

# Manuel utilisateur

Fibre optique Arc épissurage

***SWIFT S5***

Lisez attentivement ce manuel d'entretien  
avant d'exécuter S5.

## Table des matières

<b>I. Pour votre sécurité</b>	<b>3</b>
<b>II. Spécifications et composants</b>	
1. Spécifications	7
2. Composants	8
3. Préparatifs de raccordement	9
<b>III. Description du produit</b>	<b>10</b>
1. Aspect extérieur de S5	10
2. Arc ensemble de raccordement par fusion	12
3. S5 Auto Décapant	13
4. Cleaner S5	17
5. S5 Cleaver	20
6. S5 Heater manches	26
<b>IV. Opération</b>	<b>31</b>
1. L'alimentation électrique	31
<b>V. Menu description</b>	<b>34</b>
1. Boutons de fonction	34
2. Mise sous tension S5	35
3. Installation du chargeur de manchon de protection / bac de refroidissement	36
4. Mise en place de la fibre dans la colleuse	37
5. Mise en place des fibres dans le manchon de protection	37
6. Procédure de Splice	38
7. Retrait de la fibre épissée	42
8. Installation du manchon sur l'élément chauffant de manchon	42
9. Le chauffage du manchon de protection	43
<b>VI. Le maintien de la qualité Splice</b>	<b>44</b>
1. Nettoyage et examen avant l'épissage	44
2. Un entretien régulier et le nettoyage	46
<b>VII. Menu</b>	<b>48</b>
1. Menu Splice	48
2. Menu de chauffage	59

3. Auto Menu Décapant	63
4. Option	66
5. L'étalonnage	70
6. électrode	77
7. Menu de verrouillage	80
8. Paramètres	80
9. information	86
<b>IX. Messages d'erreur</b>	<b>91</b>
1. FIBRE DIRTY	91
2. POSITION REMPLACER	91
3. FIBRE TROP LONG	91
4. ANGLE SUR FIBRE	92
5. PERTE Dépassements	
6. FIBRE erreur MINCE	92
7. FIBRE erreur EPAISSE	92
8. BASE BULLE	93
<b>X. Comment traiter les problèmes d'épissage</b>	<b>94</b>
1. Lorsque la perte d'épissure est trop élevée	94
2. Un fonctionnement anormal de jonction de fusion à l'arc	95
<b>XI. Q &amp; A</b>	<b>96</b>
1. Puissance	96
2. Fonctionnement de Splice	97
3. Fonctionnement du dispositif de chauffage de tube	98
4. entretien	99
5. Autres paramètres	99

## I. Pour votre sécurité

Swift S5 a été conçu et produit pour maximiser le confort de l'utilisateur pour les travaux extérieurs et intérieurs, de sorte que son fonctionnement est facile et simple. Cependant, nous recommandons vivement à nos clients de lire ce manuel d'entretien soigneusement avant d'exécuter le dispositif afin d'éviter tout accident et de panne car une mauvaise manipulation de Swift S5 peut causer un danger sérieux. Ce service manuel fournit toutes les informations nécessaires pour assurer en toute sécurité épissage.

**Gardez ce manuel d'entretien avec l'appareil à tout moment**

Il sintech co. Elle décline toute responsabilité pour tout dommage corporel, la perte physique et des dommages à l'appareil causés par une utilisation inappropriée ou le remodelage de l'équipement.

### Avertissements

S'il vous plaît, mettez hors tension de l'appareil immédiatement et contacter Il sintech co. ltd si l'un des incidents mentionnés ci-dessous se produit pendant le fonctionnement de la machine.

Vapeurs, mauvaise odeur, liquide bruit ou une surchauffe ou des substances étrangères tombe dans le dispositif de la colleuse fusion à l'arc est tombé ou endommagé

Utiliser le cordon d'alimentation fourni avec l'appareil. L'utilisation d'un cordon d'alimentation inappropriée peut provoquer un incendie, un choc électrique ou des blessures.

**NE PAS** toucher l'électrode lorsque la puissance de S5 est activée. La haute tension et la température peuvent provoquer un choc électrique ou de brûlure.

Brancher le cordon d'alimentation secteur sur le chargeur de batterie fourni avec la sortie de l'appareil et le mur. Vérifier pas de poussière ou d'une substance étrangère sur l'électrode de prise secteur avant de le connecter.

connexion non sécuritaire peut provoquer l'apparition de fumées, d'incendie ou d'endommager l'appareil et provoquer un incendie ou des blessures graves ou la mort.

## Avertissements

Appliquer la bonne tension.

L'alimentation en courant alternatif d'entrée correcte à l'adaptateur AC est 100-240 et 50-60 Hz. Examiner la puissance alternative d'entrée avant d'appliquer. La mise sous tension CA incorrecte pourrait entraîner un choc électrique, une panne d'équipement, des blessures graves ou même la mort. Anormalement haute tension alternative ou des fréquences irrégulières sont souvent générées par le générateur de courant alternatif; par conséquent, il est nécessaire de contrôler la puissance de sortie en courant alternatif avec un testeur de circuit. Etant donné que la haute tension anormale et les fréquences peuvent entraîner de graves chocs électriques, les blessures, la mort ou des dommages à l'équipement, il est important de vérifier régulièrement l'état de fonctionnement du générateur avant utilisation. **NE PAS tirer trop, modifier, une mauvaise utilisation ou appliquer de la chaleur au câble d'alimentation fourni par la société. L'utilisation d'un câble d'alimentation endommagé peut provoquer un incendie ou d'une blessure.**

---

Connecter Ac cordon d'alimentation 3-core. **NE PAS** utiliser deux conducteurs, le câble et la fiche.

---

**NE PAS** toucher la prise secteur, cordon d'alimentation secteur ou la colleuse de fusion à l'arc avec les mains mouillées. Il peut provoquer un choc électrique.

---

**NE PAS** démonter l'adaptateur secteur, la batterie ou la colleuse de fusion à l'arc. Toute modification ou changement de S5 peut provoquer un incendie, un choc électrique ou des blessures.

---

Lorsque vous utilisez une batterie externe, suivez les instructions ci-dessous.

En utilisant la batterie externe incorrecte peut provoquer des fumées, des dommages à l'appareil, brûlure, blessures graves, voire la mort.

**NE PAS** jeter la batterie dans le feu ou un incinérateur de déchets. **NE PAS** charger la batterie près d'une flamme ou un incendie. **NE PAS** trop ou appliquer un choc physique à la batterie. Si la pête est pas complètement chargée ou LED verte n'est pas allumé dans environ

six heures, arrêtez immédiatement la charge et contacter Ilsintech co. ltd. Ne placez aucun objet sur l'adaptateur secteur lorsqu'il est en charge.

---

Utilisez l'adaptateur (S511) et la batterie (S513) qui sont fournis par la société à tout moment. L'utilisation d'un autre type de batterie peut provoquer des fumées, un incendie et des dommages à l'appareil, des blessures et la mort.

## Avertissements

Utilisez l'adaptateur de la batterie fournie par la société à tout moment. **NE PAS** utiliser un autre type de cordon d'alimentation secteur.

Assurez-vous qu'aucun court-circuit est fait dans le terminal de l'adaptateur secteur (S513) et la batterie. Excessive courant électrique peut causer des dommages à la machine et de blessures.

**NE PAS** faire fonctionner S5 dans un environnement il est liquide inflammable ou gaz toxique. L'arc électrique de la colleuse de fusion à l'arc peut provoquer un incendie ou une explosion.

**NE PAS** S5 nettoyer à l'aide d'air comprimé ou de gaz.

Vérifiez l'état de la ceinture pour assurer qu'il n'a pas endommagé ou usé pièces avant de transporter le boîtier de support en utilisant la ceinture. Si le cas est porteur ont été rejetés par la courroie usée, il pourrait endommager la machine ou les gens pourraient se blesser.

Assurez-vous de porter des lunettes de protection lors de l'exécution des travaux d'épissage. Si des fragments de fibres entrent en contact avec les yeux ou la peau, il peut être extrêmement dangereux.

**NE PAS** utiliser la colleuse de fusion à l'arc à une température élevée ou à la chaleur près, sinon des blessures ou des dommages à l'appareil peut se produire.

Prenez des précautions supplémentaires lors de la manipulation de la partie de chauffage dont la surface est extrêmement chaude. **NE PAS** toucher la main et prendre contact que rien ne.



: **NE PAS TOUCHER**

La lame de l'unité de cisaillement est extrêmement forte. Veillez à ne pas vous blesser.



: **Danger! Haute tension!**



: **EXTRÊMEMENT CHAUD**



: **NE PAS UTILISER DE GAZ FREON**

## Mises en garde

**NE PAS** toucher le chauffe-tube ou le manchon de protection pendant ou immédiatement après leur chauffage. La surface chaude peut causer des blessures.

---

**NE PAS** placer S5 dans un endroit instable ou déséquilibré. La machine peut tomber, causant des blessures ou des dommages à la machine.

---

**S5** doit être précisément ajustée et alignée. **NE PAS** laisser l'appareil de recevoir un fort impact. Utilisez l'étui de transport fourni pour le transport et le stockage. L'étui de transport protège S5 de la rupture, l'humidité, secouer et aux chocs pendant le stockage et le transport.

---

Remplacer l'électrode en temps opportun et le maintenir comme indiqué ci-dessous;

Utiliser uniquement une électrode spécifiée.

Placez une nouvelle électrode dans la bonne position. Remplacer les électrodes comme une paire.

Si l'utilisateur ne parvient pas à suivre les instructions ci-dessus, il peut provoquer arcdischage anormale, entraînant des dommages à la machine ou la dégradation des performances de l'épissage.

---

Ne pas utiliser de produits chimiques autres que l'alcool éthylique (96% ou plus) pour nettoyer la lentille d'objectif, la rainure en V, un miroir de pare-brise, écran à cristaux liquides et le corps de la machine. Autrement,

**flou, décoloration, les dommages ou les**

la détérioration peut se produire. S5 ne nécessite aucune lubrification. L'utilisation d'huile ou de graisse peut dégrader ses performances et endommager l'équipement

---

**NE PAS** entreposer l'appareil dans un endroit où la température ou l'humidité est élevée. Les dommages à la machine peut se produire.

---

L'examen technique de S5 doit être effectuée par un technicien qualifié; sinon, un incendie ou un choc électrique peut se produire. En cas de problème, contactez Ilsintech co. Ltd pour la réparation et l'entretien.

## II. Spécifications et composants

### 1. Caractéristiques

Assujettir	La description
alignement des fibres	IPAS noyau à l'alignement du noyau (image du système d'alignement d'analyse de motif)
type applicable de fibres	SM (UIT-T G.652), MM (UIT-T G.651), DS (UIT-T G.653), NZDS (UIT-T G.655) EDFA, E1980, Splicing disponible avec d'autres fibres de type ( SM / MM), ITU-T G.657
nombre de fibres	fibre unique
les dimensions des fibres applicables	Diamètre de la gaine: 80 ~ 150µm, diamètre de revêtement: 100 ~ 1000µm
longueur de réglage de la fibre et clivée	250µm: 8 ~ 16 mm, 900µm: 16 mm (support d'application: 8 mm)
Modes de Splicing	Mode Splice: 100, mode de chauffage: 50
Perte de Splice typique	SMF: 0.02dB, FMM: 0.01dB, DSF: 0.04dB, NZDSF: 0.04dB
Perte de retour	> 60dB
Splicing temps	Splice: 9sec typique, la chaleur du tube: Typique 20 ~ 26sec avec S-160 (60 mm) Tube
estimation de la perte de Splice	Disponible
temps de chauffage manches	35sec
manchon de protection applicable	45mm, 60mm (fibre), 28mm ou 32mm (connecteur)
Stockage du résultat d'épissure	Les 9.500 derniers résultats à stocker dans la mémoire interne. (Image 9.500 résultats)
Essai de traction	2N / 4.4N (option)
Condition de fonctionnement	Altitude: 5000 m au dessus du niveau de la mer, la température: -10 °C ~ 50 °C, Humidité: 0 ~ 95%, Vent: 15m / s, sans condensation, étanche à la poussière, étanche à l'eau, résistant aux chocs
Condition de stockage	Température: -40 °C ~ 80 °C, Humidité: 0 ~ 95%
Dimensions	142 (W) x225 (L) x132 (H) mm (comprennent le caoutchouc)
Poids	2,5 kg (3,2 kg Inclure la batterie)
Affichage d'affichage et méthode	Deux caméras CMOS et 4,3" moniteur LCD couleur avec écran tactile
vue fibre et le grossissement X ou Y	vue: 300X, X et Y vue: 300X, 187x (Zoom 700X)
Source de courant	DC batterie au lithium-polymère (14.8V, 7700mAh), 100 ~ adaptateur secteur 240V



cycles de jonction avec la batterie 320cycle Nbr	
vie électrode	Plus de 3000 fois épissage sans échange
bornes	USB, RCA, alimentation externe (DC 12V disponible pour la prise de cigare de voiture)

## 2. Composants



corps S5



S513 Battery Pack



S511 Adaptateur secteur




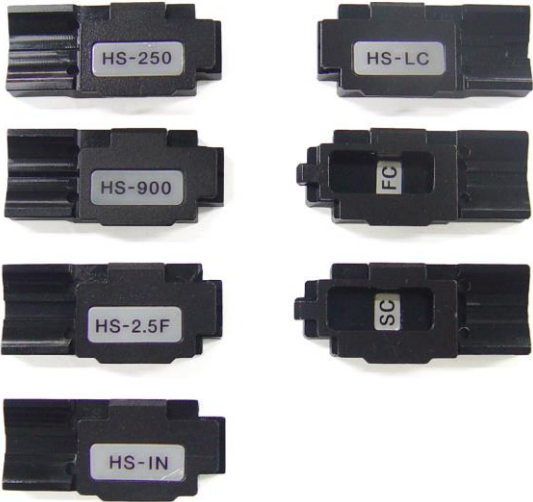


cordon d'alimentation

### D'autres composants

- Mallette de transport
- Service manuel

### 3. Les préparatifs de l'épissage

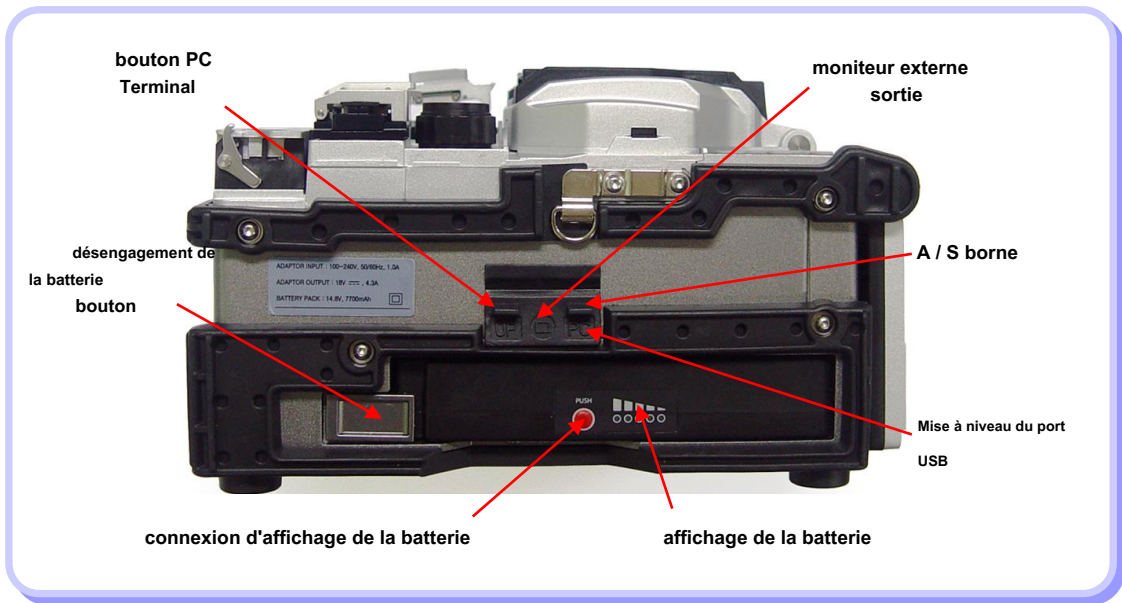
types de fibres	0,25 mm	0,9 mm
manchon de protection des fibres	<p><b><u>manches</u></b></p>  <p>40 mm de long</p>	 <p>60 mm de long</p>
	<p><b><u>micro manches</u></b></p> <p>20 mm 25 mm 34 mm 45 mm</p> 	
Porte-fibre	<p><b><u>Porte-fibre [Standard]</u></b> <b><u>(250/900)</u></b> Cleave longueur: 8 mm (fixe)</p>	<p><b><u>Porte-fibre [FTTH]</u></b> <b><u>(connecteur)</u></b> Cleave longueur: 8 mm (fixe)</p>
		

### III. Description du produit

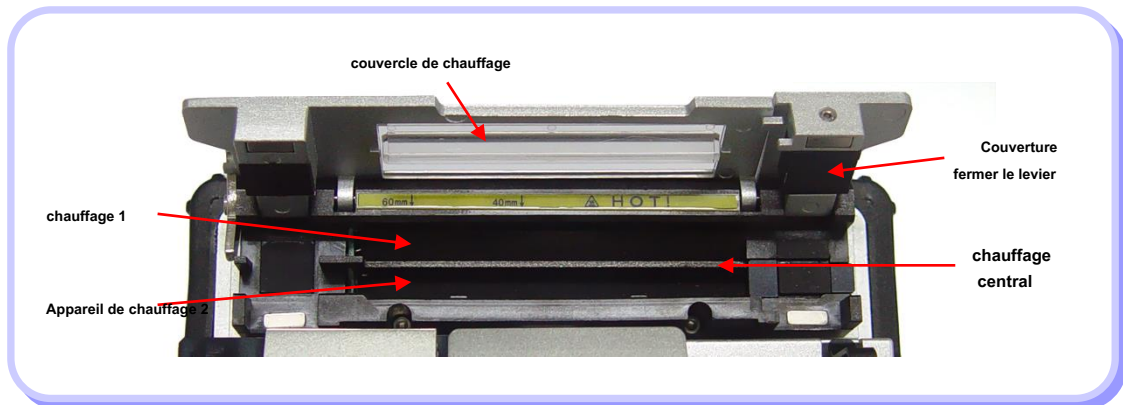
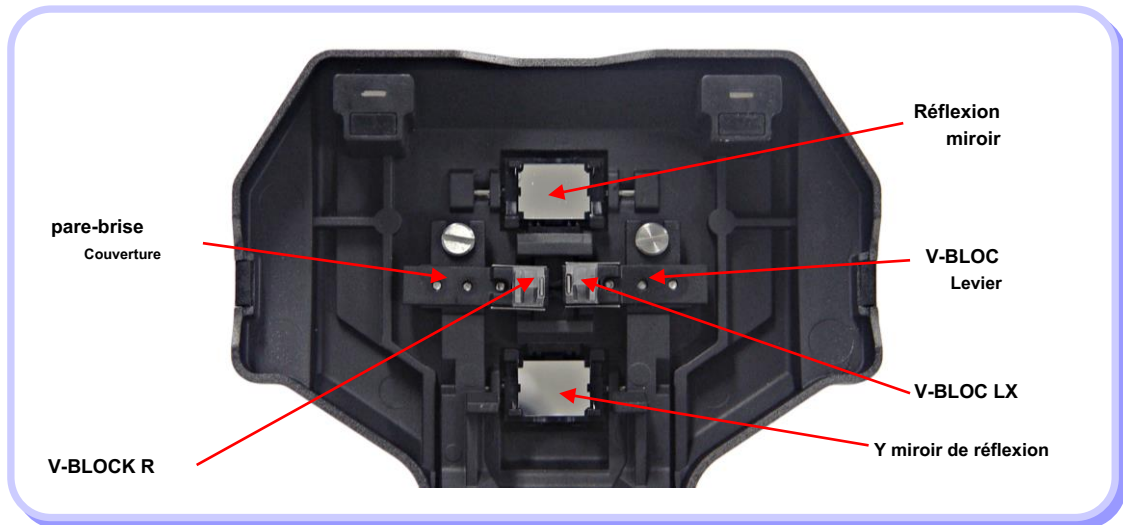
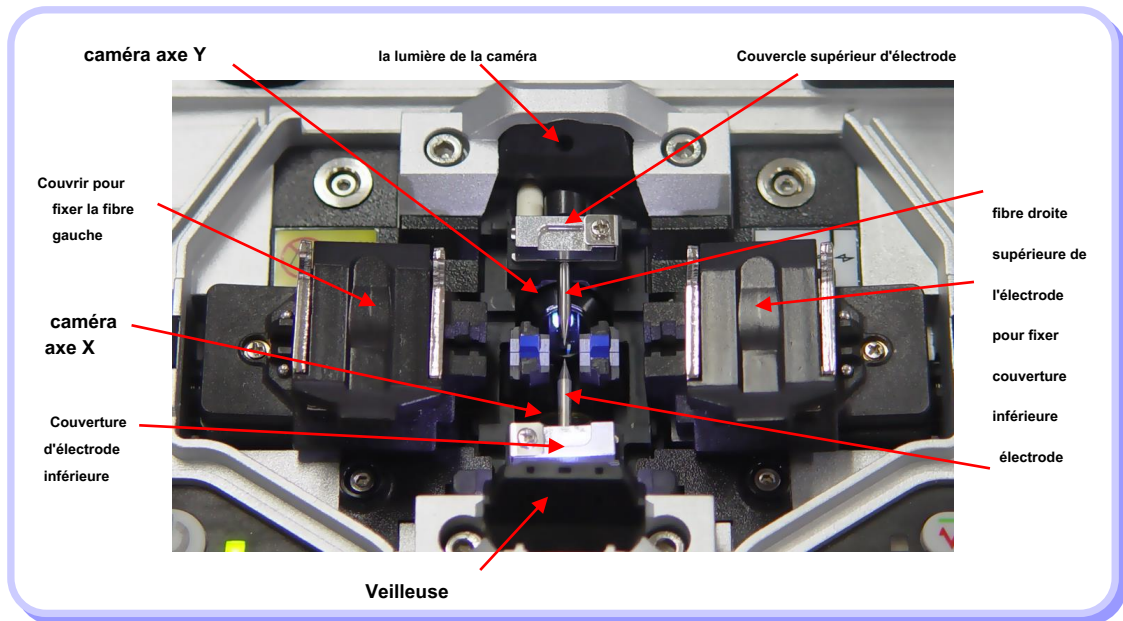
fusion à arc fibre optique splicer Swift S5 a été conçu pour raccorder les différents types de fibre optique à l'aide de la technologie du système IPS. Afin de répondre aux conditions de travail à la fois à l'intérieur et à l'extérieur, il est petit, léger et facile à utiliser de maintenir le taux très faible perte d'épissure et de la capacité de raccordement rapide. Les utilisateurs doivent lire attentivement le manuel d'entretien pour l'utilisation maximum de S5.

#### 1. Aspect extérieur de S5





## 2. Ensemble de raccordement par fusion à l'arc



### 3. S5 Auto Décapant

#### 1) Caractéristiques

S5 extracteur de fibre automatique effectue automatiquement un décapage précis de la revêtement de fibres mono et multi-mode. Doté d'une excellente force de traction de la fibre, la décapant automatique des bandes jusqu'à 28.0mm de longueur sans endommager la surface de la fibre.

Lisez le manuel de l'utilisateur suffisamment pour maintenir la meilleure performance de l'unité.



**Veillez à ne pas mouiller l'équipement.**

**Maintenir l'unité dans un état propre à tout moment parce que beaucoup de problèmes d'épissage sont causés par la poussière ou à l'humidité.**

Conservé et utiliser l'appareil à la température ambiante car il pourrait être déformée par la chaleur.

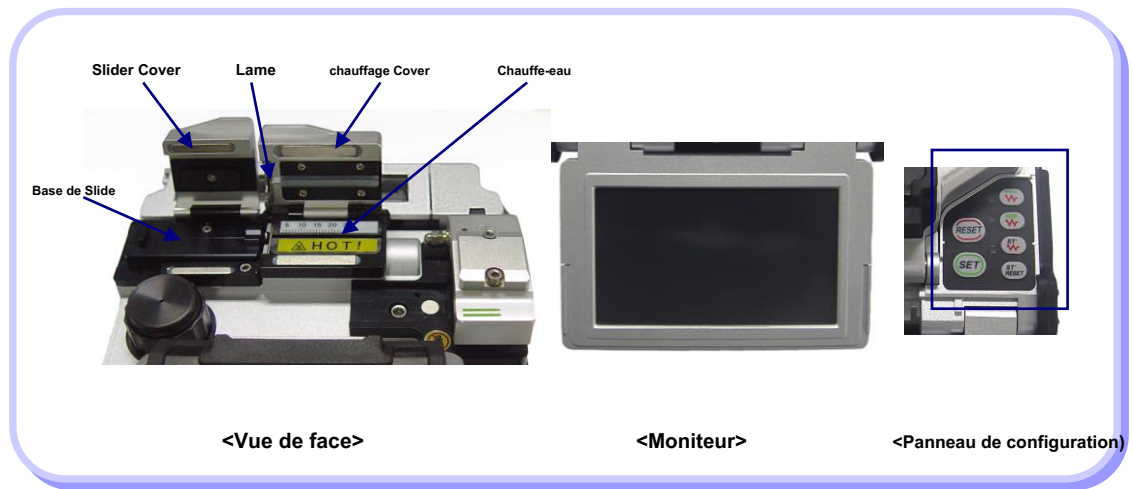
**Gardez l'équipement d'être secoué ou touché physiquement qu'il pourrait être cassé.**

Ne pas utiliser de solvants organiques tels que l'acétone, sauf l'alcool pour nettoyer une partie de caoutchouc de la équipement.

#### 2) Caractéristiques

Diamètre de fibre applicable	125 µm
Diamètre de câble applicable	250 µm, 900 µm
Longueur de dénudage	Max 28,0 mm
Temps de chauffe	0 ~ 15 sec
Chaleur Temp. Gamme (TYPE DE CHAUFFAGE)	60 ° C ~ 150 ° C
Force de traction après Décapage	4 kgf

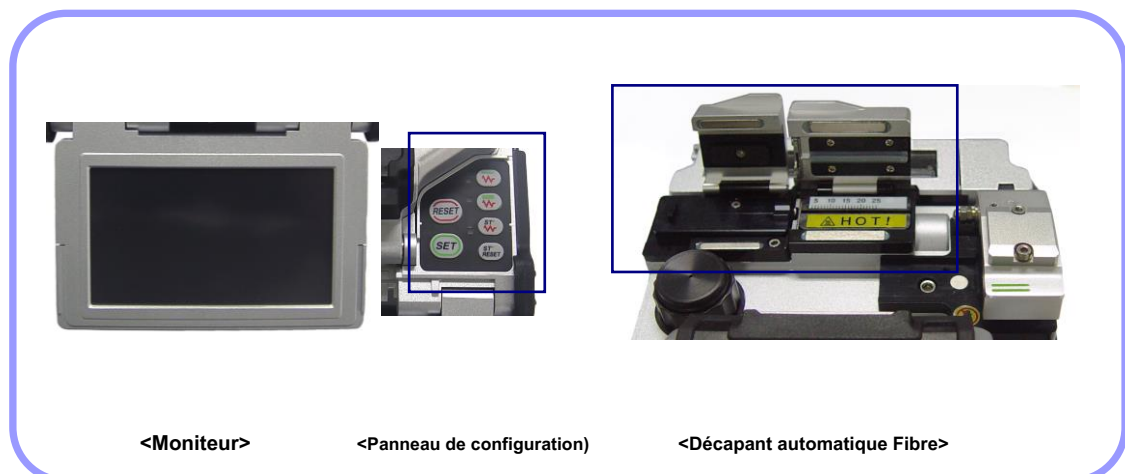
### 3) La configuration et le nom de chaque partie



### 4) Procédure de fonctionnement (de décapant de fibre)

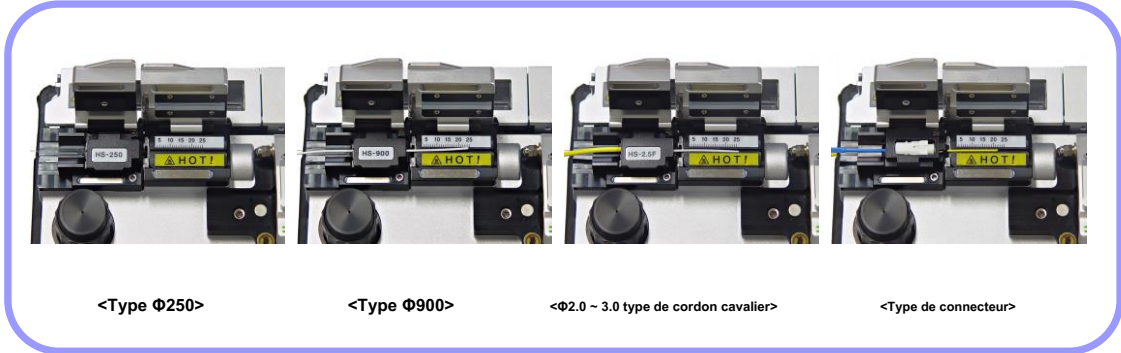
#### (1) décapage procédure

- 1 Chauffer le décapant thermique après la mise sous tension de la zone de contrôle. Ouvrir couverture d'extraction thermique et couvercle coulissant pour la préparation.



