

Manuel de l'utilisateur

AI-9

Soudeuse de fibre optique



CATALOGUE

Exigences de sécurité	01
Avertissements/précautions	02
CHAPITRE I Fonction de combinaison des touches d'opération	05
Icône de fonction d'affichage	08
Introduction du menu d'affichage	09
Introduction à l'interface de fusion	10
CHAPITRE II Téléchargement du logiciel	15
Connexion Bluetooth du logiciel	16
CHAPITRE III Verrou intelligent	21
CHAPITRE IV Calibration de l'arc	23
CHAPITRE V Remplacement de l'électrode	24
CHAPITRE VII Activation de l'électrode	26
CHAPTER VII Introduction de la boîte à outils	27
CHAPITRE VIII Wattmètre optique et modules optiques	28
CHAPITRE IX Dénudage et mise en place de la fibre	30
CHAPITRE X Mode de charge	31
CHAPITRE XI Entretien quotidien	32

EXIGENCES DE SÉCURITÉ

À tout moment de l'opération sur la soudeuse de fibre optique, vous devez prendre les précautions de sécurité générales suivantes. Si vous ne prenez pas ces avertissements et précautions ou si vous ne vous conformez pas aux avertissements décrits dans ce manuel, vous enfreindrez les normes de conception, de fabrication et d'utilisation de sécurité de la soudeuse. Notre société n'assume aucune responsabilité pour les conséquences de la violation de ces exigences par les utilisateurs !

● **Environnement de fonctionnement et alimentation**

 Exigences de fonctionnement de la soudeuse, environnement de stockage et exigences de puissance de travail

Température de fonctionnement : 0°C ~ +40°C

Température limite : -10°C ~ +50°C

Humidité de fonctionnement : 95 % HR ou moins (sans condensation)

Vitesse maximale du vent : 15 m/s

Conditions de stockage : -20 ~ +60 (sans condensation)

Avant de mettre sous tension, assurez-vous que l'alimentation électrique peut correspondre à sa tension et que toutes les mesures de sécurité sont prises.

- Ne pas utiliser la soudeuse de fusion dans des environnements explosifs.
- Ne pas utiliser la soudeuse de fusion en présence de gaz ou de fumées inflammables.
- Ne pas tenter de démonter l'un des composants de la soudeuse de fusion.

En plus des déclarations de ce manuel pour permettre aux utilisateurs de remplacer certaines pièces, veuillez ne pas tenter de démonter l'un des composants de la soudeuse de fusion. Le remplacement des pièces et les ajustements internes ne peuvent être confiés qu'à un personnel de service autorisé.

AVERTISSEMENTS/PRÉCAUTIONS

● **Adaptateur AC/DC**

L'adaptateur AC/DC doit strictement répondre aux exigences suivantes :

Sortie DC : Tension 13.5V ; Courant 4.8A. Polarité : le centre est positif.

Alimentation AC : Tension 100-240V 50/60Hz.

ATTENTION : L'utilisation d'un adaptateur DC incorrect brûlera la machine. L'utilisation d'une alimentation AC incorrecte brûlera l'adaptateur DC et endommagera l'alimentation électrique.

● **Batterie Lithium Interne**

La soudeuse de fusion contient des cellules de batterie au lithium-ion. L'utilisation d'autres batteries peut endommager la soudeuse de fusion et compromettre la sécurité personnelle.

Pour des raisons de sécurité, le pack batterie au lithium ne doit pas être démonté pour éviter les courts-circuits ; ne pas écraser la batterie, ne pas laisser la batterie près du feu ou de la chaleur extrême pour éviter l'explosion de la batterie au lithium. Violation de l'opération ci-dessus peut provoquer l'explosion de la batterie au lithium, mettant en danger la sécurité personnelle des utilisateurs.

▲ **Avis**

1. Lorsque la batterie est placée pendant une longue période, elle entre facilement en état de dormance. À ce moment, la capacité est inférieure à la valeur normale, et le temps de service est également raccourci. Cependant, la batterie peut être activée et sa capacité normale peut être restaurée après seulement 2-3 cycles de charge et de décharge normaux. Les batteries au lithium ont peu d'effet mémoire et peuvent être rechargées à tout moment.

2. Les batteries au lithium présentent un phénomène d'auto-décharge, une longue période sans utilisation entraînera un état de basse tension en raison de l'auto-décharge. Une longue période de basse tension endommagera la structure interne de la batterie et raccourcira la durée de vie de la batterie. Par conséquent, les batteries inutilisées doivent être chargées au moins une fois par mois, prêter attention à l'affichage de 2 ou 3 barres d'électricité, elles peuvent être chargées, mais ne doivent pas être complètement chargées ; Dans l'utilisation quotidienne, essayez de charger lorsque l'affichage de la batterie montre plus d'une barre, ne pas attendre que la batterie soit vide pour charger.

3. Ne pas utiliser la machine pendant une longue période, veuillez retirer la batterie et la stocker séparément. La plage de température de stockage à long terme (plus de 6 mois) de la batterie est de 0~40. La plage de température de stockage à court terme est : -20°C ~ 60.°C



AVERTISSEMENTS/PRÉCAUTIONS

Stockage (temps de stockage inférieur ou égal à 6 mois) : -20°C~60°C.

Pour garantir la sécurité de la charge, la plage de température de charge de la batterie au lithium à l'intérieur de la machine de soudage est de 0°C~40°C.

Si la charge de la batterie est anormale ou si l'affichage de la batterie est anormal, vous pouvez essayer d'activer la batterie manuellement. Pour une opération spécifique, veuillez consulter : fonction de combinaison de boutons -- trois pour activer la batterie.

● Opération sur la soudeuse de fibre optique

Lorsque les situations suivantes se produisent sur la soudeuse de fusion, veuillez éteindre immédiatement la soudeuse de fusion et débrancher l'adaptateur secteur de l'entrée d'alimentation, sinon cela pourrait entraîner une mauvaise fonctionnalité de la soudeuse de fusion ou des conséquences graves irréparables.

1. Liquide, corps étrangers à l'intérieur de la soudeuse de fibre optique. Il y a une structure de protection à l'intérieur de la machine. Une petite quantité de débris de fibre n'affectera pas l'utilisation, mais veuillez essayer de faire attention à ne pas les faire tomber.

2. La soudeuse de fibre est soumise à de fortes vibrations et impacts.

Il n'est pas nécessaire d'entretenir les pièces internes de la soudeuse de fibre, ne retirez pas la soudeuse de fibre. Pendant le processus de décharge de l'électrode de la soudeuse de fibre, la tension entre les deux tiges d'électrode peut atteindre plusieurs milliers de volts, ne touchez pas l'électrode, sinon cela pourrait causer des dommages à la soudeuse de fibre ou des blessures personnelles et d'autres conséquences graves.

▲ Avis

1. La soudeuse de fibre optique est utilisée pour souder des fibres de verre de quartz, veuillez ne pas utiliser cet instrument pour d'autres usages.
2. Veuillez lire attentivement ce manuel avant utilisation.
3. Faites attention à nettoyer la rainure en V et les lentilles lors de l'utilisation (pour nettoyer la rainure en V, vous pouvez utiliser un couteau d'art pour gratter d'avant en arrière le long de la rainure de fibre, puis brosser avec une brosse) ; Nettoyez la poussière après utilisation.
4. Lorsque la soudeuse de fibre optique passe de l'environnement à basse température à l'environnement à haute température, essayez d'adopter une méthode de chauffage progressive, sinon l'instrument produira de la condensation, ce qui a un impact négatif sur l'instrument.
5. La soudeuse de fibre optique est un instrument de précision calibré, veuillez essayer d'éviter les fortes vibrations et les impacts.



AVERTISSEMENTS/PRÉCAUTIONS

Un étui de transport doit être utilisé pour le stockage, et un étui amortissant approprié doit être ajouté à l'extérieur de l'étui de transport pour les transports longue distance.

● Écran d'affichage LCD

1. L'écran LCD de la soudeuse de fibre optique n'est pas un écran tactile. Ne pas utiliser d'objets pointus pour cliquer sur le LCD, ne pas forcer le LCD.
2. Ne laissez pas de solvants organiques ou de substances sales sur l'écran LCD, comme de l'acétone, de l'huile, de l'antigel, des pommades, etc., sinon cela pourrait entraîner un affichage LCD anormal.
3. Vous pouvez utiliser un chiffon en soie ou un tissu doux pour essuyer et nettoyer l'écran à cristaux liquides.
4. Il peut y avoir du bruit sur l'écran lorsque le couvercle coupe-vent de la machine à fusion est ouvert ou que la fibre optique n'est pas insérée. Ce ne sont pas des défauts du LCD, c'est un phénomène normal.

CHAPITRE I

FONCTION DE COMBINAISON DE TOUCHES D'OPÉRATION

● Introduction des touches d'opération et des pièces

La soudeuse de fibre est principalement utilisée pour le soudage permanent des fibres. La machine peut continuer à souder des fibres en table de chute, des câbles de raccordement et des fibres avec un diamètre de revêtement de 80um-150um, en mode unique, multimode et autres fibres à décalage de dispersion à base de quartz. Le processus de fonctionnement doit être effectué de manière à garder les pièces propres, exemptes de fortes vibrations ou de chocs.



