

VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Fiber Splicer

Model: AI-7C / AI-9

Model: AI-7C / AI-9



AI-7C



AI-9

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

SAFETY INSTRUCTIONS

	Read the instruction manual.
	Comply with the European security certification.

	CORRECT DISPOSAL This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EU. The symbol showing a wheeled bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices.
 FCC ID: 2AB9B-AI-9	FCC Information: CAUTION: Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment! This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions: 1) This product may cause harmful interference. 2) This product must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation. WARNING: Changes or modifications to this product not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the product. Note: This product has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation. This product generates, uses and can radiate radio frequency energy, and if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this product does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the product off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or

	more of the following measures. • Reorient or relocate the receiving antenna. • Increase the distance between the product and receiver. • Connect the product to an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected. • Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for assistance.
--	--

First of all, thank you for purchasing the VEVOR series Fiber Splicer. In order to safely, effectively and skillfully master the various performance and operation methods of the machine, fully understand the structure, function and maintenance method of each part of the machine, you must read the instructions carefully before using it.

Because we are committed to the continuous improvement of the Fiber Splicer, the information provided by our company is subject to change without notice.

The product complies with relevant standards and regulations. Installation of this device must comply with all applicable regulations, and it should only be operated in well-ventilated areas. Please read the user manual before installing and using this equipment.

This appliance is not intended for use by persons (including children) with reduced physical, sensory or mental capabilities, or lack of experience and knowledge, unless they have been given supervision or instruction concerning use of the appliance by a person responsible for their safety.

Children shall not play with the appliance.

This appliance shall not be used by children. Keep the appliance and its cord out of reach of children.

This appliance is intended to be used in household and similar applications such as:

- staff kitchen areas in shops, offices and other working environments;
- farm houses;
- by clients in hotels, motels and other residential type environments;
- bed and breakfast type environments.

Please properly keep product. Check whether the product is abnormal before use.

If it is abnormal, please stop using it.

Please use the product according to the intended use, warn of potential injury from misuse.

If the supply cord is damaged, it must be replaced by a special cord or assembly available from the manufacturer or its service agent.

SAFETY REQUIREMENTS

At any stage of operation on the optical fiber fusion splicer, you must take the following general safety precautions. If don't take these warnings and precautions or not comply with the warnings which described in this manual, would violate the fusion splicer design, manufacture and use of safety standards. Our company does not assume any responsibility for the consequences of breaching these requirements for users caused!

• Operation environment and Power

Fusion splicer operation, storage environment and working power requirements

Operating temperature: 0~+40°C

Limit temperature: -10°C~+50°C

Operating humidity: 95%RH or less (no condensation)

Maximum wind speed: 15m/s

Storage conditions:-20°C~+60°C (no condensation)

Before turning on the power, please make sure that the power supply can match its voltage, and that all safety measures are taken.

- **Do not use** the fusion splicer in explosive environments
- **Do not use** the fusion splicer in the presence of flammable gases or fumes
- **Do not** attempt to disassemble any of the components of fusion splicer

In addition to the statements in this manual to allow user-replaceable parts, please do not attempt to disassemble any of the components of fusion splicer.

Replacement parts and internal adjustments can only be commissioned by authorized service personnel.

WARNINGS/PRECAUTIONS

• AC/DC Adapter

AC/DC Power Adapter must strictly meet the follow Requirement

DC Output: Voltage 13.5V; Current 4.8A. Polarity: Center Is Positive.

AC Power Supply: Voltage 100-240V 50/60HZ.



ATTENTION: if use the wrong DC Power adapter will burn out the machine. If use the wrong AC Power Supply will burn out the DC power adapter and broken the power supply adapter.

• Internal Lithium Battery

There is a lithium-ion battery cells in the fusion splicer, if use else batteries may damage the fusion splicer and jeopardize personal safety.

For safety sake, lithium battery pack can not be disassembled to prevent short circuits; do not crash Battery, do not let the battery close to fire or extreme heat to avoid lithium battery explosion. Violation of the above operation may cause lithium battery explosion, endangering the personal safety of users.

Notice:



1. When the battery is placed for a long time, it is easy to enter into the dormancy state. At this time, the capacity is lower than the normal value, and the service time is also shortened. However, the battery can be activated and its normal capacity can be restored after only 2-3 normal charging and discharging cycles. Lithium batteries have little memory effect and can be recharged at any time.
2. Lithium batteries exist self-discharge phenomenon, a long time of unused batteries will be in the state of low voltage because of self-discharge. A long period of low voltage will damage the internal structure of the battery and shorten the battery life. Therefore, unused batteries should be charged at least once a month, pay attention to the display of 2 or 3 bars of electricity can be charged, should not be full; in daily use, try to charge in the battery display more than one grid, do not run out of power to charge.
3. Do not use the machine for a long time, please take out the battery and store it separately. The temperature range of long-term storage (storage time over 6 months) of the battery is 0~40. The temperature range of short-term battery storage (storage time less than or equal to 6 months) is: -20~60°C.
4. In order to ensure the safety of charging, the charging temperature range of lithium battery inside the welding machine is 0~ 40°C.

5.If the battery charging is abnormal or the battery display is abnormal, you can try to activate the battery manually.For specific operation, please see: button combination function - three to activate the battery

• Operation On Optical Fiber Fusion Splicer

When below situation happens on fusion splicer, Please turn off the fusion splicer Immediately and unplug the power adapter from the power input, Otherwise it will cause the fusion splicer may not work properly or can not be repaired and other serious consequences.

» **Liquid, foreign matter into the inside of the fiber fusion splicer. There is a protective structure inside the machine. A small amount of fiber debris will not affect the use, but please try to be careful not to fall in.**

» **Fiber fusion splicer is subjected to strong vibration and impact.**

There is no need to maintain the fiber fusion splicer internal parts, do not remove the fiber fusion splicer. In the electrode discharge process of fiber fusion splicer, the voltage between the two electrode rod is up to several dry volts, do not touch the electrode, otherwise will cause the fiber fusion splicer damage or personal injury and other serious consequences.



Notice:

1. Optical fiber fusion splicer is used for welding quartz glass fiber, please do not use this instrument for other purposes.Please read this manual carefully before use.

2.Pay attention to clean the V groove and lens in the process of use (to clean V groove, you can use an art knife to draw back and forth along the fiber groove, and then brush with a brush); Clean dust after use.

3. When the optical fiber fusion splicer moves from the low temperature environment to the high temperature environment, try to take the gradual heating mode, otherwise the instrument will produce condensation, which has an adverse impact on the instrument.

4.optical fiber fusion splicer is a calibrated precision instrument, please try to avoid strong vibration and impact. Special carry case should be used for storage, and suitable cushioning case should be added outside the carry case for long distance transportation.

• LCD display screen

1. The LCD screen of the fiber splicer should not be touched with sharp objects or

subjected to strong impacts.

2.Do not drop organic solvents or dirty sundries on the LCD screen, such as acetone, oil, antifreeze, ointment, etc.,otherwise it may lead to abnormal LCD display.

3.Can use silken cloth or soft fabric to wipe clean liquid crystal screen.

4. There may be noise on the screen when the fusing machine windproof cover is opened or not put in the optical fiber.

These are not LCD fault, is a normal phenomenon.

CHAPTER I DEVICE INTRODUCTION

• Operation Key Combination Function

The fusion splicer machine is mainly used For fiber optic splicing, the machine can continue to splice drop table fiber, jumper wire and a cladding diameter of 80um-150um, single mode, multimode and other quartz-based dispersion shifted fiber. The operation process should be taken to keep clean free subjected to strong vibration or shock.



AI-7C



AI-9

RESET

Press the reset key to reset the propulsion motor,adjustable motor, and focusing motor to their original.When the Reset button light is on, it indicates the reset is in process. If it turns off within 5 seconds automatically that means the reset is successful,otherwise the reset is failed.

X, Y DISPLAY TOGGLE KEY

X, Y display toggle

▶ CONTINUE

When the pause function is on, please press the button to continue the next operation

⏻ Machine power switch

Long press to turn on or off the machine

OPTICAL POWER METER & VISUAL FAULT LOCATOR MODULE



This feature is only available on AI-9

Effectively measure connection losses, verify continuity, and help evaluate fiber link transmission quality.



Switch between ten states

Wavelength: 850nm. 1300nm. 1310nm. 1490nm.
1550nm. 1625nm. 980nm. 1270nm. 1577nm. 1650nm



Switch between three states

Power: 15mW, 2Hz flashing and steady on mode

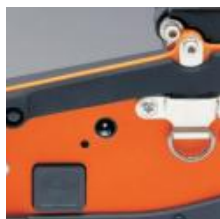


- UNIT** Switch test unit
dBm/dB/uW Switch between three units, power display range: -50~26dbm, Error display Error
- λ** Switch wavelength
850nm, 1300nm, 1310nm, 1490nm, 1550nm, 1625nm, 980nm, 1270nm, 1577nm, 1650nm
switching between ten states
- 650** Visual fault locator
Constantly light up / Flashing/Off/switching between three states
- ⏻** Power Meter And Optical Modules Switch
Turn On/Off Power Meter And Optical Modules

CHARGING

The machine has three power supply modes.

