

Avant d'utiliser l'épisseuse par fusion, veuillez lire et comprendre attentivement ce manuel d'utilisation.

SKYSHL

SS414F

Soudeuse Fibre Optique/Optical Fusion Splicer

Manuel de l'Utilisateur



Shenzhen SKYSHL Technology Co.,Ltd.

Historique des versions

| Numéro de version | Date | La description |
|-------------------|------------|-------------------------------------------------------------------------|
| V2018.1.3 | 2018-01-03 | Documents créés |
| V2019.11.21 | 2019-11-21 | Quelques modifications fonctionnelles après la mise à niveau du produit |
| V2020.6.3 | 2020-06-03 | Mettre à jour le contenu |

Catalogue

| | |
|---------------------------------------------------------|----|
| Chapitre 1: Résumé..... | 01 |
| Chapitre 2: Spécifications techniques..... | 02 |
| Chapitre 3: Installation..... | 03 |
| 3.1 Avertissement de sécurité..... | 03 |
| 3.2 Précautions relatives à la batterie..... | 03 |
| 3.3 L'entretien général..... | 04 |
| 3.4 Transport et stockage | 04 |
| Chapitre 4: Opération de base..... | 05 |
| 4.1 Aperçu de l'apparence | 05 |
| 4.2 Batterie en charge | 06 |
| 4.3 Allumer..... | 06 |
| 4.4 Faites pivoter l'écran pour régler la position..... | 07 |
| 4.5 Ajuster la luminosité du rétroéclairage LCD..... | 07 |
| 4.6 Étapes de préparation de la fibre optique..... | 07 |
| 4.7 Inspection automatique de la fibre optique..... | 08 |
| 4.8 Procédures d'épissage..... | 08 |
| 4.9 Fonction d'agrandissement de l'écran..... | 09 |
| Chapitre 5: Mode de soudage..... | 10 |
| 5.1 Afficher le mode de soudage actuel..... | 10 |
| 5.2 Sélection du mode de soudage..... | 10 |
| 5.3 Paramètres généraux de soudage..... | 11 |
| Chapitre 6: Options de soudage..... | 12 |
| Chapitre 7: Mode de chauffage..... | 13 |
| 7.1 Sélection du mode de chauffage | 13 |
| 7.2 Editer le mode de chauffage | 14 |
| 7.3 Effacer le mode de chauffage | 14 |
| Chapitre 8: Entretien du système | 15 |
| 8.1 Contrôle de la poussière/Dust Check..... | 15 |
| 8.2 Calibration moteur / Motor Calibration | 15 |
| 8.3 L'électrode se stabilise / Electrode stabilize..... | 15 |



| | |
|-----------------------------------------------------------|----|
| 8.4 Réglage Arc/ARC Calibration..... | 16 |
| 8.5 Réglage des électrodes..... | 16 |
| Chapitre 9: Autres fonctions et applications | 17 |
| 9.1 Enregistrement de données..... | 17 |
| 9.2 Les paramètres du système..... | 17 |
| 9.3 Informations système..... | 17 |
| Chapter 10: Perte d'épissure excessive et solutions | 18 |
| Chapter 11: Erreur commune et solutions | 19 |
| Chapter 12: Dysfonctionnements et solutions courants..... | 20 |
| Attachment: Guide de l'utilisateur rapide | 21 |

Chapitre 1: Résumé

Merci d'avoir choisi le SS414F produit par SKYSHL. Le manuel suivant présentera principalement les caractéristiques et le mode d'emploi du SS414F. SS412F vous offre une excellente expérience d'épissage en adoptant une conception innovante et une superbe technologie de fabrication. La toute nouvelle technologie raccourcit considérablement le temps d'épissage et de chauffage; pinces à fibre de niveau micron; technologie d'alignement du noyau de fibre de haute précision et de traitement des motifs; Le corps léger, la conception exquise et la coque de protection robuste peuvent s'adapter aux environnements difficiles; l'application à écran tactile avec programme d'épissage entièrement automatique apportera une grande commodité aux utilisateurs.



Pour plus d'informations sur SS414F, veuillez visiter: www.skyshl.net

Ce manuel présente principalement la fonction, les instructions, la maintenance ainsi que les précautions du SS414F pour vous aider à vous familiariser avec les opérations.

Attention: il est recommandé à tous les utilisateurs de lire ce manuel avant utilisation.

Chapitre 2: Spécifications techniques

| Spécification | |
|----------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Modèle | SS414F |
| Taille | 130W*155L*125H (Hors pare-chocs en caoutchouc) |
| Poids | 1750G (Inclure la batterie) / 1370G (N'inclut pas la batterie) |
| Nombre de fibres | Seul |
| Fibre | SM(ITU-T G.652& G.657)/MM(ITU-T G.651)/DS(ITU-T G.653)/NZDS(ITU-T G.655) |
| Fibre/Câble compatible | 0.25 - 3.0mm/Câble intérieur |
| Longueur de coupe | Diamètre: 0.125 - 1 mm/Longueur de coupe: 8-16mm |
| Diamètre du revêtement | 80-150µm |
| Mode de soudage | 41 modes d'épissage prédéfinis, 100 modes stockables |
| Mode de chauffage | Préréglez 5 modes de chauffage (20/30/40/50/60mm), jusqu'à 100 modes |
| Perte d'épissure typique | SM: 0.03dB/MM, 0.02dB/DS, 0.05dB/NZDS, 0.05dB/G, 657: 0.03dB(Norme ITU-T) |
| Perte de retour | ≥ 60dB |
| Lumières | 3 LED blanches |
| Temps d'épissage | Mode rapide: 6s |
| Perte d'épissure Estimée | Disponible |
| Longueur du manchon chauffant | 20 à 60mm |
| Temps de chauffage | Temps de chauffage rapide: 13s, temps de chauffage typique: 30s |
| Stockage de données | 20000 derniers enregistrements de soudage et 200 images |
| Test d'étirement | 1,96 à 2,25 N |
| Environnement d'exploitation | Altitude de fonctionnement: 0-5000m au-dessus du niveau de la mer, 0-95% d'humidité relative, -10~50°C, vent maximum 15m/s |
| Environnement de stockage | 0~95% d'humidité relative, -40~80 °C |
| Écran d'affichage | Angle de vision de 170°, écran tactile couleur de 4,3pouces (Écran dur) |
| Vue et grossissement de la fibre | X, Y, XY, X/Y: grossissement 380X |
| Adaptateur secteur | Entrée CA 100-240V, entrée CC 12-15V |
| Capacité de la batterie | Capacité de la batterie 4000mAh, typique 300 fois (Épissure+Chaleur) |
| Méthodes de fonctionnement | Bouton / Écran tactile |
| Calibration automatique | Étalonnage automatique de l'arc par pression d'air et température |
| Durée de vie de l'électrode | 8000 soudures |
| Port de données | Mini USB 2.0 |

Chapitre 3: Installation

3.1 Avertissement de sécurité

L'épisseuse par fusion de fibre optique est une sorte d'équipement de haute précision, qui n'est utilisé que pour l'épissage par fusion de fibres optiques en verre. Veuillez respecter les règles de sécurité suivantes:

- N'utilisez pas l'épisseur par fusion en cas de risque d'explosion et ne le placez pas dans une flamme nue, un choc électrique, la pluie ou un environnement humide;
- Ne touchez pas la tige d'électrode à l'état de démarrage.
- Veuillez porter des lunettes et des gants de protection lors de la préparation des fibres optiques, sinon cela endommagera vos yeux et votre peau.
- Ne démontez aucune pièce de l'épisseuse sans autorisation. Le remplacement et les réglages internes ne peuvent être effectués que par le fabricant ou le personnel de maintenance agréé.
- Retirez la batterie lorsque les situations suivantes se produisent:
 - Il y a de la fumée, une odeur, un son ou une température anormaux.
 - Des matières liquides ou étrangères sont entrées à l'intérieur de l'épisseuse.
 - La machine est endommagée.