RESET

Appuyez sur la touche de réinitialisation pour réinitialiser le moteur de propulsion, le moteur réglable et le moteur de mise au point à leur position d'origine. Lorsque la lumière du bouton de réinitialisation est allumée, cela indique que la réinitialisation est en cours. Si elle s'éteint automatiquement dans les 5 secondes, cela signifie que la réinitialisation est réussie, sinon la réinitialisation a échoué.



CONTINUE

Lorsque la fonction de pause est activée, veuillez appuyer sur la touche "Cont" pour continuer l'opération suivante.



X, Y DISPLAY TOGGLE KEY

Commutation d'affichage X, Y



Switch test unit

Commutation de l'unité de test : dBm/db/uw Commutation entre trois unités, plage d'affichage de puissance : -50~+26dbm. Affichage d'erreur.



Visual fault locator

Localisateur de défaut visuel : allumé en continu/clignotant/éteint, commutation entre trois états.



Power Meter And Optical Modules Switch

Commutation du wattmètre optique et des modules optiques : allumer/éteindre le wattmètre optique et les modules optiques.



Switch wavelength

Commutation de la longueur d'onde : 850nm/1300nm/1310nm/1490nm/1550nm/1625nm, commutation entre six états.



Power meter and optical modules switch

Turn on/off power meter and optical modules



FONCTION DE COMBINAISON DE TOUCHES D'OPÉRATION

Les quatre touches de fonction en bas de l'écran, à l'exception des fonctions de base qui ont été introduites ci-dessus, ont également des fonctions combinées pour la maintenance quotidienne de la machine.

1.Mode de mise à niveau forcée : en état d'arrêt, maintenez enfoncés la touche de réinitialisation (la première à gauche) et le bouton d'alimentation, et la machine entre en mode de mise à niveau forcée
>>Utilisation : Dans ce mode, connectez à nouveau le téléphone - SignalFire2, les mises à jour du firmware sont plus stables, plus rapides et peuvent forcer une actualisation du firmware. Lorsque les mises à jour normales échouent, il est plus facile de réussir avec cette fonction.

2.Auto-contrôle de la soudeuse de fibre optique : en état d'arrêt, maintenez enfoncés le bouton de continuation (le second à gauche) et le bouton d'alimentation en même temps, et la machine entre en mode d'auto-contrôle.
>>Utilisation : Lorsque la machine à souder ne fonctionne pas normalement et que le matériel est suspecté d'être en panne, cela peut être confirmé par l'auto-contrôle de la machine. Par exemple, le processus d'alignement des fibres est normal, mais il n'y a pas d'arc de soudage, vous pouvez vérifier si l'erreur "HV-Discharge" est présente. Après avoir entré l'auto-contrôle, le temps de test sera affiché en bas de l'écran. Lorsque les 12 firmwares sont auto-contrôlés, si un firmware est en panne, le texte rouge s'affichera, ce qui signifie que le firmware correspondant a un problème et peut nécessiter un remplacement. Veuillez contacter le service après-vente pour le traiter.

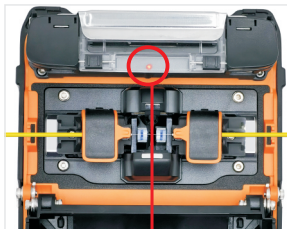
La signification des 12 éléments d'auto-contrôle est la suivante :

01 Traitement de l'image	Traitement de l'image	Signaler une erreur, veuillez vérifier à nouveau. Si l'erreur est toujours signalée, veuillez contacter le service après-vente
02 ROM de données	ROM de données	
03 RAM de données	RAM de données	
04 Contrôleur	Contrôleur	signaler une erreur,Veuillez contacter le service après-vente
05 Moteur : PL PR AL AR	Moteurs de contrôle de fibre	
06 Moteur : X Y	Focusing motors :2	signaler une erreur,nettoyer d'abord l'objectif, mettre à niveau le firmware.Si le défaut persiste, veuillez contacter le service après-vente.
07 Caméra : X Y	Une paire	
08 LED de la caméra : X Y	LED de la caméra : deux	signaler une erreur,Veuillez vérifier si le voyant rouge au-dessus de l'électrode est clair et faible (voir remplacement de l'électrode pour des opérations spécifiques)Si le défaut persiste,Veuillez contacter le service après-vente.

OPERATION KEY COMBINATION FUNCTION

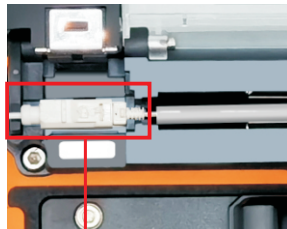
09 RTC	RTC	Signaler une erreur, veuillez vérifier à nouveau. Si l'erreur est toujours signalée, veuillez contacter le service après-vente.
10 Battery	battery	débranchez la batterie et rebranchez-la, vérifiez si la prise de la batterie est fermement insérée dans la machine. Vérifiez si la prise de la batterie est rouillée. Si le problème persiste, veuillez contacter le service après-vente.
11 HV-Discharge	HV-Discharge	vérifiez que le support de l'électrode est bon ou non, vérifiez que la connexion du fil de décharge à la base de l'électrode est bonne. Si tout va bien et que l'erreur « HV-Discharge » apparaît dans le résultat de l'auto-vérification, veuillez nous contacter
12 Bluetooth	Bluetooth	Si une erreur est signalée, veuillez contacter le service après-vente.

OPM & VFL Introduce



Préchauffage

Lorsque la fusion de la fibre réussit, ouvrez le couvercle coupe-vent, le four de chauffage s'allumera et préchauffera le four pendant 6 secondes.



Partie de chauffage compatible avec la fibre SC

Fibre SC : pousser vers le haut
Fibre ordinaire : pousser vers le bas



OPM

VFL

ICONE DE FONCTION D'AFFICHAGE



Fonction de verrouillage intelligent

Une icône lumineuse indique que la fonction est activée

Une icône sombre indique que la fonction est désactivée

ICÔNE	NOM	FONCTION
	Mode normal	Mode de soudage normal pour la machine
	Calibration de l'arc	En fonction de l'altitude, de la température, de l'humidité et des autres conditions de l'utilisateur, ajustez la valeur de décharge d'arc pour minimiser la perte de soudure (Voir chapitre 4, correction de décharge)
	Extinction automatique	Lorsque vous n'effectuez aucune opération sur la machine et que celle-ci est en état de veille, la soudeuse de fibres s'éteindra automatiquement (fonction désactivée par défaut)

INTRODUCTION AU MENU D'AFFICHAGE

	Préchauffage	Chaque fois que la fusion de la fibre réussit, puis que le couvercle coupe-vent est ouvert, le four de chauffage préchauffera le four pendant 6 secondes (fonction activée par défaut).
	Test de traction	Lorsque la fonction est activée, le test de traction est effectué après chaque soudure réussie.
	Alignement du cœur	La fusion de la fibre est basée sur l'alignement du cœur.
	Alignement du revêtement	La fusion de la fibre est basée sur l'alignement du revêtement.
	Détection de l'angle	Lorsque la fonction est activée, si l'angle de clivage de la fibre est supérieur à la valeur limite supérieure (valeur par défaut 3°), la machine de soudure se mettra en pause et signalera l'erreur.
	Détection de la face de clivage	Si la qualité de la face de clivage de la fibre ne répond pas aux paramètres définis, la machine de soudure se mettra en pause et signalera l'erreur.
	Pause du processus de fusion	Lorsque la fonction est activée, la machine de soudure arrêtera le processus final de soudure après que la fibre ait été alignée. Appuyez ensuite sur le bouton " " pour terminer la fusion de la fibre. Si l'angle de la face de la fibre est mauvais et dépasse la valeur limite supérieure, elle se mettra en pause et signalera l'erreur. Appuyez sur la touche " " pour ignorer l'erreur et continuer le processus de fusion de la fibre.
	Sauvegarde d'image	Lorsque la fonction est activée, elle enregistrera l'image de la soudure en cas d'échec de la soudure. Elle n'enregistrera pas l'image de la soudure si la soudure est réussie ou si cette fonction est désactivée.
	Mise au point automatique	Lorsque la fonction est activée, pour chaque soudure, elle ajustera automatiquement la longueur focale de la caméra à la valeur cible définie. Nous recommandons de désactiver cette fonction car elle ralentira la vitesse de fusion de la fibre.