2 Placez la fibre dans le support comme indiqué ci-dessous des images. Le minimum

longueur de décapage doit être plus long que 18mm.

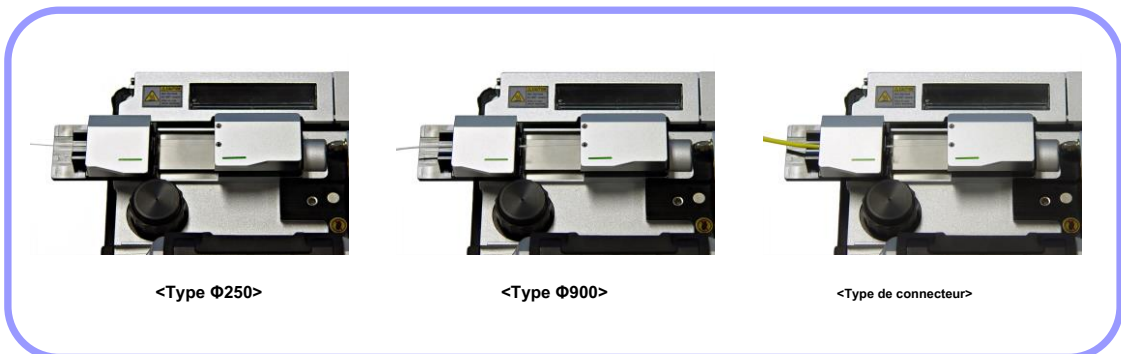


3 Monter le support contenant la fibre sur le coulisseau et à proximité couvercle coulissant.



4 Une fois que le couvercle d'extraction thermique est fermé, la fibre est chauffée pendant un temps prédéfini, et

le revêtement est éliminé en déplaçant le curseur.





- 5 Lorsque décapage est terminé, ouvrez le couvercle coulissant et retirez le support contenant la fibre dénudée. La partie de coulisseau se déplace vers la position initiale couverture d'extraction thermique est ouvert.

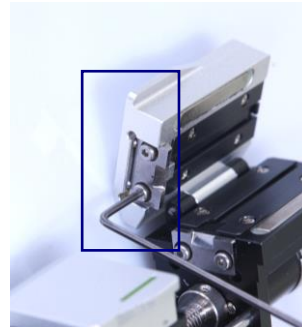
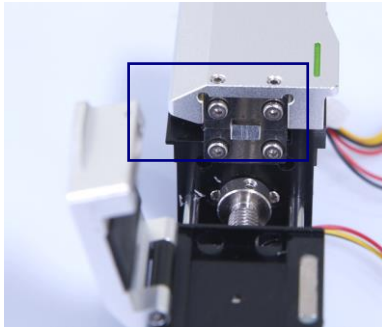
- 6 Enlever tout résidu de revêtement restant de décapant thermique et des zones lame à l'aide d'une brosse douce pour l'opération suivante. Soyez prudent dans la manipulation partie de la lame qui est très sensible.



## 5) entretien

### (1) Remplacement et réglage de la lame

- 1 Retirez la lame usée en dévissant les vis de fixation comme indiqué ci-dessous image. À cette fois-ci, déplacer la partie coulissante du côté gauche.



- 2 Placez de nouvelles lames de la manière inverse de la suppression.

Deux lames (comme une paire en haut et en bas)

Assurez-vous que les deux lames sont bien ajustées en place afin d'obtenir un bon

Résultat de la bande.

### (2) Manipulation et stockage

- Soyez prudent d'utiliser, de maintenance ou de stockage des pièces principales, y compris les lames, chauffage, etc car ils sont étroitement liés à la vie de fonctionnement de l'équipement.
- Ne pas appliquer le poids inutilement ou de l'impact physique dans le traitement de l'équipement.
- Gardez les principales parties de l'équipement dans un état propre toujours.
- Gardez-propre et dans le cas où ne pas utiliser, ce qui augmentera la durée de vie de la équipement.

## 4. Cleaner S5

### 1) Caractéristiques

Le distributeur d'alcool dans le S5 a une capacité limitée, la pompe de l'alcool peut être enlevé et rempli avec un fluide de nettoyage.



**Veillez à ne pas mouiller l'équipement.**

**Maintenir l'unité dans un état propre à tout moment parce que beaucoup de**

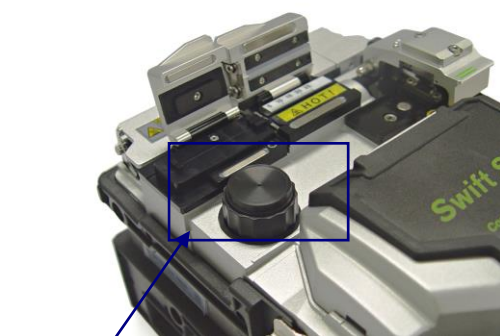
problèmes d'épissage sont causés par la poussière ou à l'humidité.

Conserver et utiliser l'appareil à la température ambiante car il pourrait être déformée par la chaleur.

**Gardez l'équipement d'être secoué ou touché physiquement qu'il pourrait l'être cassé.**

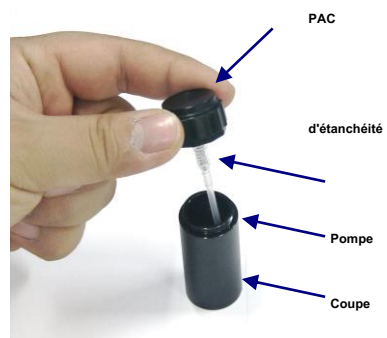
Ne pas utiliser de solvants organiques tels que l'acétone, sauf l'alcool pour nettoyer une partie de caoutchouc de l'équipement.

### 2) La configuration et le nom de chaque partie



Cleaner Ass'y

<Assemblé>



<Démonté>

### 3) procédure de nettoyage

#### 2 1 Lors du nettoyage, appuyez sur l'alcool

Distributeur 2 ou 3 fois, à l'aide de coton de nettoyage (Essuyage) comme indiqué dans le tableau ci-dessous.

A ce moment, pour éviter les éclaboussures de l'alcool s'il vous plaît couvrir la partie supérieure du distributeur avec coton de nettoyage et pousser



#### 2 Si aucun alcool est déchargé, bouchon ouvert et

remplir à nouveau le distributeur.

Ajouter l'alcool après complètement enlever à partir du corps F-1 en le tirant vers le haut. C'est relié au corps par l'aimant.



#### 3 Le liquide de nettoyage recommandée est MCC-POC03M.

## 5. S5 Cleaver

### 1) Caractéristiques

(1) Le hachoir est conçu pour cliver la fibre à un angle de 90 degrés.

(2) Pour le meilleur résultat, les exigences suivantes doivent être respectées.

- Le revêtement de fibre, est proprement dépouillé.
- La fibre doit être correctement placée sur le support à cliver.
- La condition physique et la hauteur de la lame de hachoir doivent être maintenues de manière adéquate.



**Veillez à ne pas mouiller l'équipement**

**Maintenir l'unité dans un état propre à tout moment parce que beaucoup de**

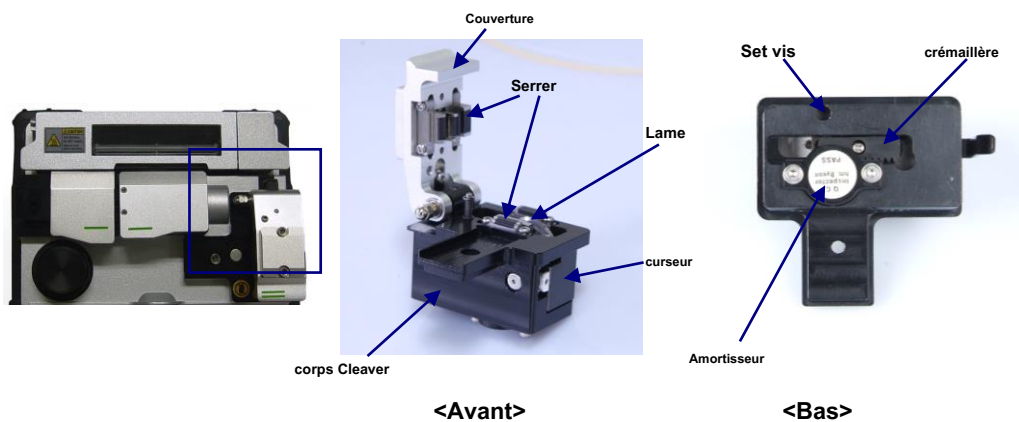
problèmes d'épissage sont causés par la poussière ou à l'humidité.

Conserver et utiliser l'appareil à la température ambiante car il pourrait être déformée par la chaleur.

**Gardez l'équipement d'être secoué ou touché physiquement qu'il pourrait l'être cassé.**

Ne pas utiliser de solvants organiques tels que l'acétone, sauf l'alcool pour nettoyer une partie de caoutchouc de l'équipement.

### 2) La configuration et le nom de chaque partie

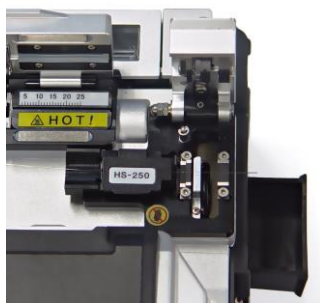


### 3) Procédure d'utilisation (fibre Stripper)

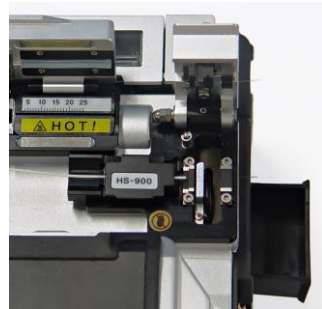
- 1 Ouvrir le couvercle et fixer le support contenant des fibres dépouillées dans le clivage position.

Vérifier si la fibre est couchée en place.

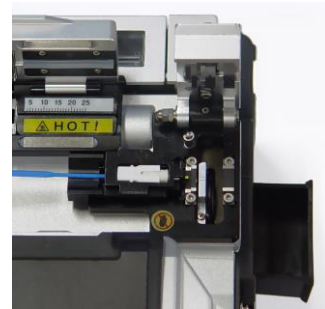
Utiliser la puce boîte située sur le côté droit du corps.



<Type  $\Phi 250$ >

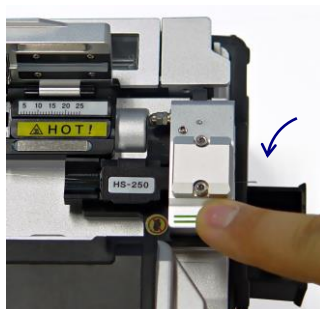


<Type  $\Phi 900$ >

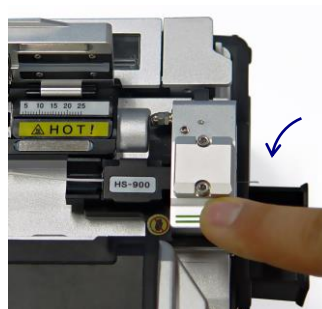


<Type de connecteur>

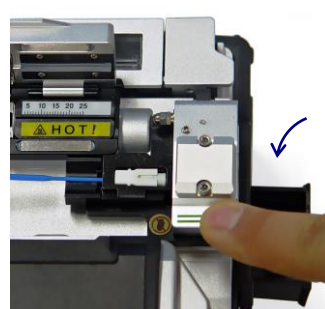
- 2 Appuyez sur le couvercle pour cliver la fibre.



<Type  $\Phi 250\mu\text{m}$ >

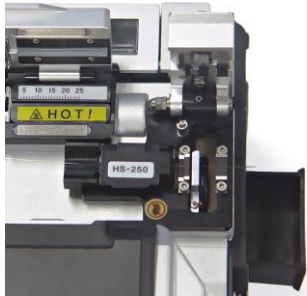


<Type  $\Phi 900\mu\text{m}$ >

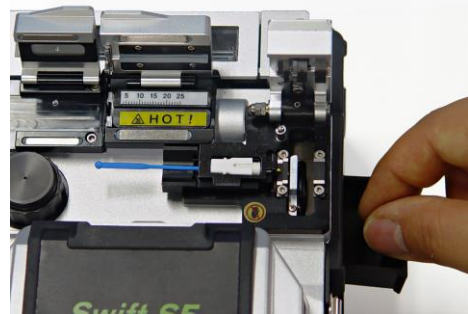


<Type de connecteur>

**3 Ouvrez le couvercle et vérifiez le résultat.**



<Type  $\Phi$ 250>

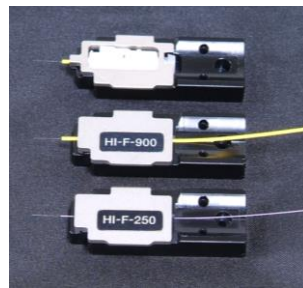
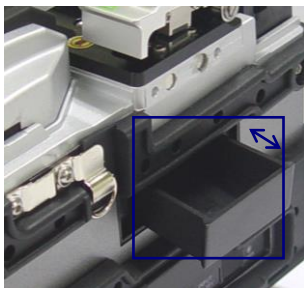


<Type de connecteur>

**4 Sortir la fibre et porte coupe.**

Veillez à ne pas contaminer la fibre avec de la poussière ou d'une substance étrangère.

Les fragments de fibres sont recueillis dans la puce-boîte du type à glissière placé sur le côté de corps F-1.



Type de connecteur

Type  $\Phi$ 900

Type  $\Phi$ 250

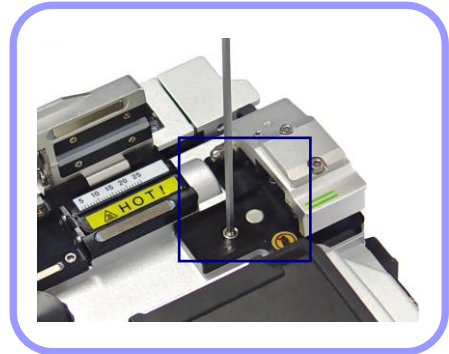
#### **4) Remplacement et réglage de la lame**

- 1 à 16 canaux (positions de cliver) est marqué sur une lame.
- Si la coupe est effectuée pas correctement, nettoyer le bord et les coussinets en caoutchouc supérieure et inférieure de la lame avec un coton-tige humide à l'alcool (Ne pas utiliser de l'acétone ou de solvant pour nettoyer les patins en caoutchouc).
- Si la durée de vie de la lame est presque terminée, la fibre ne soit pas coupé du tout. Dans ce cas, changer le canal de lame ou de remplacer par une nouvelle.

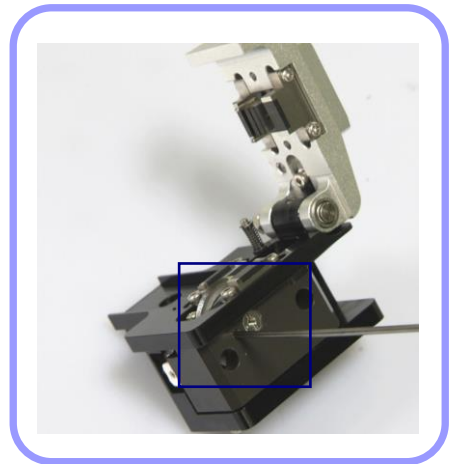
### **(1) Le changement de canal de lame. (Position clivent)**

---

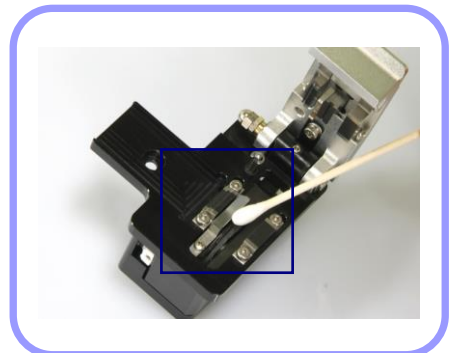
- 1** Détacher le couperet automatique du corps F-1 en utilisant une clé à six pans, comme indiqué ci-dessous image.



- 2** Ouvrez le couvercle et pousser le curseur vers l'avant. Lorsque le curseur est fixé, desserrer la vis de réglage un peu (environ 2 tours) avec une clé à six pans creux.



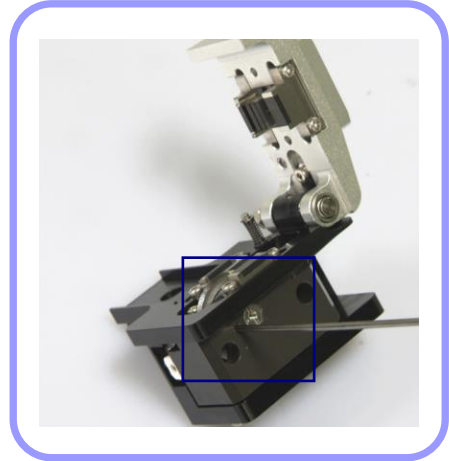
- 3** Tourner les marques sur l'horloge de contre-lame sage par un avec un coton-tige. Assembler le hachoir automatique de la manière inverse de détachement.



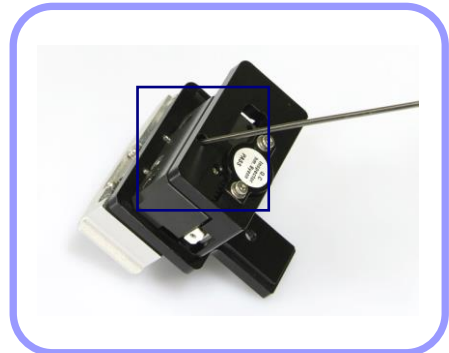


## (2) remplacement des lames

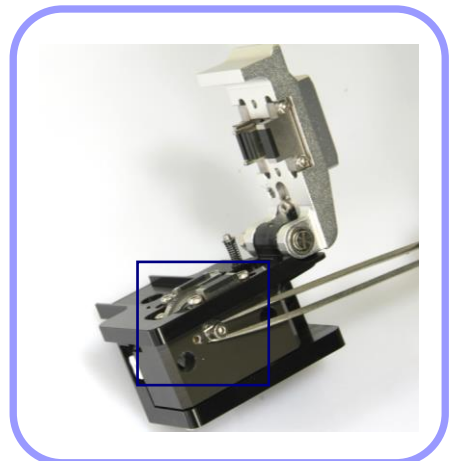
- 1 Comme indiqué ci-dessous image, desserrer la vis de réglage sur le côté du couperet détaché du corps un peu (environ 2 tours) avec une clé.



- 2 Insérez une clé dans le trou au fond du couperet et desserrer la vis de réglage du curseur un peu (environ 2 tours). A ce stade, le curseur doit être déplacé vers l'arrière.



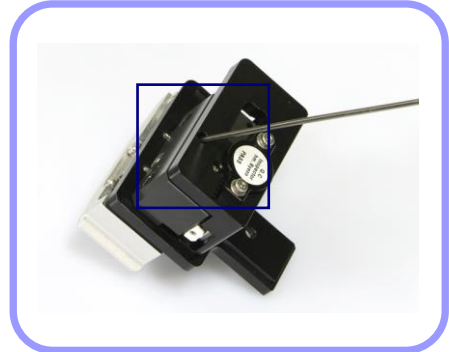
- 3 Insérez le boulon de clé dans la goupille de came et tirer avec des pincettes et détacher le curseur.



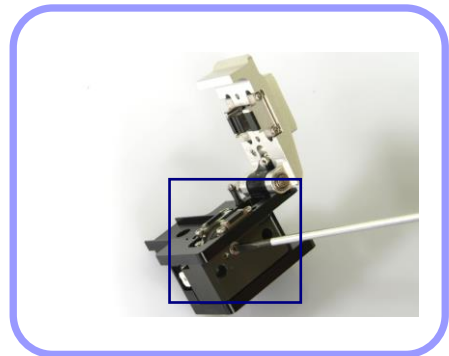
- 4 Veillez à ne pas endommager la lame. Assembler la partie de la manière inverse. Serrez fermement la vis de réglage.

### (3) Réglage de la hauteur de la lame

- 1 Insérez une clé dans le trou au fond du couperet et desserrer la vis de réglage du curseur un peu (environ 2 tours). A ce stade, le curseur doit être déplacé vers l'arrière.



- 2 Ajuster la hauteur de la lame en faisant tourner Cam Pin avec un tournevis à tête plate. tournant vers la droite: aller vers le haut antihoraire tourner: aller vers le bas



- 3 Lorsque la lame atteint la position requise, serrer la vis de réglage du curseur. définir complètement et avec précision la hauteur à l'aide d'une jauge parce que la hauteur affecte directement la qualité de clivage de la fibre.

## 6. S5 manches chauffe

### 1) Caractéristiques

Le dispositif de chauffage à manchon est conçu pour renforcer l'épissure de fibre.

Pour assurer le renforcement maximal des conditions suivantes doivent être remplies

- Après épissage la jonction de la fibre doit être visuellement parfaite
- La fibre et la gaine doit être placée correctement dans l'appareil de chauffage, l'absence de placer le manchon et la fibre dans la position correcte peut se traduire par chauffage incorrect et d'endommager le joint de jonction.
- Lors de raccordement, le couvercle de chauffage ne peut pas être laissée ouverte, il doit être en position complètement fermée



**Veillez à ne pas mouiller l'équipement.**

**Maintenir l'unité dans un état propre à tout moment parce que beaucoup de**

problèmes d'épissage sont causés par la poussière ou à l'humidité.

Conserver et utiliser l'appareil à la température ambiante car il pourrait être déformée par la chaleur.

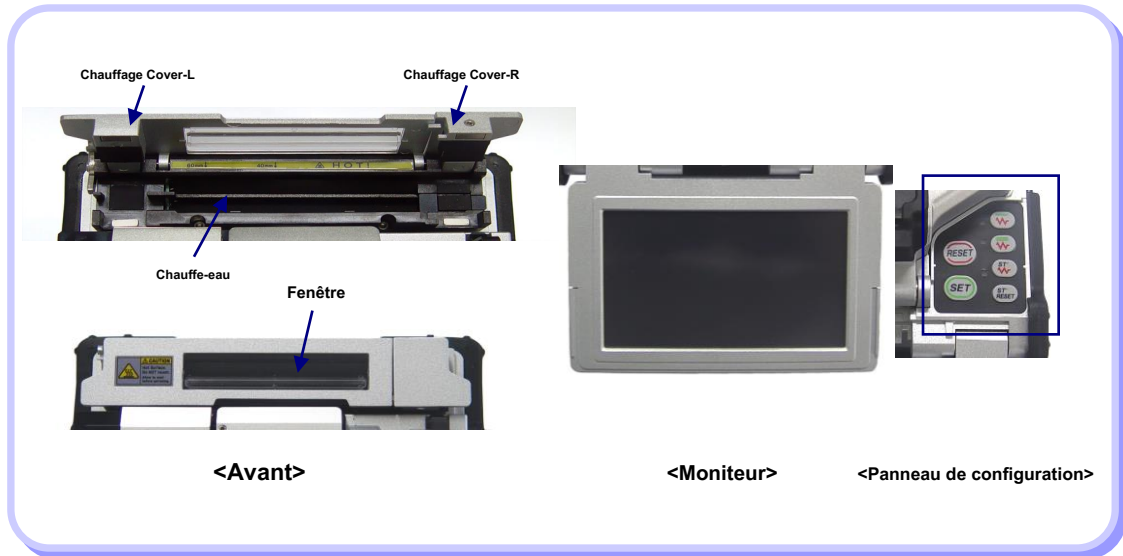
**Gardez l'équipement d'être secoué ou touché physiquement qu'il pourrait être cassé.**

Ne pas utiliser de solvants organiques tels que l'acétone, sauf l'alcool pour nettoyer une partie de caoutchouc de la équipement.

### 2) Caractéristiques

Diamètre de câble applicable	Φ 250 μm, Φ 900 μm, Φ 2.0mm ~ Φ 3.0mm
La longueur des manches	32mm (standard)
Temps chemisage	20 ~ 35 sec
Chaleur Temp. Gamme	130 ° C ~ 200 ° C

### 3) La configuration et le nom de chaque partie

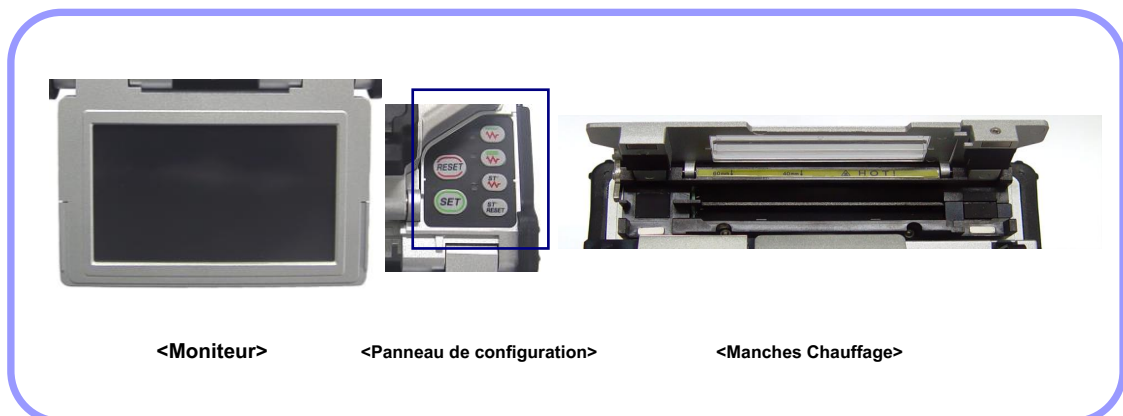


### 4) Procédure de fonctionnement (chauffage à manches)

#### (1) procédure manches

- 1 Comme le montre l'image ci-dessous, alimentez le panneau de commande et ouvrez

le couvercle de l'appareil de chauffage à préparer.