Si l'un des problèmes ci-dessus survient, veuillez contacter immédiatement le centre de service. Le fait de ne pas prendre de mesures à temps entraînera des dommages complets à la machine, même un incendie, des blessures corporelles ou même la mort.

- N'utilisez que la batterie standard fournie par le fabricant. Une mauvaise utilisation de la batterie peut provoquer un incendie, un choc électrique et des dommages matériels, et peut même provoquer un incendie, des blessures corporelles ou même la mort.
- N'utilisez que l'adaptateur standard du fabricant. Ne placez pas d'objets lourds sur le cordon d'alimentation, ne chauffez pas et ne remplacez pas les câbles. Des câbles incorrects ou des câbles endommagés peuvent provoquer un incendie, un choc électrique et des dommages matériels, et peuvent même provoquer un incendie, des blessures ou même la mort.
- Pour éviter tout risque d'incendie ou de danger, n'empilez pas la batterie avec l'adaptateur pendant la charge.

Remarque: seules des électrodes professionnelles peuvent être utilisées. Si vous souhaitez remplacer l'électrode, veuillez sélectionner l'entretien de l'électrode dans la maintenance du système ou couper l'alimentation à l'avance. Avant de remplacer une paire de tiges d'électrode, aucune opération de décharge n'est autorisée.

3.2 Précautions relatives à la batterie

- Il est recommandé de stocker la batterie séparément de la machine lorsque l'épisseuse par fusion n'est pas utilisée pendant plus d'un mois.
- La batterie ne peut pas être transportée ou stockée avec d'autres objets métalliques.
- Ne pas charger ou décharger pendant une longue période à basse température ou à haute température, afin de ne pas réduire la durée de vie de la batterie ou d'accident.
- Il est interdit de connecter les bornes positive et négative de la batterie.
- N'utilisez pas d'objets pointus pour frapper la batterie.
- Ne démontez pas la batterie et ne la jetez pas au feu pour éviter une explosion.
- La batterie est un produit consommable. Veuillez vérifier la batterie avant utilisation. Si tous les voyants d'alimentation sont allumés, mais qu'il y a peu de temps d'épissage, veuillez remplacer la batterie.
- Après avoir chargé la batterie avec l'adaptateur secteur, veuillez débrancher l'alimentation électrique à temps. Une charge prolongée endommagera la batterie ou même provoquera un accident.
- Il est interdit de charger dans un environnement à haute température.
- Il est interdit de mettre la batterie dans un four à micro-ondes ou un récipient haute pression.
- Il est interdit d'utiliser ou de laisser le produit dans un environnement à haute température avec une forte lumière directe du soleil pendant une longue période, sinon cela entraînera une surchauffe de la batterie, un incendie ou une réduction de la capacité, raccourcissant ainsi la durée de vie de la batterie.

- N'utilisez pas de piles endommagées. Les batteries avec une fuite d'électrolyte ou une odeur d'électrolyte doivent être tenues à l'écart des sources d'incendie pour éviter que la batterie ne prenne feu ou n'explose; si l'électrolyte fuit et entre en contact avec la peau ou d'autres parties du corps, il doit être rincé immédiatement avec de l'eau. Si l'électrolyte entre en contact avec les yeux, rincez-les immédiatement à l'eau, puis rendez-vous immédiatement à l'hôpital.

3.3 L'entretien général

- Vérifiez et nettoyez la rainure en V en temps opportun, évitez de toucher la rainure en V et la barre d'électrode avec un objet dur.
- Utilisez un chiffon sec pour enlever la poussière et la saleté de l'épisseuse.
- Si l'épisseuse est sale, évitez d'utiliser de l'acétone et un diluant de peinture pour nettoyer les pièces de l'épisseuse, un chiffon doux déshumidifié immergé dans un liquide de nettoyage neutre peut être utilisé à la place. Utilisez un chiffon sec pour nettoyer l'épisseuse, n'utilisez pas de vernis à meubles ou autre nettoyant.

3.4 Transport et stockage

- Ne stockez pas l'épisseuse dans un environnement poussiéreux ou humide. Sinon, cela provoquera un choc électrique et les performances de l'épisseuse seront réduites, voire endommagées.
- Maintenez l'humidité minimale pendant la conservation et l'humidité relative doit être inférieure à 95%.
- Lorsque l'épisseuse est déplacée vers un environnement chaud à partir d'un environnement froid, essayez une méthode de réchauffement progressif, sinon de la condensation se formera à l'intérieur de la machine, ce qui influera sur l'épisseuse.
- Essayez d'éviter les chocs violents et les vibrations après que l'épisseuse ait été ajustée et étalonnée avec précision. Veuillez utiliser un étui de transport spécialement conçu pour le transport longue distance.
- L'environnement de transport et de stockage doit éviter la lumière directe du soleil ou la surchauffe.
- Pour garantir les performances, il est recommandé d'effectuer une maintenance complète une fois par an.
- L'épisseuse doit être réparé et réglé par des techniciens. Veuillez contacter le fabricant en cas de problème.

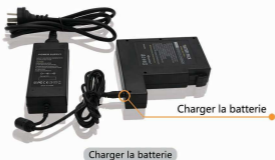
Chapitre 4: Opération de base

4.1 Aperçu de l'apparence



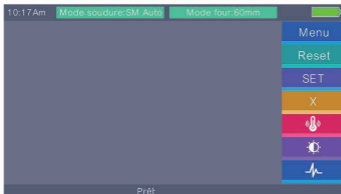
4.2 Batterie en charge

Le schéma d'installation / retrait de la batterie est illustré ci-dessous:



4.3 Allumer

Appuyez sur le bouton d'alimentation  et attendez qu'il entre dans la plate-forme de travail.




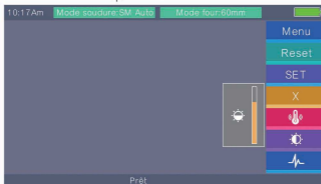
4.4 Faites pivoter l'écran pour régler la position

Ajustez l'écran au meilleur angle pour une utilisation facile.