INTRODUCTION À L'INTERFACE DE SOUDURE

Mode de la fibre

Affichage de l'écran X

Zone d'affichage de la puissance optique

Angle d'extrémité gauche

Angle de face d'extrémité gauche

Affichage de l'écran Y

Rappel d'état de la fibre

Conseils intelligents

Temps de chauffage

Bluetooth

Angle d'extrémité droite

Perte de soudure

Nombre d'électrodes restantes

Total des soudures

Échec de la caméra

Échec de la caméra

Échec de la mise au point

Échec de la calibration de l'arc

La fibre gauche et droite ne correspondent pas

L'objectif est embué ou interféré par un corps étranger

INTRODUCTION À L'INTERFACE DE SOUDURE

Invite intelligente et solution d'état de la fibre

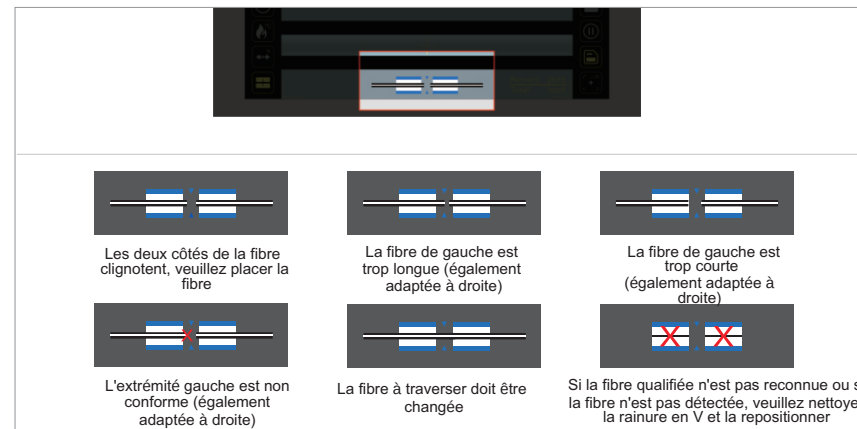
I Invite intelligente

L'icône rouge qui apparaît en bas à gauche de l'écran LCD.

- **Échec de la caméra**  : D'abord, nettoyez les lentilles de l'objectif. Si le problème persiste, effectuez un auto-contrôle de la machine pour confirmer si la caméra échoue (veuillez vous référer à la maintenance quotidienne pour une opération spécifique).
- **Échec de l'alignement**  : Vérifiez que la fibre clivée est dans de bonnes conditions, par exemple que la couche de revêtement n'est pas propre, une surface de coupe mauvaise, trop de bavures ; puis nettoyez les rainures en V avec un couteau, nettoyez les lentilles extérieures sous l'électrode et appuyez sur le bouton de réinitialisation. Remarque : la poussière sur les lentilles peut également provoquer un échec de l'alignement du cœur, il faut donc nettoyer la poussière (veuillez contacter le service après-vente).
- **Échec de la mise au point**  : Cela se produit uniquement lorsque la fonction de mise au point automatique est activée, affichant généralement une image de fibre trop floue. Solution : vérifiez que la fibre clivée est dans de bonnes conditions, nettoyez les rainures en V et les lentilles extérieures, appuyez sur le bouton de réinitialisation ; désactivez manuellement la fonction de mise au point automatique (voir les détails de la maintenance quotidienne). Si le problème persiste, effectuez un auto-contrôle de la machine pour vérifier l'erreur du "moteur de mise au point". Remarque : la poussière sur les lentilles peut également provoquer un échec de l'alignement du cœur, il faut donc nettoyer la poussière (veuillez contacter le service après-vente).
- **Échec de la décharge d'arc**  : Nettoyez d'abord la pointe de l'électrode et retirez les débris ; rétablissez les paramètres d'usine à partir de l'application "SignalFire2". Redémarrez la soudeuse de fibre, puis effectuez la calibration de l'arc. Si le problème persiste, effectuez un auto-contrôle de la machine pour vérifier l'erreur "HV-Discharge".
- **Erreur de correspondance**  : Les spécifications ou types de fibres optiques des deux côtés sont différents et doivent être remplacés par les mêmes spécifications ou types. Cette erreur peut être ignorée en appuyant sur le bouton de démarrage pour forcer la soudure. **Attention** : selon les spécifications de construction de la soudeuse de fibre, les fibres de spécifications et types différents ne peuvent pas être soudées ; en cas de soudure forcée, la qualité de la soudure peut être affectée.

INTRODUCTION À L'INTERFACE DE SOUDURE

- **Brouillard ou corps étranger sur l'objectif**  : Vérifiez que la fibre clivée est dans de bonnes conditions et nettoyée, sans saleté dessus, puis nettoyez les lentilles extérieures. De plus, si le voyant rouge sur l'électrode échoue, cela sera également signalé. (Méthode de vérification : ouvrez le couvercle de l'électrode et les voyants s'allumeront. Sinon, il est cassé et doit être remplacé).



Fiber status prompt description

INTRODUCTION À L'INTERFACE DE SOUDURE

II Invite d'état de la fibre



Il y a une icône qui montre les fibres sur l'état des rainures en V au milieu du bas de l'écran LCD : les carrés blancs et bleus signifient les rainures en V. La longue ligne noire et blanche signifie la fibre optique. Les triangles signifient les pointes des électrodes. Les images ci-dessus montrent les différents états de la fibre sur les rainures en V. Attention : la face d'extrémité de la fibre doit être proche des pointes des électrodes mais ne pas les dépasser.

● Mettre la fibre optique sur les rainures en V



Lorsque vous ouvrez le couvercle coupe-vent et que les icônes de fibres des deux côtés clignotent, cela signifie que nous devons mettre la fibre clivée sur les rainures en V de la machine. Lorsque vous fermez le couvercle, l'icône changera et après quelques secondes, elle vous indiquera l'état de la fibre comme montré dans les images ci-dessus. Si, après avoir ouvert et fermé le couvercle, la page reste toujours la page de démarrage et même si vous essayez plusieurs fois d'ouvrir et de fermer le couvercle, la machine ne bippe pas et la page ne change pas, alors le capteur de la machine a un problème. Il faut vérifier l'aimant du côté gauche du couvercle coupe-vent de la soudeuse et les vis Allen correspondantes sur le panneau, pour voir si elles sont serrées.

● Fibre longue sur les rainures en V



Si l'icône vous montre qu'une fibre clignote et que la face d'extrémité atteint la position du triangle, cela signifie que la fibre est trop longue. Nous devons replacer la fibre jusqu'à ce que l'icône ne rappelle plus que la fibre est trop longue. Si vous avez vérifié que la fibre ne dépasse pas les pointes des électrodes mais que l'icône vous indique toujours que la fibre est trop longue, alors nous devons nettoyer les lentilles extérieures sous l'électrode. Si les lentilles ont du brouillard, nous devons les sécher avec un sèche-cheveux. Si vous avez effectué les étapes ci-dessus et que l'icône vous rappelle toujours que la fibre est trop longue, veuillez contacter notre service après-vente.

● Fibre courte sur les rainures en V



L'icône vous montre que la fibre et sa face d'extrémité sont dans la rainure en V et ne la dépassent pas, cela signifie que la fibre est trop courte et n'est pas proche des pointes des électrodes. Nous devons replacer la fibre et faire en sorte que la face d'extrémité de la fibre soit proche des pointes des électrodes et ne les dépasse pas. Normalement, ce problème peut survenir avec la fibre de saut car la manche glissera et empêchera la fibre de bouger, puis l'icône rappellera cette situation. Si vous rencontrez ce problème, veuillez contacter notre service après-vente.

INTRODUCTION À L'INTERFACE DE SOUDURE

● Face d'extrémité inacceptable



Si la face d'extrémité de la fibre a un "X" rouge, cela signifie que la fibre et la face ne sont pas acceptables. Nous devons re-cliver la fibre optique jusqu'à obtenir une bonne face d'extrémité. Si vous avez essayé plusieurs fois et que chaque fois montre que la face est mauvaise, nous devons vérifier le cliveur et l'ajuster si nécessaire. Si la face de clivage est bonne, mais que la pré-décharge rend la face d'extrémité ronde et que l'icône vous le rappelle, nous devons effectuer une calibration de l'arc pour abaisser la pré-décharge afin que la machine retrouve un fonctionnement normal. Si la machine affiche une fibre floue, cela provoquera également l'icône d'erreur. Pour les détails sur la maintenance de la fibre floue, veuillez consulter la section de maintenance quotidienne.

● Test de la fibre en cours



Le passage de la fibre signifie que l'affichage de l'écran est une fibre complète, retirer la fibre peut être normal. Parfois, des erreurs peuvent être signalées en raison de lentilles sales ou de brouillard, et les lentilles peuvent être restaurées après nettoyage (voir la maintenance quotidienne pour des opérations spécifiques).

● Échec de reconnaissance/détection de la fibre



Si l'icône des rainures en V a un "X" rouge, cela signifie que la machine n'a pas reconnu la fibre ou que la fibre n'a pas été placée sur les rainures en V. Si la fibre optique a été placée sur les rainures en V et que l'icône d'erreur persiste, vérifiez que la fibre a été nettoyée et clivée, puis nettoyez les lentilles extérieures et les rainures en V, appuyez sur le bouton de réinitialisation (le premier à gauche), si l'affichage montre une fibre floue, cela provoquera également l'icône d'erreur. Vous pouvez vérifier cela dans la section de maintenance quotidienne.

CHAPITRE II TÉLÉCHARGEMENT DU LOGICIEL

Téléchargement du logiciel

Chine : scannez le code QR pour télécharger l'application

Hors de Chine : allez sur Google Play ou App Store et recherchez "Signalfire2" pour télécharger l'application mobile.