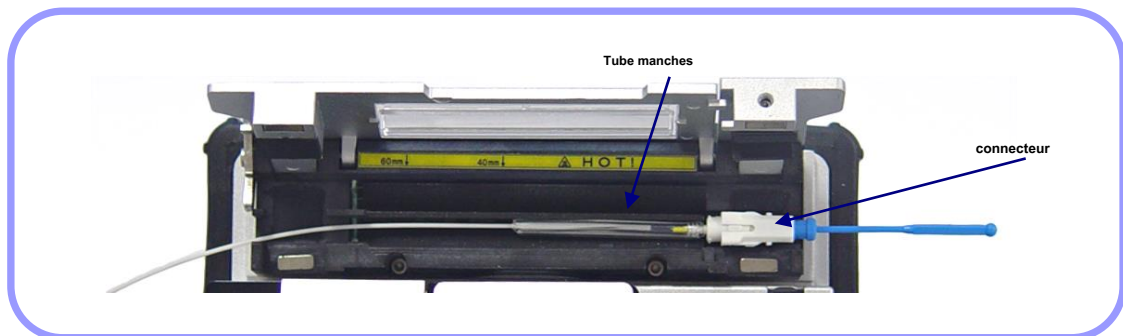


**2 Régler le manchon vers la zone de fibre fondue d'arc qui doit être**

armé et placer la fibre à l'intérieur de l'appareil de chauffage.

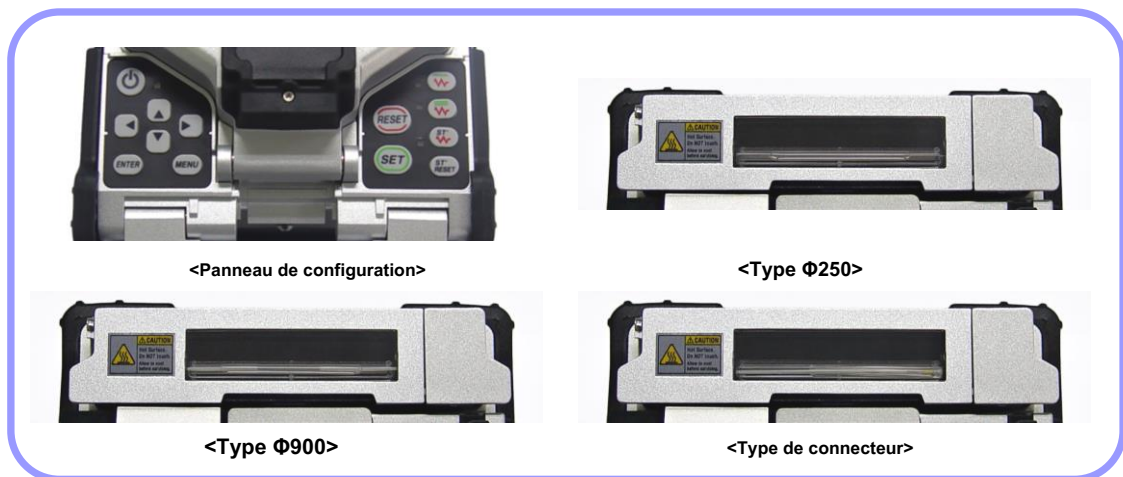
Le type de connecteur doit être réglé sur la position la plus à droite de sorte que

tube de manchon se déplace le dispositif de chauffage aussi étroitement que possible.



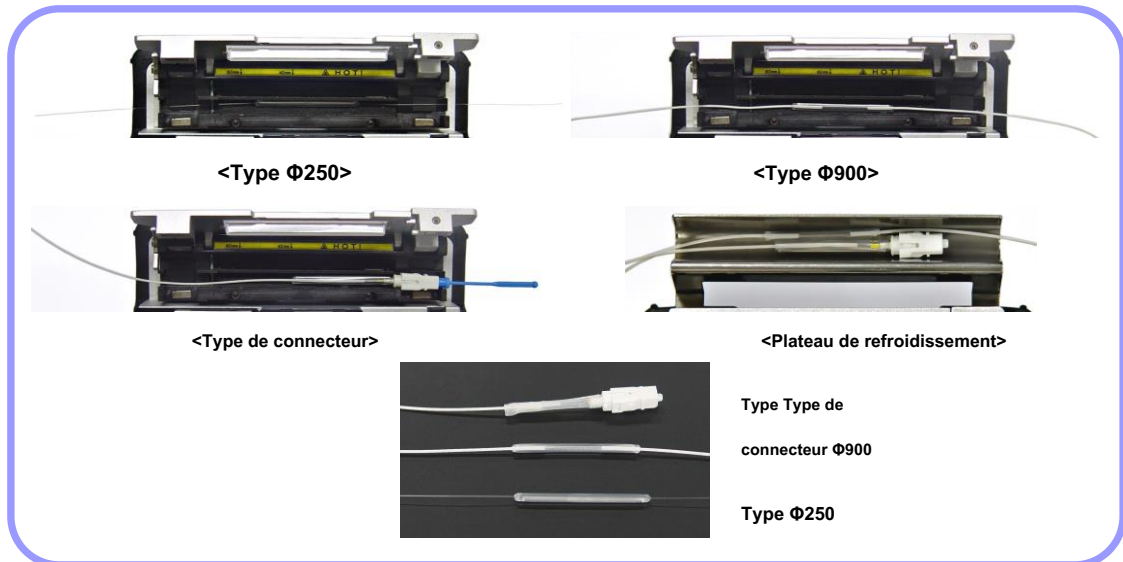
**3 Activer le dispositif de chauffage après avoir placé la fibre. Le ventilateur de refroidissement est exécuté pour refroidir la**

le tube 20 secondes après l'activation du dispositif de chauffage.



**4 Ouvrez le couvercle lorsque le refroidissement est terminé et prendre le renforcement**

fibres.



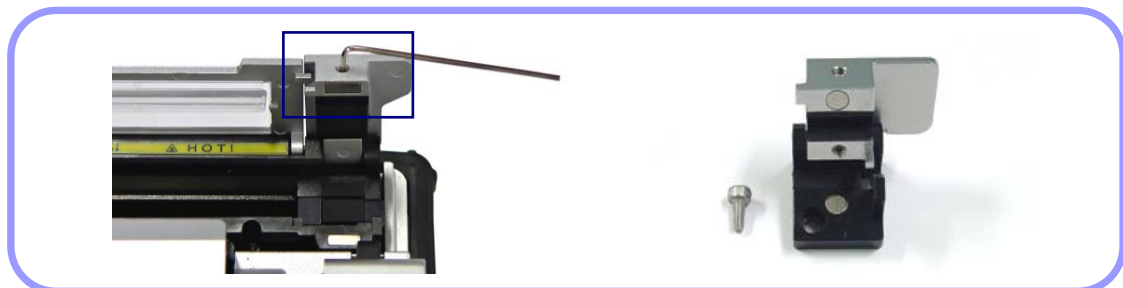
**5) Entretien**

**(1) Remplacement et réglage de Chauffe-bloc manches, Levier bloc**

**1** Assemblée Heater manches sont comme image.

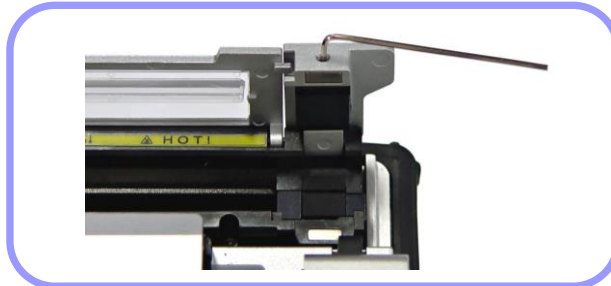


**2** Démontez et remplacez l'ensemble Heater manches avec une clé comme image, comme du type de fibre.

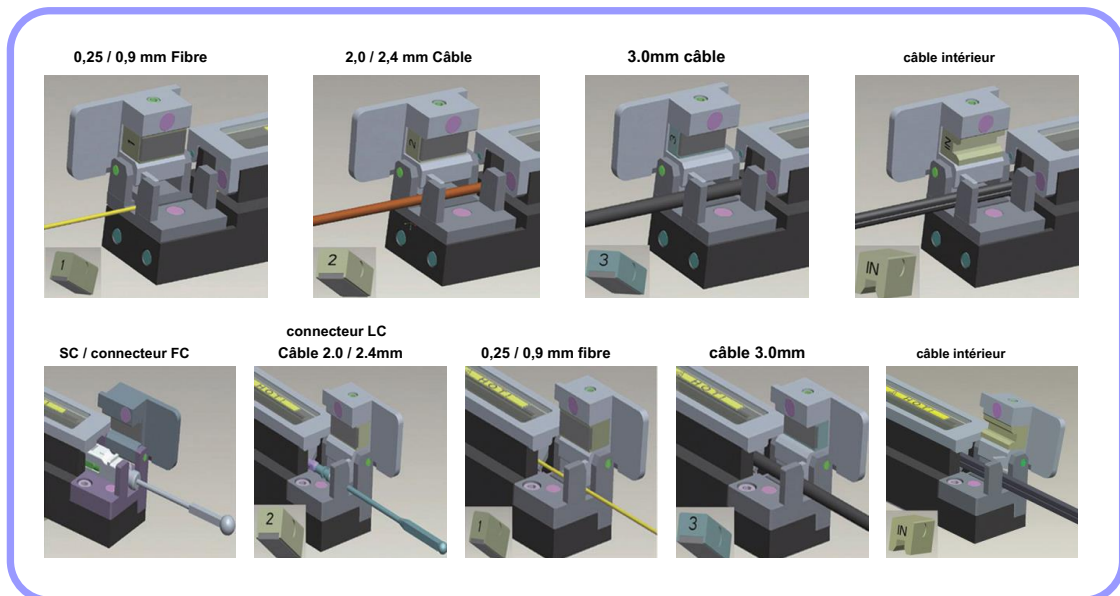


### 3 Démontez et remplacer le bloc levier de gauche / droite avec la clé comme

image, comme le type de fibre.



### (2) Le choix de Chauffe-bloc / Bloc Levier selon le type de fibre



### (3) Manipulation et stockage

- Soyez prudent dans l'utilisation, la manipulation ou le stockage des pièces principales, y compris les lames, chauffage, etc car ils sont étroitement liés à la vie de l'équipement.
- Ne pas appliquer le poids inutilement ou de l'impact physique dans le traitement de l'équipement.
- Gardez les principales parties de l'équipement dans un état propre toujours.
- Gardez-propre et dans le cas où ne pas utiliser, ce qui augmentera la durée de vie de la équipement.

## IV. Opération

### 1. L'alimentation électrique

La batterie haute performance et son adaptateur secteur permettent S5 à fonctionner alors qu'il est en charge.

#### Chargement de la batterie

Connecter l'adaptateur à la prise DC de la batterie et le cordon d'alimentation sur une prise murale. La LED est changée en vert lorsque la charge est terminée.

Puisque la méthode de charge flottante est appliquée à S5, il peut fonctionner alors qu'il est en charge.







Le bloc-batterie comprend le circuit de protection de telle sorte que plus de décharge et sur la charge peut être empêchée. L'alimentation en énergie arrête une fois que le circuit de protection est activé. Afin de désactiver le circuit de protection et de reprendre la puissance d'alimentation, attendre 10 secondes environ et connecter la prise DC à la prise de tension continue de la batterie et le cordon d'alimentation du chargeur à une prise murale.

#### Lorsque vous utilisez AC

Connecter le DC fiche de l'adaptateur secteur à la prise DC de la batterie installée dans le corps. Une orange ou vert clair de la batterie lorsque l'alimentation est en courant alternatif approprié est appliqué. Assurez-vous que la puissance nominale est fournie. 250V ou tension plus élevée ne sont pas autorisés. Connecter le câble d'alimentation de l'adaptateur fourni par la société à une prise murale.






Ne jamais utiliser un adaptateur autre que celui fourni avec la machine; sinon un incident comme un incendie peut se produire.

#### Capacité de la batterie

Appuyez sur l'écran de la batterie pour afficher la quantité restante de la batterie



	affichage de quantité restante de la batterie (LED)	Pourcentage
 (5 bars)	 5 LED	80 ~ 100%
 (4 bars)	 4 LED	60 ~ 80%
 (3 bars)	 3 LED	40 ~ 60%
 (2 bars)	 2 LED	20 ~ 40%
 (1 bar)	 1 LED	10 ~ 20%
 (1 bar) restante de la batterie (Monitor)	 clignote 1LED	À 10%
(indicateur clignote batterie)		



La batterie doit être chargée lorsque la batterie est aussi faible que un bar. quantité

## V. Menu description

### 1. Boutons de fonction



Pour mettre l'appareil sous tension et hors tension.

Lorsque l'interrupteur est enfoncé et maintenu pendant 0,5 seconde environ, la puissance et le moniteur sont allumés et l'indicateur à côté de l'interrupteur est changé en vert. Lorsque l'interrupteur est maintenu enfoncé pendant environ une seconde, l'indicateur et l'alimentation sont désactivées.



Pour déplacer le curseur vers la gauche.

Le moniteur devient plus sombre si elle est pressée sur l'écran initial. En outre, il est utilisé pour contrôler le mouvement de la fibre et la mise au point de la caméra en mode manuel.  
(Reportez-vous à l'instruction en mode manuel pour des informations plus détaillées).



Pour déplacer le curseur vers la droite.

L'écran devient plus lumineux si elle est pressée sur l'écran initial. En outre, il est utilisé pour contrôler le mouvement de la fibre et la mise au point de la caméra en mode manuel  
(Se reporter à l'instruction de mode manuel pour plus de détails).



Pour déplacer le curseur vers le haut.

En mode manuel, il est utilisé pour sélectionner chaque moteur (Reportez-vous à l'instruction en mode manuel pour des informations plus détaillées).



Pour déplacer le curseur vers le bas.

En mode manuel, il est utilisé pour sélectionner chaque moteur (Reportez-vous à l'instruction en mode manuel pour des informations plus détaillées).



Pour ouvrir l'écran de menu



Pour annuler une commande de sélection et de le retourner.

Pour passer au niveau précédent sur l'écran de menu ou annuler un réglage en mode d'édition.



Pour confirmer un réglage et entrez la fonction

Pour passer au niveau suivant à l'écran de menu ou confirmer un réglage en mode édition.



Pour exécuter la commande d'épissage.

Pour activer l'action suivante lorsque la performance séparée med est en cours d'utilisation.



Pour annuler la commande d'épissage ou d'initialiser la fonction de raccordement.



Il fournit de la puissance pour exécuter le chauffage du manchon à basse température.

Il répète ON / OFF chaque fois qu'il est pressé. Lorsqu'il est allumé, le voyant gauche est allumé.



Il fournit de la puissance pour exécuter le chauffage du manchon à haute température. Il

répète ON / OFF chaque fois qu'il est pressé. Lorsqu'il est allumé, le voyant gauche est allumé.



Il fournit de la puissance pour exécuter le chauffage à la température de démoulage. Il

répète ON / OFF chaque fois qu'il est pressé. Lorsqu'il est allumé, le voyant gauche est allumé.



Il remet à zéro l'unité de décapage lorsqu'elle est activée. Elle est activée lorsqu'une erreur se produit.

## 2. Allumez S5

### angle de l'écran

L'angle du moniteur peut être ajustée pour fournir une meilleure vue.

### moniteur allumé

Appuyez sur la touche d'alimentation pendant environ 0,5 seconde sans ouvrir le couvercle du pare-brise.

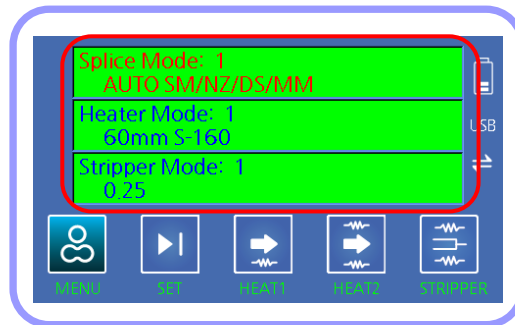
L'écran initial est affichée après la réinitialisation de tous les moteurs à leur position initiale respective.



## Écran initial

Il est important de choisir un mode de raccordement droit d'obtenir un résultat d'épissage précis. Le mode de raccordement actuel est affiché sur la page initiale.

Un mode de chauffage droit doit être choisie de manière à chauffer le manchon de protection. Le mode de chauffage actuel est affiché sur la page initiale.



Appuyez sur la touche MENU pour changer le mode de raccordement sur la page initiale. Le mode de raccordement, le mode de chauffage et le mode d'extraction sont affichés sur l'écran.

### 3. Installation du chargeur de manchon de protection / bac de refroidissement

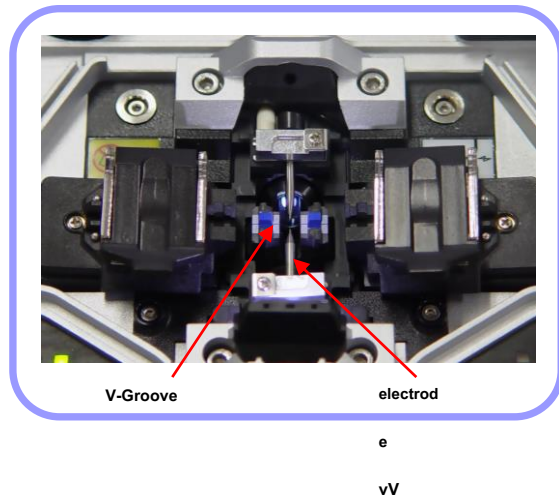
Retirez le chargeur de manchon de protection et encadré dans la rainure droite ou à gauche. Insérez le bac de refroidissement dans la rainure sur le côté arrière de l'élément chauffant.



## 4. Placer la fibre sur le splicer

1 Ouvrez le pare-brise et le support de le réparateur.

2 Placer la fibre entre le V-rainure et l'électrode.



Si la pièce revêtue de la fibre est pliée, placer la partie courbée vers le bas. Assurez-vous que la pointe de la fibre préparée ne pas en contact avec d'autres objet.

3 Tenez la fibre avec une main pour qu'il ne bouge pas et fermer le porte-fixeur.

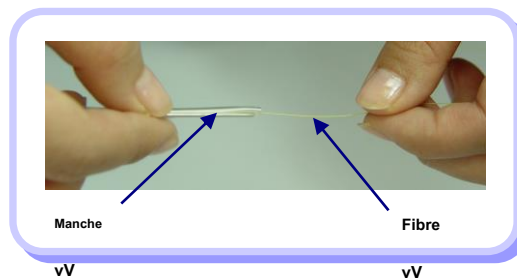
4 Placez l'autre fibre de la même manière que

3

5 Fermez le couvercle du pare-brise.

## 5. Insertion de fibres dans le manchon de protection

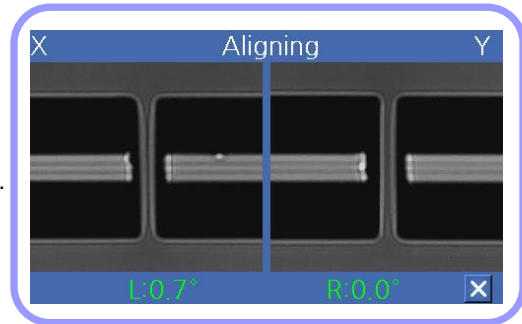
Insérer la fibre dans la gaine de protection.



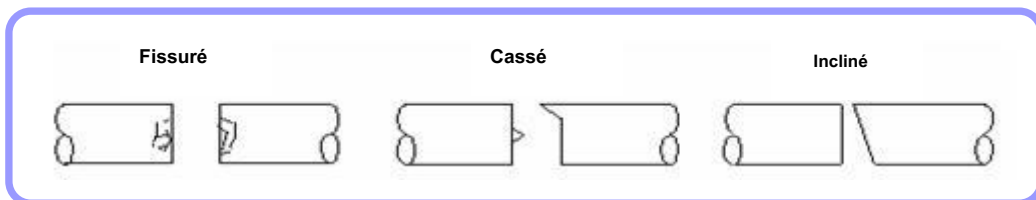
## 6. procédure de Splice

L'état de la fibre peut être observée par l'intermédiaire du système de traitement d'image installé à Swift S5. Cependant, un examen à l'œil nu de l'opérateur est nécessaire pour assurer un meilleur résultat épissure.

- 1 Les fibres installées dans le splicer se déplacent l'une vers l'autre. Les fibres mobiles peuvent arrêter à des positions précises au cours de laquelle l'épissage de points peut être réalisée après l'achèvement d'une décharge pour le nettoyage. Ensuite, l'angle de coupe, la condition physique de la zone de pointe et ont besoin de l'existence de la poussière



à vérifier. Si l'angle de coupe mesuré est plus grand que la valeur limite prédéfinie ou tout dommage à la fibre est découvert, un message d'erreur apparaît sur l'écran et le processus d'épissage se bloque. Si aucun message d'erreur apparaît à l'écran, vérifiez l'état des sections avec vos yeux sur la base de chiffres suivants. Toute fibre qui a condition similaire à l'une des figures ci-dessous doit être enlevé et doit être placé une nouvelle fibre. Ces défauts généraux peuvent provoquer une épissure mal.



- 2 Les fibres dont l'examen est terminé noyau sont disposés à coeur ou la gaine à revêtus. Les valeurs mesurées de déviation de l'axe de gaine et la déviation de l'axe du noyau peuvent être affichées sur l'écran.

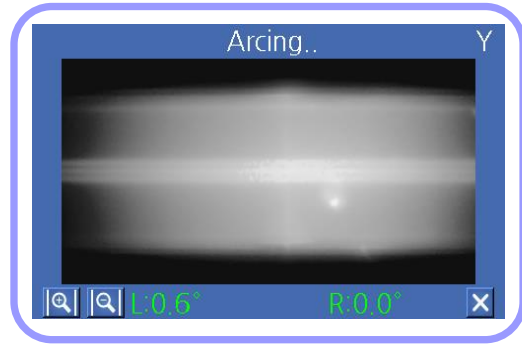


Il est possible de définir les fibres de ne pas être disposés après vérification les angles de coupe.

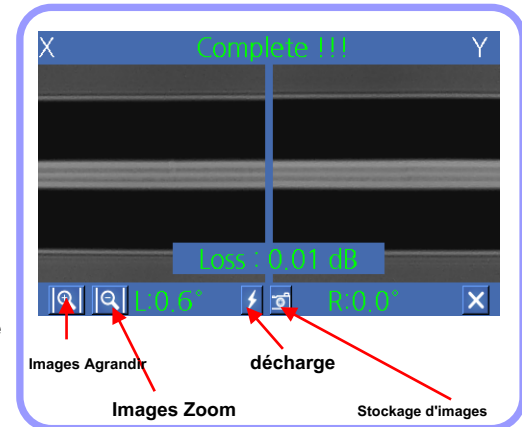
La limite maximale de l'angle de coupe peut être modifié. Appuyer sur la touche SET pour passer à l'étape suivante en ignorant le message d'erreur de l'angle de coupe.

Il est possible de ne pas afficher l'angle de coupe et les déviations de l'axe de gainage et l'axe du noyau lors de la fusion à l'arc.

- 3 La décharge est effectuée pour réaliser l'épissage des fibres après la fin de l'arrangement des fibres.




- 4 La valeur de la perte d'épissure est mesurée après avoir terminé la fusion à l'arc et affiché à l'écran. La valeur de la perte est affectée par des éléments d'erreur. Et, ces éléments influent également sur l'estimation et le calcul de la valeur. Le calcul de la valeur de la perte est basée sur des facteurs de mesure clairs comme MFD.




terminé le dispositif en mode de fonctionnement non-continu. Si l'angle de coupe mesurée ou la valeur de la perte calculée est supérieure à la limite prédéfinie, un message d'erreur apparaît à l'écran. En outre, une alarme peut être déclenchée par la découverte d'un état anormal de la partie épissée qui comprend la zone ou des bulles trop épais ou mince. Même si un message d'erreur ne se produit pas, il est recommandé d'effectuer le processus de fusion à l'arc à nouveau si le résultat sur l'écran ne semble pas assez bon lors de l'examen avec les yeux nus.

décharge est déclenchée lorsque la touche est enfoncée ARC après avoir

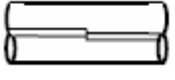


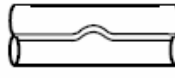

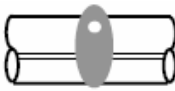
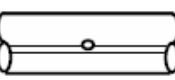

 Parfois, la zone épissée peut sembler plus gras ou plus grand que d'autre part. Ceci est une situation normale et ne modifie pas la perte d'épissure. S'il vous plaît se référer à des parties concernées pour plus d'informations sur la modification des valeurs limites de la perte d'épissure calculée ou angle coupé. La


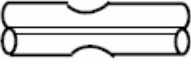
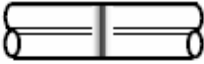
La perte d'épissure peut être corrigée et améliorée dans certains cas, par la conduite de fusion à l'arc supplémentaire. Appuyez sur la touche ARC pour effectuer la fusion d'arc supplémentaire, qui effectuera le calcul de la valeur de la perte d'épissure et vérifier l'état de la zone épissée.

 cependant, dans certains cas, la perte d'épissure peut être aggravée par l'exécution raccordement par fusion à l'arc supplémentaire; par conséquent, l'opérateur peut régler la décharge supplémentaire ou de limiter le nombre de décharges.



La croissance de la perte d'épaisseur: causes et mesures correctives

Symptômes	Cause	Mesures correctives
<p>déviaton de l'axe central</p> 	La poussière sur la rainure en V ou un support	Nettoyer la rainure en V ou titulaire
<p>angle de base</p> 	La poussière sur la rainure en V ou un support	Nettoyer la rainure en V ou titulaire
	Mauvais état de la pointe de la fibre	Vérifiez les performances de coupe de la fibre.
<p>déformation de base</p> 	La poussière sur la rainure en V ou un support	Nettoyer la rainure en V ou titulaire
<p>noyau irrégulière</p> 	Mauvais état de la pointe de la fibre	Vérifiez les performances de coupe de la fibre.
	Trop faible décharge initiale ou trop peu de temps de décharge initiale	Augmenter la décharge initiale ou temps de décharge initial
<p>Incohérence MFD</p> 	Trop faible débit	Trop faible débit
<p>Brûlé</p> 	Mauvais état de la pointe de la fibre	Vérifiez les performances de coupe de la fibre.
	Il y a encore la poussière après le nettoyage ou d'évacuation pour le nettoyage.	Nettoyer soigneusement la fibre ou augmenter la durée de décharge pour le nettoyage.
<p>Bulles</p> 	Mauvais état de la pointe de la fibre	Vérifiez les performances de coupe de la fibre.
	Trop faible décharge initiale ou trop peu de temps de décharge initiale	Augmenter la décharge initiale ou temps de décharge initial
<p>Séparation</p> 	Trop décharge initiale ou trop longue durée de décharge initiale	Augmenter la zone double. Diminution de la décharge initiale ou temps de décharge initial

<p><b>Épais</b></p> 	<p>La fibre est trop long.</p>	<p><b>Diminuer la zone double.</b></p>
<p><b>Mince</b></p> 	<p>quantité de décharge incorrecte</p> <p>Certains éléments de décharge ne sont pas corrects</p>	<p>étalonnage de décharge de conduite</p> <p>Régler la décharge initiale, le temps et la zone en double.</p>
<p><b>Ligne</b></p> 	<p>Certains éléments de décharge ne sont pas corrects</p>	<p>Régler la décharge initiale, le temps et la zone en double.</p>



Une ligne verticale apparaît sur la zone épissée parfois lors de l'épissage des fibres multimodes ou non des fibres similaires (par exemple, dont les diamètres sont différents). Toutefois, il ne modifie pas la perte d'épissure ou la qualité de raccordement, y compris résistance à la traction.

#### Résultats d'épissage Enregistrement

Le résultat d'épissure peut être sauvegardé et la procédure est la suivante;



Au total 9.500 résultats peuvent être enregistrés et le résultat 9501e seront warren sur la ligne du 1er résultat.