- Charging channel 1



- Charging channel 2 (Direct charging without removing battery)



- Charging channel 3 (Charging the battery separately)



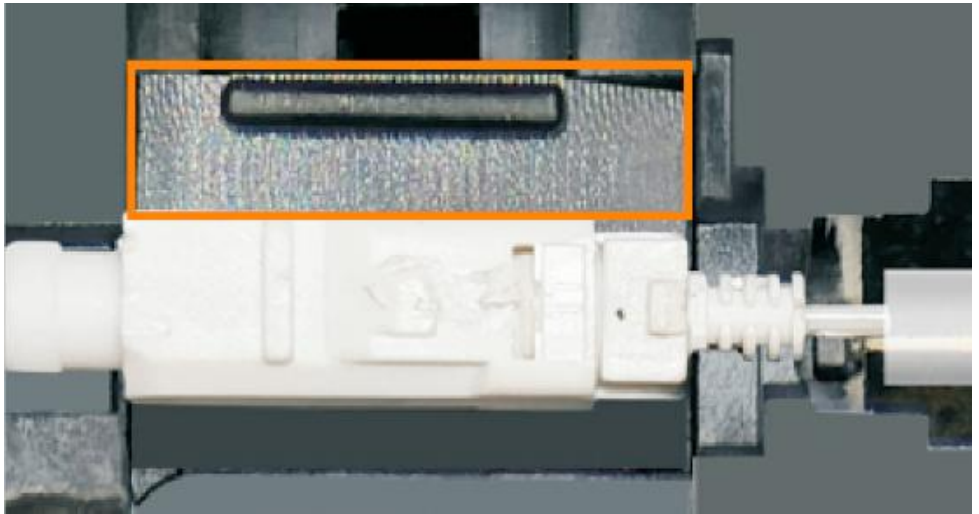
HEATING OVEN

- Activate preheating function in winter



The fiber fusion is successful. At the same time as opening the windproof cover, the heating tank automatically starts preheating for 6 seconds.

-Heating part compatible with SC fiber



SC Fiber: Push up / Ordinary fiber: Push down

-Heating part automatic lid closing



-Cooling rack Expandable and closable



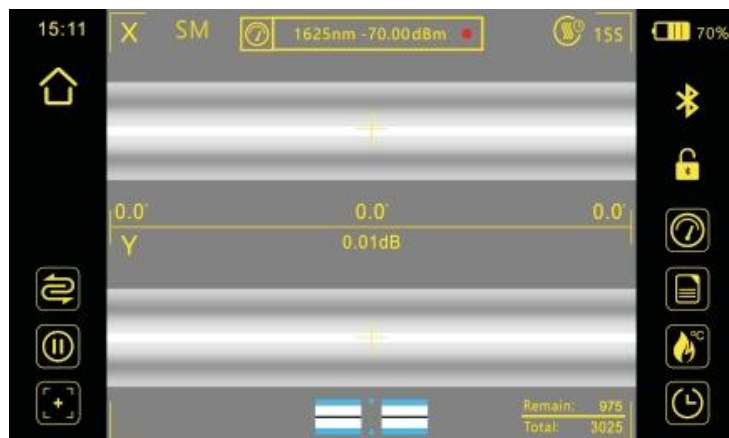
FUSION SPLICER HOME MENU

Press and hold the power button for 2 seconds to enter the fusion splicer's main page.

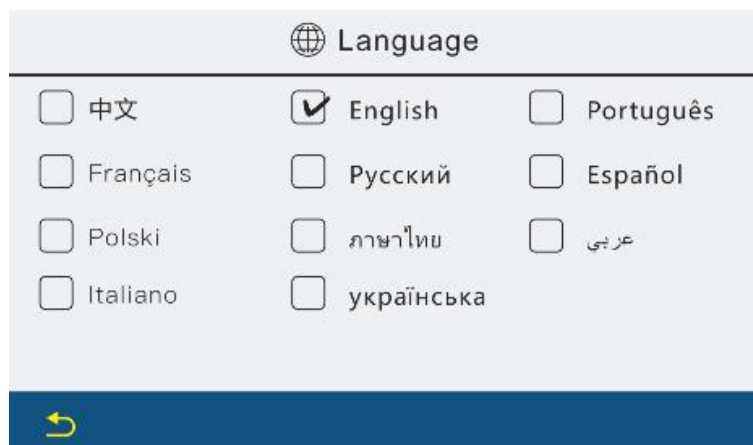


Scan the QR code to download the "SignalFire2" mobile app. The app allows you to set up and manage the fusion splicer. Main functions include:

fusion splicer parameter and function settings, cloud storage and export of fusion splicing records, electrode activation, system firmware updates, fusion splicer intelligent management, and contacting after sales service.



1. On the fusion splicer's main page, open the windproof cover or click the box containing the QR code to enter the fusion splicing interface. In the splicing interface: Clicking the icon allows you to toggle the function on/off or access quick settings. (See page 14 for icon function descriptions)

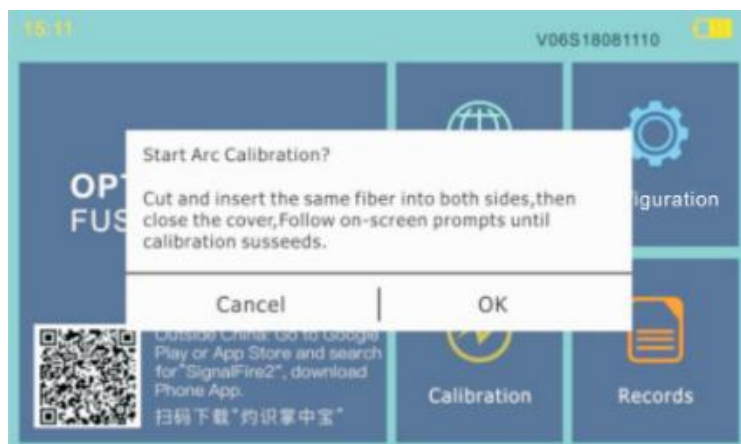


2. On the fusion splicer's main page, click "Language. " 11 languages  are available, including Chinese, English, French, and Spanish.

After selecting your desired language (marked with a "✓"), click the bottom left corner and return to the homepage for the changes to take effect.

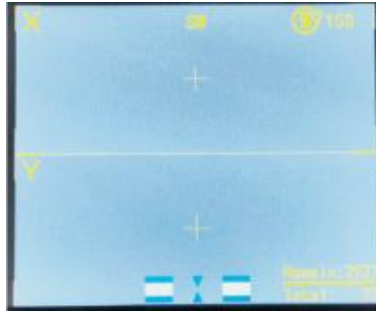
No	Time	loss
000007	2025-11-12 14:26	0.00db
000006	2025-11-12 14:25	0.01db
000005	2025-11-12 14:24	0.01db
000004	2025-11-12 14:22	0.00db
000003	2025-11-12 14:22	0.02db
000002	2025-11-12 14:21	0.01db
000001	2025-11-12 14:20	0.00db

3. Fusion Records: You can view detailed records of each fusion splice. The bottom right corner has up and down arrows for page navigation. The machine's maximum storage capacity is 3500 records. To avoid data overwriting and loss, please connect to the app and export the data promptly.



4. Discharge Calibration: We strongly recommend performing discharge calibration when the machine is new, during seasonal changes, after a change of location, or after electrode replacement. The purpose is to match the most suitable discharge power based on environmental factors to achieve the best fusion splicing results. Click "Calibration," a prompt will appear; confirm to enter calibration mode. At this point, insert a properly cut optical fiber and follow the prompts.

The procedure for ARC Calibration is as follows



Machine fusion page on the left side, there is a normal work status  will change into the arc calibration status And  then you can put the cleaved fiber on the machine, and close the wind cover, wait the machine automatic to process the arc calibration.



If the icon still the icon of the arc calibration , but the fiber is flickering , we need to take the fiber out of the machine. then cleave a new fiber again and put it on the machine and wait the machine process. loop above operation until the icon change from arc calibration  into normal working  which means the arc calibration succeed.