Google play



App store



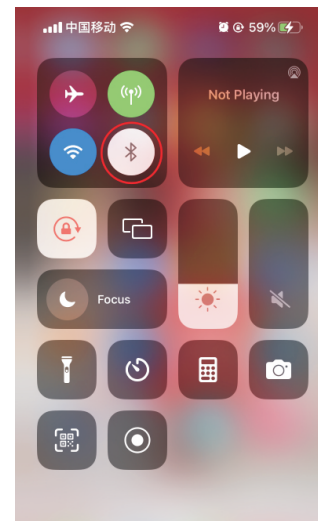
Scan QR code

CONNEXION BLUETOOTH DU LOGICIEL

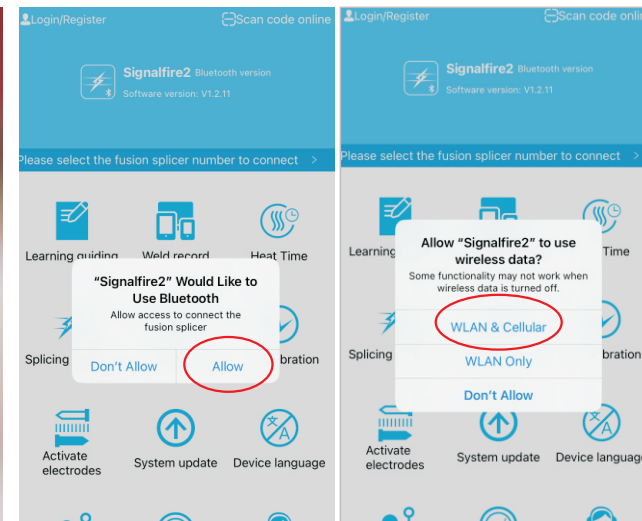
L'application mobile est utilisée pour le réglage des fonctions, le stockage des enregistrements de fusion de fibres, la liaison de compte, la mise à jour du firmware. Lorsque vous utilisez la machine normalement, nous n'avons pas besoin de connecter l'application mobile à la machine.

Paramètres du téléphone

1. Apple iPhone (système iOS) pour activer les permissions Bluetooth.



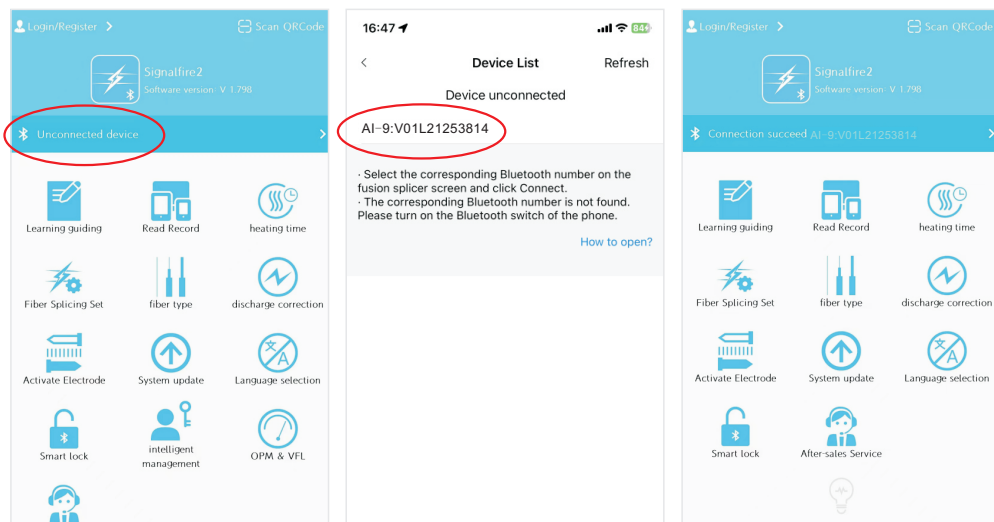
1 Activer la fonction Bluetooth du système iPhone



2 Autoriser les permissions Bluetooth

3 Autoriser les permissions WLAN et Cellulaire

CONNEXION BLUETOOTH DU LOGICIEL



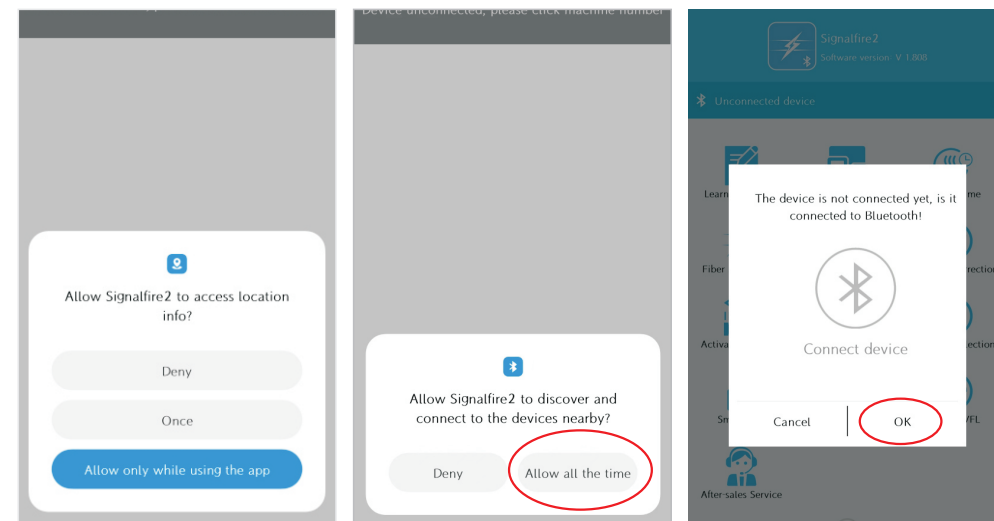
④ Appuyez sur "Unconnected device" pour rechercher le numéro de série (SN) de la machine.

⑤ Appuyez sur le SN de la machine pour la connecter.

⑥ Une fois connecté avec succès, cela vous le rappellera, puis vous accéderez à la page principale.

CONNEXION BLUETOOTH DU LOGICIEL

2. Téléphone Android pour ouvrir la fonction de permission Bluetooth comme suit :

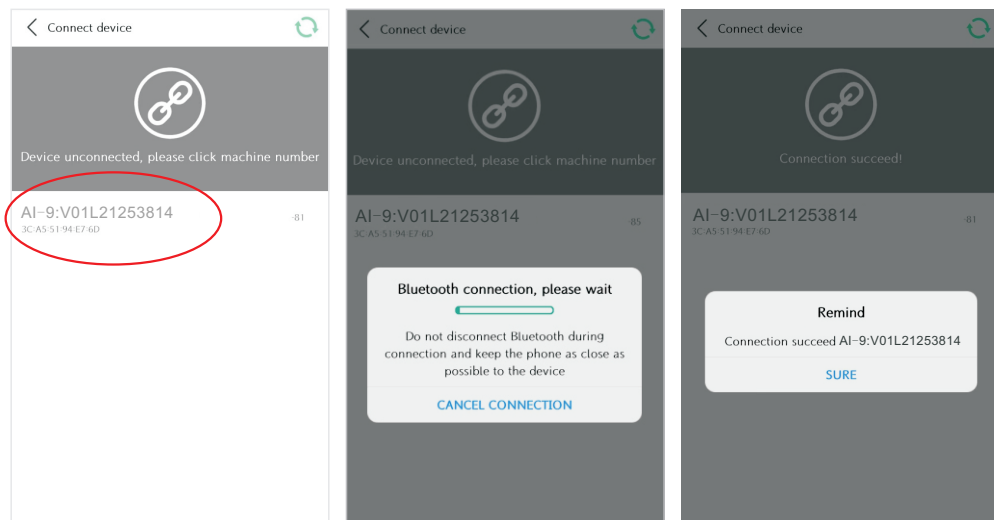


① Autoriser les permissions de localisation du téléphone

② Autoriser la recherche de périphériques

③ Autoriser les permissions Bluetooth

SOFTWARE BLUETOOTH CONNECTION

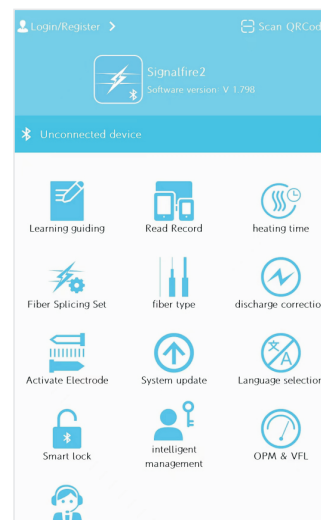


4 Appuyez sur le numéro de série (SN) de la machine pour la connecter.

5 Connexion en cours.

6 Connexion réussie.

CONNEXION BLUETOOTH DU LOGICIEL



7 Retour à la page principale de l'application

Après avoir connecté la machine à l'application mobile, nous pouvons définir les fonctions de la machine, chaque fonction étant représentée par une icône affichée sur l'écran LCD. Ces fonctions, après les avoir définies et enregistrées, peuvent être utilisées sans connexion à l'application à l'avenir.