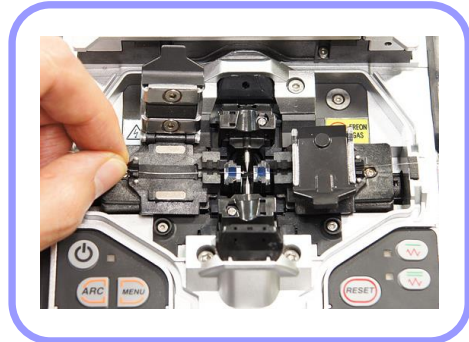
#### Comment enregistrer l'image résultat d'épissage (une note ne peut pas être saisi)

Le résultat d'épissage est enregistré automatiquement, après avoir terminé épissage et en cas d'une erreur, il ne sera pas sauvé.

En cas d'enregistrement de l'image d'épissage terminé, appuyez sur l'icône de la caméra qui est au milieu inférieur de l'écran LCD ou appuyez sur la touche Entrée.

## 7. Retrait de la fibre épissée

- 1 Ouvrez le couvercle du chauffe-manche.
- 2 Ouvrez le couvercle du pare-brise.
- 3 Tenez la fibre à gauche avec la main gauche à partir du bord du pare-brise et ouvrez le couvercle de gauche fixe.



Continuez à maintenir la fibre jusqu'à ce que son transport vers le dispositif de chauffage du tube.

- 4 Ouvrez le couvercle du fixateur droit
- 5 Maintenez la fibre droite et retirez la fibre de la colleuse épissée.

## 8. Installation du manchon sur l'élément chauffant de manchon

Placer la flèche de l'élément chauffant du manchon au centre du manchon de protection. Lentement déplacer la fibre épissée de la lumière jusqu'à ce qu'il atteigne à la main gauche au niveau du bord de l'élément chauffant tubulaire. Placer le manchon de protection au milieu de l'élément chauffant tubulaire.



Assurez-vous que la zone de jonction est placée au milieu du manchon de protection.

## 9. Le chauffage de la douille de protection

- 1 Déplacer la fibre insérée dans le manchon de protection au milieu de l'élément chauffant tubulaire.
- 2 Placer la fibre couverte par le manchon de protection sur le dispositif de chauffage de tube. Appliquer une tension à la fibre vers le bas de sorte que le couvercle du dispositif de chauffage de tube est fermé automatiquement



Lors de sa mise sur le dispositif de chauffage de tube (il applique uniquement le dispositif de chauffage 1).



**Assurez-vous que la zone est épissé placé au milieu de la manchon de protection.**

Placer la partie de support à l'intérieur du manchon de protection à l'égard **bas**.

- 3 Appuyez sur la touche de chaleur pour commencer à chauffer du tube.  
LED de chaleur (rouge) est éteint lorsque le chauffage du tube est terminé.



arrête le chauffage du tube si la touche HEAT est pressée à nouveau au cours du chauffage.

- 4 Ouvrir le couvercle du chauffe-eau et enlever la fibre qui a été protégé de l'élément chauffant.

Appliquer une force de traction à la fibre lors de son retrait de l'élément chauffant.



Le manchon de protection peut avoir été fixé sur le plancher de l'appareil de chauffage. Utilisez un coton-tige lors du retrait du manchon de l'élément chauffant.

- 5 S'assurer qu'il n'y a pas de bulle, des fragments ou de la poussière dans le manchon en tout temps.

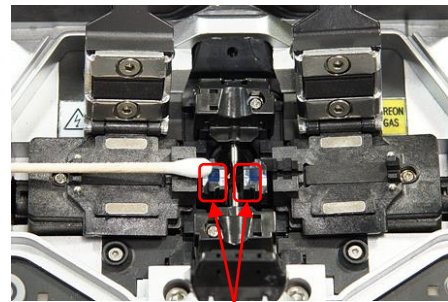
## 1. Nettoyage et examen avant l'épissage

Pour le nettoyage et l'entretien des pièces importantes, suivez les instructions suivantes.

### Nettoyage de la rainure en V

Toutes les substances étrangères à l'intérieur de la rainure en V aura une incidence sur l'état de fixation de la fibre, ce qui entraîne une forte perte d'épissure. Par conséquent, il est important d'examiner la rainure en V souvent et propre de façon régulière conformément aux méthodes suivantes.

- 1 Ouvrez le couvercle du pare-brise
- 2 Nettoyer le fond de la rainure en V avec un coton-tige imbibé d'alcool et éliminer l'alcool restant à l'intérieur de la rainure en V avec un coton-tige propre et sec.



Assurez-vous de ne pas toucher la pointe de l'électrode. **NE PAS** appliquer trop de force lors du nettoyage de la rainure en V.

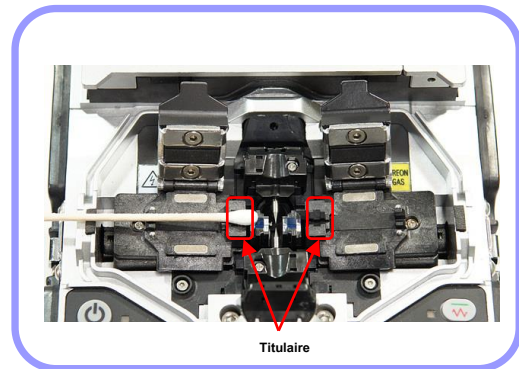
La rainure en V peut être endommagée.

- 3 Si les substances étrangères à l'intérieur du Vgroove ne sont pas éliminés par le coton-tige imbibé d'alcool, utilisez la pointe de la fibre coupée. Et puis, répétez l'étape 2 à nouveau.



Toutes les substances étrangères restantes dans le support peuvent affecter la position de maintien et le résultat par mauvais résultat épissure. Par conséquent, il est important d'examiner le support de fibres souvent et propre de façon régulière conformément aux méthodes suivantes.

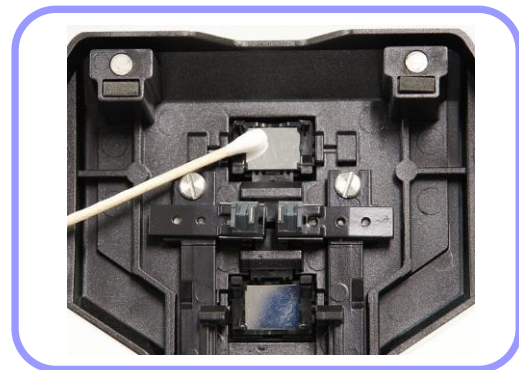
- 1 Ouvrez le couvercle du pare-brise.  
d'alcool. Nettoyage du support de fibre
- 2 Nettoyer la surface du support de fibre avec une boule de coton imbibé d'alcool et éliminer l'alcool restant avec un coton-tige propre et sec.



#### Nettoyage du miroir de pare-brise

Pour cette raison, il est important de nettoyer les deux plaquettes de lames et serrage de la fraise avec une boule de coton imbibé. Si le miroir du pare-brise est sale, il diminuera le niveau de transparence du chemin de fibre et provoquer la position de base incorrecte de la fibre, ce qui entraîne des taux de perte élevé d'épissure. Nettoyer le miroir conformément aux instructions suivantes.

- 1 Nettoyer la surface du support de fibre avec une boule de coton mince imbibé d'alcool et éliminer l'alcool restant sur la surface du miroir avec un coton-tige propre et sec.
- 2 Le miroir du pare-brise doit être maintenu propre sans ligne, zéro ou tache.



#### Nettoyage de la coupe de la fibre

Les performances des fibres de coupe peut être dégradée si la lame ou des tampons de serrage du dispositif de coupe de fibres sont contaminées. En outre, la contamination de la surface de la fibre ou de la pointe peut entraîner une perte élevée d'épissage.

## 2. Un entretien régulier et le nettoyage

Il est essentiel d'effectuer l'examen et le nettoyage de manière régulière afin de maintenir la qualité de raccordement de l'appareil.

### Nettoyage des lentilles d'objet

La contamination de la surface de lentille d'objet peut provoquer une observation erronée de la position de base, entraînant une perte élevée d'épissage et un fonctionnement anormal du dispositif. Par conséquent, les deux lentilles d'objets doivent être nettoyées de façon régulière. Dans le cas contraire, la poussière se dépose sur la surface continue et il ne peut être retiré à la fin. Nettoyez selon les instructions ci-dessous.

- 1 Coupez l'alimentation de l'appareil avant de nettoyer les lentilles.
- 2 Avec un coton-tige imbibé d'alcool doux, nettoyez le (axe X et axe Y) des lentilles de dessin en spirale en forme à partir du milieu du bord des lentilles. Retirer l'alcool restant sur la surface des lentilles avec boule de coton propre et sec.

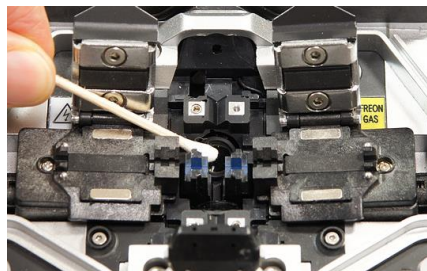


**Assurez-vous de retirer l'électrode avant de nettoyer l'objet**

lentilles.

Veillez à ne pas toucher la pointe de l'électrode lors du nettoyage du  
lentilles d'objet.

- 3 La surface des lentilles doit être maintenu propre sans ligne, zéro ou tache.
- 4 S'assurer qu'il n'y a pas de ligne, zéro ou une tache sur la surface via l'écran après la mise sous tension. L'état de la lentille

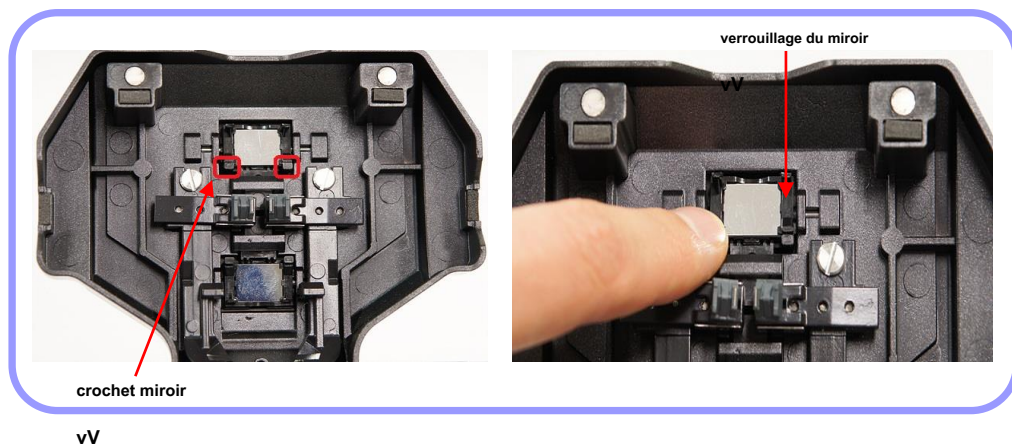


surface doit être examiné sur les écrans X et Y, en changeant l'écran en appuyant sur les touches X et Y.

## Remplacement du miroir de pare-brise

Si vous ne pouvez pas nettoyer le miroir clairement ou enlever les taches complètement, le miroir doit être remplacé.

- 1 Tour de la puissance de la colleuse
- 2 Ouvrez le couvercle du pare-brise et, comme le montrent les chiffres ci-dessous, pousser le crochet de cas de miroir jusqu'à ce que vous entendez un son de clic. Soulevez le verrouillage du miroir et détachez le miroir.

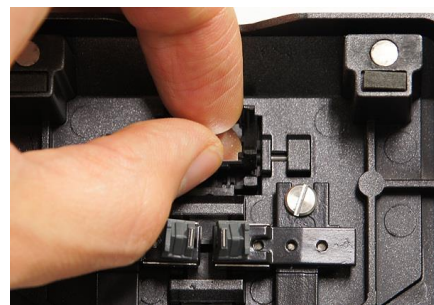


- 3 Insérer un nouveau miroir dans la serrure de miroir et d'assembler les parties d'une manière inverse du démontage.



**Assurez-vous que la surface du miroir a été correctement insérée. Si elle est mal placée, la centrale**

**la ligne de la fibre ne peut pas être observé avec précision.**



- 4 Nettoyez le miroir.
- 5 Allumez le pouvoir et d'examiner s'il y a une ligne, zéro ou des taches sur la surface via l'écran du moniteur. L'état de la surface de la lentille doit être examinée sur le X et les écrans Y, en changeant l'écran en appuyant sur les touches X et Y.




### 1. menu Splice

Les paramètres d'épissage le plus optimisé pour la combinaison précise de fibres est constitué d'éléments suivant pour l'épissage. Ici, les facteurs d'épissage dépendent de la combinaison et les différences entre les fibres.

Les facteurs d'ajustement de décharge et de chauffage des  
facteurs de calcul de la perte estimée

Les facteurs d'ajustement de l'agencement et des processus d'épissage des valeurs de tolérance  
maximale avant le déclenchement d'un message d'erreur.

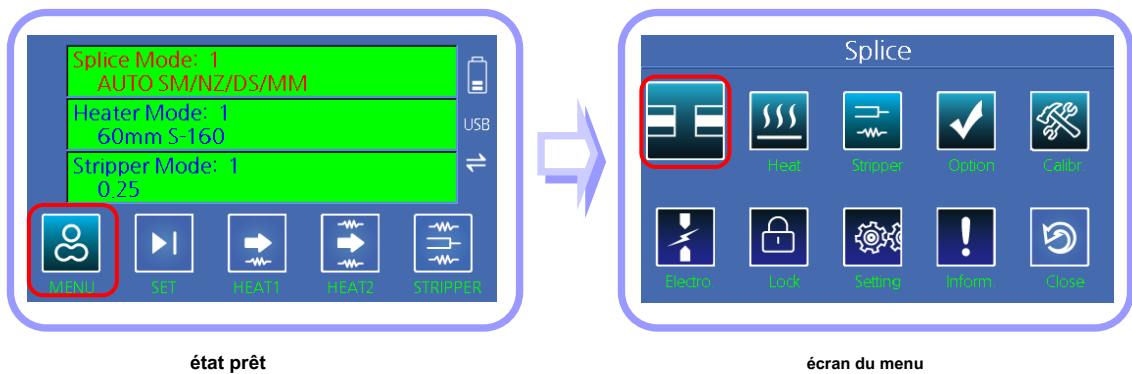
Les types de facteurs d'épissage optimisés pour la meilleure combinaison de fibres ont déjà été enregistrées dans la colleuse. Ces informations enregistrées en tant que base de données peut être utilisée en copiant à la partie du programme utilisateur. Ces facteurs peuvent être modifiés pour une meilleure combinaison de fibres.

mode Splice	La description
<b>AUTO</b>	<p>Les profils de clés de fibres sont observées et les fibres sont épissées automatiquement. Les utilisateurs ne sont pas autorisés à ajuster la quantité de décharge.</p> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 15px; padding: 10px; margin: 10px 0;"> <p> <b>Points clés du mode automatique</b></p> <p>Le mode d'épissure de NZDS de base est utilisé pour épisser NZDS fibres. Toutefois, il recommande le mode de raccordement le plus optimisé sélectionné pour la fibre NZDS en question pour assurer le meilleur résultat. Il est parce que les changements dans la nature de la fibre. Le facteur d'épissage plus optimisée est la différence entre les types de fibres NZDS. Les fibres placées à droite et à gauche, respectivement, sont séparément identifiées. Si l'une des fibres est identifiée différemment, un message d'erreur apparaît. Pour annuler, appuyer sur la touche SET. Ensuite, la jonction des fibres est réalisée</p> </div>
<b>SM</b>	Pour épissage de base des fibres monomodes. MFD est 9 ~ 10um à la fréquence de 1310nm.
	Pour l'épissage des fibres NZDS. MFD est 9 ~ 10um à la fréquence de 1550nm. fibres WDM peuvent être épissés dans ce mode ainsi.
<b>DS</b>	Pour épissage des fibres DS. MFD est 7 ~ 9um à proximité 550nm.
<b>MM</b>	Pour épissage des fibres multimodes. Diamètre intérieur: 50,0 ~ 62.5um
<b>AT1 / AT2</b>	épissure Affaiblissement
<b>Autres</b>	modos de Splice autres que présenté ci-dessus sont enregistrés dans la base de données de colleuse de fusion à l'arc. De nouveaux modes d'épissage seront ajoutés en permanence à la base de données. S'il vous plaît contacter Ilsintech pour les derniers modes d'épissage disponibles.

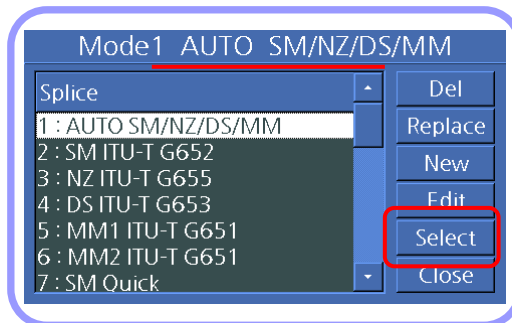
## Sélection d'un mode d'épissage

Sélectionnez le mode de raccordement le plus approprié en fonction du type des fibres à raccorder.

- 1 Dans l'état prêt, appuyez sur l'icône « MENU » ou appuyez sur « MENU » sur l'écran pour appeler le menu. Le mode de raccordement apparaît lorsque le menu d'épissage est sélectionné ou cliqué sur l'aide du curseur.



- 2 Déplacez la barre de sélection à l'aide flèches haut et bas et entrez pour sélectionner. Ou, appuyez simplement sur le mode désiré sur l'écran et appuyez sur « Select ».



réglage du mode de Splice

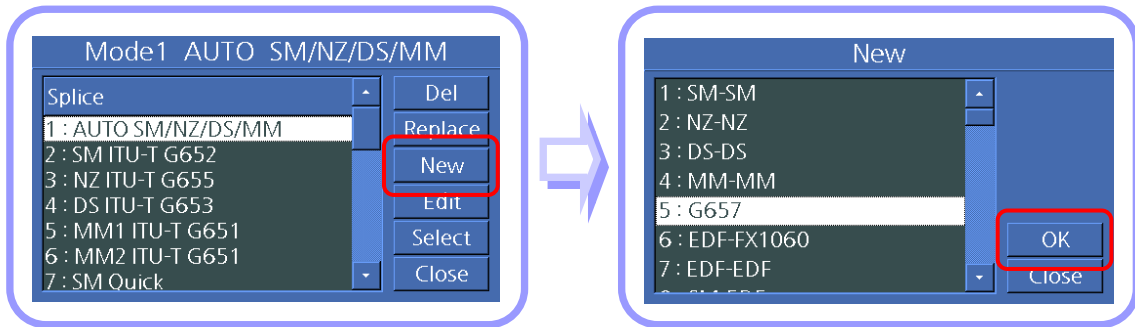


Appuyez sur la touche ESC ou appuyez sur Fermer sur l'écran pour terminer le menu de sélection du mode de raccordement.

## Génération et suppression d'un mode de raccordement

### Comment générer un mode de raccordement

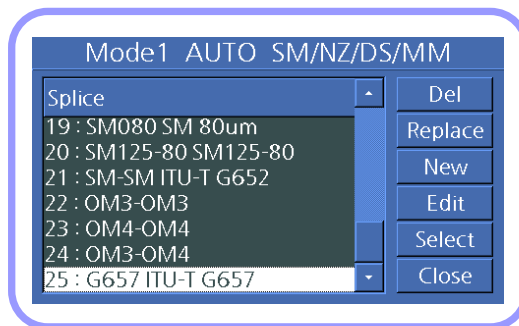
Appuyez sur « Nouveau » à l'écran. Déplacer le type de fibre qui est sur le point d'utiliser et appuyez sur « ENTRER ». Ou, appuyez sur le mode et « OK » sur l'écran LCD.



réglage du mode de Splice

La sélection du point d'être générés

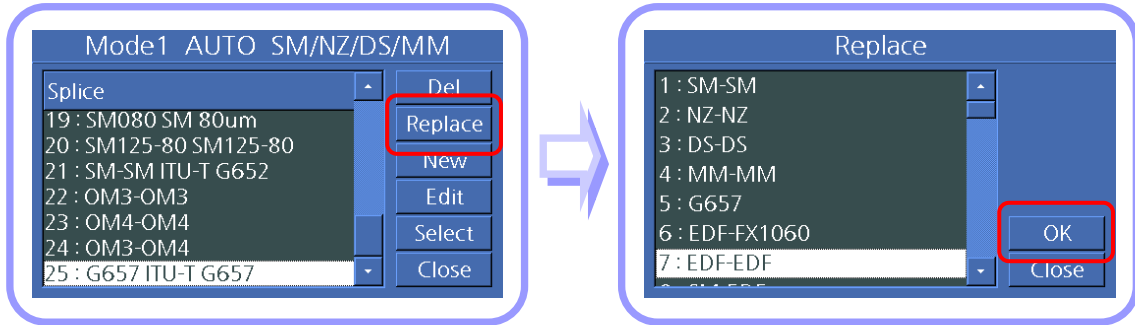
mode



Le mode d'épissage généré

### Comment changer le mode de raccordement

Appuyez sur « Remplacer » à l'écran. Déplacer le type de fibre qui est sur le point d'utiliser et appuyez sur « ENTRER ». Ou, appuyez sur le mode et « OK » sur l'écran LCD.



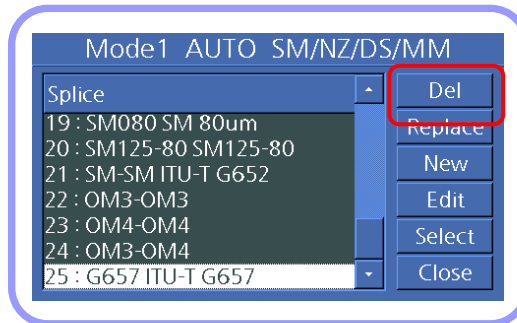
réglage du mode de Splice

Sélection du mode à modifier

Les modes qui sont générés et classés après le numéro 20 sur la liste peuvent être modifiés.

### Comment supprimer un mode de raccordement

Appuyez sur « Del » sur l'écran. Déplacer le type de fibre qui est sur le point d'utiliser et appuyez sur « ENTRER ». Ou, appuyez sur le mode et « OK » sur l'écran LCD.



réglage du mode de Splice

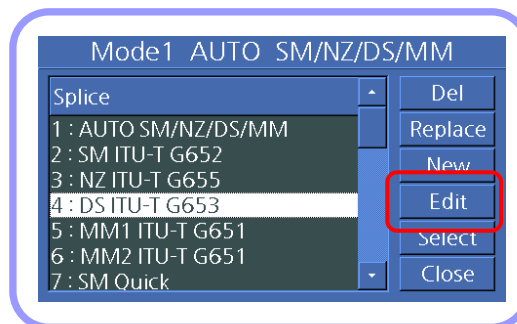


modes de Splice de 1 à 20 sur la liste ne peuvent pas être supprimés. Numéro de mode 1 est sélectionné automatiquement lorsqu'un mode d'épissage est supprimé.

- et le temps - décharge peut être modifié comme suit; modes de référence d'édition ou épissures

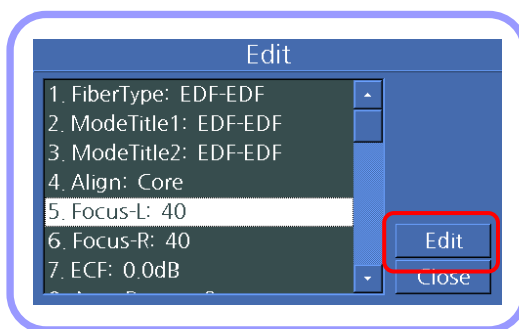
Les facteurs d'épissage appartenant à chaque mode de raccordement peuvent être modifiés. Les deux facteurs les plus importants

- 1 Appuyez sur la direction flèche droite pour afficher l'édition du mode de raccordement sur le réglage du mode de raccordement. Ou appuyez sur « Modifier ».

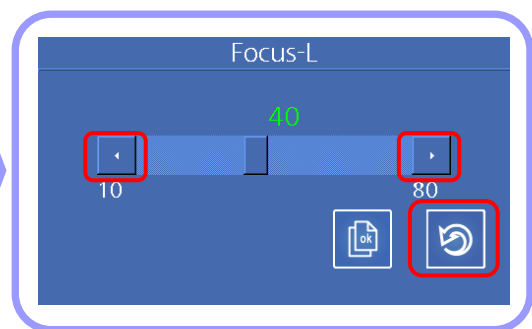


réglage du mode de Splice

- 2 Déplacez le curseur sur l'élément qui doit être changé en appuyant sur les touches haut et bas ou en tapant sur l'écran.
- 3 Appuyez sur flèche droite ou appuyez sur « Modifier » pour sélectionner un élément. Les valeurs peuvent être ajustées en utilisant la clé de direction à droite ou à gauche ou en tapant sur l'écran dans chaque écran d'édition de l'élément. Appuyez sur « ENTRER » pour enregistrer la valeur modifiée.



réglage du mode de Splice



Modification de la valeur

화면

La liste des facteurs d'épissage pour les modes de jonction, y compris AUTO, SM, DS, MM et NZ est présenté ci-dessous.

Seuls quelques éléments comme indiqué ci-dessous sont affichés sur l'écran dans l'auto, SM, DS, modes MM et néo-zélandais pour des raisons de facilité d'utilisation. D'autres facteurs qui ne sont pas affichés sur l'écran ont été réglés sur les valeurs les plus appropriées dans l'usine.

Facteur	La description
Type de fibre	Les modes d'épissage enregistrés dans la base de données sont affichées. Le mode sélectionné par l'utilisateur est copié dans le mode d'épissage dans le programme de côté utilisateur.
méthode Splice 1	Les titres des moyens d'épissure sont affichés sous forme de 11 caractères.
Procédé d'épissurage 2	Description détaillée des moyens de jonction sont décrits comme 11 caractères. Les titres sont présentés dans le mode d'édition de jonction.
angle de coupe	Un message d'erreur apparaît si l'angle de coupe de chaque extrémité gauche ou droite de la fibre est supérieure à la limite.
Taux de perte	Un message d'erreur apparaît si la valeur de la perte d'épissure estimée dépasse la limite.
<b>Décharge</b>	La quantité de décharge est réglée différemment pour chaque mode.
temps de décharge de la	durée de décharge est définie différemment pour chaque mode et automatiquement décidée selon le type de fibre lorsque le mode automatique est sélectionné.
Durée de nettoyage pour le	nettoyage La décharge se produit pendant une courte période pour la gravure de l'amende la poussière sur la surface de la fibre. Il peut être modifié dans ce facteur.
<b>Re-décharge</b> temps	Dans certains cas, la perte d'épissure peut être améliorée en appliquant décharge supplémentaire. Et la durée de la re-décharge peut être modifiée ici.

## Mode d'édition d'épissure

Cette fonction vous permet de définir plusieurs modes d'épissage qui répondent à l'environnement de travail. Description des différents paramètres et leurs utilisations sont expliquées ci-dessous.