5. Settings: Allows you to change the parameters of the fusion splicer.

 Fiber type

☒ SM
 ☐ MM
 ☒ AUTO
 ☐ G654E

☐ BIF
 ☐ 80um
 ☐ NZ
 ☐ DS

 Auto power off

- 15min +

☒

 Heating time

- 15S +

 Heater Pre-heating
 ☒

 Pause splicing process
 ☒

 Auto-focus
 ☒

 Activate battery

Enter

 Self test

Enter

 Angle check

- 3.0° +

☒

 Endface check
 ☒

☐ Basic
 ☐ Standard
 ☒ Precision

 Tensile test
 ☒



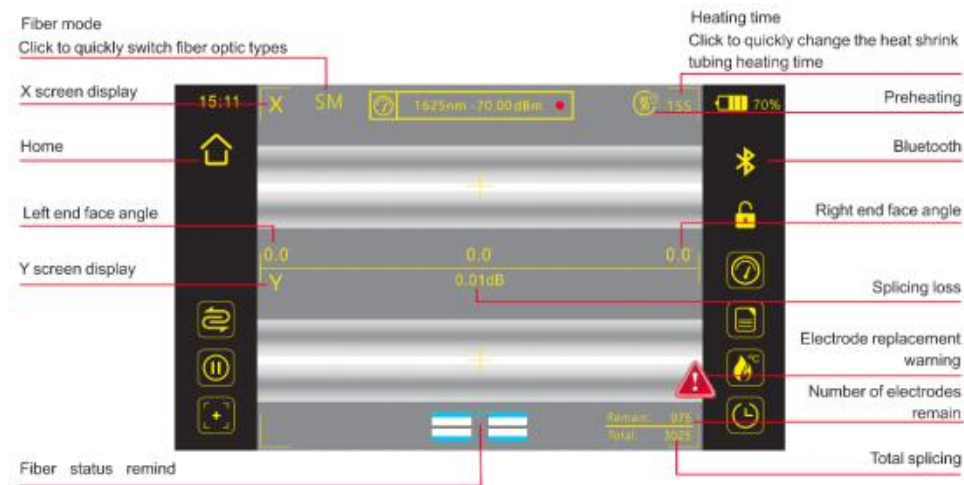
1/5




 Fiber Optic Type	Select the appropriate fiber type based on your needs. The fusion splicer will automatically switch preset parameters. After switching fiber types, it is recommended to perform discharge correction for optimal fusion splicing results.
 Automatic Power Off	Timed power-off when not in use. The setting range is 1–10 minutes. "☑" indicates it is active.
 Heating Time	Heat shrink tubing heating time.
 Heater Preheat	The heater will preheat for 6 seconds each time the cover is opened after each fusion splice to shorten the heating time.

 Auto Focus	Automatically adjusts the focus for better fiber core identification. When enabled, core alignment and splicing accuracy are higher, but the splicing speed is slightly slower. When disabled, the automatic alignment function still works normally, and the splicing speed is faster, but the splicing accuracy is reduced.
 Activate Battery	If the lithium battery is low on power, it may cause the battery to enter dormancy, fail to charge, or have an abnormal battery level (not fully charged). Press " " to activate the battery and restore its function.
 Self-Test	Click " " to enter the fusion splicer's self-test, which checks the hardware status and helps after-sales personnel diagnose machine faults.
 Cutting Angle Detection  Cutting Face Detection	A smaller angle and a finer cut face ensure a better fusion weld, but the fusion splicer is more likely to report errors indicating unacceptable cut faces, requiring more skilled operators. These two settings can be configured but cannot be disabled.
 Tension Test	After splicing is complete, the spliced joint will be automatically stretched to test its strength.

6. Fusion Splicing Interface Icon Functions



Icon	Name	Function
	Home	Click to return to the main startup page
	Operating Mode	This icon cannot be clicked directly;it can only be modified through the menu or the app, including "Normal Mode,Discharge Correction,Dust Detection,and Factory Mode".
	Fiber Splicing Pause	When enabled,after completing steps such as fiber pushing,dust removal,and core alignment,the process  pauses;you need to press the button to resume discharge fusion splicing.This function is also called "step-by-step fusion splicing".
	Auto Focus	When enabled,it automatically adjusts the fiber image clarity,identifies the fiber core, and improves splicing quality,but the splicing speed will slow down.

	OPM&VFL	When enabled,it effectively measures spliced point loss,verifies continuity,and helps evaluate the transmission quality of the fiber optic link.
	Fusion Splicing Record	Displays splicing time,loss,and other records,the same as the "Record"function on the homepage.
	Preheating	When activated,the heater preheats for 6 seconds after each fusion spliced when the windproof cover is opened,effectively shortening the heating time of the heat shrink tubing.
	Automatic Shutdown	After activation,the device automatically shuts down if there is no operation within a preset time.The preset time can be adjusted via the settings function on the homepage,ranging from 1 to 10 minutes.

SMART PROMPTS FOR FUSION SPLICE INTERFACE

Intelligent prompt and fiber state prompt solution

I.Intelligent prompt

The red icon which shows in the left bottom of the LCD Screen.



- Camera fault : first clean the objective lens, If the fault still exists, please do a machine self-checking of the splicer to confirm whether the camera fails (please refer to daily maintenance for specific operation).
- Align failure : check the fiber cleaved is that in good condition, such as the coating layer is not clean, too bad cutting surface, too many burrs; Then clean the V-grooves with knife, clean the outside lens which below the electrode and press

the reset key. Note: dust in the lens may also cause failure of core alignment, so dust should be cleaned (this please contact after sales service).

- Focus failure : only happened when autofocus function is turned on, usually shows the fiber image is too blurry. Solution: check the fiber cleaved is that in good condition, clean the V grooves and outside lens, press the reset key; turn off the autofocus function manually (see daily maintenance for details). If the fault continues, do a machine self-checking to check whether "focusing motor" error. Note: dust in the lens may also cause failure of core alignment, so dust should be cleaned (this please contact after sales service).

- Arc Discharge failure : First clean the tip of the electrode and remove debris; Restore the factory Settings from App "SignalFire2". Restart fiber splicer, Then do the arc calibration. If the fault still have, do a machine self-checking to check whether "HV-Discharge" error.

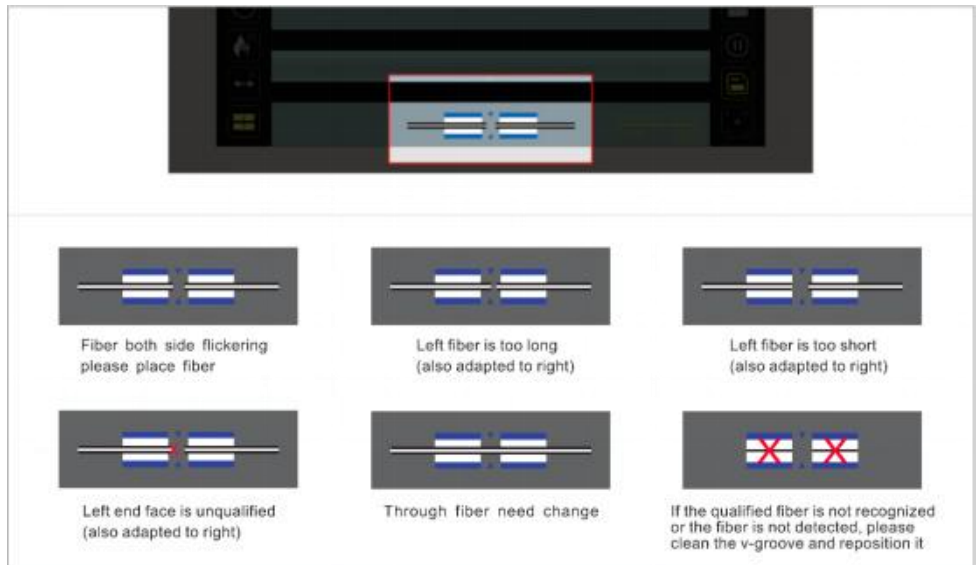
- The left and right optical fibers do not match : the specifications or types of optical fibers on both sides are different, and they need to be replaced with the same specifications or types. This error, can press continue to ignore the key error then force to do fiber fusion. attention: according to the construction specifications of fiber splicer, different specifications and types of fiber cannot be fused, if forced splicing, fusion quality may be affected.

- Fog or foreign matter on the lens : check the fiber cleaved is that in good condition and cleaned no dirt on it, and then clean the outside lens; in addition, if the red light failed which in on the electrode, it also will report this. (Checking method: Open the electrode cover, and the lights is light up. If not, it is broken and needs to be replaced).

- Electrode replacement warning : When electrode splicing times reaches 3800, warning icon will appear, reminding you to prepare a new electrode and be ready to change it.

FIBER OPTIC STATUS PROMPTS

Fiber status prompt description:



II Fiber state prompt



There is an icon shows the fibers on the V-grooves status in the middle of the LCD Screen bottom:

white and blue square means the V-grooves. Black and white long line means optical fiber. Triangle means the electrode tips. above pictures are what we have show you about the different status of the fiber on the V-grooves.

Attention: fiber end face please put close to the electrode tips but not exceed tips.



• Put the optical fiber on V-grooves

When you open the wind cover and both side fiber icon flickering, that means we need to put the cleaved fiber on the machine V-grooves. when you close the cover, then the icon will change and then a few seconds it will tell you the fiber status as what we show you the pictures above. when you open the wind cover the page still the boot display page, and even you try many times to open and close the cover, the machine doesn't beep and the page doesn't change, then the machine's

sensor happened problem. need to check the splicer wind cover left side magnet's magnetism and the correspond position Allen screws on the panel did they are tighten.



- **Fiber put too short on V-grooves**

The icon show you that fiber end face is in the V-groove and not exceed it, that means the fiber put too short and is not close to the electrode tips. we need put the fiber again and make the fiber end face close to the electrode tips and not exceed the tips. normally the jump fiber may happen this problem because the sleeve will slide and make the fiber not move then the icon remind you this situation. if you meet this problem, please contact our after sales service.