4.5 Ajuster la luminosité du rétroéclairage LCD

Dans l'interface initiale, appuyez sur  pour régler la luminosité de l'écran LCD.



4.6 Étapes de préparation de la fibre optique

Étapes d'épissage de la fibre optique:

- Décollez la gaine extérieure et le revêtement.

Utilisez des pinces Miller pour retirer la gaine extérieure en PVC/LSZH, laissant au moins 50mm de couche de revêtement, puis utilisez des pinces Miller pour enlever la couche de revêtement, la longueur doit être de 30 à 40 mm.

- Veuillez utiliser de l'alcool à haute concentration (> 99%) ou du papier de coton pour nettoyer les fibres.
- Coupez la fibre (remarque: ne touchez pas la surface de coupe de la fibre après avoir coupé la fibre, sinon la surface de coupe sera endommagée; si la surface de coupe est endommagée, veuillez recommencer à couper à partir de la première étape).

Afin d'assurer la qualité de l'épissage, notre société a été équipée de pinces Miller, de dénudeurs de fils et de coupe-fibres optiques de précision. Veuillez vous référer à l'exemple ci-dessous pour la coupe de fibre.

Conseil: avant de préparer la fibre, n'oubliez pas d'installer d'abord le tube thermorétractable.

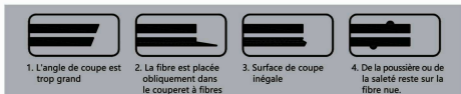
Important! Assurez-vous que la surface de la fibre exposée est propre.

- Évitez de placer la fibre sur des objets sales
- Évitez le balancement des fibres dans l'air
- Vérifier si la rainure en V et le dispositif de fixation sont propres, sinon ils doivent être nettoyés avec un tampon imbibé d'alcool.



4.7 Inspection automatique de la fibre optique

Après avoir placé la fibre optique, fermez le pare-brise, l'épisseuse par fusion démarrera automatiquement et l'opération de nettoyage de la fibre optique sera effectuée en premier. Vérifiez ensuite la qualité d'épissage de la surface de soudage de la fibre. Si l'angle est supérieur à la valeur limite ou s'il y a des bavures sur la surface de soudage, le buzzer déclenchera une alarme et un avertissement sera émis sur le moniteur.



4.8 Procédures d'épissage

- ① Allumez l'alimentation. Lors du soudage de la fibre SM (ITU-T.G.652), il est recommandé d'utiliser le mode SM.
- ② Confirmez le mode d'épissage et de chauffage, lorsque vous épissez différents types de fibres, le mode automatique est suggéré, mais la vitesse d'épissage sera plus lente.

- ③ Nettoyez la fibre optique et le tube thermorétractable et enflez la fibre optique dans le tube thermorétractable.



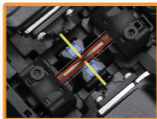
- ④ Décollez la gaine extérieure et le revêtement de la fibre optique (voir 4.5), nettoyez-les avec de l'alcool à une concentration supérieure à 99% et assurez-vous que la fibre optique nue est propre.



- ⑤ Utilisez un coupeur à fibre de haute précision pour couper la fibre et veuillez protéger l'extrémité de la fibre coupée pour l'empêcher d'entrer en contact avec des objets durs.



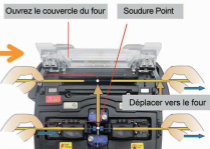
- ⑥ Placez la fibre entre la rainure en V et deux électrodes.
(Comme indiqué à droite: La zone rouge est la meilleure position de placement pour l'extrémité de la fibre.)



- ⑦ Fermez le couvercle coupe-vent et lancez l'épissage automatique. Pendant l'épissage, tout le processus d'épissage peut être surveillé sur l'écran.

Remarque: veuillez ne pas faire glisser la fibre optique le long de la rainure en forme de V. La face d'extrémité de coupe de fibre doit dépasser la rainure en V, mais pas au-delà du milieu des deux électrodes (Comme le montre la figure ci-dessus).

- ⑧ Déplacez la fibre optique soudée dans le réservoir de chauffage; assurez-vous que le point de soudage est au centre du tube thermorétractable; après avoir fermé le couvercle du four, le chauffage démarrera automatiquement (La LED bleue dans le coin inférieur droit s'allumera).



- ⑨ Une fois le chauffage terminé (la LED bleue s'éteint), veuillez placer le tube thermorétractable sur le dissipateur thermique pour qu'il refroidisse.

- ⑩ Le soudage est terminé.

Remarque: lorsque la perte d'épissage ou les changements de hauteur sont importants, la stabilisation de l'électrode et l'étalonnage de l'ARC doivent être effectués.

4.9 Fonction d'agrandissement de l'écran

L'utilisateur peut appuyer deux fois sur l'écran pour agrandir le grossissement de l'affichage pour vérifier et évaluer la qualité du soudage.

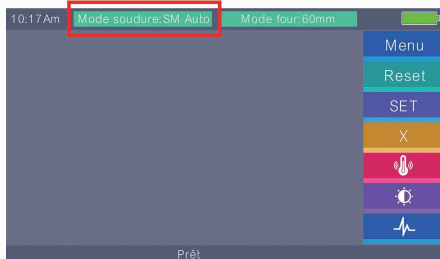


Chapter 5: Options de soudage

Le menu est concis et facile à utiliser. Chaque mode de soudage définit le mode de soudage actuel, le temps et d'autres paramètres importants. Il est très important de choisir le bon mode de soudage. Nous avons prédéfini une valeur pour les types de fibres courants. Avec cette valeur prédéfinie, les utilisateurs peuvent modifier le mode d'épissage et optimiser plus facilement les paramètres de combinaison de types de fibres non définis.

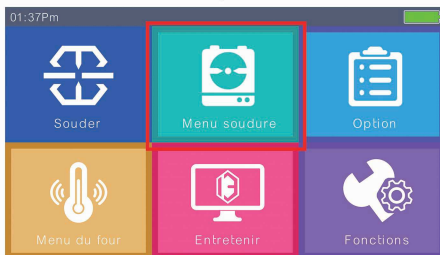
5.1 Afficher le mode de soudage actuel

Le mode de soudage actuel sera affiché en haut de l'interface d'opération

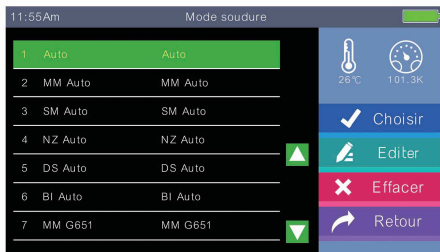


Vérifiez le mode de soudage actuel.

5.2 Sélection du mode de soudage



1. Cliquez sur [Menu]->[Menu Soudure] sur a page d'opération pour définir le mode de soudage.
2. Cliquez sur [Menu Soudure] sur la page d'accueil pour définir le mode de soudage.



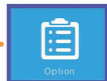
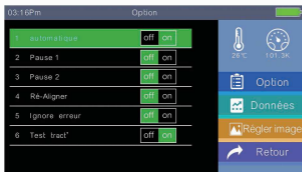
Entrez dans le mode de soudage, puis sélectionnez le mode de soudage en fonction de la situation réelle (le texte jaune est le mode de soudage actuel).