Paramètres	La description
Type de fibre	L'utilisateur peut sélectionner les modes appropriés à partir des modes de jonction par défaut et modifier la copie des modes d'épissage enregistrés dans la base de données.
Mode titre 1	Le titre peut être composé de 1 à 11 caractères.
Titre du mode 2	Il se compose de 11 caractères et est utilisé pour fournir des informations plus détaillées. Il se trouve dans le menu [Mode Splice].
Arrangement	Il est utilisé pour définir les méthodes de préparation de fibres « Core »: Les fibres sont disposées dans les positions de base des deux fibres. « Plaqués »: Les fibres sont disposées à la position centrale de la gaine.
Finalité Droite Gauche	Il permet de se concentrer au cours de l'observation de fibres. Le plan focal se déplace à noyau à proximité et à distance du noyau en augmentant et en réduisant la figure, respectivement. Mise au point automatique est recommandé. Les fibres dans la position gauche et à droite se concentrent de manière indépendante. Il fonctionne lorsque différents types de fibres sont épissées.
réglage de l'excentricité	Il est utilisé pour régler le rapport de décalage des axes lors de l'organisation des fibres.
Puissance automatique	L'effet de la quantité déchargée est maximisée lorsque les fibres ont été disposés le plus près du centre du noyau et moins d'erreurs se produire.
test de force de traction	Si [la force de traction] est réglé sur « ON », un test est effectué lors de l'ouverture du pare-brise après épissage ou en appuyant sur SET.
Couper plage angulaire	Elle définit la plage de tolérance de l'angle de coupe. Un message d'erreur apparaît quand un droit mesuré, à gauche ou les deux angles dépassent la plage.
Taux de perte	Il définit la plage d'erreur de perte estimée. Un message d'erreur apparaît lorsque la perte estimée est supérieure à la portée maximale.
Angle de fibre limiter Un	message d'erreur apparaît lorsque la valeur de flexion des deux épissé fibres dépasse la limite fixée.
Le temps de décharge pour le nettoyage	Une courte période de décharge est effectuée pour enlever la poussière fine sur la surface de la fibre comme le réglage de la distance entre les sections transversales des fibres. La durée de la décharge est définie ici.



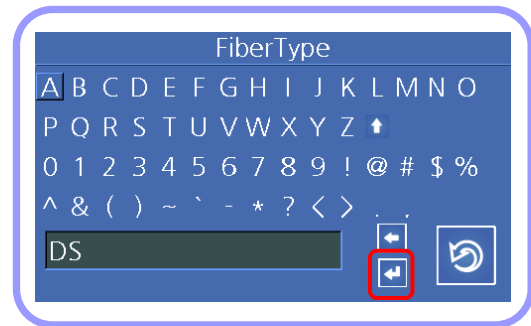
<b>Distance</b>	Il définit la distance entre les sections gauche et droite lors de la disposition initiale et le temps de décharge.
<b>Position centrale</b>	Elle définit la position des fibres au centre de la décharge. Lorsque le MFD des fibres gauche et droit sont incompatibles, le MFD peut être épissé par fusion de la fibre avec MFD plus petit. La perte d'épissure peut être améliorée en déplaçant la position de consigne de la distance vers la fibre avec MFD plus grande du centre de décharge de sorte que plus de chaleur est donnée à la fibre avec MFD plus petit.
<b>décharge initiale</b>	Il est réglé par la quantité de décharge initiale à partir du début de la décharge à l'instant avant que les fibres commencent à se déplacer vers l'avant. A ce moment, si la valeur initiale est trop faible, l'axe décalage peut se produire en raison du mauvais angle de la section transversale de la fibre. D'autre part, si la valeur initiale est trop élevée, la fibre peut être brûlée ou de forme ronde, ce qui aggrave la perte d'épissure.
<b>décharge initiale temps</b>	Il est fixé par le temps de décharge initiale au début de la décharge à l'instant avant que les fibres commencent à se déplacer vers l'avant. Le sens de [longue durée de décharge] indique une plus grande [quantité de décharge initiale].
<b>Reproduction</b>	Il fixe le montant de la duplication des fibres du montant avant. Si [la décharge initiale] est [temps de décharge initial] faible ou est pas assez long, les besoins [duplication] pour être plus petit. D'autre part, il doit être réglé sur plus si la décharge est forte ou le temps est plus long.
<b>décharge 1</b>	La décharge peut être ajustée en deux étapes. La première étape est une décharge et une seconde décharge est 2. La décharge 1 est définie ici.
<b>Le temps de décharge 1</b>	Il définit le temps de décharge 1.
<b>décharge 2</b>	Il constitue la deuxième étape de décharge. Décharge 2 est définie ici.
<b>Temps de décharge 2</b>	Il fixe le moment de la sortie 2. En général, [Temps de décharge 2] est réglé sur « OFF ». Il est possible de définir un temps de décharge très longue; cependant, si le temps de décharge 1 et 2 est plus long que 30 secondes, l'unité de décharge peut être endommagé.
<b>Temps de décharge SUR</b>	Elle fixe décharge à ON et OFF alternativement pendant la décharge 2 effectuée la décharge. La durée de l'opération de décharge 2 est définie ici. Le temps de décharge doit être réglé toujours afin de procéder à re-décharge.
<b>Temps de décharge DE</b>	Il est utilisé pour définir la durée du temps de décharge hors de 2. Lorsque la décharge 2 arrête de travail, la re-décharge arrête ainsi parfois. Réglez ce paramètre sur « OFF » si une nouvelle décharge continue est nécessaire.


<b>Re-décharge temps</b>	<p>Il fixe le temps re-décharge.</p> <p>Il règle automatiquement la re-décharge pour décharger la même quantité que [refoulement 2] dans [Mode Splice Edit]. Si la décharge 2 est réglé sur ON et OFF, la re-décharge est automatiquement réglé sur ON et OFF ainsi.</p>
<b>épissures d'activité</b>	<p>Le taux de perte d'épissure augmente parfois lorsque la fibre devient plus mince. La jonction d'attraction est réglé sur « ON ». Les trois facteurs de l'attraction sont décidées en suivant trois paramètres.</p>
<b>Attraction temps d'attente</b>	<p>Il fixe le temps entre le dernier moment de la fibre de aller de l'avant et l'ouverture d'attraction.</p>
<b>Vitesse d'activité</b>	<p>Il fixe la vitesse d'attraction de la fibre.</p>
<b>temps d'activité</b>	<p>Il fixe le temps d'attraction.</p>
<b>modes d'estimation</b>	<p>« OFF », « Core » ou « Clad »</p> <p>« Clad » est sélectionné lors de l'épissage de MMF.</p> <p>L'un d'entre eux peut être choisi comme méthode pour estimer la perte d'épissure.</p>
<b>gauche MFD</b>	<p>Le MFD de gauche et de droite est réglé. La perte d'épissure estimée pour MFD gauche et droit doit être calculé, respectivement.</p>
<b>MFD droit</b>	
<b>Déviaton</b>	<p>Il se réfère à la somme de la valeur et de la valeur accrue de perte de perte d'épissure initialement mesurée. Lorsque l'épissage des types particuliers de fibres ou de différents types de fibres, une forte perte d'épissure peut se produire même dans des conditions de décharge optimisée. La valeur minimale de la perte d'épissure réelle doit être réglée afin d'accorder la valeur de la perte de raccordement réelle avec une valeur de perte d'épissure estimée.</p>
<b>arrangement de base</b>	<p>arrangement de base procéder, irrégularité de base et inconsistant MFD affectent la mesure de la perte d'épissure. Si le mode estimé est réglé sur « OFF » ou « plaqués », l'étape de base, l'irrégularité de base et vice MFD sont automatiquement mis à « OFF ». Si l'estimation de raccordement qui est considéré comme certain doit être modifié, il est modifié à l'aide arrangement de base procéder, l'irrégularité de base et inconsistant MFD.</p>
<b>procéder</b>	
<b>irrégularité de base</b>	
<b>Inconsistant MFD</b>	

## Saisie titre de mode / notes / mot de passe

La liste des caractères est affichée en dessous au moment de choisir le titre de mode, note ou mot de passe.

- 1 Sélectionnez les caractères souhaités à l'aide de haut en bas, les touches gauche et droite ou en appuyant sur chaque personnage à l'écran. Puis appuyez "ENTRER" pour confirmer la sélection.

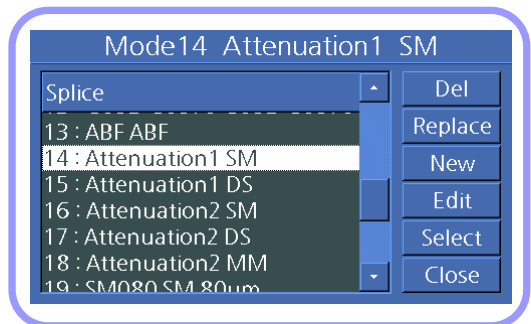


- 2 Confirmez la sélection de caractères en appuyant sur « ENTRER » ou en tapant «  » sur l'écran.

## épissure Affaiblissement

Le mode d'atténuation est conçu pour atténuer le point focal d'épissage en générant intentionnellement la déviation des axes; il se compose de deux types.

L'un des « 1 Affaiblissement (SM) », « 1 Affaiblissement (DS) », « Atténuation 2 (SM) », « Atténuation 2 (DS) » et « Atténuation 2 (MM) » a été sélectionné par défaut.



### [Atténuation 1] Mode

[Atténuation 1] effectue un épissage de fibres optiques en utilisant intentionnellement la déviation de l'axe central. [1 Affaiblissement] affiche la perte d'épissage estimée dont la valeur ne signifie pas nécessairement la perte exacte, mais une valeur à des fins de référence. Utilisez un wattmètre pour mesurer une valeur précise de la perte d'épissage.

## 2. Menu de chauffage

Le mode de chauffage se compose de 21 modes différents. L'opérateur doit choisir le mode de chauffage le plus approprié avant d'utiliser le manchon de protection.

Le type de manchon de protection utilise les fonctions de chaleur à tubes. La référence de ce mode se trouve dans la base de données. Tout contenu requis peuvent être copiés et modifiés dans le programme de l'utilisateur.

### Base de données

Paramètres	La description
<b>S-160</b>	<b>Il sintech S-160</b> Un mode de chauffer le manchon macro 60mm.
60mm	Un mode de chauffer la norme 60mm manchon macro.
<b>S-140</b>	<b>Il sintech S-140</b> Un mode de chauffer le manchon de 40 mm de macro.
40mm	Un mode de chauffer la norme manchon macro 40 mm.
25 mm	Un mode de chauffer la norme manchon macro 25 mm.
20 mm	Un mode de chauffer la norme manchon macro 20 mm.
45mm	Un mode de chauffer la norme manchon macro 45 mm.
34mm	Un mode de chauffer la norme manchon macro 34 mm.
25 mm	Un mode de chauffer la norme manchon macro 25 mm.
40mm	Un mode de chauffer la norme manchon macro 40 mm.
34mm	Un mode de chauffer la norme manchon macro 34 mm.
25 mm	Un mode de chauffer la norme manchon macro 25 mm.
20 mm	Un mode de chauffer la norme manchon macro 20 mm.
<b>S09</b>	<b>Il sintech S09</b> Un mode de chauffer le manchon de 45 mm.
<b>S09-C</b>	Il sintech S09 Type de connecteur, un mode pour chauffer le manchon de 22 mm.
<b>S20</b>	<b>Il sintech S20</b> Un mode de chauffer le manchon de 45 mm.
<b>S30</b>	<b>Il sintech S30</b> Un mode de chauffer le manchon de 45 mm.

	Il sintech S30 Connecteur de type A en mode de chauffer le manchon de 32 mm.
LC09 / 20-C	Il sintech LC09 / 20 Mode Connecteur type A pour chauffer le manchon de 25 mm.
ST09-C	Il sintech ST09 Type de connecteur Un mode pour chauffer le manchon de 28 mm.
confirmer. S30-C ST30-C	Il sintech ST30 Type de connecteur Un mode pour chauffer le manchon de 36 mm.

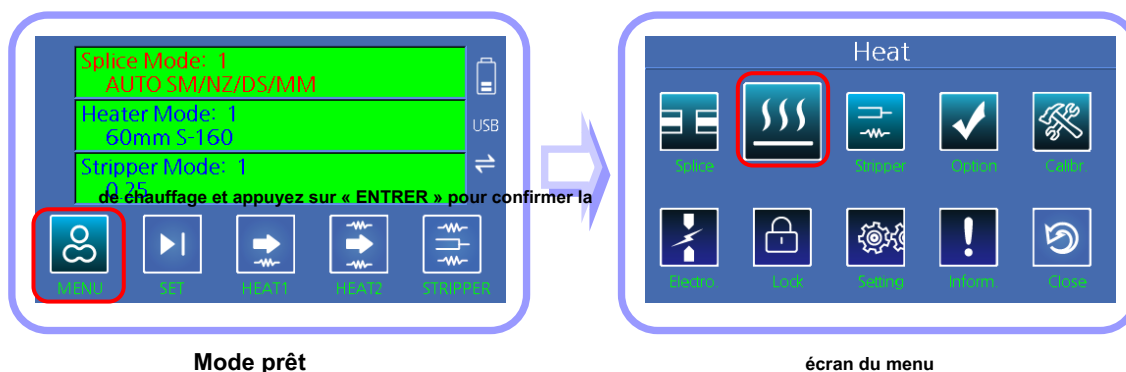
### d'utilisation. Sélection d'un mode de chauffage

appuyant dessus et appuyez sur « Sélectionner » pour le

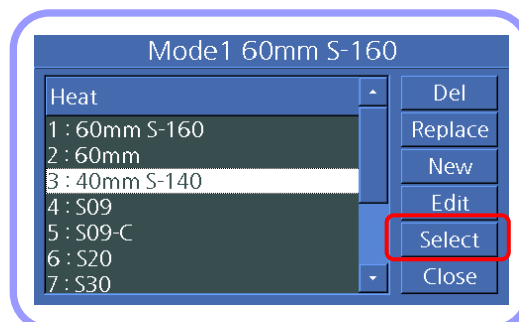
Sélectionner un mode de chauffage qui est le plus approprié pour le manchon de protection de la fibre en cours

- 1 Le menu apparaît lorsque vous appuyez sur « MENU » est pressé ou en appuyant sur l'icône « MENU » sur l'écran en mode prêt.

Sélection de ce, de chauffage est affiché lors de la sélection du menu de chauffage avec le curseur ou tapant.



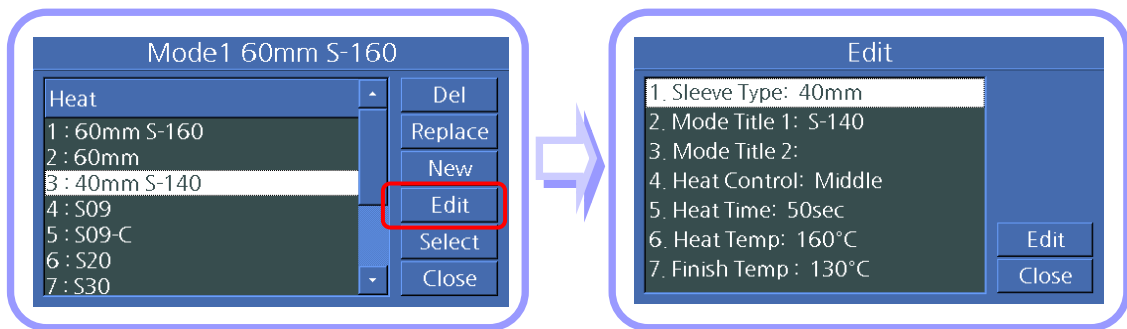
- 2 Utilisez les touches haut et bas pour sélectionner un mode



## Modificatrice le mode de chauffage

Il est permis de modifier ou de changer l'état de l'élément chauffant tubulaire, qui sont enregistrées dans le mode de chauffage.

- 1 Sélectionnez le mode d'édition dans le menu [Sélection du mode de chauffage] à l'aide du curseur. Cliquez sur pour afficher [modifier mode de chauffage].



Mode de chauffage de réglage

Modification chaque élément

- 2 Déplacez le curseur sur un emplacement désiré en utilisant les touches haut et en bas ou tapant sur l'écran.
- 3 Appuyez à droite du clavier ou appuyez sur « Modifier » pour sélectionner un élément. La valeur de chaque élément peut être réglé en utilisant les touches gauche et droite ou en tapant sur l'écran. Appuyez sur « ENTRER » pour enregistrer la valeur modifiée.

Modification de chaque élément et génération / modification d'un mode de chauffage peut être fait de la même manière que le mode de raccordement (voir page 52).

Paramètres	La description
Type de manche	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pour définir le type de gaine approprié</li> <li>• Liste complète du mode de chauffage est affiché.</li> <li>• Le mode de programme qui peut être copié l'utilisateur a l'intention d'utiliser ou sélectionné dans la liste.</li> </ul>
Procédé nom 1	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un titre de mode de chauffage est affiché en bas à droite sur l'écran pendant épissure et le chauffage sont en fonctionnement.</li> <li>• Jusqu'à 5 caractères</li> </ul>
Nom de la méthode 2	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le mode de chauffage est décrit dans l'écran [Type de manche].</li> <li>• Jusqu'à 13 caractères</li> </ul>
réglage de chauffage	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Il définit la séquence de réglage du dispositif de chauffage.</li> <li>• LONG 1: utilisation du manchon de protection d'60mm</li> <li>• LONG 2: Le manchon de protection 60 mm est également utilisé pour une fibre coupée par <b>8 mm et revêtu de Ny.</b></li> <li>• MOYEN: Le manchon de protection 40 mm est utilisé.</li> <li>• MICRO 1: Le manchon micro est utilisé pour une fibre avec 900µm en <b>diamètre extérieur.</b></li> <li>• Micro 2: Le manchon micro 34mm ou un peu plus manches.</li> <li>• Micro 3: Le manchon micro 34mm ou un peu plus courte manches.</li> </ul>
Temps de chauffe	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Il fixe le temps de chauffage.</li> <li>• Le temps de chauffage est réglée automatiquement en fonction de la température ambiante. Le temps de chauffage pourrait être plus longue ou plus courte que l'ensemble [temps de chauffage].</li> </ul>
La température du réchauffeur	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Il fixe la température de chauffage.</li> <li>• Ny fibres revêtues sont utilisées en les coupant de 8 mm et [température de chauffage] doit être supérieure à 190 ° C.</li> </ul>
température finale	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Il fixe la température de fin.</li> <li>• Le manchon peut être retiré après avoir terminé le chauffage.</li> <li>• [Attention] Si la température de fin est plus élevée, un son avertisseur sonore se produit avant que le manchon se refroidit. Si la température est supérieure à 1000 ° C, la fibre reste dans le point de jonction peut être comprimé et transformé lors du retrait du manchon de l'élément chauffant tubulaire.</li> </ul>



Régler la température en dessous de 200 °C lorsque l'on chauffe le manchon standard. **NE PAS** régler le temps de chauffage plus de 120 secondes à haute température (supérieure à 150 °C).

### 3. Menu Auto Décapant

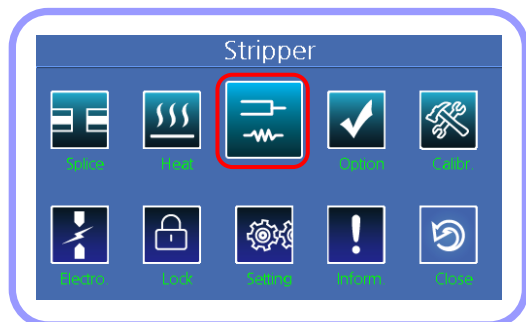
Il existe deux modes de strip-teaseuse.


Étant donné que les types de fibres sont variées, sélectionnez le mode de décapant le plus approprié devrait être sélectionné.

#### Sélection du mode Décapant

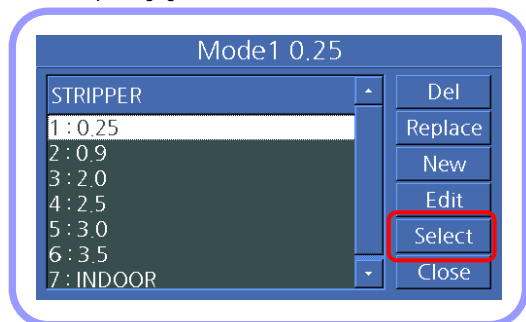
- 1 Sélectionnez le mode Décapant] est sélectionné dans [Menu principal] pour afficher les modes de strip-teaseuse.

du mode Décapant



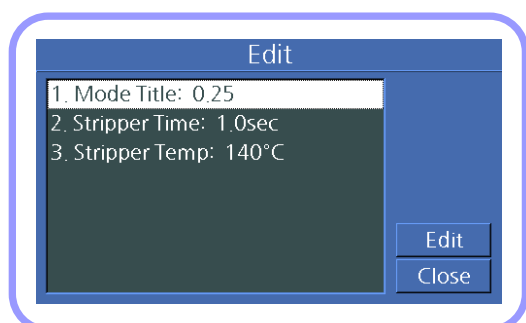
- 2 Quand  est sélectionné, la température réglage de la barre indique la température de consigne actuelle.

Mode Décapant réglage sélection



Sélection

Sélection du mode Décapant



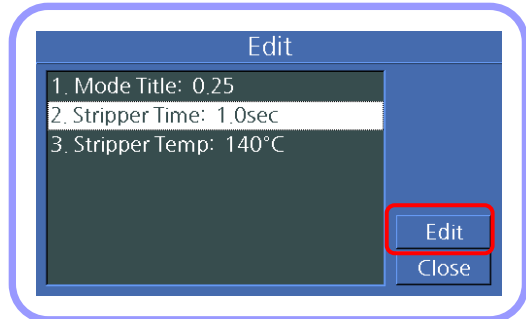
Modification de chaque élément et génération / modification d'un mode décapant automatique peut être fait de la même manière que le mode de raccordement (voir page 52).




## Sélection de temps de bande

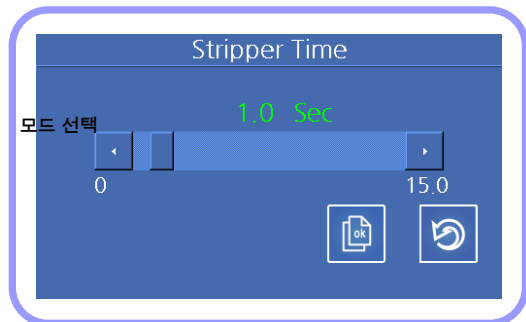
- 1 Sélectionnez [bande Sélection de temps] pour afficher l'heure de la bande.

Sélection du temps Strip



réglage du temps de bande

- 2 Quand  est pressée, réglage de l'heure bar affiche l'heure de jeu en cours.



- 3 Sélectionnez le temps de bande appropriée en utilisant  ou  et confirmer le réglage par pressage .

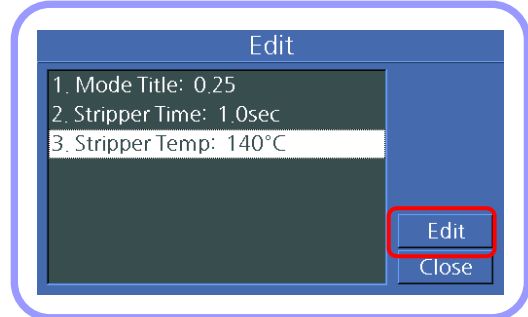



temps de bande peut être réglée de 0 à 15 secondes. Sélectionner un laps de temps approprié pour la gaine de la fibre à utiliser.

## Sélection de bande de température

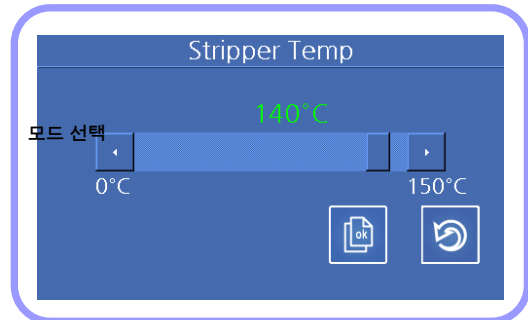
- 1 Sélectionnez [Strip température Sélection] pour afficher la température de la bande.


Bande de sélection de la température




- 2 Quand  est pressé, la température réglage de la barre montre l'ensemble actuel de température ..

Bande de réglage de la température



- 3 Sélectionner la température de la bande appropriée en utilisant  réglage en appuyant

 ou  et confirmer la

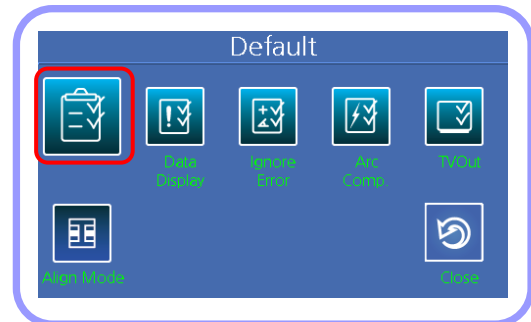


Temps de bande peut être réglée de 0 à 150 °C. Sélectionner une trame de température appropriée pour la gaine de la fibre à utiliser.

## 4. Option

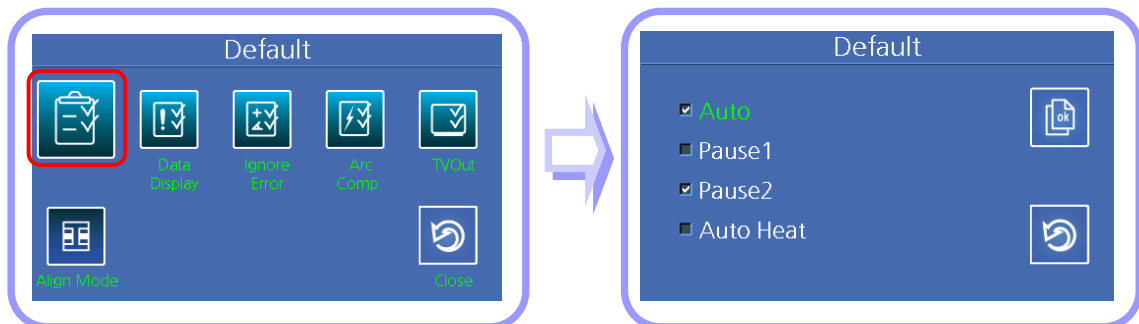
Il y a 6 sous-menus dans le menu d'options.

Il peut être sélectionné à l'aide des touches gauche et droite et « ENTRER » ou en tapant sur l'écran.



### questions de base

Paramètres généraux pour l'ensemble des modes de raccordement et le fonctionnement du chauffage du tube peut être fait.

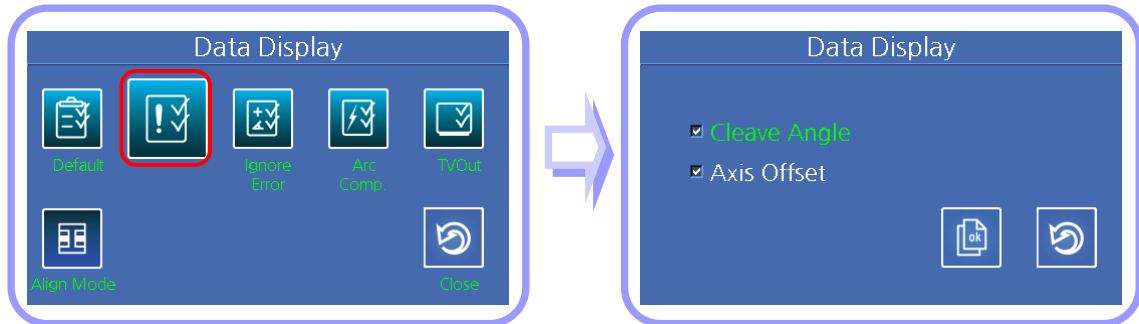


### menu de réglage

Paramètres	La description
épaisseur automatique	Le processus de raccordement est réalisé automatiquement si « épaisseur automatique » est réglé sur « ON ». Le processus d'épissage est effectuée automatiquement lorsque le pare-brise est fermé après la préparation des fibres à l'intérieur de la colleuse.
Procédé nom 1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Un titre de mode de chauffage est affiché en bas à droite sur l'écran pendant épissure et le chauffage sont en fonctionnement.</li> <li>Jusqu'à 5 caractères</li> </ul>
Nom de la méthode 2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le mode de chauffage est décrit dans l'écran [Type de manche].</li> <li>Jusqu'à 13 caractères</li> </ul>

### Affichage des données

L'utilisateur peut choisir d'afficher l'angle de coupe et l'écart de l'axe sur l'écran lors de l'épissage.