- **The end face is not acceptable**

fiber end face there is a red "X", that means the fiber end face is not acceptable, then we need re-cleave the optical fiber until cleave the fiber have a good end face. if you have try many times and each time show you that the end face is bad, then we need check the cleaver is that we need to adjust it. if the cleave end face is good, but when the pre-discharge make the fiber end face round and the icon remind you, then we need to do an arc calibration to make the pre-discharge lower so that the machine will be back to normal work again. if the machine show the fiber blur, will also make the error icon, and about the fiber display blur, please check daily maintain.



- **Failed to recognize fiber or failed to detect fiber**

V-grooves icon there is a red "X", that means machine didn't recognize the fiber or the fiber didn't put on the V-grooves. if the optical fiber has put on the V-grooves and the error icon still have, check the fiber has been cleaned and cleaved, then clean the outside lens and the V-grooves, press the reset button (the left first one), if the display shows the fiber is blur, also will make the error icon happen. these you can check in the daily maintain chapter.

The four function keys at the bottom of the screen, except the basic functions which has been introduced above, there are also some combined functions for daily maintenance of the machine.

1 .force upgrade mode: in the shutdown state, press and hold the reset key(the left first one) and the power button, and the machine enters the force upgrade mode.

Usage :In this mode, connect the phone again-Signalfire 2, firmware updates are more stable, faster, and can force a firmware refresh. When normal upgrades fail, it's easier to succeed with this feature.

2.Self-check of optical fiber fusion splicer: in the shutdown state, press and hold the continue button(the left second one) and the power button at the same time, and the machine enters the self-check mode.

Usage: When the welding machine is not working normally and the hardware is suspected under problem, it can be confirmed by machine self-checking. For example, fiber align procession is normal, but there is no welding arc, you can check whether the "HV-Discharge" is error.

After entering the self-check, the test time will be displayed at the bottom of the screen. When all the 12 firmwares are self-checked over, if the firmware is under problem then the red font will be displayed, that means the correspond firmware has problem may need to replace it. please contact the after-sales service to deal with it.

The meaning of the 12 self-checking items as following

01 Image processing	Image processing	Report an error, please check again. If the error is still reported, please contact after-sales service
02 Data Rom	Data Rom	
03 Data Ram	Data Ram	
04 Controller	Controller	
05 Motor:PL PR AL AR	Fiber control motor: Push motors and align motors each one pair	report an error, Please contact the after-sales service
06 Focusing Motor:X Y	Focusing motors :2	
07 Camera:XY	One pair	report an error, first clean up the

		lens,upgrade the firmware.If the fault persists, Please contact the after-sales service.
08 Camera LED:XY	Camera LED:two	report an error,Please check whether the red light above the electrode is bright and dim(see electrode replacement for specific operations)If the fault persists, Please contact the after-sales service.
09 RTC	RTC	Report an error,please check again.f the error is sill reported, please contact after- sales service.
10 Battery	battery	unplug the battery and plug the battery again,check whether the battery plug into the machine firmly.check the battery socket is there any rust. if the problem is still there, please contact after-sales service.
11 HV-Discharge	HV-Discharge	check the electrode mount good or not,check the discharge wire connection to the electrode base is that well.if that's all good and the "HV-Discharge"error shows in the self-checking result,please contact after-sales service.
12 Bluetooth	Bluetooth	If error reported,please contact after-sales service.

CHAPTER II: APP SETUP

Software download

China: scan QR code to download APP,Alternatively, search for "Signalfire2" in your phone's built-in app store.

Outside China: Go to Google Play or App Store and search for "Signalfire2" download Phone App.



Google play



App store



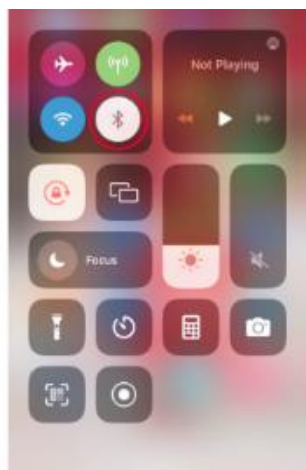
Scan QR code

SOFTWARE BLUETOOTH CONNECTION

Mobile APP is used for the function setting, fiber fusion record storage, account binding, firmware upgrade.when you use the machine normally, we don't need to connect the mobile app to machine.

Phone settings

1. Apple phone(IOS system) to turn on bluetooth permissions.



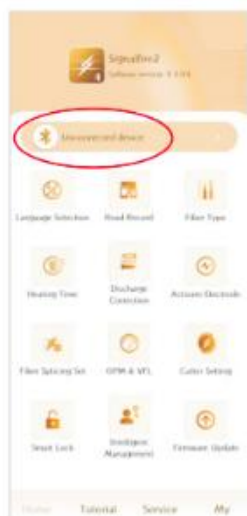
1 Turn on the iPhone system Bluetooth function.



2 Allow the Bluetooth permissions



3 Allow the WLAN&Cellular permissions



4 Press the "Unconnected device" to search the machine SN



5 Press the machine SN to connect the machine.



6 Remind you succeed then turn into the main page.

2. Android phone to open the bluetooth permission function is as follows



1 Allow the Phone location permissions



2 Allow the device finding



3 Allow the Bluetooth permissions



4 Press the machine SN to connect the machine.



5 Connection succeed



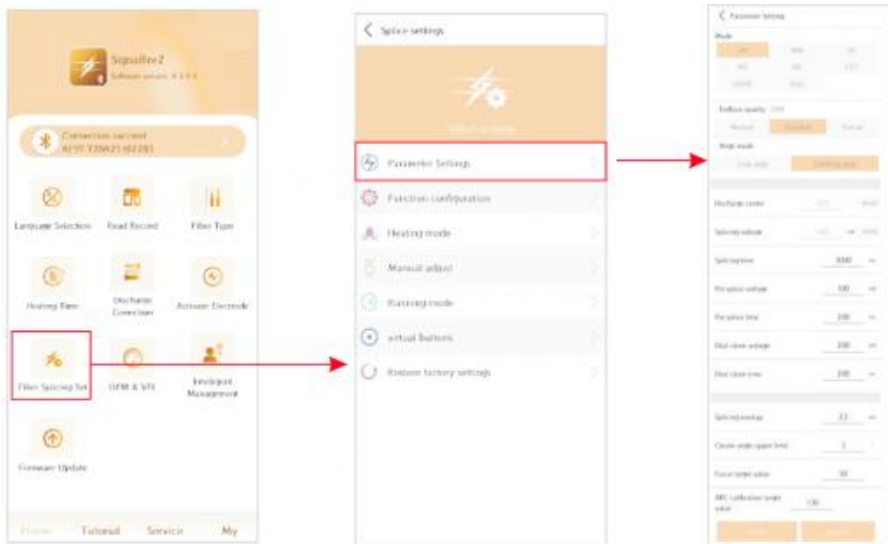
6 Back to the APP main page

After you connect the machine to the mobile APP, then we can have a setting of the machine function, each function means one icon which shows on the LCD Screen. these function after you have set them and save the setting, you can use it as what you have set without app connection in the future.

APP MENU FUNCTIONS

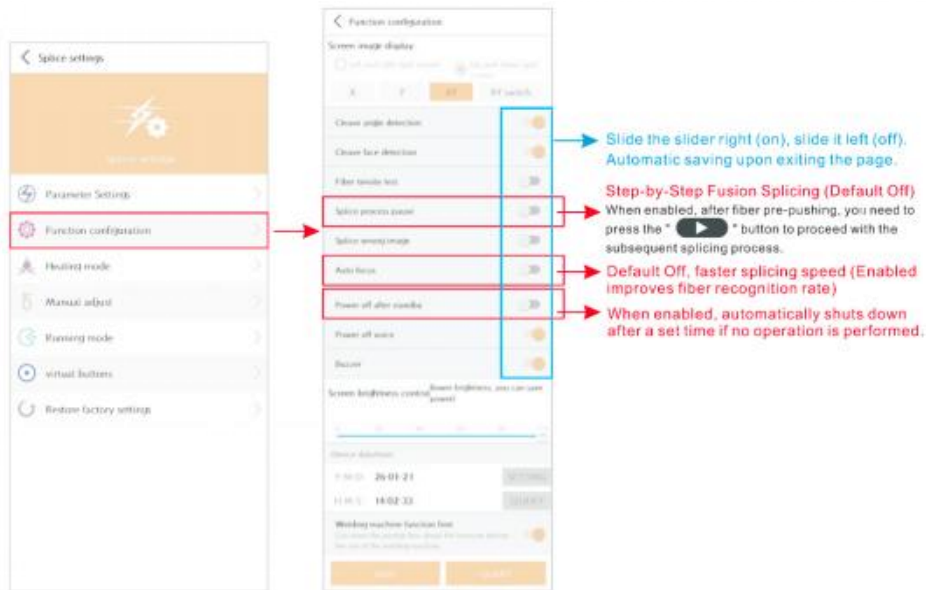
Enable Bluetooth on your phone, connect to the fusion splicer, run the app, and configure and debug the fusion splicer's functions export and upload fusion data to cloud storage, upgrade firmware, and bind your account to achieve intelligent management and other interconnected functions.