5.3 Paramètres généraux de soudage

([Menu soudure]->Cliquez sur [Editer] pour modifier les paramètres du mode de soudage,voici les paramètres détaillés)

| Paramètre | La description |
|---------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Mode | La liste des modèles d'épissure stockée dans l'épisseuse par fusion peut être copiée dans la zone modifiable par l'utilisateur en fonction du mode de soudage sélectionné par l'utilisateur. |
| Nom | Le titre du mode de soudage ne doit pas dépasser 7 caractères. |
| Note | Description détaillée du mode de soudage (<15caractères). Il s'affiche dans le menu [Sélectionner le mode de soudage]. |
| Test traction | Si [Test traction] est réglé sur [on], après l'épissage, ouvrez le pare-brise,Ou appuyez sur le bouton [Set] pour effectuer un test de traction. |
| Perte Estimée | La perte estimée est la valeur estimée de la perte de soudage. L'épisseur de fusion de fibre calcule la perte du point d'épissage de fusion en fonction de l'image de la fibre, et la valeur de perte a un certain écart par rapport à la valeur réelle. L'algorithme d'estimation des pertes est basé sur une fibre monomode avec une longueur d'onde de transmission de 1,31 µm. Dans de bonnes conditions d'épissage, la valeur estimée est pour référence seulement, mais ne peut pas être utilisée comme base pour l'acceptation du projet. |
| Angle limite | Tant que l'angle de coupe de la face d'extrémité de la fibre sur un côté des deux fibres est supérieur à la valeur limite, un message d'erreur s'affiche à l'écran. |
| Écart | Lors du réglage de l'alignement et de la pré-décharge, la distance entre les surfaces coupées des extrémités gauche et droite de la fibre. |
| Coincider | Réglez la quantité de chevauchement du mouvement de la fibre. Si [Val Pré Arc] est faible, il est recommandé d'utiliser le plus petit [Coincider]. |
| Effa Fréq Arc | Avant de souder la fibre, une très petite décharge est utilisée pour nettoyer la poussière à la surface de la fibre.Ce paramètre peut être utilisé pour modifier le temps de décharge de nettoyage. |
| Effa Val ARC | Ce paramètre modifie l'intensité de la décharge de nettoyage. |
| Val Pré Arc | Ce paramètre règle l'intensité de pré-décharge (Après que la fibre optique entre dans la chambre de soudage et avant le début de la décharge). Si [Val Pré Arc] est réglé trop bas, lorsque l'angle de coupe de la fibre est relativement mauvais, la déviation axiale de la fibre se produira. S'il est trop élevé, une fusion excessive de l'extrémité de la fibre entraînera une plus grande perte de soudage. |
| Fréq Pré Arc | Ce paramètre définit le temps de pré-décharge, long [Fréq Pré Arc] et élevé [Val Pré Arc] conduira au même résultat. |
| Val Arc | Réglez l'intensité de la décharge de soudage. |
| Fréq ARC | Réglez le temps de décharge de soudage. |
| Allure Moteur | Réglez la allure du moteur |

Chapitre 6: Options de soudage



Cliquez sur [Option] pour accéder à la page des options de soudage, cliquez sur une option pour activer ou désactiver l'option.

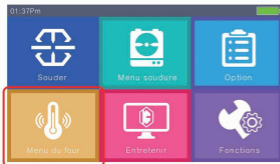
| Nom | Paramètre | La description |
|--------------------------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Option (Options de soudage) | Automatique | Si [Automatique] est réglé sur [ON], le soudage automatique démarre lorsque le couvercle de la chambre de soudage est fermé (Remarque: 2fibres optiques doivent être préparées et placées dans l'épaisseur par fusion). |
| | Pause 1 | Si [Pause 1] est réglé sur [ON], lorsque la fibre est poussée dans la bonne position, le soudage sera terminé et l'utilisateur pourra voir l'angle de coupe de la fibre. |
| | Pause2 | Si [Pause 2] est réglé sur [ON], le soudage se terminera une fois l'alignement du noyau de fibre terminé. |
| | Ré-Againer | La fonction d'alignement sera perdue dans l'état de longue durée de [Pause 2], après quoi l'épaisseur de fusion de fibre sera à nouveau aligné. Si vous réglez Ré-Againer sur [OFF] lorsque vous l'alignez à nouveau, il est recommandé de sélectionner le mode d'épissage manuel au lieu du mode de réaligement lorsque la fibre est déplacée dans la direction axiale. |
| | Ignore erreur | Si [Ignore erreur] est réglé sur [ON], l'erreur de soudage est ignorée et le soudage continue, par exemple, l'angle de coupe de la fibre est supérieur à la valeur maximale. |
| | Test tract | Si [Test tract] est réglé sur [ON], le test de traction sera effectué après l'ouverture du couvercle de la chambre de soudage une fois le soudage terminé. |
| Rég Image (Paramètres d'image de fibre) | Ecart, fibre | Mode d'affichage des fibres à différentes étapes de soudage des fibres. 3 types de méthodes d'affichage de fibre optique: afficher uniquement l'image de l'axe X; afficher uniquement l'image de l'axe Y; ou afficher les images de l'axe X et de l'axe Y en même temps. |
| | Pause 1 | |
| | Alignmt | |
| | Pause 2 | |
| | Arc | |
| | Estimation | |

Chapitre 7: Mode de chauffage

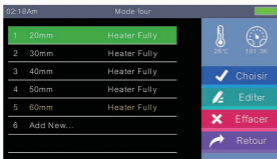
Le système stocke 50 modes de chauffage, y compris 5 modes de chauffage par défaut, que les utilisateurs peuvent définir et ajouter au besoin. Les utilisateurs peuvent choisir le meilleur mode de chauffage et le meilleur type de tube thermorétractable. Pour chaque tube thermorétractable, l'utilisateur peut éditer et définir les paramètres correspondants.

7.1 Sélection du mode de chauffage

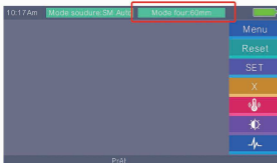
Choisissez et entrez dans [Menu du four].



Choisissez et entrez dans [Menu du four].



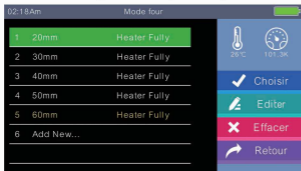
Sélectionnez le mode de chauffage souhaité sur la page du mode de chauffage (le jaune est le mode de chauffage actuel); appuyez sur [Choisir] pour régler l'option sur le mode de chauffage actuel, appuyez sur [Editer] pour modifier le mode de chauffage, appuyez sur [Effacer] pour supprimer mode de chauffage, l'option [Add New...] en bas peut ajouter un mode de chauffage.