CHAPITRE III VERROUILLAGE INTELLIGENT

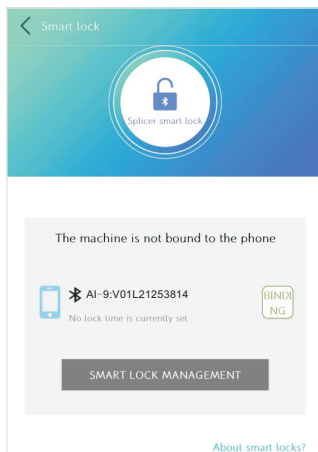
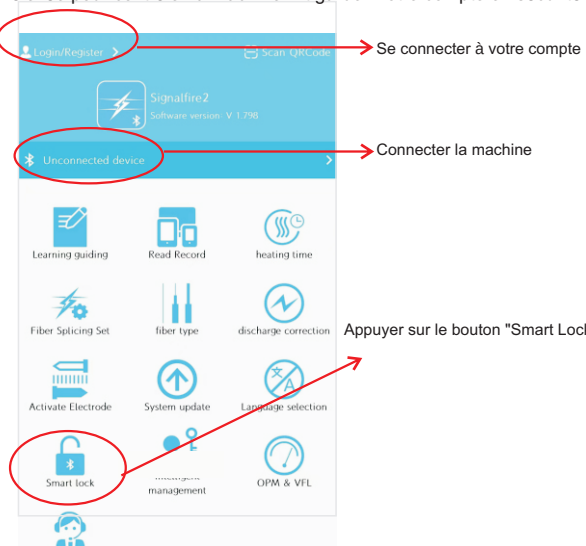
Utilisation du verrouillage intelligent :

Limiter le temps d'utilisation de la machine.

Limiter le nombre d'utilisations de la machine.

Verrouiller la machine à distance (où que se trouve la machine, lorsque la machine est connectée à l'application, elle sera verrouillée).

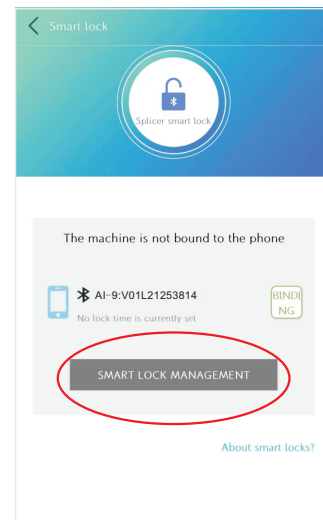
Utilisé pour la location de la machine, prêtée à un travailleur pour l'utiliser. Votre compte a l'autorité de contrôle la plus élevée pour contrôler la machine. Et gardez votre compte en sécurité.



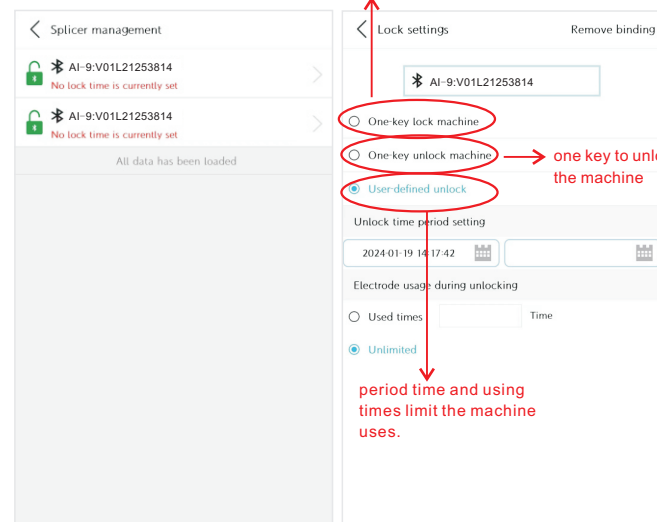
Lorsque la page vous montre que "la machine n'est pas liée au téléphone", vous pouvez alors lier la machine. Appuyez sur le bouton "Binding". Votre compte sera alors le seul à pouvoir lier et contrôler la machine.

VERROUILLAGE INTELLIGENT

Un appareil ne peut être lié qu'à un seul compte mobile à la fois. Pour lier d'autres téléphones mobiles, vous devez d'abord dissocier le compte actuel.



Après avoir lié la machine, elle vous montrera que "la machine a été liée au compte actuel", et vous pouvez maintenant gérer la machine. Appuyez sur le bouton "Gestion du verrouillage intelligent", puis accédez à la page de gestion.



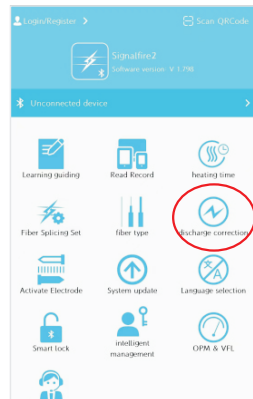
Ici, toutes vos machines liées à votre compte seront affichées, et si vous avez une machine, il y aura le numéro de série (SN) de la machine ; si vous avez lié 5 machines, il y aura les SN des 5 machines. Appuyez sur le SN de la machine pour accéder à la page de gestion.

Vous pouvez également supprimer la liaison, mais attention, si vous supprimez la liaison, veuillez d'abord utiliser le bouton de déverrouillage, ou la machine ne pourra pas être utilisée (le même compte peut refaire les étapes pour déverrouiller la machine).

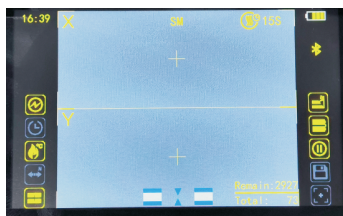
CHAPITRE IV CALIBRATION DE L'ARC

Calibration de l'arc : Selon l'altitude locale, la température, l'humidité et d'autres facteurs environnementaux pour correspondre à la décharge d'arc la plus adaptée, afin d'obtenir l'effet de fusion optimal, nous vous recommandons fortement de faire une calibration de l'arc lors de la première utilisation de la nouvelle machine, lors des changements saisonniers, lors des changements de lieu d'utilisation, ou si vous avez remplacé les électrodes ; la correction de la décharge doit être effectuée après le changement du type de fibre (comme le passage du mode simple au mode multi).

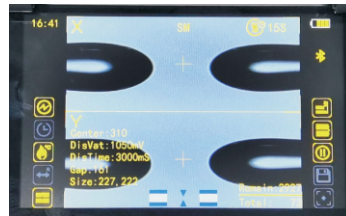
La procédure de calibration de l'arc est la suivante :



- 1 Connectez-vous à votre compte
- 2 Connectez la machine à l'application
Appuyez sur le bouton de "correction de décharge"



Page de fusion de la machine : sur le côté gauche, il y a une icône de statut de travail normal qui changera en icône de statut de calibration de l'arc. Ensuite, vous pouvez mettre la fibre clivée sur la machine et fermer le couvercle coupe-vent, attendez que la machine effectue automatiquement la calibration de l'arc.



Si l'icône de l'arc est toujours présente : mais l'icône de la fibre clignote, nous devons retirer la fibre de la machine, puis cliver à nouveau la fibre et la remettre sur la machine et attendre que le processus de la machine se termine. Répétez l'opération ci-dessus jusqu'à ce que l'icône change de l'icône de calibration de l'arc en icône de travail normal, ce qui signifie que la calibration de l'arc a réussi.

CHAPITRE V REMPLACEMENT DE L'ÉLECTRODE

Le remplacement de l'électrode doit utiliser l'électrode d'origine conçue pour cette machine en provenance de l'usine. Lorsque le nombre d'utilisations de l'électrode approche les 3000 fois, la machine vous rappellera de la remplacer. Lorsqu'il atteint les 3000 fois, il est nécessaire de remplacer l'électrode et de l'activer pour pouvoir l'utiliser à nouveau (voir page 29 ACTIVER L'ÉLECTRODE). Sinon, cela peut affecter la qualité de la soudure, voire éteindre automatiquement le programme et empêcher la soudure.

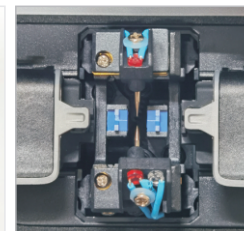
La procédure de remplacement de l'électrode est la suivante :



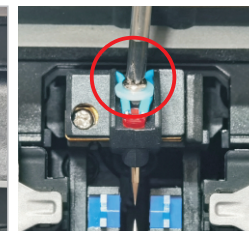
1. Pincez légèrement l'électrode des deux côtés.
Voir l'emplacement sur l'image, puis retirez le couvercle de l'électrode.



2. La taille des deux électrodes est différente.
La tête plus large est pour l'électrode la plus proche de l'écran (sens de la flèche).