Parameter Settings



Save and exit after making changes.

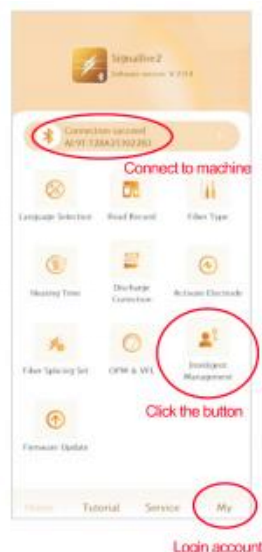
Function Configuration: Slider to On or Off



APP MENU FUNCTIONS

Smart lock Usage: to limit the machine using time, to limit the machine Using times. and can lock the machine remote (wherever the machine is, when the machine connect to the app then the machine will be locked.)

Used for the machine rent, lend to worker to use the machine. Your account have the highest control authority to control the machine. And keep your account in your heart.



If you have multiple machines, click here to switch to binding to other machines.

After you bind the device

Enter the smart management page, and the welding machine you have controlled will be displayed



Click on the "rental management" to implement the time and number of usage restrictions

CHAPTER III ELECTRODE REPLACEMENT AND ACTIVATION

When replacing the electrode, you must use official electrode which come with QR code for this machine. The service life of the electrode is 4000 times.

When the electrode splicing times reaches 3500, the machine screen will display a prompt "To ensure the splicing quality, please prepare to replace the electrode";

When the electrode splicing times reaches 3800, the machine screen will display a prompt "The electrode life is about to expire, please replace the official electrode

and verify the QR code .

When the electrode splicing times reaches 4000, please replace the new electrode and verify the electrode code in APP (verification/activation of electrode see page 35).

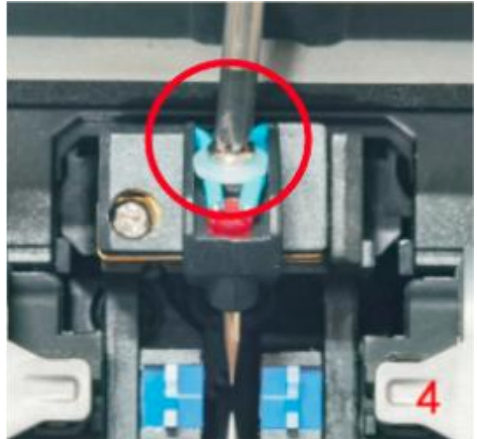
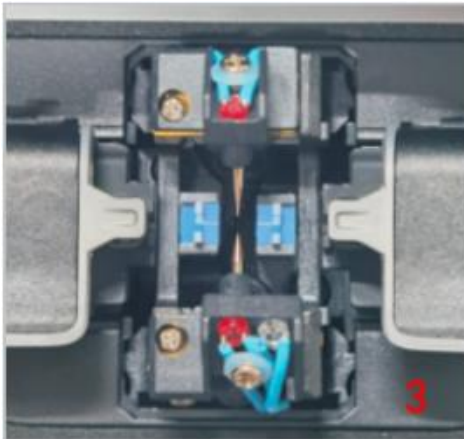
The electrode replacement procedure is as follows:

1. Please pinch the electrode over on both sides slightly, see the location in picture then remove up the electrode cover.



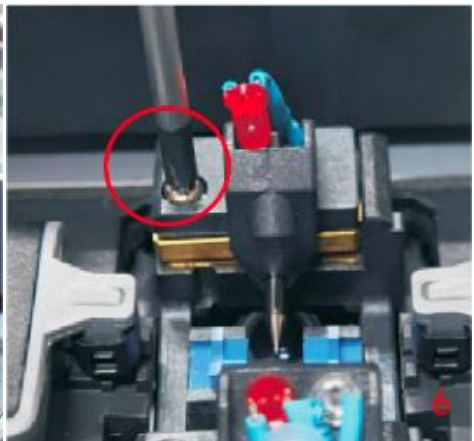
2. The cap size of two electrodes is different, wider head is for the electrode which is close to screen direction.

3. Take away the cover as shown in picture.



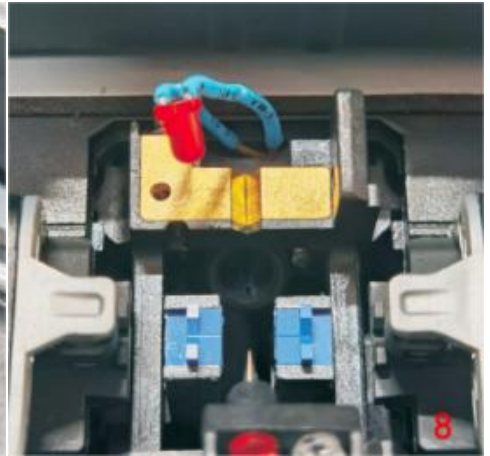
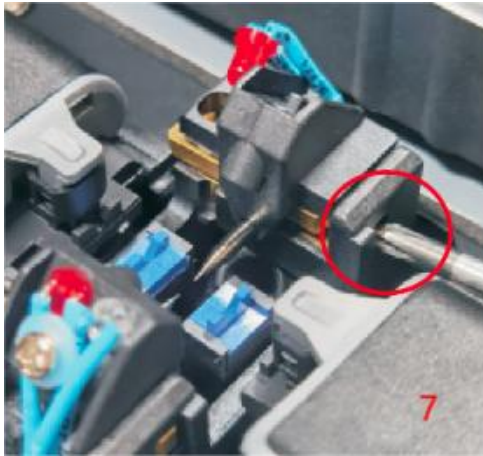
4. Use the screwdrivers to loosen the screws

5. Use tweezers to remove the lamp from both sides.



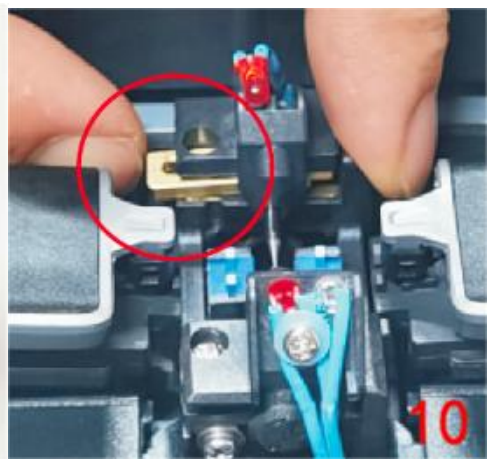
6. Loosen the screws of the electrode base, and take the screws out.

7. Push the copper gasket out of the hole, then take the electrode and the copper gasket out of the machine.



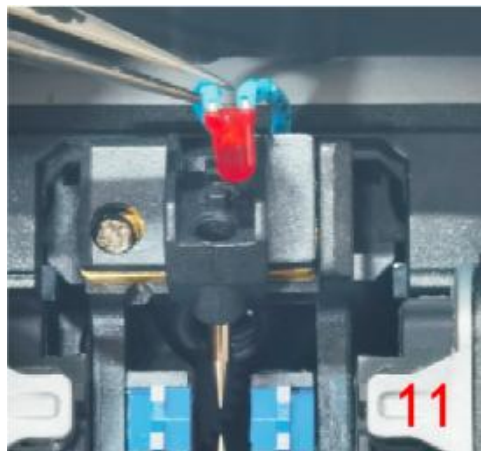
8. after removed the electrode base's status

9. Replace the electrodes and install the pins.



10. When mount the electrode, push the copper gasket pins to the hole

11. Check the screws' hole and then tighten the screws.and put the red lights back to the light's hole(no need mount the screws of the lights)

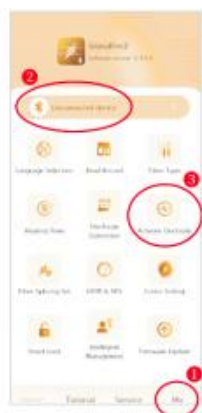


12. Put the electrode cover back then the electrode change has been done.

QR CODE VERIFICATION/ACTIVATION

The official code verification is operated by the mobile phone APP "Signalfire2". Please scan the QR code on the machine screen or get in APP Store to download the software before use.

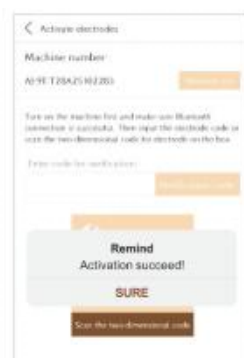
ATTENTION: after you have replace the electrode and verify the code, please remember to do an arc calibration so that the machine can performance better. the method to verify the electrode:



- ① log into your account;
- ② Use APP to connect to the machine
- ③ press the button "Activate Electrode", then get into the page of the electrode activation



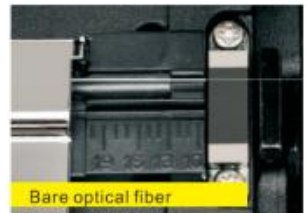
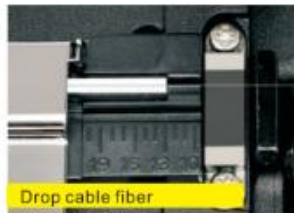
- ① Scan the QR Code which is on the electrode cover, or you can input the QR Code Number into the text box.
- ② after the number is show in the text box, then we press the button "verification code" to activate the machine.