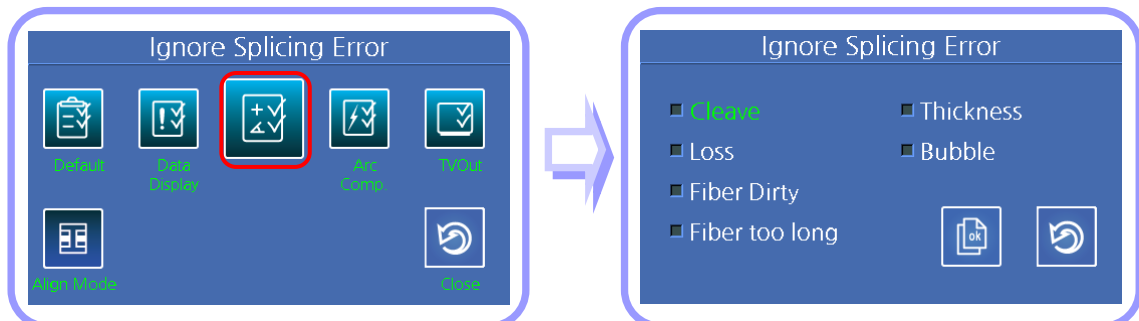


### menu de réglage

Paramètres	La description
angle de coupe	Quand il est réglé sur ON, les angles de coupe de gauche et de droite sont mesurés et affichés à l'écran.
écart axe	Lorsqu'il est réglé sur ON, le résultat de la mesure de l'arrangement déviation du noyau et de gaine est affiché sur l'écran.

### Ignorer une erreur de raccordement

L'utilisateur peut choisir si une erreur est détectée ou non alors que la jonction est en cours ou est terminé.

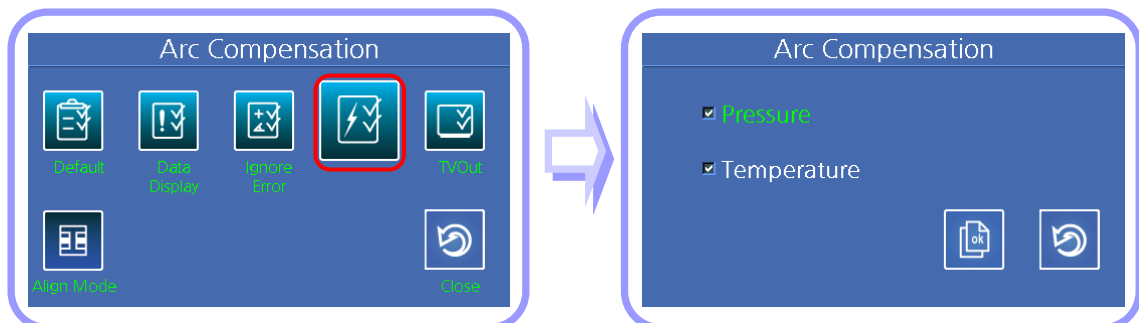


### menu de réglage

Paramètres	La description
Fendre	Si elle est activée, un message d'erreur apparaît lorsque l'angle de coupe défini pour chaque mode est dépassé.
Perte	Si elle est activée, un message d'erreur apparaît lorsque la limite de perte pour chaque mode est dépassée.
fibres sale	Si elle est activée, un message d'erreur apparaît si la surface des fibres placées dans la colleuse est pas propre.
Épaisseur	Si elle est activée, un message d'erreur apparaît lorsque la zone épissée de la fibre dont épissure est fait est trop épais ou épais.
Bulle	Si elle est activée, un message d'erreur apparaît lorsque des bulles sont générées dans le noyau de la zone prix.
Fibre trop long	Si elle est activée, un message d'erreur apparaît lorsque les fibres longues sont placées trop dans la rainure en V.

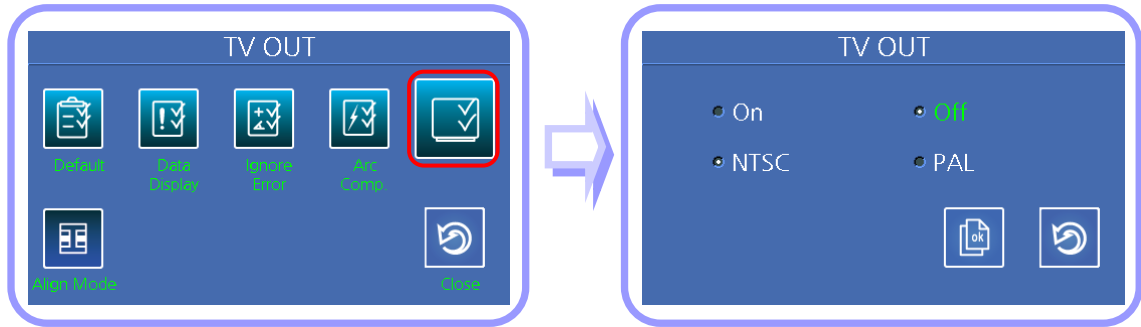
### décharge de compensation

La pression d'air et la température sont des facteurs cruciaux pour la décharge lors de l'exécution épissure. Par conséquent, l'utilisateur est autorisé à choisir de compenser la décharge en fonction de la pression de l'air et de la température.



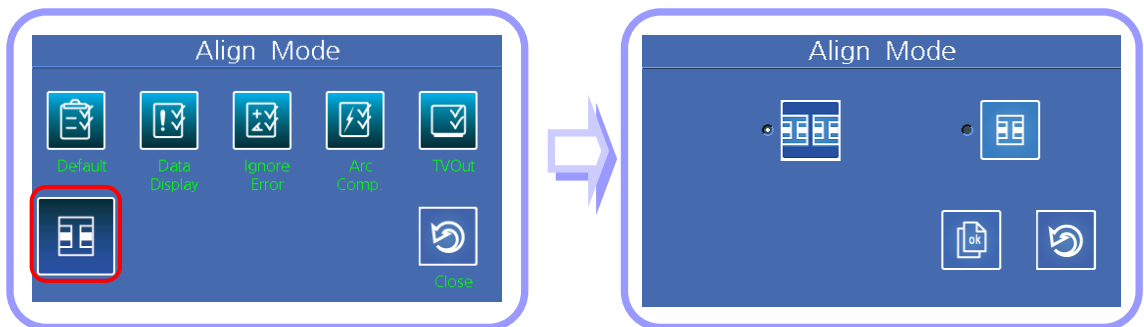
## Sortie TV

Le contenu de la colleuse peuvent être imprimées par l'intermédiaire d'un équipement externe visuel et méthodes applicables de sortie peuvent être déterminés.



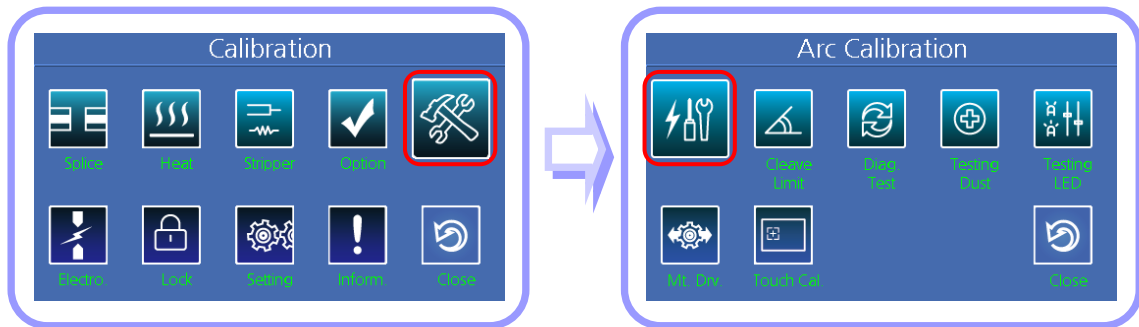
## Mode Arrangement

Quand vous faites arrangement, l'affichage des images de la caméra peut être réglée pour être présentée sur les deux écrans X et Y ou seulement sur l'écran Y pendant arrangement.



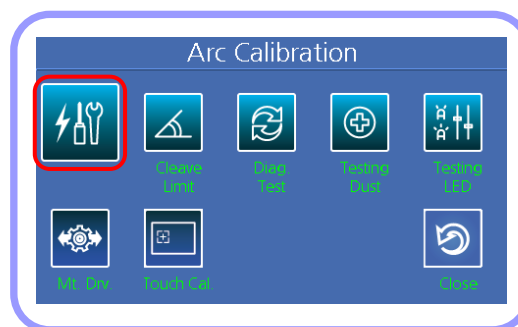
## 5. Étalonnage

Le menu d'étalonnage est composé de 7 sous-menus et est utilisé pour vérifier les matières de base qui peuvent être troublé au cours du fonctionnement de la colleuse et de l'état du dispositif. Il comprend l'étalonnage de décharge, l'auto-diagnostic et de contrôle de la poussière.



### étalonnage de décharge

Les changements de température ambiante, l'humidité et la pression d'air qui ont été détectés par des capteurs pertinents affecte l'étalonnage de la décharge. Mais les changements de décharge en raison de l'usure de l'électrode et épissures ne sont pas automatiquement calibrées. En outre, l'axe central peut être déplacé vers la gauche ou vers la droite tout en effectuant épissage conduisant à la modification de la position épissée de la fibre. Pour cette raison, l'étalonnage de décharge est nécessaire.



[Calibration de refoulement] est une fonction pour changer la valeur « élément » de la tension déchargée. La valeur est utilisée pour le programme de calcul pour l'épissage. En outre, la valeur d'étalonnage de la décharge ne peut être modifié dans le mode de raccordement.

Aux fins de l'étalonnage de décharge, une fibre monomode est utilisée.

1 Sélectionnez [étalonnage de décharge] dans le [menu Splice] pour ouvrir la décharge écran d'étalonnage.

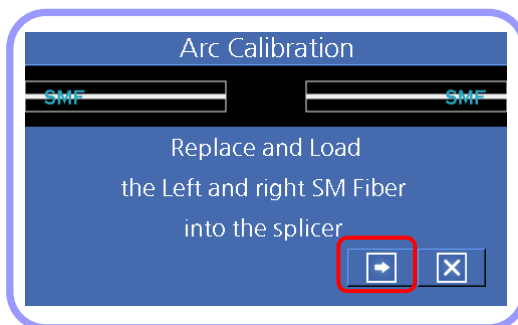
2 Placer la fibre à raccorder sur la colleuse



En général, les fibres de SM ou DS sont utilisés pour l'évacuation étalonnage.

Si de la poussière sur la fibre utilisée pour la calibration, la l'étalonnage de décharge peut être affectée.

3 Pour l'activer, appuyez sur « ENTER » ou appuyez sur l'icône d'activation.



La décharge est effectuée après l'agencement des fibres et la quantité de décharge est ajustée en fonction de l'état de décharge.

4 Résultat similaire à suivre est affiché à l'écran lorsque la mesure terminée.

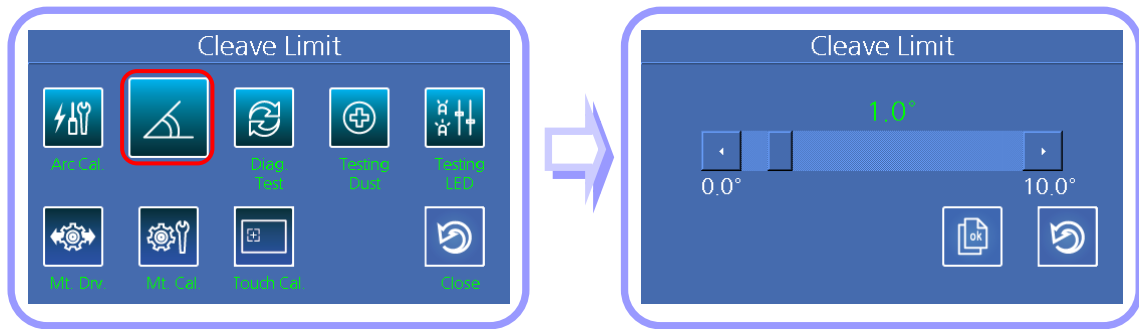
message « Complete »

Ce message indique que le calibrage de la tension de sortie et la position de raccordement ont été réalisées avec succès. Appuyez sur « Echap » pour mettre fin à cette fonction.



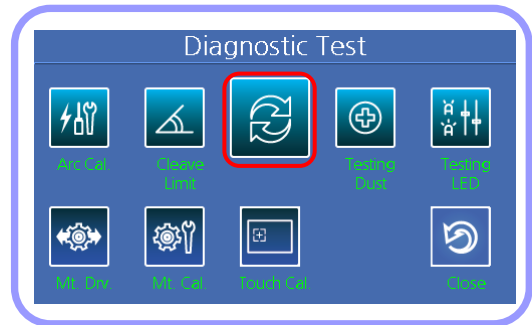
## Réglage limite d'angle de coupe

Il indique l'angle de coupe qui est mesurée pendant l'étalonnage de décharge. Par conséquent, il ne modifie pas l'angle de coupe défini pour chaque mode de raccordement et l'angle de jeu ne seront appliquées que lors de l'étalonnage.

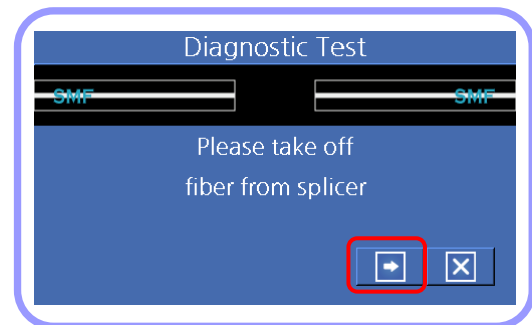


## Autodiagnostic

Swift S5 est conçu pour vérifier ses fonctions entières par de simples tests d'auto-diagnostic. Il est utile de vérifier l'état de fonctionnement de la colleuse de fusion à l'arc.

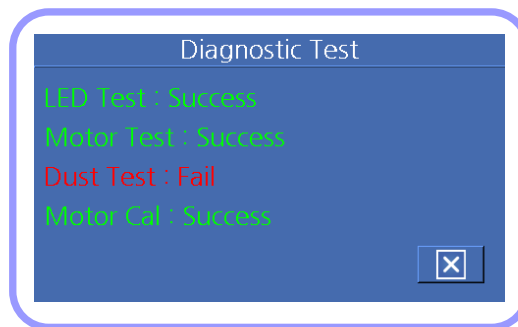


- 1 L'auto-diagnostic peut commencer en appuyant sur « ENTER » ou en tapant sur l'écran après avoir retiré les fibres du dispositif. Voir le tableau ci-dessous.



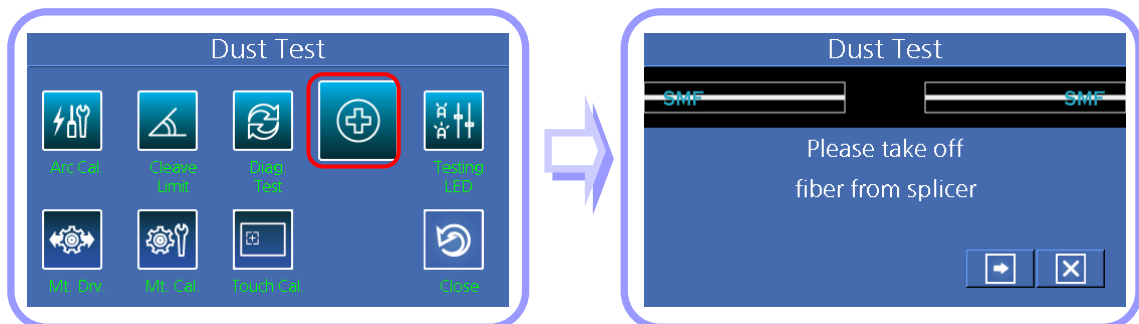
	Un élément d'essai	La description
1	<b>LED test</b>	Vérifiez la luminosité de la LED.
2	test de moteur	Vérifiez la performance de chaque moteur.
3	Test poussière	Observer les fibres pour trouver en cas de poussière ou de substances étrangères.

- 2 Placez correctement les fibres dans le V-Groove de colleuse après avoir terminé essai de poussière. Le processus de calibrage des moteurs est lancé lorsque vous appuyez sur « ENTRER » ou en tapant sur l'écran.
- 3 Le résultat sera affiché à l'écran lorsque les tests sont terminés. Si nécessaire, nettoyer les lentilles de l'objet. Si les substances étrangères ne sont pas éliminés après le nettoyage des lentilles de l'objet, il est possible qu'il y ait un problème dans le chemin de transfert optique. Dans ce cas, contactez Ilsintech. Effectuer un test de poussière et d'essai LED de menu [Calibration].



### Test de poussière

L'appareil d'épissage de fibres à travers l'arc observe après traitement de l'image visuelle. Poussières ou la saleté sur l'appareil photo, lentilles ou miroir de pare-brise peuvent interrompre l'observation normale des fibres, ce qui provoque un résultat de raccordement erroné. Cette fonction vérifie le chemin de fibre optique si elle est contaminée de sorte qu'il peut donner lieu à un problème d'épissage.



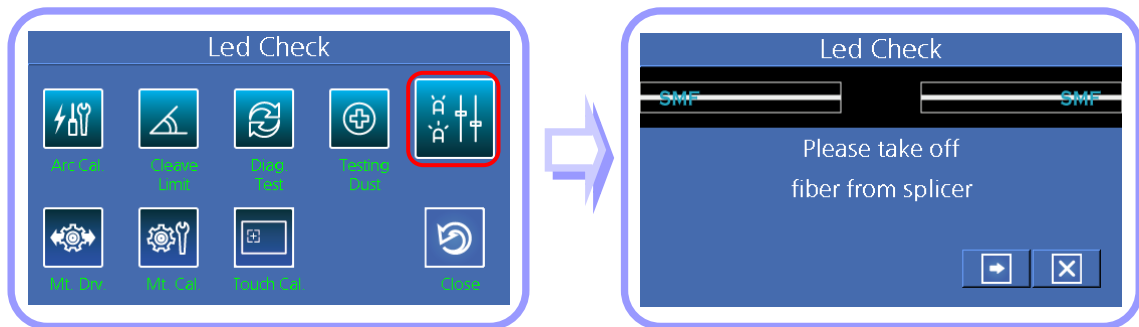
- 1 Retirez toutes les fibres placées dans la colleuse et appuyez sur la touche « ENTRER » pour lancer le test.
- 2 Si un message d'erreur apparaît à l'écran après vérification, nettoyer le miroir du pare-brise et les lentilles de l'objectif et de réaliser [Test de poussière] à nouveau. Reportez-vous à « Maintien de la qualité de raccordement » pour les instructions sur la façon de nettoyer.
- 3 Appuyez sur « Echap » pour terminer le test de la poussière.



Si les substances étrangères ne sont pas éliminés après le nettoyage du miroir de pare-brise ou les lentilles de l'objet, contactez Ilsintech.

## LED test

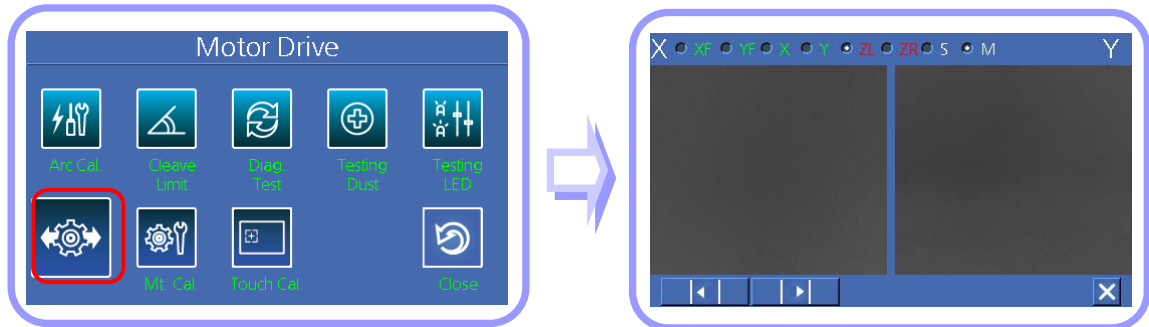
L'appareil d'épissage de fibres arc observe après traitement de l'image visuelle. Poussières ou la saleté sur l'appareil photo, lentilles ou miroir de pare-brise peuvent interrompre l'observation normale des fibres, ce qui provoque un résultat de raccordement erroné. Cette fonction vérifie la luminosité de l'éclairage LED fonctionne normalement.






- 1 L'auto-diagnostic peut commencer en appuyant sur « ENTER » ou en tapant sur l'écran après avoir retiré les fibres du dispositif. Voir le tableau ci-dessous.
- 2 Après avoir vérifié le message « ERREUR » est affiché, contactez ILSINTECH.
- 3 Appuyez sur « Echap » pour terminer le test de la poussière.



## moteurs de course

Les chacune des six moteurs installés dans le splicer peuvent être exécutés manuellement, respectivement. Les moteurs peuvent être exécutés à l'aide de ce menu après avoir activé lors de l'épissage [Pause].



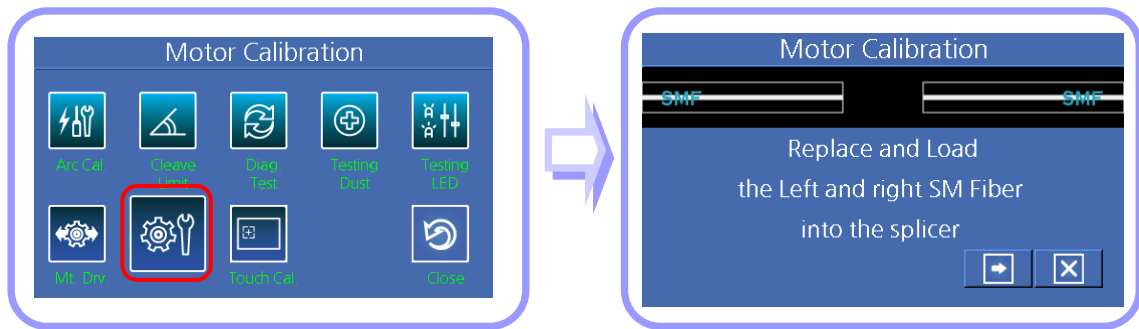
1 Utilisation   boutons pour sélectionner un moteur. Le nom du moteur sélectionné est affiché en haut à gauche sur l'écran.

2 Utilisation   pour déplacer le moteur sélectionné à une direction souhaitée.

moteur		
ZL	ZL Reculer	ZL Avancez
ZR	ZR Avancez	ZR Reculer
X / Y	Les fibres sont déplacées vers le bas.	Les fibres sont déplacés vers le haut.
X Y CAM CAM	Les lentilles sont déplacés à une distance de la fibre	Les lentilles sont déplacés vers la fibre.

## L'étalonnage du moteur

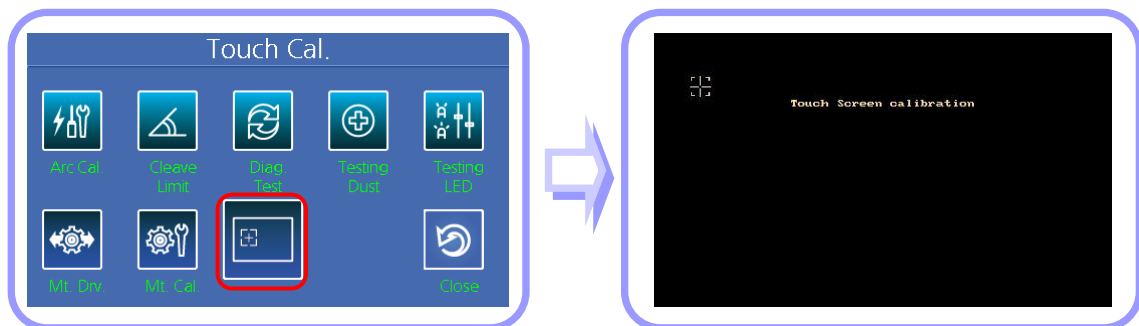
Les moteurs ont été ajustés à l'usine avant l'expédition. effets de position de réglage de la vitesse du moteur de raccordement. En cas de vitesse de raccordement est plus lent que avant ou position d'entrée se tromper lors de l'épissage, cette fonction étalonne automatiquement les paramètres du moteur



- 1 Placez correctement les fibres dans la rainure en V de colleuse après avoir terminé essai de poussière. Le processus de calibrage des moteurs est lancé lorsque vous appuyez sur « ENTRER » ou en tapant sur l'écran.
- 2 Après avoir vérifié le message « ERREUR » est affiché, contactez ILSINTECH.
- 3 Appuyez sur « Echap » pour terminer le test de la poussière.

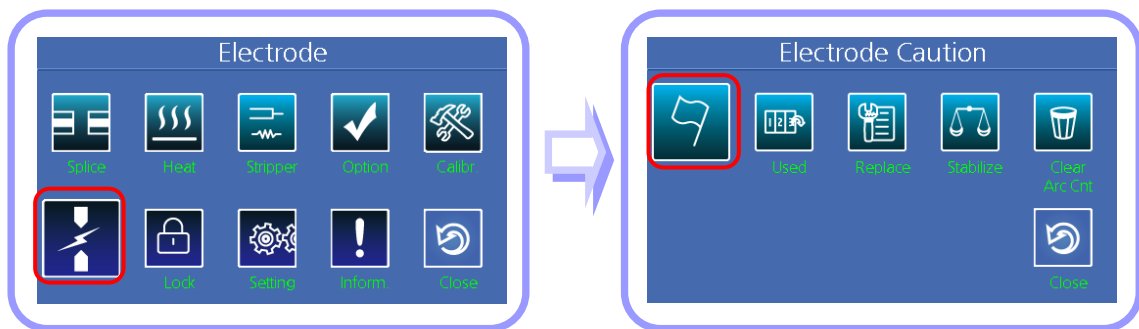
## Calibrer l'écran tactile

Les paramètres de l'écran tactile peuvent être calibrés si elle ne fonctionne pas à la bonne position. La position de frappe peut être corrigée en touchant la croix affichée à l'écran.



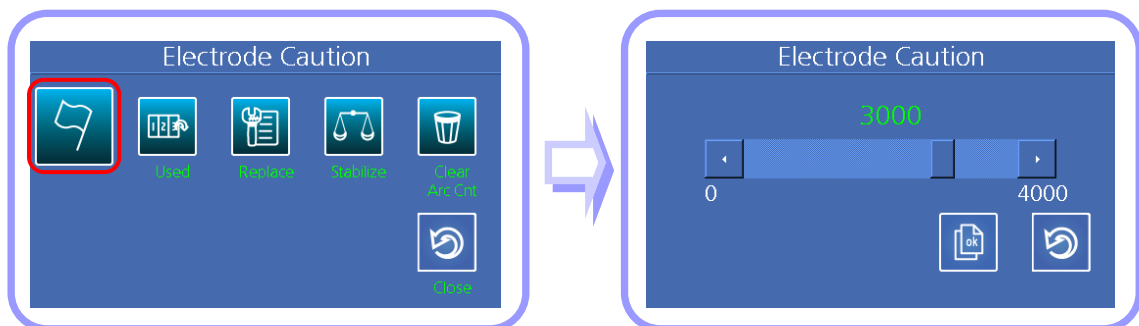
## 6. Électrode

Il est nécessaire de vérifier régulièrement et nettoyer la colleuse parce que l'électrode est usée et silice substances oxydé est déposé. Ce menu est de remplacer l'électrode et composée de 4 sous-menus.