3. Retirez le couvercle comme indiqué sur la photo.

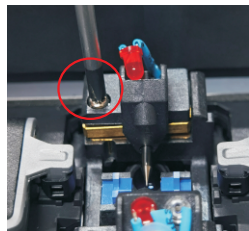


4. Utilisez les tournevis pour desserrer les vis.

REEMPLACEMENT DE L'ÉLECTRODE



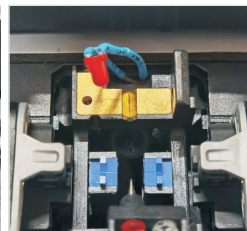
5. Utilisez des pinces pour retirer les lumières.



6. Desserrez les vis de la base de l'électrode et retirez-les.



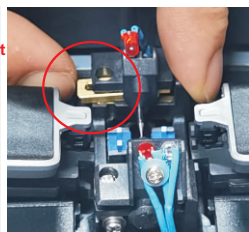
7. Poussez le joint en cuivre hors du trou, puis retirez l'électrode et le joint en cuivre de la machine.



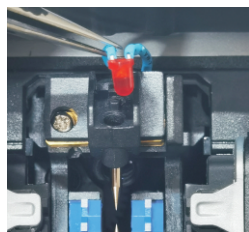
8. Statut de la base après avoir retiré l'électrode.



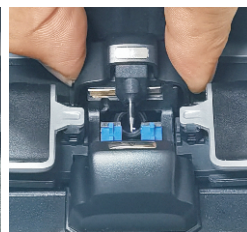
9. Remplacez la nouvelle électrode et remettez le joint en cuivre dans la fente. Veuillez noter que les larges ouvertures du joint en cuivre doivent être orientées vers le côté des pointes.



10. Lors du montage de l'électrode, poussez les broches du joint en cuivre dans le trou.



11. Vérifiez le trou des vis puis serrez les vis et remettez les lumières rouges dans le trou de la lumière (aucun besoin de monter les vis des lumières).



12. Remettez le couvercle de l'électrode, le changement de l'électrode est terminé.

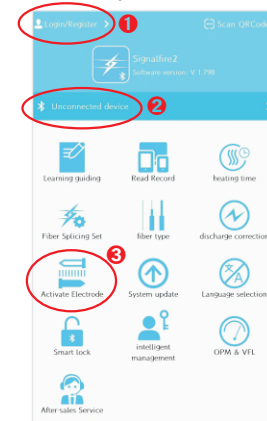
CHAPITRE VI ACTIVER L'ÉLECTRODE

Remarques : Les électrodes sur la nouvelle machine n'ont pas besoin d'être activées car elles ont été activées avant l'expédition d'usine. Seulement lorsque la durée de vie des électrodes dans la machine est expirée (après avoir utilisé environ 3000 fois), vous devez remplacer l'électrode et l'activer.

Attention : lorsque la machine ne vous demande pas de remplacer l'électrode (le nombre d'utilisations est inférieur à 2800), vous n'avez pas besoin de changer l'électrode. Souvenez-vous d'acheter notre électrode de marque avec le code anti-contrefaçon sur la couverture.

ATTENTION : après avoir remplacé l'électrode et activé la machine, veuillez vous rappeler de faire une calibration de l'arc afin que la machine puisse fonctionner mieux.

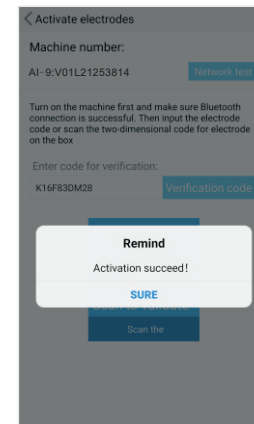
La méthode pour activer l'électrode est la suivante :



- 1 Utilisez l'application pour connecter la machine.
- 2 Appuyez sur le bouton "Activate electrode" (activer l'électrode), puis accédez à la page d'activation de l'électrode.



- 1 Scannez le code QR qui se trouve sur le couvercle de l'électrode, ou vous pouvez entrer le code manuellement dans la zone de texte
- 2 puis appuyez sur le bouton bleu pour activer l'électrode.



Après avoir vérifié le code, il peut prendre quelques secondes, puis cela vous rappellera que l'activation est réussie. Ensuite, la machine peut fonctionner comme d'habitude.

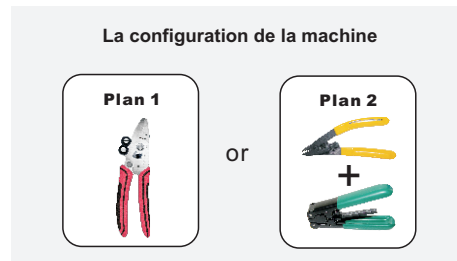
CHAPITRE VII INTRODUCTION À LA BOÎTE À OUTILS



Tabouret

Loquet

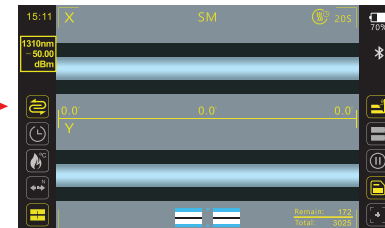
Plateforme
pour le clivage
de la fibre



Couche d'accessoires
Couche d'outils

CHAPITRE VIII WATTMÈTRE OPTIQUE ET MODULES OPTIQUES

Mesurer la perte de connexion, vérifier la continuité et aider à évaluer la qualité de la transmission du lien de fibre



L'écran de la soudeuse de fusion affiche les résultats de mesure.

Sortie VFL :

Passage entre trois états
Puissance : 15mW, clignotement à 2Hz et mode stable

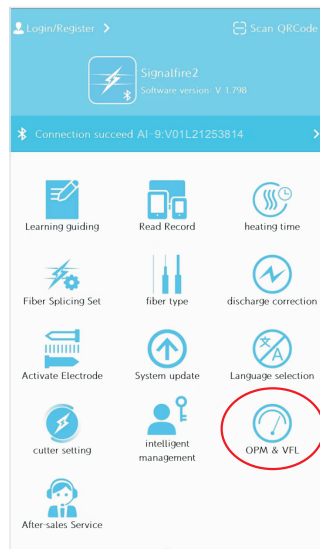
Entrée du wattmètre optique :

Passage entre six états

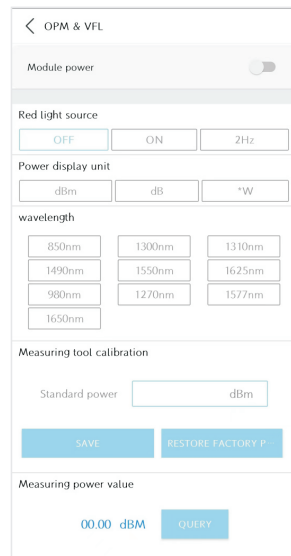
Longueur d'onde : 850nm, 1300nm, 1310nm, 1490nm, 1550nm, 1625nm

WATTMÈTRE OPTIQUE ET MODULES OPTIQUES

Paramètres du wattmètre optique et du VFL



1. L'utilisateur se connecte à l'application "signalfire2" et se connecte à la machine via Bluetooth.



2. Allumez le wattmètre et le module lumineux, réglez et revenez.

CHAPITRE IX DÉNUDAGE DE LA FIBRE ET MISE EN PLACE DANS LE SUPPORT

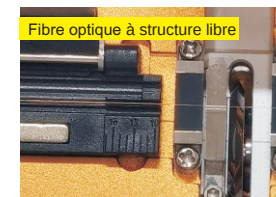
Instructions pour cliver la fibre :



Assurez-vous que le bord de la couche blanche est entre l'échelle de 10-15 mm, la gaine jaune est entre 15-20 mm.



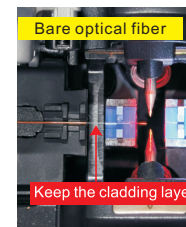
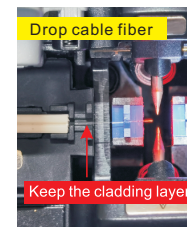
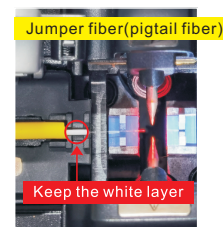
L'échelle est entre 13 et 18.



Jusqu'à la couche de revêtement, l'échelle est entre 10 et 12.

Assurez-vous d'avoir retiré le revêtement de la fibre optique nue avec une pince à dénuder, puis le civeur pourra couper une bonne face d'extrémité de la fibre.

Instructions pour mettre la fibre dans le support :



Lorsque vous mettez la fibre dans la rainure en V de la machine, assurez-vous que la face d'extrémité de la fibre est proche des pointes des électrodes mais que la face d'extrémité ne dépasse pas les pointes. Mettez la fibre dans les rainures en V, si la face d'extrémité est trop courte ou trop longue pour les pointes des électrodes, cela vous rappellera de remettre la fibre.