After you have done the verify the code, then it may load for few seconds, then it will remind you "Activation Succeed", then the machine can normal use again.

CHAPTER IV FIBER CLEAVING AND DEPLOYMENT

Cleave fiber instructions:



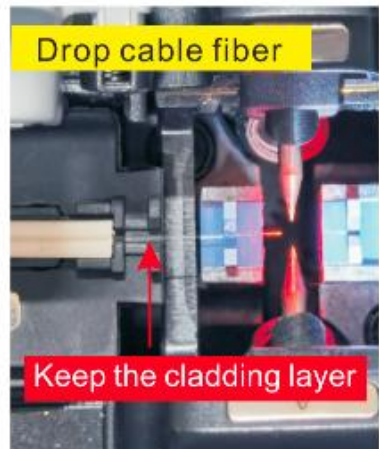
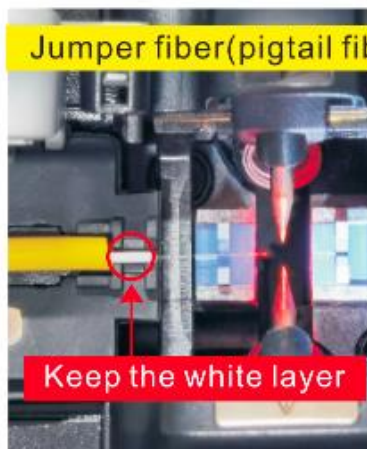
1, Make sure that the white layer edge is between the scale of 10-15 mm. the yellow sleeve edge is between the 15-20 mm.

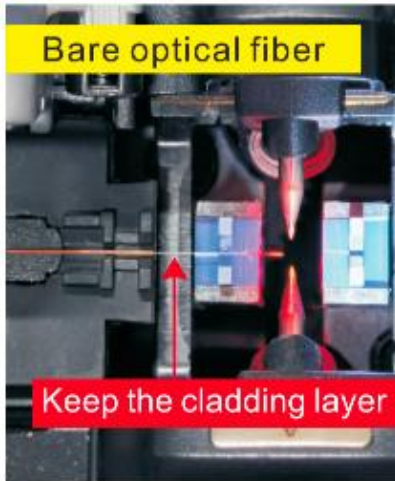
2, Scale is between 13 to 18.

3, To the cladding layer, the scale is between 10 to 12.

Make sure that you have removed the bare optical fiber cladding with a stripper, then the cleaver can cut the fiber good end face.

Instructions for putting fiber into holder:





When you put the fiber on the machine's V-groove, make sure that the fiber end face is close to the electrode tips but the end face is not exceed the tips. put the fiber on the V-grooves, if the end face too short to too long to the electrode tips, it will remind you to put the fiber again.

CHAPTER V DAILY MAINTENANCE

I Pay attention to dustproof and remove dust

V-grooves, electrodes and Lens must be kept clean usually and windshield cover should be closed if you don't use it.

1. V-groove Cleaning

If the V-groove has dirty, then the fiber can not align and dislocation adn give you an error message. Thus in the daily work,you should always check the V-groove and regular cleaning V-groove.the method to clean V-grooves:

- 1)use the utility knife to scratch the V-grooves one direction, and make for about 3 times. both side need to clean like this.
- 2)use alcohol swab to clean the V-grooves again.

2. Cleaning the electrode

If the electrode is dirty or the electrode tips become dark, you need to clean the electrode:

- 1) use the knife to scrape the tip's dirt and keep it clean.

2)use alcohol swab to clean the tips.

3. If the outside lens which is under electrode is dirty, the fiber may be blur then give you an error message, or the fiber can be spliced but it will give you a high loss fusion.

Follow the steps below to clean the lens :

(1) make sure that the machine is turn off.

(2) Use alcohol swab to gently wipe the lens. Then wipe with a dry cotton swab to remove extra alcohol.

(3) Turn on the power, make sure that the display is not visible dust and stripes.

II Prevent Strong Shock or Vibration

When you need to move or transport the fusion splicer, please be careful and gently. For long-distance transportation, please wrap it with foam to prevent collision

III.Storage

When you do not use the machine for a long time, please must turn on the machine once half a year. if in high moisture environment, please use the machine often and put the desiccant into the carry case to prevent mildew microscope head.

IV.Precautions

(1)When the fusion splicer is using AC power, please take attention to protect the adapter, and the power supply is properly grounded.

(2)When the fusion splicer is in the ARC discharge process, there are several kV high voltage between the electrodes, please do not touch the electrode rod at this time!

(3)Please be sure that there is no gasoline, biogas, Freon gas and other flammable gas in the environment to avoid the poor fusion or accident.

(4)When you wipe to clean the fiber holder and lens, please must use cotton swab to wipe in one direction.

(5) There are many structural precision components in the fusion splicer.Except the electrodes, the other part is banned for user to disassemble and change. Because these parts' position are precision-calibration, once there is any changes, it is difficult to return to its original position.

(6) The objective lens, V-groove, display screen, etc should be kept clean. Clean only with cotton swab or alcohol swab,you can not use other chemicals.

V.Troubleshooting and solutions The table lists a general troubleshooting method for the user reference. When the user can not solve the situation, please contact with the suppliers directly.

Troubleshooting	Reason	Solutions
No image after placing fiber	1. Not power on 2. Fiber isn't in V-groove or v-groove has dirt 3. Fiber put too short on V-grooves or fiber is broken 4. The align mechanism s not initialized 5. No signal detected for close windshield cover	1. Press the power key 2. Re-place the fiber or clean the V-groove 3. Re-cleave the fiber 4. Press RESET key 5. Check if the magnet on wind cover left side is falloff or the correspond position Allen screw on the panel is loosen.
splicing loss is too high	1. The cleaving quality of the fiber is poor 2. Splice parameters unreasonable 3. discharge center offset(rarely occurs)	1. Re-cleave the fiber 2. Repeat the ARC calibration 3. Repeat the ARC calibration
The ARC does not discharge or has scars	1. The cleaving quality of the fiber is poor 2. The splice parameter is too small 3. The electrodes has adsorbed dust 4. Running data error	1. Re-cleave the fiber face 2. inceasse the cleaning voltage;do ARC calibration again 3. Clean the electrode with a brush 4. Turn off and restart.
The spliced area becomes thinner	1. Splicing parameters unreasonable,splice voltage is too high 2. Splicing overlap is too small	1. ARC calibration 2. Increase the amount of splicing overlap
splicing zone is thicker	1. Splice parameters unreasonable,splice voltage is	1ARC calibration 2.Reduce the amount of

	too small 2.Splicing overlap is too big	splicing overlap
Splicing has bubbles (usually occurred in the multi-mode fiber splice)	1.Fiber end with burr,not flat 2.Fiber quality is not good	1.Increase the cleaning voltage 2.Re-cleave fiber 3.Replace to qualified fiber or cut off a part of the existing fiber and try again.
Splicing points have vertical shadow line	1.Fiber core does not match (type or core diameter is different) 2.Multimode fiber appear very light shadows after splicing	1.use the same type fiber on left and right side 2.it's normal,will not influence the fusion quality
Fiber in screen is dislocation	1.Fiber not enter the V-groove completely 2.V-groove is dirt	1.Re-place the fiber 2.Clean the V-groove with alcohol and brushes
The image is on the top or bottom of the display	1.V-groove is dirt 2.Fiber not enter the V-groove	1.Clean the V-groove with alcohol and brushes 2.Re-place the fiber
The image is blurred	1.Fiber not enter the V-groove 2.V-groove is dirt	1.Re-place the fiber 2.Clean the V-groove
Cleave can not cut off the fiber	1.Cladding layer is not stripped 2.Cladding layer stripped too short and the rubber pressure on both sides of the blade did not compress the fiber 3.The cutting point of the blade becomes blunt or broken	1.Use a Miller clamp to peel off the cladding 2.The length of the stripped cladding should be longer than 30mm 3.Loosen the retaining screw in the middle of the blade and turn the blade at an angle

VI: when you use the machine, normally it may happened the below

problem:

Fiber Splicer is precision machine, when you daily use the machine, please avoid the dirt get into the machine, and keep daily clean of the machine.

1. Fiber has put on the V-grooves, but the machine prompt icon shows you that fiber is not on the V-grooves



1) fiber holder is not in the initial position,

press the reset button  (the left first one), then put the fiber again on the v-grooves.

2) when you put the jumper fiber on the fiber holder, the white jacket is not hold by the fiber holder, the fiber holder front end need to press the white jacket.



2. Fiber is put in the right way on the V-grooves and fiber end face is good position to the electrode tips. but machine still remind you the fiber put too long.

1) check the display is there dirt display in the screen page. if have then we need to clean the outside lens which is below the electrode.

if the display still show the dirt on the screen, then please contact after sales service.

2) when the lens is fog also will happened this, then we need to clean the outside lens which is under the electrode, and you can use the hair dryer to blow the lens to remove the fog.

