(10 Stellen Sie die Faserposition manuell ein)}
	Der Faserwinkel am Faserende ist zu groß	1.Schlechter Faserschnitt	1. Stellen Sie die Klingenhöhe des Faserschneider ein. (Video: youtu.be/eeDzTGHLg6w) 2. Die Klinge des Faserschneider ist abgenutzt. Bitte drehen Sie sie in eine neue Position oder ersetzen Sie sie durch eine neue Klinge. (Video: youtu.be/fr8v-vGfuuGk)
	Das Ende der Faser hat Grate		
	Grat auf der Faserendfläche		
	Unscharfes Faserbild	1.Kamera ist schmutzig	1.Reinigen Sie die Kamera.

Defekt	Grund	Lösung
Die Maschine kann nicht gestartet werden	1. Der Akku ist zu schwach 2. Keine Batterie installiert 3. Der Adapter hat keinen Strom	1. Ersetzen Sie den Akku oder laden Sie das Gerät auf 2. Legen Sie die Batterien in die Maschine ein 3. Schließen Sie das Netzteil an den Adapter an
Die Faser wird nach dem Schließen der Abdeckung nicht automatisch gespleißt	"Automatischer Start" ist geschlossen	【Schmelzen Optionen】 -> 【Operation Spleiß】 ->Stellen Sie "Automatischer Start" auf "Öffnen".
Erwärmt sich nach dem Schließen des Heizofendeckels nicht automatisch	"Heizungsmodus" ist "Manual"	【Heizungsmodus】 ->Wählen Sie den Typ des Schrumpfschlauchs-> 【eiditieren】 ->Stellen Sie "Heizungskontrolle" to "Auto".

Anhang A:Garantiezeit und-bedingungen

(Wenn Folgendes eintritt, fällt es nicht in den Bereich der kostenlosen Garantie)

- ★ Das Versagen oder die Beschädigung, die durch den unachtsamen Gebrauch des Bedieners verursacht wurden (einschließlich physischer Produktschäden, Feuchtigkeitsschluss usw.);
- ★ Produktschäden durch Katastrophen (Erdbeben, Feuer, Überschwemmung,Blitz, Taifune usw) oder höhere Gewalt;
- ★ Der Produktfehler oder die Beschädigung aufgrund unsachgemäßer Verwendung oder unsachgemäßer Installation oder durch nicht originale Batterie und Zubehör oder andere externe Faktoren wie Spannungsinstabilität;
- ★ Der Benutzer zerreißt das Etikett "Garantie" auf dem Gehäuse des Schmelzspeißgeräts und zerlegt und die Maschine ohne Genehmigung reparieren;
- ★ Der Benutzer zerreißt das Etikett "Garantie" auf dem Gehäuse der Lithiumbatterie.
- ★ Verbrauchsmaterialteile (wie Lichtbogenelektrode, Schneidklinge, Schmelzspeißkoffer usw).

● Haftungsausschluss

Für die Verwendung von nicht originalen Akkus, Batterieladegeräten,Netzteilen usw., die nicht von unserem Unternehmen bereitgestellt werden, übernimmt das Unternehmen keine Haftung für alle dadurch verursachten Verluste.

Bei Fragen zum Produkt wenden Sie sich bitte an SKYSHL.

Wartungs- und Reparaturinformationen erforderlich

(Die folgenden Informationen müssen in der Maschine enthalten sein)

<1> Vollständiger Name, Firma, Adresse, Telefonnummer, Faxnummer und E-Mail.

<2> Modell und Seriennummer des LWL spleißerät.

<3> Probleme und Fehlersymptome aufgetreten.

① Die Zeit und die Umstände des LWL spleißerät-Problems.

② Wie ist die aktuelle Situation?

③ Die Zeichen- und Bildinformationen der Glasfaser auf dem Display, wenn das Gerät ausfällt.

<4> Liste der Teile in der Maschine.

★ Symbole und Zeichen



Hochspannungswarnschild: Es liegt Hochspannung an, bitte nicht anfassen.



Hochtemperatur-Warnschild: Hochtemperatur ist vorhanden, bitte nicht berühren.

★ Die Produktleistung und -eigenschaften des Unternehmens verbessern sich und können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

★ Wenn die Bilder in diesem Handbuch inkonsistent sind, ist das Produkt endgültig.



Scannen Sie den QR-Code, um die Produktdokumente herunterzuladen

Shenzhen SKYSHL Technology Co.,Ltd.

☎ +086-18923700205(Whatsapp)

✉ af@skyshl.net(Nachverkauf)

sales1@skyshl.net(Skype)

🌐 <http://www.skyshl.net>

📍 C-211,Industriegebiet Nanbu,Pingshan Straße,
Pingshan Bezirk,Shenzhen Stadt,China

Wenn es Probleme mit dem Produkt gibt, wenden Sie sich bitte direkt an die oben genannte E-Mail, bevor Sie eine Bewertung abgeben, damit wir Ihre Probleme sofort beheben können.