CHAPITRE X MODE DE CHARGEMENT



Canaux de chargement ①

Tension d'entrée : 13.5-0.5V
Courant d'entrée : 4.8A

Canal de chargement ②



Method 1

Chargement direct
(sans retirer la batterie)



Method 2

Charger la batterie séparément



Voyant d'alimentation

Voyant de charge

Le voyant s'éteint lorsque la charge est complète

Appuyez pour vérifier le niveau de charge

CHAPITRE XI ENTRETIEN QUOTIDIEN

I. Faites attention à la protection contre la poussière et à l'élimination de la poussière

Les rainures en V, les électrodes et les lentilles doivent être maintenues propres en général et le couvercle du pare-brise doit être fermé si vous ne l'utilisez pas.

1. Nettoyage des rainures en V

Si la rainure en V est sale, la fibre ne peut pas s'aligner et se déplacera, vous donnant un message d'erreur. Ainsi, dans le travail quotidien, vous devez toujours vérifier la rainure en V et la nettoyer régulièrement.

Méthode pour nettoyer les rainures en V :

1) Utilisez un couteau utilitaire pour gratter les rainures en V dans une direction, environ 3 fois. Les deux côtés doivent être nettoyés de cette manière.

2) Utilisez un coton-tige imbibé d'alcool pour nettoyer à nouveau les rainures en V.

2. Nettoyage de l'électrode

Si l'électrode est sale ou si les pointes de l'électrode deviennent sombres, vous devez nettoyer l'électrode :

1) Utilisez un couteau pour gratter la saleté de la pointe et la garder propre.

2) Utilisez un coton-tige imbibé d'alcool pour nettoyer les pointes.

3. Si les lentilles extérieures sous l'électrode sont sales, la fibre peut devenir floue, vous donnant un message d'erreur, ou la fibre peut être épaissie mais cela donnera une fusion de haute perte.

Suivez les étapes ci-dessous pour nettoyer les lentilles

(1) Assurez-vous que la machine est éteinte.

(2) Utilisez un coton-tige imbibé d'alcool pour essuyer doucement les lentilles. Puis essuyez avec un coton-tige sec pour enlever l'excès d'alcool.

(3) Allumez la machine, assurez-vous que l'affichage n'a pas de poussière visible ni de rayures.

II. Prévenir les chocs ou vibrations violents

Lorsque vous devez déplacer ou transporter la soudeuse de fibres, soyez prudent et délicat. Pour le transport longue distance, enveloppez-la avec de la mousse pour éviter les collisions.

III. Stockage

Lorsque vous n'utilisez pas la machine pendant une longue période, veuillez allumer la machine au moins une fois tous les six mois. Si vous êtes dans un environnement à forte humidité, utilisez la machine fréquemment et placez un dessiccant dans le boîtier de transport pour éviter la formation de moisissures sur la tête du microscope.

IV. Précautions

- (1). Lorsque la soudeuse de fibres utilise une alimentation AC, faites attention à protéger l'adaptateur, et assurez-vous que l'alimentation est correctement mise à la terre.
- (2). Lorsque la soudeuse de fibres est en processus de décharge d'arc, il y a plusieurs kV de haute tension entre les électrodes, ne touchez pas la tige de l'électrode à ce moment !
- (3). Assurez-vous qu'il n'y a pas d'essence, de biogaz, de gaz Freon ou d'autres gaz inflammables dans l'environnement pour éviter une fusion de mauvaise qualité ou un accident.
- (4). Lorsque vous essayez pour nettoyer le support de fibre et les lentilles, utilisez un coton-tige pour essuyer dans une seule direction.
- (5) Il y a de nombreux composants de précision structurelle dans la soudeuse de fibres. À l'exception des électrodes, il est interdit à l'utilisateur de démonter et de changer toute autre pièce. En raison de la calibration de précision de ces pièces, une fois modifiées, il est difficile de revenir à leur position d'origine.
- (6) L'objectif, les rainures en V, l'écran d'affichage, etc. doivent être gardés propres. Nettoyez uniquement avec un coton-tige ou un tampon imbibé d'alcool, vous ne pouvez pas utiliser d'autres produits chimiques.

V. Dépannage et solutions

Le tableau répertorie une méthode générale de dépannage pour l'utilisateur. Lorsque l'utilisateur ne peut pas résoudre la situation, veuillez contacter directement les fournisseurs.

Dépannage	Raison	Solutions
Pas d'image après avoir placé la fibre	1. La machine n'est pas allumée. 2. La fibre n'est pas dans la rainure en V ou la rainure en V est sale. 3. La fibre est trop courte dans les rainures en V ou la fibre est cassée. 4. Le mécanisme d'alignement n'est pas initialisé. 5. Aucun signal détecté pour le pare-brise fermé.	1. Appuyez sur le bouton d'alimentation. 2. Remettez la fibre en place ou nettoyez la rainure en V. 3. Re-clivez la fibre. 4. Appuyez sur le bouton RESET. 5. Vérifiez si l'aimant du couvercle du pare-brise gauche est tombé ou si la vis Allen correspondante sur le panneau est desserrée.
La perte de fusion est trop élevée	1. La qualité de clivage de la fibre est mauvaise. 2. Paramètres de fusion déraisonnables. 3. Centre de décharge désaligné (rarement).	1. Re-clivez la fibre. 2. Répétez la calibration de l'arc. 3. Répétez la calibration de l'arc.
L'arc ne se décharge pas ou a des marques	1. La qualité de clivage de la fibre est mauvaise. 2. Le paramètre de fusion est trop petit. 3. Les électrodes ont absorbé de la poussière. 4. Erreur de données de fonctionnement.	1. Re-clivez la face de la fibre. 2. Augmentez la tension de nettoyage ; faites de nouveau la calibration de l'arc. 3. Nettoyez l'électrode avec une brosse. 4. Éteignez et redémarrez.
La zone d'épissage devient plus fine	1. Paramètres de fusion déraisonnables, la tension de fusion est trop élevée. 2. Le chevauchement de fusion est trop petit.	1. ARC calibration 2. Increase the amount of splicing overlap
La zone d'épissage est plus épaisse	1. Paramètres de fusion déraisonnables, la tension de fusion est trop faible. 2. Le chevauchement de fusion est trop grand.	1. Calibration de l'arc. 2. Augmentez la quantité de chevauchement de fusion.
L'épissage a des bulles (souvent dans la fibre multi-mode)	1. Augmentez la tension de nettoyage. 2. Re-clivez la fibre. 3. Remplacez par une fibre qualifiée ou coupez une partie de la fibre existante et essayez à nouveau.	1. Augmentez la tension de nettoyage 2. Recoupez la fibre 3. Remplacez-la par une fibre qualifiée ou coupez une partie de la fibre existante et réessayez.

ENTRETIEN QUOTIDIEN

Dépannage	Raison	Solutions
Les points de soudure ont une ligne d'ombre verticale	1. Le cœur de la fibre ne correspond pas (type ou diamètre du cœur différent). 2. La fibre multimode présente des ombres très légères après la soudure.	1. Utilisez le même type de fibre des deux côtés. 2. C'est normal, cela n'influencera pas la qualité de la soudure.
Fiber in screen is dislocation	1. La fibre n'entre pas complètement dans la rainure en V. 2. La rainure en V est sale.	1. Remplacez la fibre. 2. Nettoyez la rainure en V avec de l'alcool et des brosses.
The image is on the top or bottom of the display	1. La rainure en V est sale. 2. La fibre n'entre pas dans la rainure en V.	1. Nettoyez la rainure en V avec de l'alcool et des brosses. 2. Remplacez la fibre.
The image is blurred	1. La fibre n'entre pas dans la rainure en V. 2. La rainure en V est sale.	1. Remplacez la fibre. 2. Nettoyez la rainure en V.
Cleave can not cut off the fiber	1. La couche de revêtement n'est pas retirée. 2. La couche de revêtement est retirée trop courte et la pression du caoutchouc sur les deux côtés de la lame ne comprime pas la fibre. 3. La pointe de coupe de la lame devient émoussée ou cassée.	1. Utilisez une pince Miller pour enlever le revêtement. 2. La longueur du revêtement retiré doit être supérieure à 30 mm. 3. Desserrez la vis de retenue au milieu de la lame et tournez la lame à un angle.

VI. Lorsque vous utilisez la machine, il peut normalement se produire le problème suivant :

La soudeuse de fibres est une machine de précision, lorsque vous utilisez quotidiennement la machine, évitez que la saleté ne pénètre dans la machine, et gardez la machine propre quotidiennement.

1. La fibre est placée sur les rainures en V, mais l'icône de la machine vous montre que la fibre n'est pas sur les rainures en V



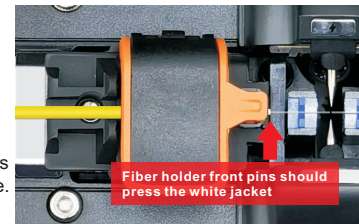
Le support de fibre n'est pas dans la position initiale, , appuyez sur le bouton de réinitialisation



(le premier à gauche), puis remettez la fibre sur les rainures en V.

ENTRETIEN QUOTIDIEN

2. Lorsque vous mettez la fibre de raccordement sur le porte-fibre, la gaine blanche n'est pas maintenue par le porte-fibre, l'extrémité avant du porte-fibre doit appuyer sur la gaine blanche.