3. Fiber has aligned but it didn't process the fiber fusion. It remind you to press the start button (the left second one) to continue the fiber fusion process.

1) if the screen show you the fiber end face error icon, then you need to re-cleave the fiber again.

2) If the screen didn't show any error icon, then check the function of the "Splice process pause". turn off it, it will auto process fiber fusion again. [APP Page: Fiber Splicing Set - Function Configuration - Splice process pause]

4. Focus failure

1) clean the outside lens which is under the electrode. Clean the V-grooves. Then

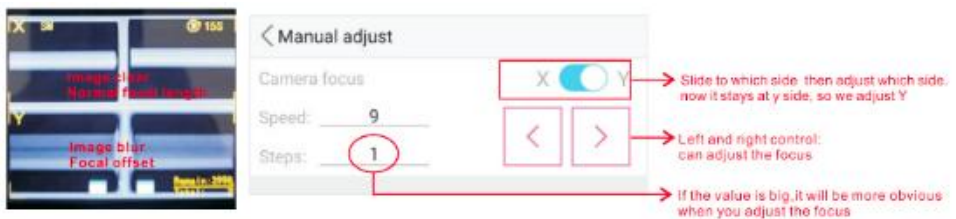
press the reset button (the left first one).

2) Do machine self-checking, check that is there any error of the "focusing motor" error.

5. Machine show you error icon:

Left and right side fiber is different types fiber, need to change to same type fiber to do the fiber fusion process. Also if you thought that doesn't matter and your project can permit the different type fiber, then you can press the start button (the left second one) to continue the fiber fusion.

6. Fiber is blur in same screen (X or Y screen)



Method:

① get into app and connect the machine, turn on the function auto focus [Fiber Splicing Set - Function Configuration - auto focus], save it. And then open the wind cover and close it. check the machine can it make the fiber show clear.

② If above can not solve it, then we turn off the auto focus, get into the page of the manual adjust [Fiber Splicing Set - Manual adjust], like the picture show you.

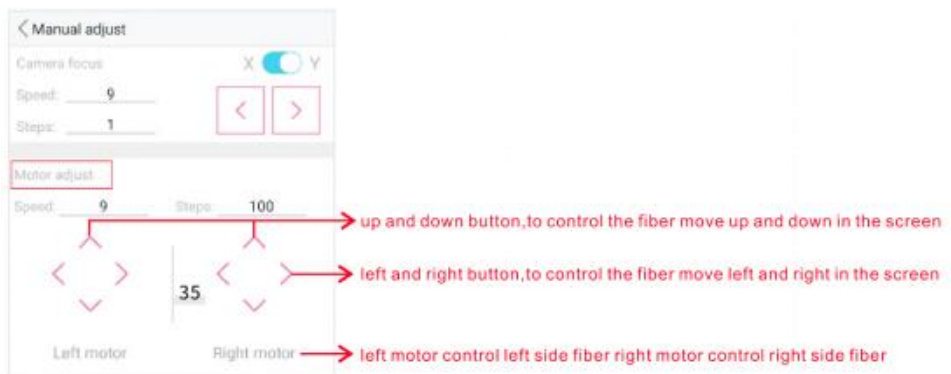
③ Do machine self-checking, check that is there any error of the "focusing motor" error.

7. Fiber all show in the screen but one side fiber is dislocation, X or Y screen one of them show the fiber blur.



Method:

- 1) clean the V-grooves, then press the reset button (the left first one)
- 2) manual adjust the fiber dislocation, like the pictures show [Fiber Splicing Set - Manual adjust]



8. fiber fusion quality is high loss

There are many reasons will make the High loss of the fiber fusion: machine status, machine discharge level, fiber end face quality, is the fiber clean, is the fiber's type same, fiber quality, and the fiber tension status.

Method to solve the high loss of the fiber fusion:

1) check that did the fiber fusion make the high loss. You can use a jumper fiber to do a test of the fusion loss: test the initial jumper fiber loss with OPM, then cut the jumper fiber and do a fiber fusion on it, then test again the loss of the fiber fusion. If the loss change too much, then we do the follow steps to check the fusion problem.

2) clean the V-grooves, clean the outside lens which is below the electrode, clean the electrode tips. After you have done the clean job, then we do an arc calibration until the machine remind you the arc calibration is succeed.

3) Pay attention to the fiber clean: after removing the fiber cladding, please clean with alcohol cotton, then cleave the fiber end face good (no burr and flat end surface), when you put the fiber on the V-grooves, fiber end face please don't contact the V-grooves.

4) Left and right side fiber, we recommend you to use the same type and specification fiber to do the fiber fusion.

5) Adjust the cleaver in good condition, so that we can low down the fiber end face influence.

6) Fiber fusion has done but the fiber will break in the near future and fusion has a high loss :

① Please clean the V-grooves and the electrode tips, do an arc calibration until it reminds you the arc calibration is succeed.

② Adjust the heating oven heating time

If the heating time is short, the sleeve will slide and can not protect the fusion point.

If the heating time is too long, will make the sleeve to extruded fiber then make the fiber hurt which we can not see.

③ when you heat the protection sleeve after you have done the fiber fusion of Drop Cable Fiber, please use double steel wire protection sleeve.

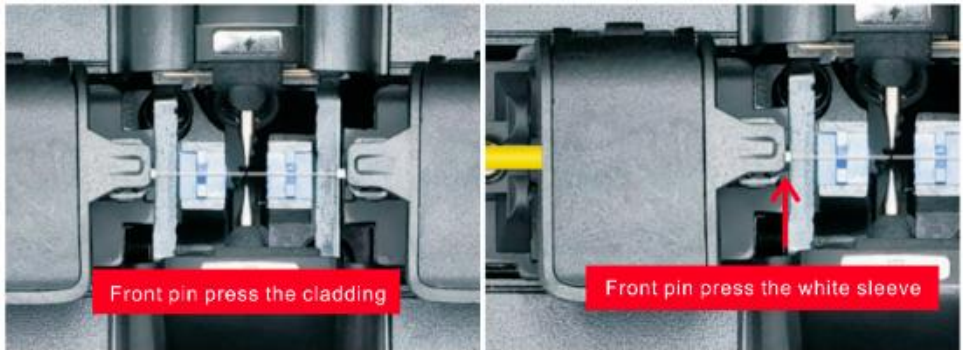
④ when you heat the protection sleeve, please don't tight the fiber too hard, take the fiber normally into the heating oven.

9 spliced fiber is easy broken

1) Broken from the fusion point, that means the arc-discharge is not suitable for the local environment, please clean the electrode tips,

clean the outside lens which below the electrode, clean the V-grooves then do an arc calibration until it reminds you succeed.

2) if fiber broken from the fiber holder front pin. Then we need check that did the fiber holder front pin press the fiber where the cladding has removed. Make sure that fiber holder front pin should press the jumper fiber white sleeve, should press the bare optical fiber cladding.



Frequently remind you need to cleave the fiber again, remind you that machine can not recognize the fiber

- 1) Fiber end face is not good, please check the fiber cladding did it have been removed, remember to clean the fiber, and check the cleaver did it well work
- 2) Fiber is blur and give you the error remind: like the fiber is dislocation, focus is blur.(Solution please check previous content)



There is a lot of fiber misalignment on the right side, which cannot automatically align the core

Image blurring caused by misalignment



Normal focal length
Clear image

Focal offset Image blur

3) Dust or fog on the lens causes the entire screen image to appear dark or washed out, as shown in the image below.

The fusion splicer indicates a dirty lens or CMOS malfunction.

Solution: Wipe the lens, use a hairdryer on a warm setting to blow warm air onto the lens (be careful not to overheat), or let it sit for a while to allow the fog to evaporate. Alternatively, check if the red lights on the electrode pins is that working properly.



The entire Y-screen image appears dark or washed out.
Note: This is different from focus shift.
Focus shift only causes blurring of the fiber optic image.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Épisseur de fibre optique

Modèle: AI-7C / AI-9

VEVOR

Upgrade The Home Creator Way

Modèle: AI-7C / AI-9



AI-7C AI-9

Voici le mode d'emploi original. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter ce manuel à sa guise. L'apparence du produit que vous recevrez peut différer. Nous vous prions de nous excuser si nous ne vous informons pas des mises à jour techniques ou logicielles concernant notre produit.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

	Lisez le manuel d'instructions.
	Se conformer à la certification de sécurité européenne.