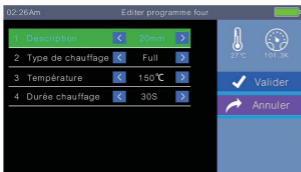
Vérifiez le mode de chauffage choisi, appuyez sur [Retour] --> [Souder] pour revenir à l'interface initiale.

7.2 Éditer le mode de chauffage

Les conditions de chauffage mémorisées en [Menu du four] peuvent être éditées et modifiées.



Cliquez sur le bouton [Editer] pour éditer et modifier les paramètres du mode de chauffage sélectionné.



Sélectionnez et modifiez les paramètres, puis appuyez sur [Valider] pour enregistrer les paramètres modifiés.

7.3 Effacer le mode de chauffage



Cliquez sur [Menu du four] sur la page d'accueil, sélectionnez le mode à supprimer, appuyez sur [Effacer] et cliquez sur [Valider] dans la boîte de dialogue contextuelle pour confirmer la suppression.

| Paramètre | La description |
|----------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Nom | Nom du mode de chauffage. |
| Type (de chauffage) | Selon les besoins de l'utilisateur, sélectionnez [Full] (chauffage complet) ou [Part] (chauffage partiel). |
| Température (de chauffage) | Réglez la température de chauffage. |
| Durée (de chauffage) | Réglez le temps de chauffage total. |

Chapitre 8: Entretien du système

8.1 Contrôle de la poussière / Dust Check

L'épisseuse par fusion détecte la poussière sur la fibre optique, la caméra ou la lentille d'objectif à travers l'image générée, car la poussière peut affecter le résultat du soudage. La fonction de contrôle de la poussière peut détecter la poussière sur le canal optique et juger si elle affectera la qualité du soudage.



Opération

- Cliquez sur [Entretien]->[Maintenance]->[Cont. Impurité].
- Si la fibre est déjà installée dans l'épisseuse par fusion, retirez la fibre et appuyez sur [set] pour démarrer le contrôle de la poussière.
- Si de la poussière est détectée lors de la vérification, [L'exécution a échoué] sera noté sur le moniteur. Nettoyez l'objectif et effectuez à nouveau le contrôle de la poussière, jusqu'à ce qu'il affiche [Opération terminée].

Attention: s'il reste de la poussière après le nettoyage, veuillez contacter l'agent ou le fabricant (Après vente:af@skyshl.net).

8.2 Calibration moteur / Motor Calibration

Les moteurs sont réglés avant la sortie d'usine. Certes, ces paramètres peuvent changer pour diverses raisons. La fonction d'étalonnage ARC calibrera automatiquement la vitesse de 4 moteurs.

Opération

- Cliquez sur [Entretien]->[Maintenance]->[Calibration moteur].
- Préparez la fibre et mettez-la dans l'épisseuse par fusion (Référence 4.5, la fibre optique doit retirer le couvercle de protection externe et la couche de revêtement, et couper la face d'extrémité de la fibre qui répond aux exigences), appuyez sur [Set] pour démarrer l'étalonnage automatique.
- La vitesse de tous les moteurs sera automatiquement calibrée et indiquera la fin.

8.3 L'électrode se stabilise / Electrode stabilize

Lorsque l'environnement change radicalement, l'intensité de décharge de l'électrode deviendra instable, ce qui augmentera la perte de soudage, en particulier lorsqu'elle passe d'une basse altitude à une altitude élevée, l'intensité de la décharge de l'électrode prendra un certain temps pour s'adapter à l'environnement changeant. dans ce cas, la stabilisation de l'électrode devra être effectuée plusieurs fois jusqu'à ce que [Opération terminée] s'affiche.

Opération

- Cliquez sur [Entretien]->[Maintenance]->[Rodage électrodes].
- Préparez la fibre et mettez-la dans l'épisseuse par fusion (Référence 4.5, la fibre optique doit retirer le couvercle de protection externe et la couche de revêtement, et couper la face d'extrémité de la fibre qui répond aux exigences), appuyez sur [Set] pour démarrer l'opération de stabilisation des électrodes dans l'ordre suivant.
 - (i) Décharge répétée 5 fois pour assurer la place de l'électrode.
 - (ii) Épissage rapide de la fibre.
 - (iii) Effectuer 16 opérations de stabilisation des électrodes pour mesurer avec précision la position des électrodes.

8.4 Réglage Arc/ARC Calibration

Si la température, l'humidité et la pression de l'air changent, les paramètres ARC changeront également. Le SS414F est équipé de capteurs de température et de pression d'air, qui peuvent fournir des informations de retour au système de contrôle pour calibrer automatiquement les paramètres de décharge, maintenant ainsi la stabilité de la décharge.

Cependant, le changement d'intensité de décharge provoqué par l'adhérence de l'usure du moteur et des débris de fibre ne peut pas être automatiquement corrigé, et la position du centre de décharge se déplace parfois vers la gauche ou la droite. Dans ce cas, la position d'épissage de fibre se déplacera par rapport au centre de décharge. A ce moment, une correction d'ARC est nécessaire pour résoudre ces problèmes.

Remarque: L'étalonnage de l'ARC changera les paramètres internes, mais ne changera pas l'intensité du courant de décharge de soudage.

Opération

● Sélectionnez ([Entretien]->[Maintenance]->[Réglage Arc]) pour afficher l'image d'étalonnage.

● Une fois les deux fibres optiques coupées prêtes (Référence 4.5, La gaine de protection extérieure et la couche de revêtement de la fibre optique doivent être retirées et la face d'extrémité de la fibre optique doit être coupée avec un coupeur de haute précision pour la rendre conforme à la norme), placez-les dans l'épisseuse par fusion et appuyez sur [Set] pour démarrer l'étalonnage. Si [Recommencer] s'affiche, cela signifie que l'étalonnage ARC a échoué. Ne quittez pas la page d'étalonnage ARC. Veuillez retirer toutes les fibres et coupez à nouveau, puis recommencez calibration ARC jusqu'à ce que [Opération terminée] s'affiche.

Remarque: l'étalonnage ARC doit être effectué plusieurs fois jusqu'à ce qu'il réussisse.

8.5 Réglage des électrodes

Les électrodes s'usent en raison de l'utilisation et doivent être nettoyées régulièrement en fonction de la concentration d'oxyde. Lorsque le temps de décharge total dépasse la durée de vie de l'électrode, la perte de soudage augmentera et la résistance mécanique du soudage diminuera. Lorsque cela se produit, le message d'invite [Veuillez remplacer l'électrode] s'affiche lorsque l'épissure par fusion de fibre est mise en marche.

Opération

● Lors du remplacement de l'électrode, appuyez sur ([Entretien]->[Régler électrode]->[Remplace électrode]) ou coupez l'alimentation et remplacez-la.

● Desserrez la vis de fixation sur la tige d'électrode et retirez l'ancienne tige d'électrode.

● Lors du remplacement de l'électrode, veillez à ne pas tirer sur le fil.

● Nettoyez la nouvelle tige d'électrode avec un coton-tige propre ou un chiffon sans poussière imbibé d'alcool, puis installez-la sur l'épissure par fusion, placez le couvercle de fixation de l'électrode et serrez les vis.