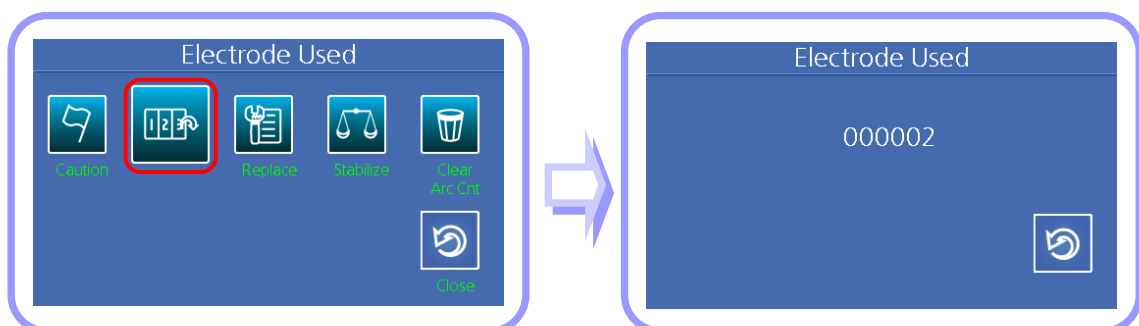
### Avertissement de l'électrode

Le cycle de remplacement recommandé d'une électrode est 3000 fois utiliser. Vous pouvez définir le cycle de remplacement. Ensuite, lorsque le cycle de jeu est terminé, un message de recommander le remplacement de l'électrode apparaît.



### Utilisation de comptage électrode

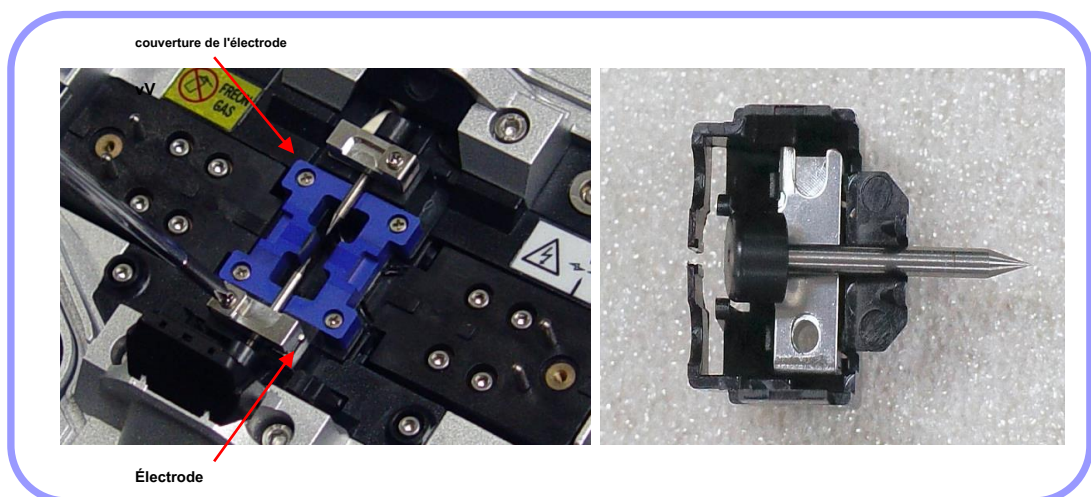
Le compteur d'utilisation de l'électrode est affiché.



## Remplacement de l'électrode

Le cycle de remplacement recommandé d'une électrode est 3000 fois utiliser. Lorsque le cycle de jeu est terminé, un message de recommander le remplacement de l'électrode apparaît. Pour le remplacement de l'électrode, il faut couper l'alimentation de l'appareil. Si vous continuez d'exploitation la colleuse sans remplacer l'électrode usée, le taux de perte d'épissure augmente et le point de raccordement devient plus faible.

- 1 Coupez l'alimentation de colleuse.
- 2 Ouvrez le couvercle de l'électrode et dévisser le boulon.
- 3 Retirez le couvercle de l'électrode et retirez l'électrode utilisée.
- 4 Nettoyer soigneusement les nouvelles électrodes avec un coton-tige imbibé d'alcool et l'installer dans la colleuse.



vV

- je. Placer l'électrode à l'intérieur de la rainure dans le couvercle d'électrode.
- ii. Fermer le couvercle de l'électrode.
- iii. Fixer à nouveau le boulon.

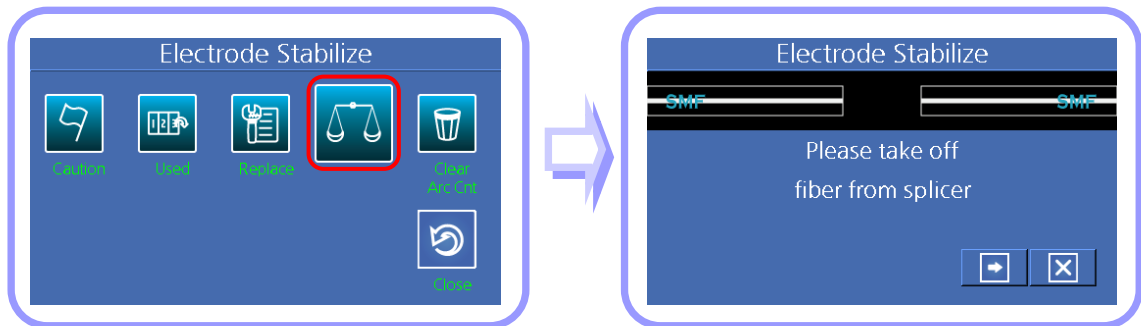


Assurez-vous qu'aucun dommage à la colleuse se produit. Placer le couvercle d'électrode à la position précise et fixer la boulon, en appuyant sur le couvercle.

- 5 Allumer l'appareil. Effectuer la stabilisation de l'électrode dans le menu [électrode].

### stabilisation de l'électrode

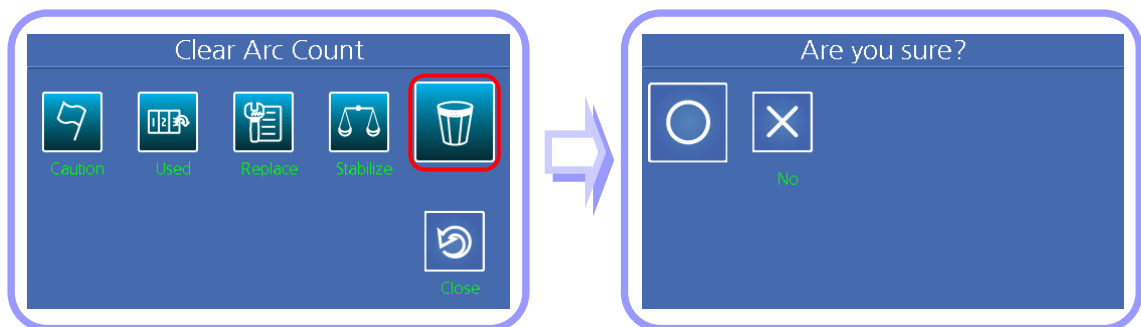
Parfois, l'environnement peut provoquer l'apparition de décharges irrégulières ou augmentation de la perte d'épaisseur. En particulier, car il faut un certain temps jusqu'à ce que la décharge se stabilise lorsque la colleuse est dans un endroit inférieur ou supérieur, vous devez garder le réglage de la décharge jusqu'à ce que l'électrode dans le cas est stabilisée. Lorsque la mesure est terminée un message « Test Terminer » apparaît, ce qui indique que [l'étalonnage de décharge] a été dûment rempli.



- 1 Retirer les fibres dans la colleuse pour effectuer un épissage.
- 2 Appuyez sur la touche « ENTER » pour activer le processus de stabilisation de l'électrode.
- 3 Le processus de stabilisation est terminée lorsque [étalonnage de décharge] se termine.

### Suppression de comptage de décharge

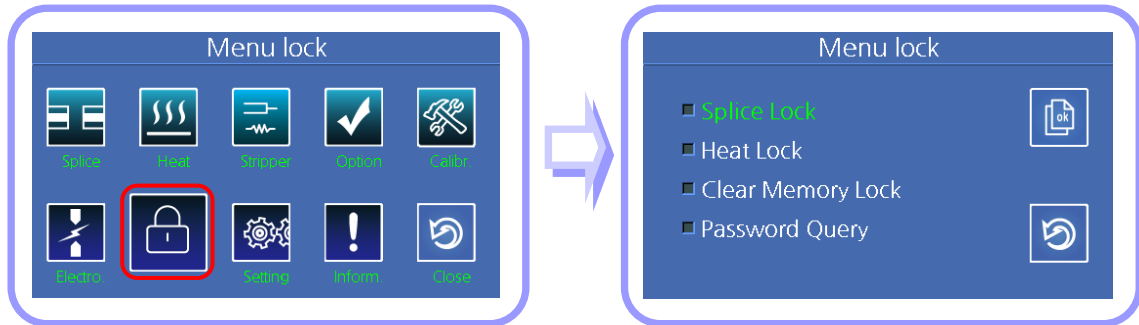
Le compteur d'utilisation de l'électrode en cours d'utilisation peut être supprimé. Un message d'erreur nécessitant le remplacement de l'électrode peut apparaître si une nouvelle électrode est utilisée sans supprimer le compte après le remplacement.





## 7. Menu de verrouillage

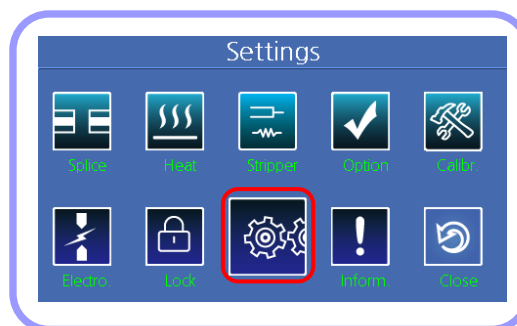
Les menus de la colleuse peuvent être verrouillés.



Article	La description
Splice verrouillage	Vérifiez l'élément pour le verrouiller.
chauffe verrouillage	Vérifiez l'élément pour le verrouiller.
Effacement de la mémoire de verrouillage	Vérifiez l'élément pour le verrouiller.
Mot de passe Recherche	Si cette option est cochée, vous demandera d'entrer le mot de passe lors de l'entrée dans le menu de verrouillage.

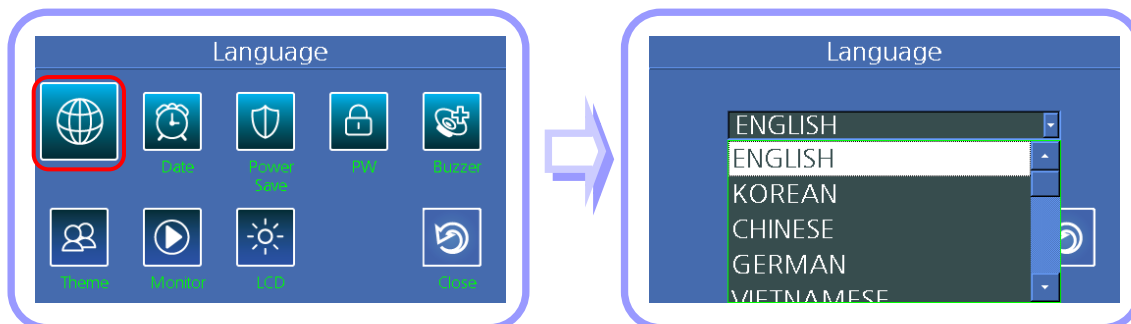
## 8. Paramètres

Vous pouvez modifier les paramètres détaillés de la colleuse dans ce menu qui contient 8 sous-menus.



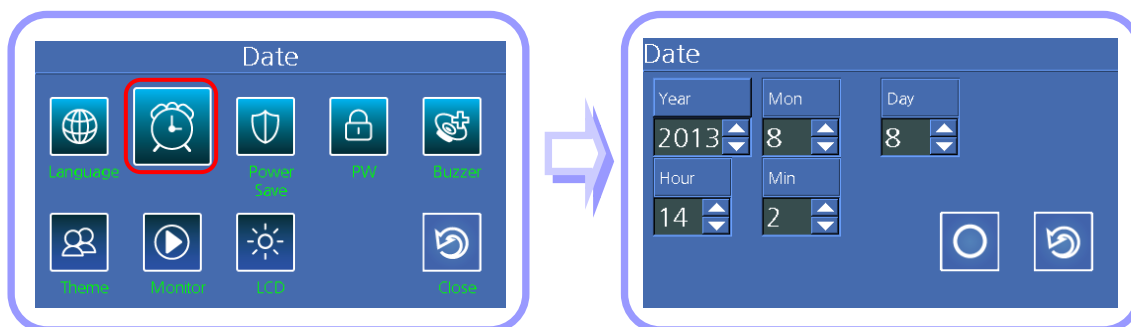
## La langue

Il est utilisé pour régler l'affichage de la langue.



## Rendez-vous amoureux

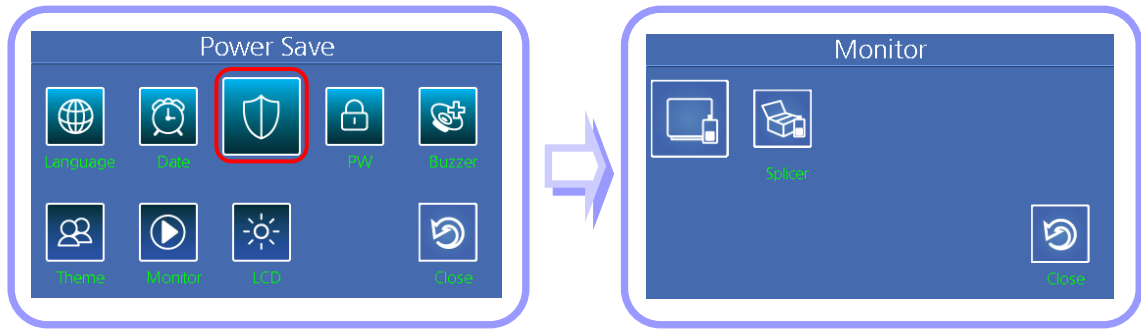
Il est utilisé pour définir la date et l'heure qui est enregistré dans la colleuse.



- 1 Sélectionnez le menu [date].
- 2 Lorsque l'écran de réglage de l'année, le mois, la date apparaît, saisissez les informations de date et l'heure appropriée à l'aide la touche de direction gauche et à droite pour déplacer le curseur et les touches haut et bas pour changer la figure. Ou vous pouvez les saisir en tapant sur l'écran.
- 3 Appuyez sur « Entrée » pour enregistrer les paramètres.

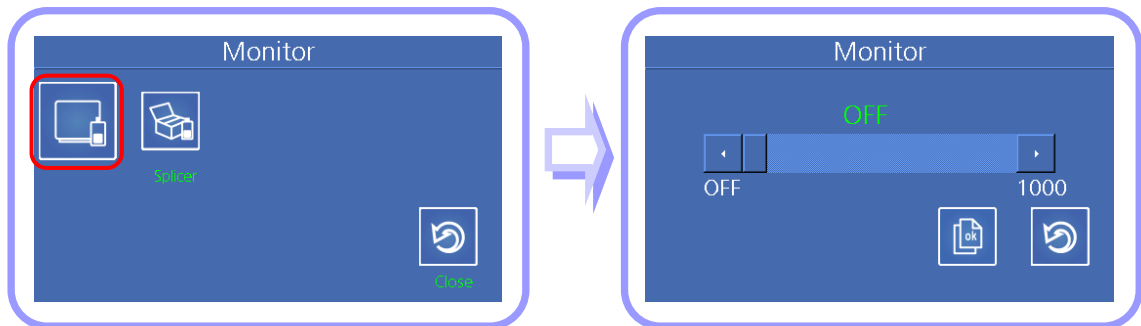
## d'énergie

La fonction d'économie d'énergie est une fonction importante en termes d'efficacité énergétique. Lorsque l'appareil est puissance par le bloc de pâte à frire, faire fonctionner le dispositif sans réglage du mode d'économie d'énergie se traduira par la diminution des temps disponibles d'épissage. Il est recommandé d'utiliser la fonction d'économie d'énergie. Plus précisément, vous pouvez définir des fonctions suivantes.



### Mise hors tension du moniteur

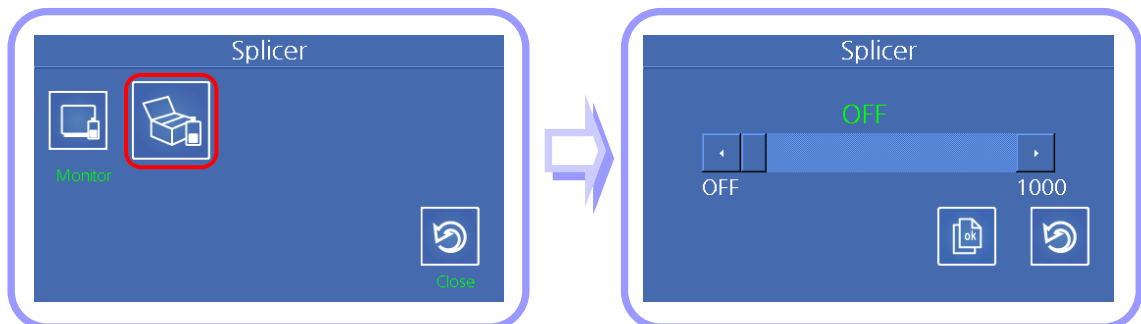
L'écran LCD est automatiquement éteint, si la colleuse n'est pas utilisé pendant une période de temps spécifique. Lors de l'exécution par la batterie, assurez-vous d'activer cette fonction.



Le moniteur est allumé à nouveau lorsque vous appuyez sur une touche du clavier. Economie

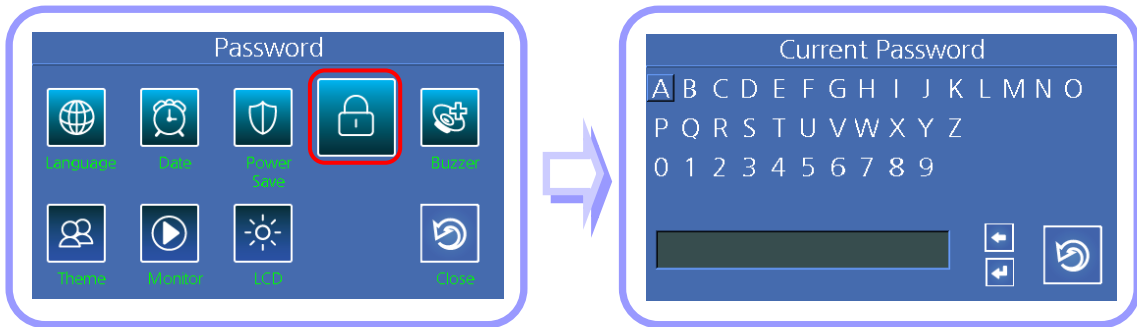
### Désactivation de la colleuse

Le colleuse sera automatiquement désactivée, si la colleuse n'est pas utilisé pendant une période de temps spécifique.



## mot de passe Changement

Le mot de passe de la colleuse peut être modifié.



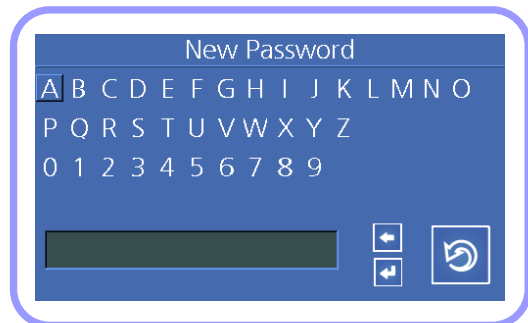
- 1 Entrez le mot de passe actuel à l'aide de haut en bas, les touches gauche et droite et taper les caractères par un doigt et appuyer sur la touche « Entrée ».



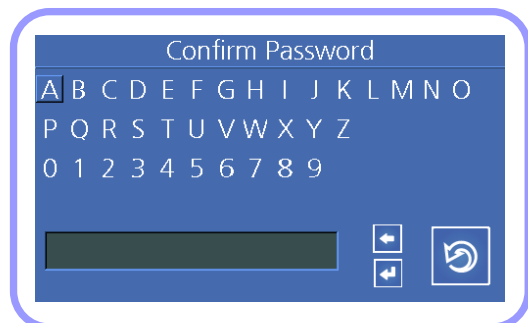
Le mot de passe a été fixé à 1234 dans l'usine.



- 2 Entrez un nouveau mot de passe.

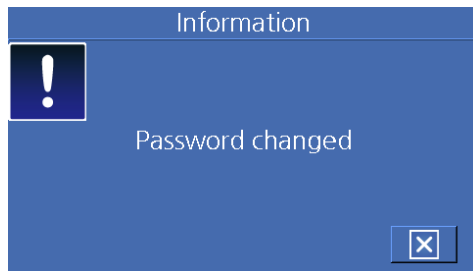


- 3 Entrez le nouveau mot de passe pour vérifier si elle est correctement réglée.

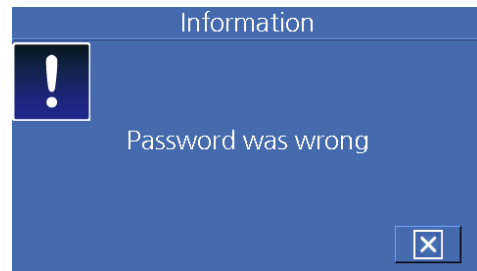




Lors de la modification du mot de passe, si un mot de passe incorrect est entré ou que vous appuyez sur un mauvais bouton, l'écran se déplace au niveau supérieur. Vous devez vous rappeler le mot de passe. Si vous perdez le mot de passe, le dispositif doit être amené à l'usine pour le réparer.



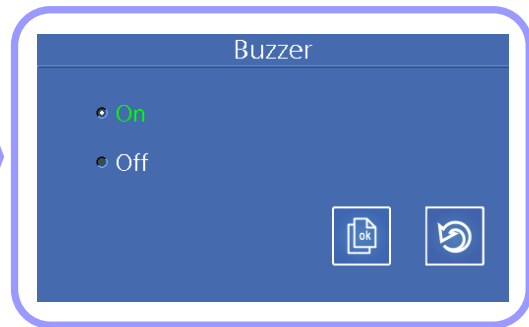
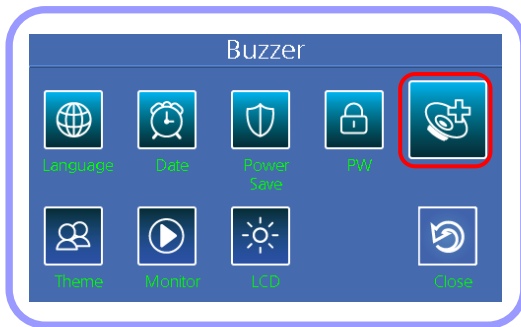
Si le mot de passe correct est entré, le changement est terminé.



Si un mot de passe incorrect est entré, le processus doit recommencer.

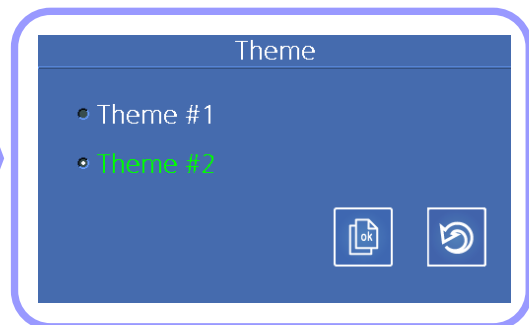
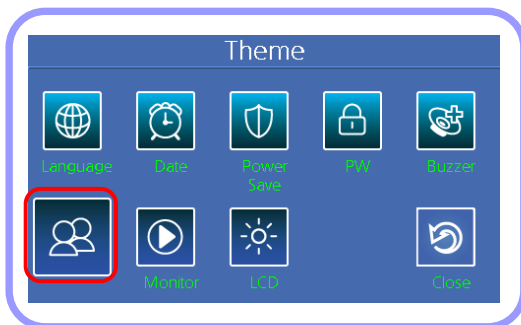
## Avertisseur sonore

Réglementer le volume de la sonnerie.



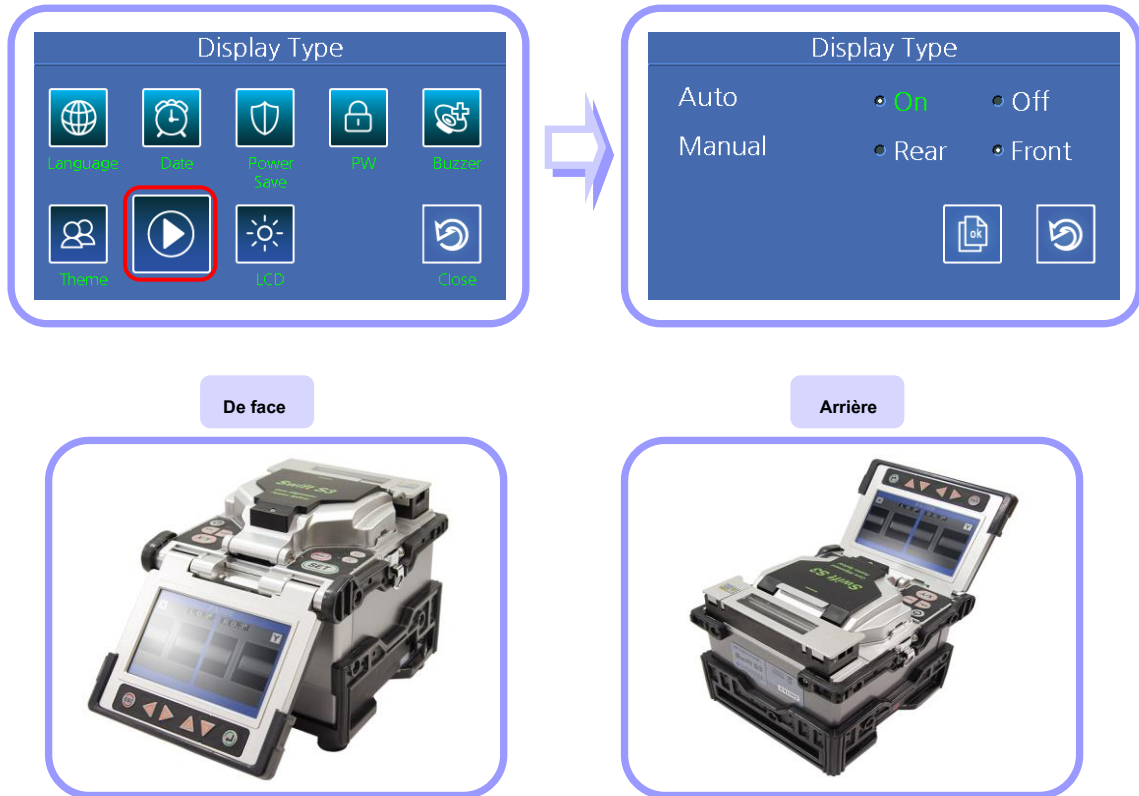
## Thème

Le thème de l'écran peut être modifié.