3. La fibre est placée correctement dans les rainures en V et la face de la fibre est en bonne position par rapport aux pointes des électrodes, mais la machine vous rappelle que la fibre est trop longue.

- 1) Vérifiez l'affichage s'il y a de la saleté sur l'écran. Si c'est le cas, nous devons nettoyer les lentilles extérieures qui sont sous l'électrode. Si l'écran affiche toujours la saleté, veuillez contacter le service après-vente.
- 2) Lorsque les lentilles sont embuées, cela se produit également. Nous devons nettoyer les lentilles extérieures qui sont sous l'électrode, et vous pouvez utiliser un sèche-cheveux pour souffler sur les lentilles et enlever la buée.

3. La fibre est alignée mais la fusion de la fibre n'a pas été traitée.

Elle vous rappelle d'appuyer sur le bouton de démarrage (le deuxième à gauche) pour continuer le processus de fusion de la fibre.

- Si l'écran vous montre l'icône d'erreur de la face de la fibre, vous devez re-cliver la fibre.
- Si l'écran n'affiche aucune icône d'erreur, vérifiez la fonction de "pause du processus de fusion".

Page de l'application : Réglage de la fusion des fibres -> Configuration de la fonction -> Pause du processus de fusion

4. Échec de la mise au point

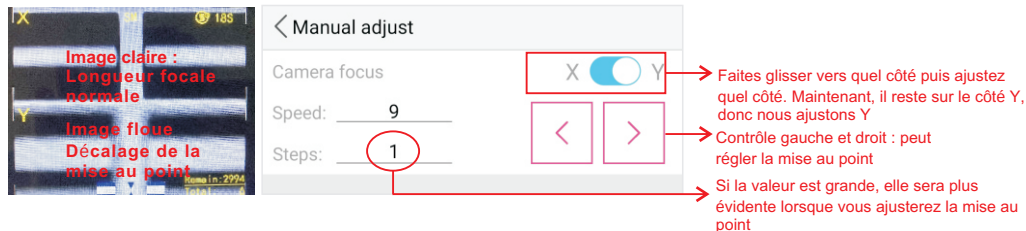
- 1) Nettoyez les lentilles extérieures qui sont sous l'électrode. Nettoyez les rainures en V. Ensuite, appuyez sur le bouton de réinitialisation (le premier à gauche).
- 2) Faites une vérification de la machine, vérifiez s'il y a une erreur du "moteur de mise au point".

5. La machine vous montre une icône d'erreur :

La fibre de gauche et la fibre de droite sont de types différents, il faut changer pour le même type de fibre pour effectuer le processus de fusion. Si cela n'a pas d'importance et que votre projet permet différents types de fibres, alors vous pouvez appuyer sur le bouton de démarrage (le deuxième à gauche) pour continuer la fusion des fibres.

ENTRETIEN QUOTIDIEN

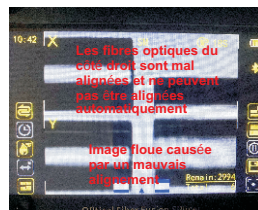
6. La fibre est floue dans le même écran (X ou Y)



Méthode :

- 1) Accédez à l'application et connectez la machine, activez la fonction de mise au point automatique [Réglage de la fusion des fibres -> Configuration de la fonction -> Mise au point automatique], sauvegardez-la. Ensuite, ouvrez et fermez le couvercle du pare-brise, vérifiez si la machine peut rendre la fibre claire.
- 2) Si cela ne résout pas le problème, désactivez la mise au point automatique, accédez à la page de réglage manuel [Réglage de la fusion des fibres -> Ajustement manuel], comme indiqué sur l'image.
- 3) Faites une vérification de la machine, vérifiez s'il y a une erreur du "moteur de mise au point".

7. La fibre est visible sur l'écran mais un côté de la fibre est déplacé, l'écran X ou Y montre l'image floue.

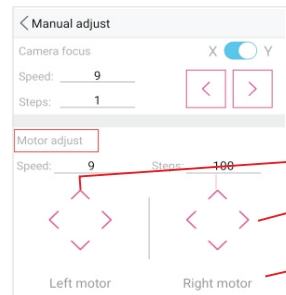


Méthode :

- 1) Nettoyez les rainures en V, puis appuyez sur le bouton de réinitialisation (le premier à gauche)
- 2) Réglez manuellement le décalage de la fibre, comme indiqué sur l'image

[Réglage de la fusion des fibres -> Ajustement manuel].

ENTRETIEN QUOTIDIEN



8. La qualité de la fusion des fibres est de haute perte

Il existe de nombreuses raisons qui peuvent entraîner une haute perte de fusion des fibres : état de la machine, niveau de décharge de la machine, qualité de la face terminale de la fibre, propreté de la fibre, type de fibre identique, qualité de la fibre et état de tension de la fibre.

Méthode pour résoudre la haute perte de fusion des fibres :

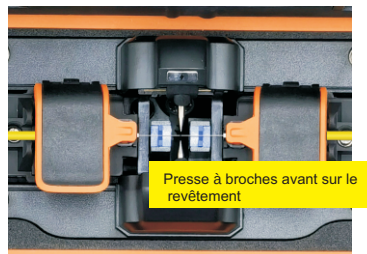
- 1) Testez la perte initiale de la fibre de raccordement avec OPM, puis coupez la fibre de raccordement et effectuez une fusion des fibres dessus, puis testez à nouveau la perte de la fusion des fibres. Si la perte change trop, suivez les étapes ci-dessous pour vérifier le problème de fusion.
- 2) Nettoyez les rainures en V, nettoyez les lentilles extérieures qui se trouvent sous l'électrode, nettoyez les pointes des électrodes. Après avoir effectué ce nettoyage, effectuez une calibration de l'arc jusqu'à ce que la machine vous rappelle que la calibration de l'arc a réussi.
- 3) Faites attention à la propreté de la fibre : après avoir retiré le revêtement de la fibre, nettoyez avec un coton-tige imbibé d'alcool, puis clivez la fibre et vérifiez la qualité de la face terminale de la fibre (pas de bavure ni de surface plate), lorsque vous placez la fibre sur les rainures en V, la face terminale de la fibre ne doit pas toucher les rainures en V.
- 4) Utilisez le même type et spécification de fibre pour effectuer la fusion des fibres.
- 5) Réglez le cliveur en bon état, afin que nous puissions réduire l'influence de la face terminale de la fibre.
- 6) La fusion des fibres a été effectuée mais la fibre se brisera dans un avenir proche et la fusion présente une haute perte : Nettoyez les rainures en V et les pointes des électrodes, effectuez une calibration de l'arc jusqu'à ce que la machine vous rappelle que la calibration de l'arc a réussi.

ENTRETIEN QUOTIDIEN

- ② Ajuster le temps de chauffage du four de chauffage
 - Si le temps de chauffage est court, la gaine glissera et ne pourra pas protéger le point de fusion.
 - Si le temps de chauffage est trop long, cela fera extruder la gaine sur la fibre, ce qui peut endommager la fibre sans que nous puissions le voir.
- ③ Lorsque vous chauffez la gaine de protection après avoir terminé la fusion de la fibre de câble de distribution, utilisez une double gaine de protection en fil d'acier.
- ④ Lorsque vous chauffez la gaine de protection, veuillez ne pas serrer la fibre trop fort, insérez la fibre normalement dans le four de chauffage.

9. La fibre épissée se casse facilement

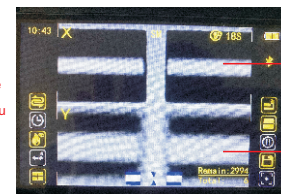
- 1). **Cassée au point de fusion**, cela signifie que la décharge d'arc n'est pas adaptée à l'environnement local. Veuillez nettoyer les pointes des électrodes, nettoyer les lentilles extérieures qui se trouvent sous l'électrode, nettoyer les rainures en V puis effectuer une calibration de l'arc jusqu'à ce que la machine vous rappelle que la calibration a réussi.
- 2). **Si la fibre se casse au niveau de la broche avant du porte-fibre**, nous devons vérifier si la broche avant du porte-fibre presse la fibre là où le revêtement a été retiré. Assurez-vous que la broche avant du porte-fibre presse la gaine blanche de la fibre de raccordement et doit presser le revêtement nu de la fibre optique.



ENTRETIEN QUOTIDIEN

Il vous est fréquemment rappelé de cliver à nouveau la fibre, car la machine ne peut pas reconnaître la fibre.

- 1). **La face terminale de la fibre n'est pas bonne**, veuillez vérifier si le revêtement de la fibre a été retiré, souvenez-vous de nettoyer la fibre et de vérifier si le cliveur a bien fonctionné.
- 2). **La fibre est floue** et vous donne un rappel d'erreur : comme si la fibre était déplacée, la mise au point est floue. (Solution, veuillez consulter le contenu précédent)



- 3). Les lentilles ont du brouillard et de la saleté, ce qui peut entraîner une erreur de la machine. Ou vous pouvez voir que l'un des écrans affiche un peu de blanc.

Solution : essayez les lentilles ou utilisez un sèche-cheveux pour les sécher.