● Il est fortement recommandé d'effectuer la stabilisation de l'électrode (Référence 8.3) et l'étalonnage de l'ARC (Référence 8.4) après le remplacement de l'électrode, sinon la perte de soudage et la résistance mécanique ne peuvent pas être garanties.



Chapitre 9: Autres fonctions et applications

9.1 Enregistrement de données

Jusqu'à 20 000 résultats de soudage peuvent être stockés. Le contenu de stockage varie en fonction du mode de soudage.

Afficher les enregistrements de soudage

- Cliquez sur ([Option]->[Données]->[Afficher Data]) pour afficher les données de soudage.

Effacer l'enregistrement de soudage

- Cliquez sur ([Option]->[Données]->[Effacer Data]) et entrez le mot de passe pour effacer les données de soudage.

Annuler le stockage des données

- Si l'utilisateur ne souhaite pas stocker l'enregistrement de soudage, veuillez cliquer sur ([Option]->[Données]) et régler [Sauvegarde] sur [OFF].

9.2 Les paramètres du système([Fonctions]->[Régler])











| Paramètre | La description |
|-------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Bip | Cette fonction est le commutateur du son des boutons.([Fonctions]->[Régler]) |
| Unité température | Réglez le mode d'affichage de l'unité de température. ([Fonctions]->[Régler]) |
| Four auto | Réglez sur [ON], après avoir placé la fibre dans le four de chauffage, fermez le couvercle et le chauffage démarrera auto.([Fonctions]->[Régler]) |
| Langue | Sélectionnez la langue d'exploitation du système. ([Fonctions]->[Langue]) |
| Calendrier | Réglez l'heure du système. ([Fonctions]->[Calendrier]) |
| MDP | Pour accéder à un menu spécial, l'usine définit le mot de passe initial [000000]. Si l'utilisateur oublie le mot de passe qu'il a défini, veuillez contacter l'agent local. ([Option]->[MDP]) |

9.3 Informations système

Sélectionnez ([Option]->[système]), le message ci-dessous sera affiché.

| Paramètre | La description |
|------------|-------------------------------------------|
| Version | Affichez la version du logiciel. |
| Arc Info | Afficher le nombre de décharges |
| Num. série | Afficher le numéro de série de la machine |

Chapitre 10: Perte d'épissure excessive et solutions

| Image | Définition | Raison | Solution |
|------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | Déviations axiales du noyau de la fibre | Il y a de la poussière sur la rainure en V ou la pince à fibre. | Nettoyez la rainure en V et la pince de positionnement de fibre. |
|  | Erreur d'angle du noyau de fibre | 1) Il y a de la poussière sur la rainure en V ou la pince à fibre. 2) Mauvaise qualité de la face d'extrémité de la fibre. | 1) Nettoyez la rainure en V et la pince de positionnement de fibre. 2) Vérifiez le couperet à fibres. |
|  | Cintrage du noyau de fibre | 1) La qualité de la face d'extrémité de la fibre est mauvaise. 2) L'intensité de décharge est faible ou le temps de décharge est court. | 1) Vérifiez le couperet à fibres. 2) Augmenter [Val Arc]/[Fréq ARC] ([Menu soudure]->Options d'édition) |
|  | Diamètre de fibre incohérent | L'intensité du courant de décharge est trop faible | Augmenter [Val Arc]/[Fréq ARC] ([Menu soudure]->Options d'édition) |
|  | Échec de l'élimination de la poussière | 1) La qualité de la face d'extrémité de la fibre est mauvaise. 2) Échec de l'élimination de la poussière | 1) Vérifiez le couperet à fibres. 2) Retirer la poussière ou augmenter [Effa Fréq Arc]. ([Menu soudure]->Options d'édition) |
|  | Bulle | 1) La qualité de la face d'extrémité de la fibre est mauvaise. 2) L'intensité de décharge est faible ou le temps de décharge est court. | 1) Vérifiez le couperet à fibres. 2) Augmenter [Val Arc]/[Fréq ARC] ([Menu soudure]->Options d'édition) |
|  | Séparation des fibres | 1) La poussée de la fibre est trop petite. 2) L'intensité de la décharge est trop élevée ou le temps de décharge est trop long. | 1) Exécuter([Option]->[Réglage Arc]). 2) Diminuer[Val Arc]/[Fréq ARC]. ([Menu soudure]->Options d'édition) |
|  | Trop épais | la poussée de fibre est trop grande. | Diminuer([Menu soudure]->Options d'édition->[Coïncider]) et Exécuter([Option]->[Réglage Arc]). |
|  | Trop mince | 1) L'intensité de la décharge est inappropriée. 2) Certains paramètres de décharge sont inappropriés. | Ajustement([Val Arc]/[Fréq ARC]) ou Augmenter([Menu soudure]->Options d'édition->[Coïncider]). ([Menu soudure]->Options d'édition) |
|  | Ligne de soudage | Certains paramètres de décharge sont inappropriés. | Ajustement([Val Arc]/[Fréq ARC]) ou Augmenter([Menu soudure]->Options d'édition->[Coïncider]). ([Menu soudure]->Options d'édition) |

Attention: lorsque vous épissez différents types de fibres (diamètre différent) ou de fibre multimode, il y aura parfois une ligne verticale sur le point d'épissage, nous l'appelons [Ligne de soudage], cela n'influence pas la qualité d'épissage (perte d'épissage et résistance à l'épissage).

Chapitre 11: Erreur commune et solutions

Lors de l'utilisation de l'épisseuse par fusion, s'il y a un rappel d'erreur, veuillez vous référer à la solution suivante. Si les problèmes ne peuvent toujours pas être résolus, veuillez contacter le distributeur (Après-vente SKYSHL: af@skyslh.net) pour obtenir de l'aide.