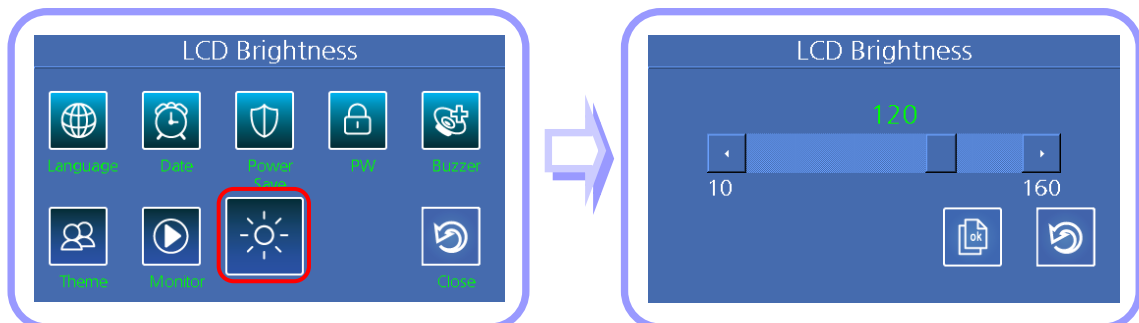
## Affichage du moniteur

La position du moniteur pivotant peut être modifiée en fonction de la situation de travail.



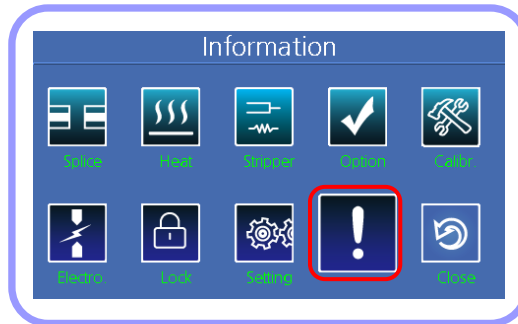
## Réglage de la luminosité de l'écran

La luminosité de l'écran LCD peut être ajustée.



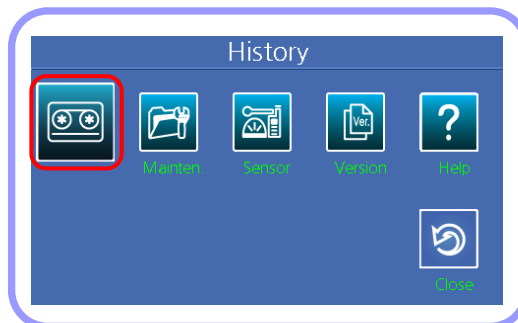
## 9. Information

Vous pouvez identifier les informations de colleuse dans ce menu qui contient 5 sous-menus.



### 1) Histoire

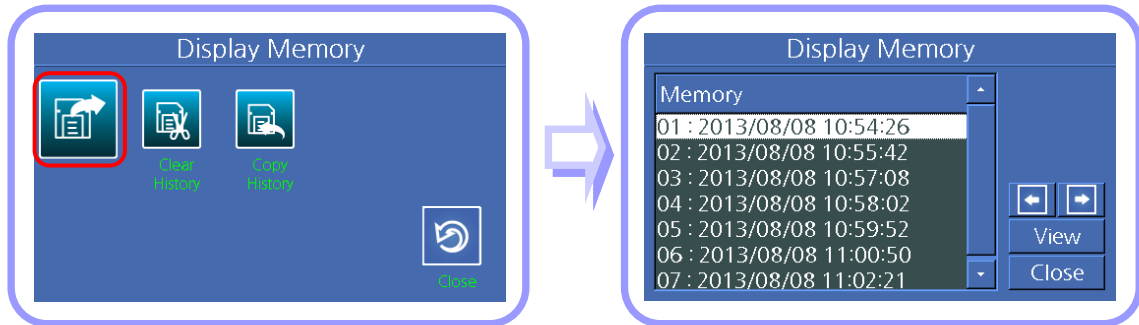
Le résultat d'épissure enregistré dans la mémoire peut être affiché et le résultat enregistré peut être la confirmation ou la suppression.



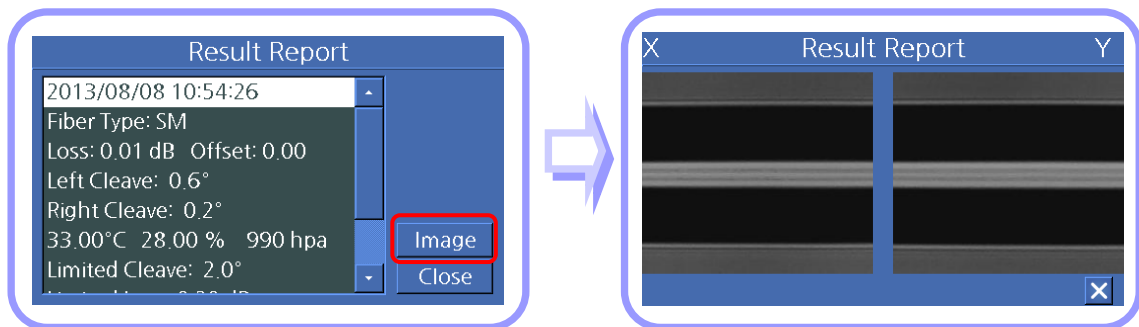
Il peut être sélectionné à l'aide des touches gauche et droite et « ENTRER » ou en tapant sur l'écran.

## Affichage résultat d'épissure

Le type de mode d'épissure, l'état de fibres, les conditions climatiques et le résultat épissure peut être vérifiée. Sélectionnez un élément désiré parmi les éléments de jonction affichés et appuyez sur la touche « ENTREER ».

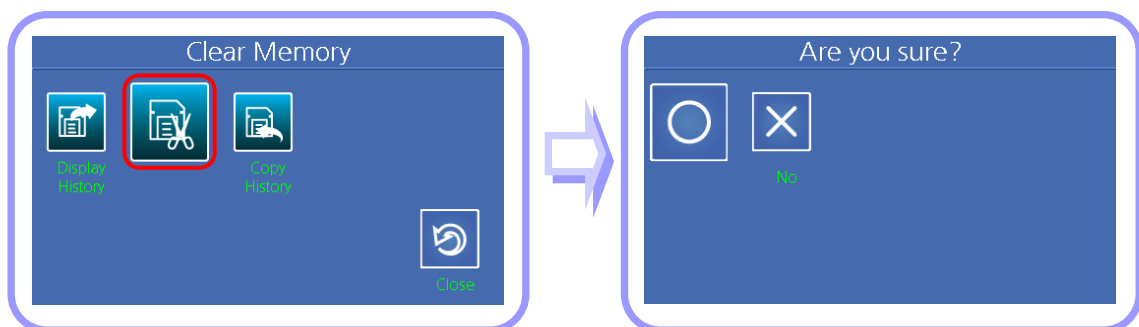


Appuyez sur le bouton d'image pour afficher l'image de fusion lors de l'épissage.



## En conséquence deletion

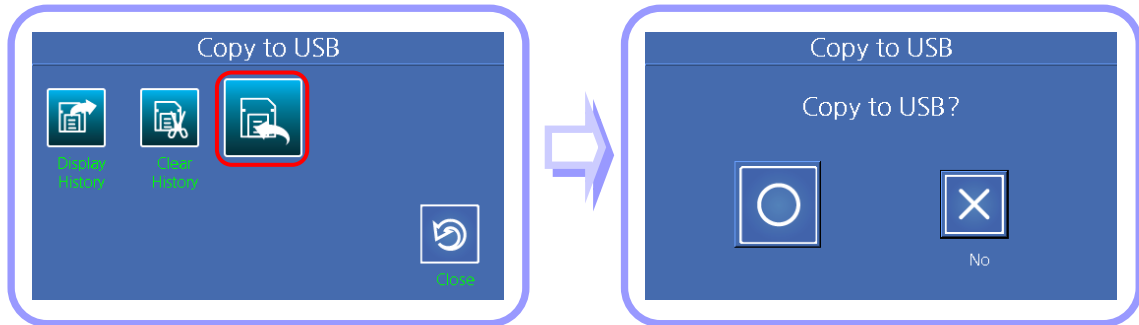
Une partie ou la totalité des résultats d'épissage peuvent être supprimés.





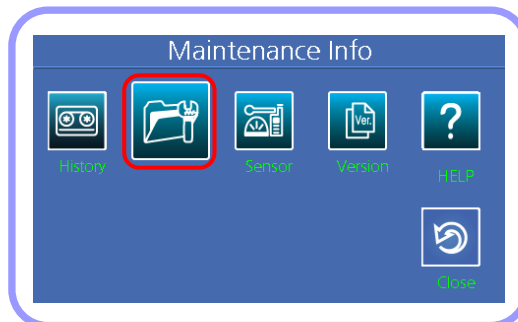
## Copier vers USB

Les résultats de l'épissage entier peut être copier vers USB.



## 2) Informations sur la maintenance

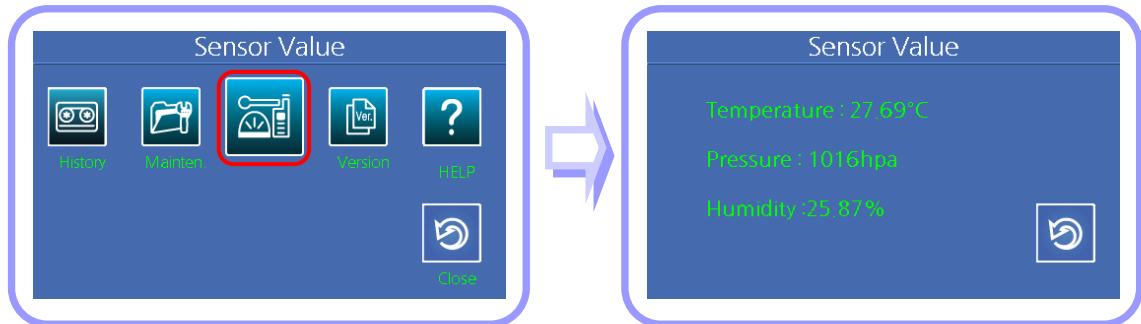
Lorsque [informations Maintenance] est sélectionnée, les informations suivantes sont affichées.



Articles	La description
Date de production	La date à laquelle l'équipement a été fabriqué (année, mois et date).
nombre de décharges	comptage de décharge depuis le remplacement de l'électrode. Il peut être initialisé à « 0 » en activant [Supprimer comptage de décharge] dans le menu [sous].
Total des rejets compte	Nombre total de décharge depuis sa première opération.
Dernière date de l'entretien	La date à laquelle le dispositif a été maintenu plus récemment.
Date de la prochaine maintenance	La date à laquelle le dispositif sera maintenu la prochaine fois.
Numéro de série	Le numéro de série unique attribué à l'appareil.

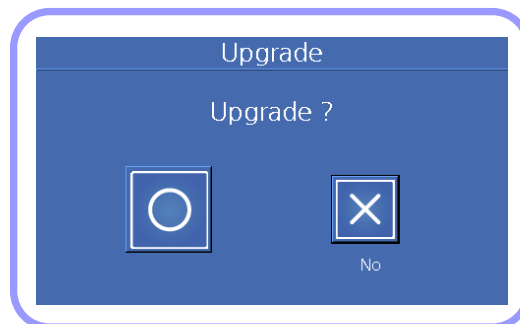
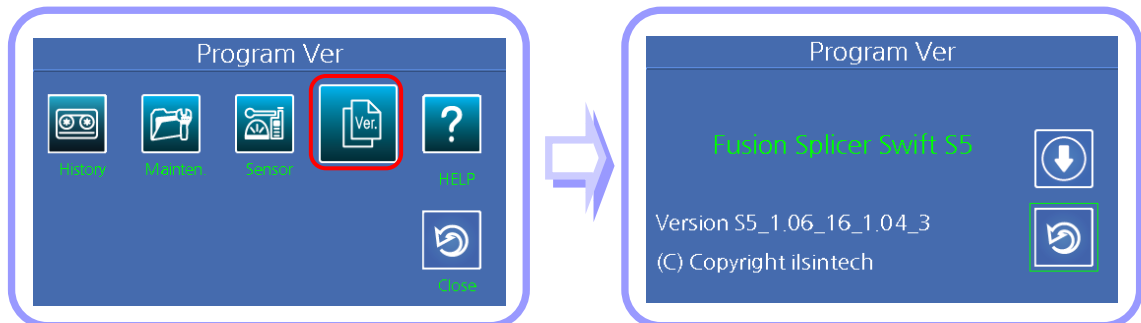
### 3) informations capteur

La colleuse se compose de différents capteurs tels que la température, la pression et l'humidité.



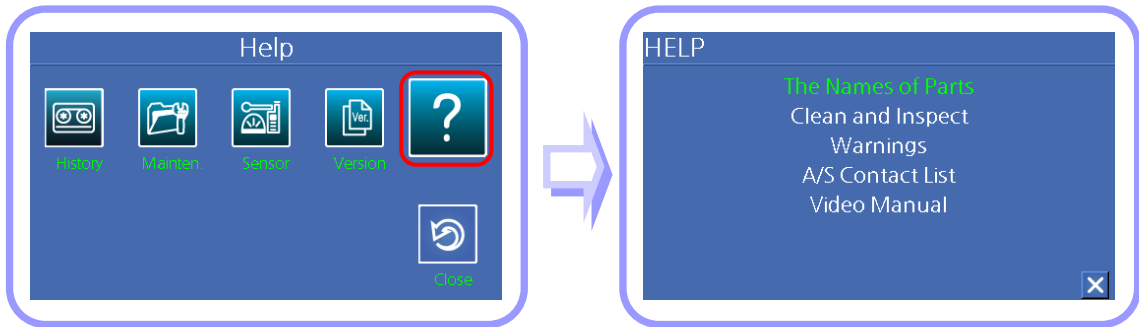
### 4) version programme

Est de vérifier la version actuelle du logiciel et de mise à niveau du logiciel en vous connectant Memory Stick USB contenant le fichier de mise à niveau à la machine Splicer.



## 5) Aidez-moi

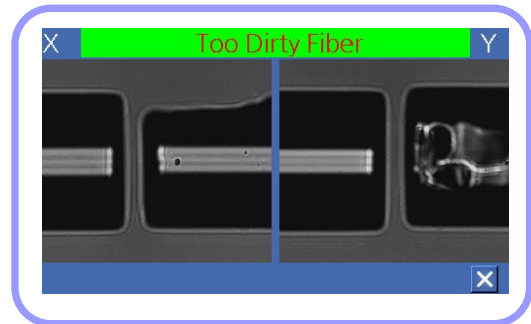
Ceci est pour l'information produit et les autres tels que Nettoyage et inspection, avertissements, A / S liste de contacts, Manuel de la vidéo.



### 1. FIBRE DIRTY

Il est affiché lorsque la fibre préparée pour épissure est contaminée plus de l'état normal.

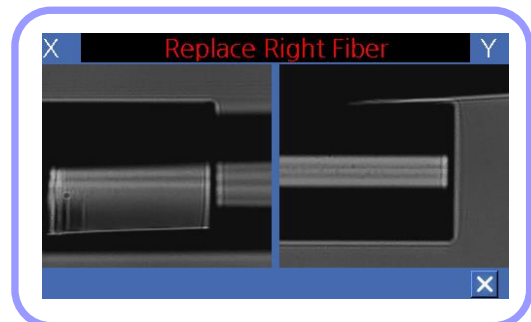
⇒ Enlever la fibre après le nettoyage de la fibre



### 2. POSITION REMPLACER

Il est affiché lorsque la fibre est pas placé au milieu de l'électrode et Vgroove ou les lentilles de l'objet ou le miroir de réflexion est contaminée.

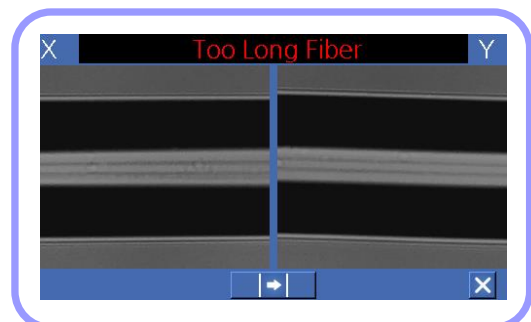
- ⇒ Appuyez sur le bouton de remise à zéro et placer la fibre dans le milieu de l'électrode et V-groove.
- ⇒ Vérifiez l'état des lentilles et miroir de réflexion et enlever toute saleté.



### 3. Trop longues fibres

Il est affiché lorsque la fibre est placé trop près de l'électrode, les lentilles ou le miroir de réflexion est sale ou la lumière LED est pas assez brillant.

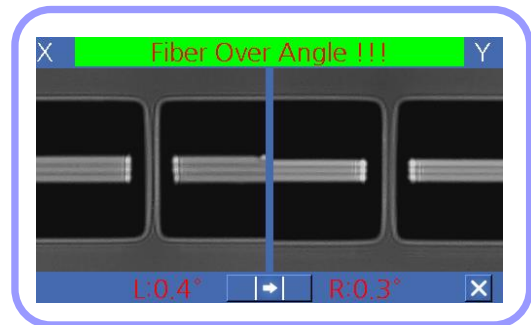
- ⇒ Appuyez sur Reset bouton et placer à nouveau la fibre.
- ⇒ Enlever la poussière et la saleté de lentilles et d'un miroir de réflexion.
- ⇒ Effectuer un test des diodes. Si une erreur se produit, contactez Ilsintech.



## 4. ANGLE SUR FIBRE

Il est affiché lorsque l'angle de coupe mesuré de la fibre est supérieure à la limite.

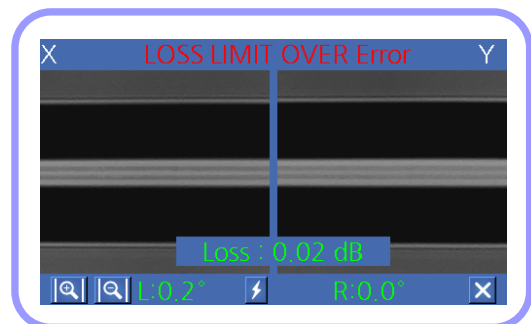
- ⇒ Réinitialiser la fibre après vérification de l'état de la fraise de la fibre.
- ⇒ Vérifiez la valeur de l'angle de coupe.



## 5. PERTE Dépassements

Il est affiché lorsque la perte d'épaisseur estimée est supérieure à la limite.

- ⇒ Vérifiez la valeur de la limite de la perte d'épaisseur.



## 6. FIBRE erreur MINCE

Il est affiché lorsque la partie épissé devient plus mince après avoir terminé l'épissure.

- ⇒ Réduire la longueur d'attraction de l'épissure attraction.
- ⇒ Vérifiez si la quantité de décharge est trop grand ou le temps de décharge est réglé sur longue.

## 7. FIBRE erreur EPAISSE

---

Il est affiché lorsque la partie épissé devient inutilement plus épais après avoir terminé l'épissure.

- ⇒ Réduire la valeur de consigne de duplication.
- ⇒ Vérifiez si la quantité de décharge est trop petit ou le temps de décharge est réglé sur court.

## 8. CORE BULLE

---

Il est affiché lorsque des bulles ou des points existent dans la partie épissé après avoir terminé la jonction.

- ⇒ Vérifiez l'état de la fraise de la fibre.
- ⇒ Nettoyez la rainure en V.
- ⇒ Vérifiez l'état de l'électrode.

## IX. Comment traiter les problèmes d'épissage

S'il vous plaît faire en suivant les instructions ci-dessous lorsque la perte d'épissure est trop grand ou toute opération anormale est découverte.

### 1. Lorsque la perte d'épissure est trop élevée

1 Il peut avoir été causé par la saleté ou la poussière sur la surface des fibres.

- Nettoyer soigneusement la surface des fibres.
- **NE PAS** nettoyer la fibre après avoir été coupé de manière à empêcher la contamination de sa section.
- **NE PAS** pousser la fibre à travers la rainure en V lors de sa mise.
- Réglez la fibre en le mettant en partant du haut.

2 La disposition des fibres peut être interrompue par la saleté dans la rainure en V.

Garder la rainure en V et le fixateur de fibres propre à tout moment.

3 électrode Bad

Remplacer l'électrode si elle est usée, son extrémité est courbée ou contaminée.

4 Une mauvaise décharge ou le temps de décharge

- Vérifiez les valeurs de réglage de quantité de décharge et le temps de décharge et de les rétablir, le cas échéant.
- La machine est livrée après avoir été réglée sur les valeurs les plus optimisées.

5 Mode de raccordement inapproprié

Vérifiez si le mode de raccordement approprié pour la fibre qui doit être épissé a été sélectionné.

## 2. Un fonctionnement anormal de épissure de fusion à l'arc

---

### 1 L'activité d'agencement se répète.

- Ouvrez le couvercle du pare-brise et le fermer à nouveau.
- Placez le système en appuyant sur le bouton de remise à zéro lorsqu'une erreur se produit en ouvrant le couvercle de pare-brise. Coupez l'alimentation et contactez Ilsintech.

### 2 Le message d'erreur « Too Long Fiber » apparaît à plusieurs reprises.

Reset et coupez l'alimentation. Contactez-Ilsintech.



### 1. Puissance

1

**Impossible de mettre hors tension en appuyant sur le bouton d'alimentation.**

Appuyez sur le bouton et le maintenir pendant environ 1 seconde et relâchez le bouton lorsque le moniteur est éteint.

2

**Impossible d'effectuer plusieurs fois de raccordement avec la batterie qui a été complètement chargée.**

Si le mode d'économie d'énergie n'est pas activé, la batterie se décharge rapidement. S'il vous plaît se référer à [Mode économie d'énergie] pour plus d'informations. Si la batterie n'a pas été utilisée pendant un certain temps, le charger à nouveau jusqu'à ce qu'il soit complètement chargé. Utilisez une nouvelle batterie si la batterie en cours d'utilisation a été utilisée depuis longtemps et sa période d'utilisation recommandée est passée. Étant donné que les travaux de la batterie sur la base des réactions chimiques, la quantité d'énergie diminue à basse température et, en particulier, il court très rapidement lorsque la température est inférieure à zéro. En outre, la batterie est épuisée rapidement lorsqu'il est utilisé à une température élevée, car l'augmentation de la consommation d'énergie. Si vous ne pouvez pas charger complètement la batterie, comme indiqué ci-dessous faire.

3

**LED n'est pas allumé pendant la charge de la batterie.**

Déconnecter le cordon d'alimentation du chargeur et connecter le câble à courant continu à la prise de charge. Branchez le cordon d'alimentation secteur en 10 à 15 secondes. Le voyant lumineux de la batterie est activée commence rouge et la charge.

4

**Rien ne s'affiche sur l'indicateur de la batterie.**

Chargez la batterie.

5

**Lorsque l'indicateur de batterie fournit des informations erronées.**

Utilisez les informations d'indicateur uniquement pour vos informations. Ce problème peut se produire lorsque l'indicateur ne fonctionne pas correctement.

## 2. opération de Splice

### 1 Lorsqu'un message d'erreur apparaît à l'écran.

Reportez-vous au [Message d'erreur liste] pour plus d'informations.

### 2 perte d'épissure irrégulière ou haute

Nettoyage de la rainure en V, support de fibre, les lentilles de miroir de pare-brise et l'objet faisant référence au [maintien de la qualité d'épissage]. Remplacer l'électrode se référant à [électrode Remplacement]. Se reporter à la « perte élevée estimée » sur le [Message d'erreur liste]. Si la fibre est tordu ou plié, placez la direction vers le bas plié. La perte d'épissure variera en fonction de l'angle de coupe, des conditions de décharge et l'état de contamination de la fibre. Si vous ne pouvez pas résoudre le problème de la perte élevée d'épices après l'exécution des méthodes mentionnées ci-dessus, contactez Ilsintech. Il est recommandé d'effectuer un entretien régulier de la machine une fois par an pour assurer une bonne qualité de raccordement.

### 3 Vérifiez la procédure de raccordement.

Reportez-vous à [procédure de Splice].

### 4 Le moniteur est éteint soudainement.

Presser la touche et vérifiez le menu d'économie d'énergie.

### 5 La puissance de la colleuse est éteint soudainement.

Allumez la colleuse à nouveau et vérifiez le menu d'économie d'énergie.

### 6 Comment modifier les valeurs limites de l'angle de coupe, la perte d'épissure et de l'angle fibre.

Reportez-vous à [Modification des modes d'épissage].

### 7 Un message d'erreur peut être ignoré.

Reportez-vous à [Fonctions supplémentaires pour épissures].

### 8 Impossible de décharge quantité et de temps.

Vous ne pouvez pas modifier la quantité de décharge et de temps en SM, Nouvelle-Zélande, MM ou en mode automatique. Une quantité de décharge appropriée peut être maintenue dans ces modes de réalisation [étalonnage de décharge]. La quantité de décharge et le temps sera automatiquement réglée pour empêcher d'être changé dans un autre mode.

9

Comment mettre en pause?

[Fonctions supplémentaires pour épissures].

dix

Comment afficher l'angle de coupe, l'angle de la fibre et coeur / plaqué?

Reportez-vous à [Fonctions supplémentaires pour épissures].

11

Différence entre la perte d'épissure estimée et la perte d'épissure mesurée.

La perte d'épissure estimée est juste un résultat du calcul de sorte qu'il doit être utilisé uniquement pour information. Les parties de fibres de la colleuse doivent être maintenues propres à tout moment. Lorsque les fibres spéciales, réglez [MFD - gauche] et [MFD - droite]. Lorsque vous assemblez les différents types de fibres, doivent être ajustées [perte minimum] et [différence MFD]. Reportez-vous aux paramètres des autres modes d'épissage enregistrés dans le secteur de la base de données pour définir les paramètres.

12

Re-décharge est décharge ON / OFF lors de l'utilisation des modes spéciaux.

Set [2 Discharge temps ON] et [2 temps de décharge OFF] à 500 et « OFF », respectivement. Reportez-vous à [Modification des modes d'épissage].

### 3. Le fonctionnement de l'appareil de chauffage de tube

1

Le manchon de protection de la fibre ne soit pas entièrement contracté.

Augmenter la durée de chauffage. Reportez-vous à [Modifier le mode de chauffage] pour plus d'informations.

2

Le chauffe-eau est surchauffée.

Arrêter le fonctionnement du chauffe-eau en appuyant sur la touche de chauffage. Coupez l'alimentation et contactez Ilsintech.

3

Le manchon de protection de la fibre ne soit pas séparé de la plaque chauffante après avoir été contracté.

Utilisez un coton-tige ou un objet similaire à celui de pousser ou de retirer le manchon.

4

Comment initialiser la condition de chauffage en mode de chauffage? Reportez-vous à

Reportez-vous à [modes d'édition d'épissage] pour plus d'informations.

5

Comment annuler le processus de chauffage?

Vous ne pouvez pas annuler le processus de chauffage en appuyant sur la touche « RESET ». Appuyez sur « HEAT » touche une fois de plus pour l'annuler.

## 4. Entretien

1

Vérifiez si vous pouvez interdire à l'utilisateur de la liste des fonctions.

Reportez-vous à [Menu de verrouillage].

2

Comment verrouiller « Splice », « Modifier » ou en mode chauffage?

Reportez-vous à [Menu de verrouillage] pour plus d'informations.

3

Si vous oubliez le mot de passe,

Contactez-llsintech.

## 5. Autres réglages

Splicing est répétée plusieurs fois jusqu'à ce que « Terminer Test » est affiché pendant [l'étalonnage de décharge].

Réglage de différents niveaux doit être effectué après le remplacement de l'électrode ou les conditions entourant sont beaucoup changé.

Splicing est répétée plusieurs fois jusqu'à ce que « Terminer Test » est affiché pendant [l'étalonnage de décharge].

Activer le dans [menu Maintenance] [stabilisation de l'électrode]. Si « Terminer Test » est pas affiché après alors, remplacer l'électrode en utilisant la fonction [de remplacement des électrodes].

Montant de la décharge ne change pas après avoir effectué [étalonnage de décharge].

Les facteurs internes sont calibrés. La quantité de décharge affichée sur chaque mode de raccordement ne change pas. Le résultat d'étalonnage affecte les modes entiers de jonction.