| Message d'erreur | Raison | Solution |
|-----------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Erreur de positionnement de fibre gauche/droite | La face d'extrémité de la fibre optique est située sur la ligne centrale de l'électrode ou dépasse la ligne centrale de l'électrode. | Appuyez sur [RESET], puis repositionnez la fibre de sorte que la face d'extrémité de la fibre soit entre la ligne centrale de l'électrode et le bord de la rainure en V.(Référence 4.7 ⑥) |
| Pushing motor surpass limit | La fibre n'est pas correctement placée au bas de la rainure en V. | Appuyez sur [RESET], puis repositionnez la fibre de sorte que la fibre se trouve au bas de la rainure en V. |
| Les extrémités de la fibre se heurtent | 1)La valeur du chevauchement est réglée trop bas. 2)Le moteur n'est pas étalonné. | 1)Ajustement ([Menu soudure]->Options d'édition ->[Coincider]). 2)(Calibration moteur] maintenance. ([Entretien]->[Maintenance]->[Calibration moteur]) |
| Le suivi de la fibre a échoué | 1)La fibre n'est pas placée correctement au bas de la rainure en V. 2)La fibre n'est pas située dans le champ de vision de la caméra. 3)La longueur de coupe de la fibre est trop courte. | 1)Appuyez sur le bouton[RESET], puis repositionnez la fibre au bas de la rainure en V. 2)Vérifiez si la longueur du revêtement de dénudage de la fibre optique est appropriée. 3)Vérifiez si la longueur de coupe de la fibre optique répond aux exigences.(Référence 4.5 et 4.7) |
| Angle de coupe anormal de la face d'extrémité de la fibre | 1)La qualité de la face d'extrémité de la fibre est mauvaise. 2)[Angle limite] est réglé trop bas. | 1)Préparez à nouveau la fibre. Si le problème persiste, vérifiez l'état de la lame de coupe-fibre. 2)Réglez ([Menu soudure]->Options d'édition->[Angle limite])sur une valeur appropriée(Valeur standard 2,0). |
| Angle de noyau de fibre anormal | 1)[Angle limite] est réglé trop bas. 2)Il y a de la poussière sur la rainure en V ou la pince à fibre. | 1)Réglez ([Menu soudure]->Options d'édition->[Angle limite])sur une valeur appropriée(Valeur standard 1,0°). 2)Nettoyez la rainure en V et la pince de fibre, préparez la fibre, puis soudez-la à nouveau. |
| La fibre est sale | 1)De la poussière ou de la saleté se trouve sur la surface de la fibre. 2)De la poussière ou de la saleté se trouve sur la lentille de l'objectif. 3)Le temps [Effa Fréq Arc] est trop court. | 1)Préparez à nouveau complètement la fibre. 2)Nettoyez l'objectif et exécutez ([Entretien]-> [Cont. Impurte]). Nettoyez l'objectif s'il y a de la poussière ou de la saleté. 3)Réglez le temps ([Menu soudure]->Options d'édition ->[Effa Fréq Arc] sur 180ms. |

Chapitre 12: Dysfonctionnements et solutions courants

Les solutions à certains défauts courants sont répertoriées ci-dessous. Si le problème persiste, veuillez contacter SKYSHL (Après-vente : af@skyslh.net).

| Problème | Solution |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Appuyez sur  impossible d'allumer/d'éteindre la machine | 1) Appuyez sur  pendant 3 secondes jusqu'à ce que la LED bleu clignote. Après avoir relâché le bouton, l'épissure par fusion de fibre s'allume ou s'éteint. 2) Vérifiez si la charge de la batterie est trop faible, si la batterie est insérée ou lâche. |
| Le nombre de soudures est trop petit une fois la batterie complètement chargée | 1) Effectuer un entretien de la batterie, effectuer une opération de décharge et de charge complète. 2) La durée de vie de la batterie a expiré, veuillez remplacer la batterie. 3) La température ambiante de la machine est trop basse, veuillez utiliser l'équipement à -10~ 50°C. |
| La perte d'épissage est importante | 1) Nettoyez la rainure en V et la pince de positionnement de fibre. 2) Remplacez la barre d'électrode, calibrez l'ARC et stabilisez l'électrode. 3) L'angle de coupe de la fibre, la condition de décharge et l'état de coupe de la face d'extrémité de la fibre affectent tous la perte d'épissure. |
| L'écran s'éteint soudainement | S'il n'y a aucune opération, le moniteur s'éteint automatiquement dans les 180 secondes (l'utilisateur peut modifier ce paramètre) pour économiser l'énergie. Lorsque l'écran est éteint, la LED bleu à côté de  clignote et l'écran peut être rallumé en appuyant sur n'importe quel bouton. |
| L'épissure s'arrête soudainement | Le réglage par défaut de la machine est de s'éteindre automatiquement après 30 minutes d'inactivité. |
| Erreurs d'identification de la fibre en mode AUTO | Le mode auto n'est applicable qu'aux fibres optiques standard (SM, MM, NZ, etc.). Lors de l'épissage de fibres spéciales, le mode AUTO peut ne pas être reconnu correctement. |
| La perte estimée est différente de la perte réelle | 1) La perte estimée est calculée en suivant l'image de la fibre, qui est pour référence seulement et ne peut pas être utilisée comme base pour l'acceptation technique. 2) Nettoyez les composants optiques. |
| Le tube thermorétractable ne rétrécit pas complètement | 1) Prolongez le temps de chauffage. ([Menu de four]->Options d'édition->[Durée]) 2) Augmentez la température de chauffage. ([Menu de four]->Options d'édition->[Température]) |
| Comment annuler le chauffage | Si vous souhaitez arrêter le chauffage prématurément, appuyez sur le bouton [Heat], le voyant de chauffage LED rouge s'éteindra et le chauffage s'arrêtera. |
| Le tube thermorétractable est coincé dans le réservoir de chauffage après chauffage | 1) Utilisez un coton-tige fin ou un bâton souple pour aider à retirer le tube thermorétractable. 2) Réduisez le temps de chauffage. ([Menu de four]->Options d'édition->[Durée]) 3) Réduisez la température de chauffage. ([Menu de four]->Options d'édition->[Température]) |
| Mot de passe oublié | Contactez SKYSHL (Après-vente : af@skyslh.net) et indiquez le code SN de la machine. |
| Après l'étalonnage de l'ARC, il n'y a pas de changement d'intensité de décharge | L'étalonnage de la décharge ARC ne modifie que les paramètres de condition interne, pas l'intensité de la décharge. |
| Oublié de mettre la fibre pendant la maintenance | Dans ce cas, le fait d'appuyer sur les touches [RST] et [Reset] n'est pas valide. Veuillez ouvrir le bouclier, mettre la fibre avec la face d'extrémité de la fibre coupée dans la rainure en forme de V, puis appuyer sur la touche [Set] pour exécuter. |

★ La performance et les indicateurs de nos produits sont en constante amélioration, sujets à changement sans préavis. L'image dans ce manuel est pour référence.

Attachement: Guide de l'utilisateur rapide

Instruction du bouton



Indication de la lumière LED



Démarrer

Maintenez la touche  pendant 3s jusqu'à ce que la LED bleue s'allume.

Éteindre

Maintenez la touche  2s jusqu'à ce que la LED bleue clignote



LED de chauffage

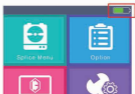
Appuyez sur la touche  jusqu'à ce que la LED rouge s'allume.

Comment recharger la batterie



- Puissance d'entrée: AC100-240V, 50-60Hz
- Utilisez uniquement le cordon d'alimentation secteur fourni.
- N'empilez pas la batterie sur l'adaptateur secteur pendant la recharge.
- Confirmez que la fonction d'économie d'énergie fonctionne lors de l'utilisation de la batterie

Comment vérifier la capacité restante



Vous pouvez vérifier le niveau de la batterie sur le bouton de test du niveau de la batterie et dans le coin supérieur droit de l'écran.

Nettoyage avant l'opération de soudage

Rainures en V



- Nettoyez le bas de la rainure en V avec un coton-tige fin imbibé d'alcool.
- Utilisez un coton-tige propre et sec pour éliminer l'excès d'alcool de la rainure en V.
- Après avoir coupé la fibre optique avec le coupeur à fibre optique, utilisez la face d'extrémité de la fibre optique pour nettoyer l'excès de saleté.

Coupeur de fibre



- Nettoyez les tampons en caoutchouc.
- Nettoyez la planche à découper en caoutchouc.
- Nettoyez la lame.

Pince à fibre



Objectif de la caméra



Précaution de nettoyage

- Ne touchez pas l'électrode
- N'utilisez que 99% ou plus d'alcool pur.

(Lorsque l'objectif est sale, veuillez le nettoyer.)

Attachement: Guide de l'utilisateur rapide

Remplacer les électrodes

Lorsque le message [Remplacer l'électrode] apparaît ou que la pointe de l'électrode est endommagée, veuillez remplacer l'électrode.

- Lors du remplacement de l'électrode, appuyez sur ([Entretien]->[Régler électrode]->[Remplace électrode]) ou coupez l'alimentation et remplacez-la.
- Utilisez un tournevis pour desserrer l'écrou, puis remplacez l'électrode (Comme indiqué ci-dessous).

1. Desserrez les vis et retirez le couvercle



4. Placez le couvercle et serrez les vis.

2. Retirez l'ancienne électrode



3. Installer une nouvelle électrode

Il est fortement recommandé d'effectuer la stabilisation de l'électrode (Référence 8.3, [Entretien]->[Maintenance]->[Rodage électrodes]) et l'étalonnage de l'ARC (Référence 8.4, [Entretien]->[Maintenance]->[Réglage Arc]) après le remplacement de l'électrode, sinon la perte de soudage et la résistance mécanique ne peuvent pas être garanties.

Erreur commune et solutions

| Message d'erreur | Raison | Solution |
|-----------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Erreur de positionnement de fibre gauche/droite | La face d'extrémité de la fibre optique est située sur la ligne centrale de l'électrode ou dépasse la ligne centrale de l'électrode. | Appuyez sur [RESET], puis repositionnez la fibre de sorte que la face d'extrémité de la fibre soit entre la ligne centrale de l'électrode et le bord de la rainure en V. (Référence 4.7.6.) |
| Pushing motor surpass limit | La fibre n'est pas correctement placée au bas de la rainure en V. | Appuyez sur [RESET], puis repositionnez la fibre de sorte que la fibre se trouve au bas de la rainure en V. |
| Les extrémités de la fibre se heurtent | 1) La valeur du chevauchement est réglée trop bas. 2) Le moteur n'est pas étalonné. | 1) Ajustement ([Menu soudure]->Options d'édition->[Coincider]). 2) Effectué ([Entretien]->[Maintenance]->[Calibration moteur]). |
| Le suivi de la fibre a échoué | 1) La fibre n'est pas placée correctement au bas de la rainure en V. 2) La fibre n'est pas située dans le champ de vision de la caméra. 3) La longueur de coupe de la fibre est trop courte. | 1) Appuyez sur le bouton [RESET], puis repositionnez la fibre au bas de la rainure en V. 2) Vérifiez si la couche de dénudage des fibres et la longueur de coupe répondent aux exigences (Référence 4.5 et 4.7). |
| Angle de coupe anormal de la face d'extrémité de la fibre | 1) La qualité de la face d'extrémité de la fibre est mauvaise. 2) [Angle limite] est réglé trop bas. | 1) Préparez à nouveau la fibre. Si le problème persiste, vérifiez l'état de la lame de coupe-fibre. 2) Réglez ([Menu soudure]->Options d'édition->[Angle limite]) sur une valeur appropriée (Valeur standard: 2,0). |
| Angle de noyau de fibre anormal | 1) [Angle limite] est réglé trop bas. 2) Il y a de la poussière sur la rainure en V ou la pince à fibre. | 1) Réglez ([Menu soudure]->Options d'édition->[Angle limite]) sur une valeur appropriée (Valeur standard: 1,0°). 2) Nettoyez la rainure en V et la pince de fibre, préparez la fibre, puis soudez-la à nouveau. |
| La fibre est sale | 1) De la poussière ou de la saleté se trouve sur la surface de la fibre. 2) De la poussière ou de la saleté se trouve sur la lentille de l'objectif. 3) Le temps [Effa Fréq Arc] est trop court. | 1) Préparez à nouveau complètement la fibre. 2) Nettoyez l'objectif et exécutez ([Entretien]->[Cont. Impure]). Nettoyez l'objectif s'il y a de la poussière ou de la saleté. 3) Réglez le temps ([Menu soudure]->Options d'édition->[Effa Fréq Arc]) sur 180ms. |

Étapes de soudage de la fibre

Démarrez le soudeur de fibre →



When splicing only standard SM fibers (ITU-T G.652.), "SM Mode" mode is recommended.

Confirmer le mode de soudage →



When splicing different types of fibers, "Auto Mode" is recommended, but splice speed is slow.

Gaine ou revêtement propres



Placer le manchon protecteur sur la fibre →



Retirer la veste et la couche de fibre



Nettoyez la fibre nue →



Couper la fibre



Mettez la fibre dans le support de fibre →



Démarrer le soudage automatique →



Surveiller le soudage sur LCD



Retirez la fibre de la chambre de soudage →



Placer la gaine de protection au milieu du four



Placer le point de soudage au milieu du manchon de protection



Fermez le couvercle pour démarrer le chauffage automatique →



Le soudage est terminé



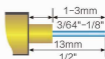
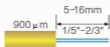
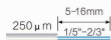
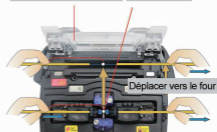
○ Make sure the stripped fiber is free of coating debris or contamination.

○ Use only 99% or higher purity alcohol.

○ Do not allow the cleaved fiber ends to touch anything or become contaminated.

○ Veuillez vérifier si ([Fonctions]->[Option]->[automatique]) est réglé sur [ON] et cette fonction n'est disponible que sur la page [Soudure].

Ouvrez le couvercle du four Soudure Point



Noter

Lorsque la perte d'épissage est importante ou lorsque l'altitude change radicalement, (Référence 8.3, [Option]->[Maintenance]->[Rodage électrodes] et (Référence 8.4, [Option]->[Maintenance]->[Réglage Arc]) doivent être exécutés avant l'épissage.

SS414F



SKYSHL

Shenzhen SKYSHL Technology Co.,Ltd.

+086-18923700205(Whatsapp)

af@skyshl.net(Après Vente)

sales1@skyshl.net(Pré-vente/Skype)

<http://www.skyshl.net>

C-211,Zone industrielle de Nanbu,Longtian Rue,
Pingshan District,Shenzhen Ville,Chine



Scannez le code QR pour télécharger les documents du produit

【Copyright】

Tous les droits d'auteur appartiennent à Shenzhen SKYSHL Technology Co., Ltd.

Le contenu est sujet à changement sans préavis.

Le contenu de cet article peut être lu par les employés, les agents et les clients lorsqu'ils utilisent des produits connexes.

Sans l'autorisation écrite de SKYSHL, aucun groupe ou individu ne peut copier ou réimprimer ce document.