	ÉLIMINATION CORRECTE Ce produit est soumis à la directive européenne 2012/19/UE. Le symbole représentant une poubelle barrée indique que ce produit nécessite une collecte sélective des déchets dans l'Union européenne. Ceci s'applique au produit et à tous les accessoires portant ce symbole. Les produits ainsi marqués ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des équipements électriques et électroniques (EEED).
 Identifiant FCC : 2AB9B-AI-9	Informations de la FCC : ATTENTION : Les changements ou modifications non expressément approuvés par la partie responsable de la conformité pourraient annuler le droit de l'utilisateur à utiliser l'équipement ! Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles de la FCC. Son fonctionnement est soumis aux deux conditions suivantes : 1) Ce produit peut provoquer des interférences nuisibles. 2) Ce produit doit accepter toute interférence reçue, y compris les interférences pouvant entraîner un fonctionnement indésirable. AVERTISSEMENT : Toute modification apportée à ce produit sans l'autorisation expresse de la partie responsable de sa conformité peut annuler le droit de l'utilisateur à utiliser le produit. Remarque : Ce produit a été testé et déclaré conforme aux limites applicables aux appareils numériques de classe B, conformément à la partie 15 des règles de la FCC. Ces limites sont conçues pour offrir une protection raisonnable contre les interférences nuisibles dans une installation résidentielle. Ce produit génère, utilise et peut émettre de l'énergie radiofréquence et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions, peut causer des interférences nuisibles aux ondes radio. communications. Cependant, rien ne garantit l'absence d'interférences. se produisent dans une installation particulière. Si ce produit cause des interférences nuisibles à la

	réception radio ou télévisée, ce qui peut être déterminé en éteignant et en rallumant le produit, l'utilisateur est encouragé à essayer de corriger les interférences par une ou plusieurs des méthodes suivantes : mesures suivantes. • Réorienter ou déplacer l'antenne de réception. • Augmenter la distance entre le produit et le destinataire. • Branchez le produit sur une prise de courant d'un circuit différent de celui auquel le récepteur est branché. • Consultez votre revendeur ou un technicien radio/TV qualifié pour obtenir de l'aide.
--	---

Tout d'abord, merci d'avoir acheté la soudeuse de fibre optique VEVOR . Afin de maîtriser en toute sécurité et avec habileté les différentes performances et méthodes de fonctionnement de la machine, et de bien comprendre la structure, la fonction et la méthode d'entretien de chaque pièce, veuillez lire attentivement le mode d'emploi avant utilisation.

Dans le cadre de notre engagement à améliorer continuellement l' épissure de fibres optiques , les informations fournies par notre société sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.

Ce produit est conforme aux normes et réglementations en vigueur. Son installation doit respecter toutes les réglementations applicables et son utilisation doit se faire uniquement dans des endroits bien ventilés. Veuillez lire attentivement le manuel d'utilisation avant d'installer et d'utiliser cet équipement. Cet appareil n'est pas destiné à être utilisé par des personnes (y compris les enfants) dont les capacités physiques, sensorielles ou mentales sont réduites, ou qui manquent d'expérience et de connaissances, à moins qu'elles n'aient été supervisées ou qu'elles n'aient reçu des instructions concernant l'utilisation de l'appareil de la part d'une personne responsable de leur sécurité.

Les enfants ne doivent pas jouer avec cet appareil.

Cet appareil ne doit pas être utilisé par des enfants. Gardez l'appareil et son cordon hors de portée des enfants.

Cet appareil est destiné à un usage domestique et à des applications similaires telles que :

- les espaces cuisine du personnel dans les magasins, les bureaux et autres environnements de travail ;
- maisons de ferme ;
- par les clients dans les hôtels, les motels et autres environnements résidentiels ;
- des environnements de type chambres d'hôtes.

Veillez conserver le produit correctement. Vérifiez son état avant utilisation. En cas d'anomalie, cessez immédiatement l'utilisation.

Veillez utiliser le produit conformément à son usage prévu et prendre connaissance des risques de blessures liés à une mauvaise utilisation.

Si le cordon d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par un cordon ou un ensemble spécial disponible auprès du fabricant ou de son agent de service .

EXIGENCES DE SÉCURITÉ

À toute étape du fonctionnement de la soudeuse à fusion de fibres optiques, vous devez respecter les consignes de sécurité générales suivantes. précautions. Si vous ne tenez pas compte de ces avertissements et précautions ou si vous ne respectez pas les avertissements décrits dans ce document, vous risquez de vous blesser gravement. L'utilisation de ce manuel enfreindrait les normes de sécurité relatives à la conception, à la fabrication et à l'utilisation des soudeuses à fusion. Notre entreprise ne le fait pas. Nous n'assumons aucune responsabilité quant aux conséquences que le non-respect de ces exigences pourrait engendrer pour les utilisateurs !

• Environnement d'exploitation et alimentation électrique

Fonctionnement, environnement de stockage et exigences en matière d'alimentation électrique de la soudeuse à fusion

Température de fonctionnement : 0 à +40 °C

Température limite : -10 °C à +50 °C

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

Vitesse maximale du vent : 15 m/s

Conditions de stockage : -20 °C à +60 °C (sans condensation)

Avant de mettre l'appareil sous tension, veuillez vous assurer que l'alimentation électrique est compatible avec la tension requise et que tous les dispositifs de

sécurité sont en place. Des mesures sont prises.

- **Ne pas utiliser** le soudeur par fusion dans des environnements explosifs
- **Ne pas utiliser** le soudeur à fusion en présence de gaz ou de vapeurs inflammables.
- **Ne tentez pas** de démonter les composants du soudeur à fusion.

En plus des instructions de ce manuel autorisant le remplacement des pièces par l'utilisateur, veuillez ne pas tenter de démonter n'importe lequel des composants du soudeur à fusion. Les pièces de rechange et les réglages internes ne peuvent être effectués que par des techniciens. commandé par Personnel de service autorisé.

AVERTISSEMENTS/PRÉCAUTIONS

• Adaptateur secteur/CC

L'adaptateur secteur AC/DC doit impérativement respecter les exigences suivantes :

Sortie CC : Tension 13,5 V ; Courant 4,8 A. Polarité : Le centre est positif.

Alimentation secteur : Tension 100-240V 50/60HZ.



ATTENTION : l'utilisation d'un adaptateur secteur CC inadapté endommagera la machine. L'utilisation d'une alimentation CA inadaptée...

L'adaptateur secteur CC a grillé et l'adaptateur d'alimentation est tombé en panne.

• Batterie au lithium interne

Le soudeur par fusion contient des cellules de batterie lithium-ion ; l'utilisation d'autres batteries pourrait endommager le soudeur. mettre en danger sa sécurité personnelle.

Pour des raisons de sécurité, la batterie au lithium ne doit pas être démontée afin d'éviter les courts-circuits ; ne la laissez pas tomber, ne l'exposez pas à une flamme ou à une source de chaleur extrême afin d'éviter toute explosion. Le non-respect de ces consignes d'utilisation est interdit. peut provoquer une explosion de la batterie au lithium, mettant en danger la sécurité personnelle des



utilisateurs.

Avis:

1. Lorsque la batterie reste inutilisée pendant une longue période, elle peut facilement entrer en état de veille. À ce moment-là, sa capacité est réduite.

inférieure à la valeur normale, et la durée de vie de la batterie est également réduite. Cependant, la batterie peut être activée et son La capacité normale peut être rétablie après seulement 2 à 3 cycles de charge et de décharge normaux. Les batteries au lithium ont peu de Il possède un effet mémoire et peut être rechargé à tout moment.

2. Les batteries au lithium présentent un phénomène d'autodécharge ; après une longue période d'inutilisation, leur tension restera faible. En raison de l'autodécharge, une période prolongée de basse tension endommagera la structure interne de la batterie et réduira sa durée de vie. Autonomie de la batterie. Par conséquent, les piles non utilisées doivent être rechargées au moins une fois par mois. Surveillez l'affichage de 2 ou 3. Les barres de batterie peuvent être chargées, mais ne doivent pas être complètement déchargées ; en utilisation quotidienne, essayez de charger plus d'un niveau sur l'indicateur de batterie. Ne laissez pas la batterie se décharger .

3. N'utilisez pas l'appareil pendant une période prolongée ; veuillez retirer la batterie et la ranger séparément. La plage de température de La plage de température de stockage à long terme (plus de 6 mois) de la batterie est de 0 à 40 °C. La plage de température de stockage à court terme de la batterie La durée de stockage (durée de stockage inférieure ou égale à 6 mois) est de : -20~60°C.

4. Afin de garantir la sécurité de la charge, la plage de température de charge de la batterie au lithium à l'intérieur de la machine à souder doit être respectée. est de 0 à 40°C.

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

• Fonctionnement sur une soudeuse à fibre optique par fusion

En cas de survenance de la situation suivante sur la soudeuse à fusion, veuillez immédiatement éteindre la soudeuse et la débrancher. Branchez l'adaptateur secteur à l'entrée d'alimentation, sinon le soudeur à fusion risque de ne pas fonctionner correctement.

ne pas pouvoir être réparé et autres conséquences graves.

Du liquide ou des corps étrangers se sont introduits à l'intérieur de la

soudeuse à fibre optique. Une structure de protection se trouve à l'intérieur de celle-ci. machine. Une petite quantité de débris de fibres n'affectera pas son utilisation, mais veuillez faire attention à ne pas en laisser tomber .

« La soudeuse à fibre optique est soumise à de fortes vibrations et à des impacts . »

Il n'est pas nécessaire d'entretenir les pièces internes de la soudeuse à fibre optique, ne retirez pas la soudeuse à fibre optique. Lors du processus de décharge des électrodes d'une soudeuse à fusion de fibres, la tension entre les deux électrodes peut atteindre quelques volts secs, ne touchez pas l'électrode, sinon vous risquez d'endommager la soudeuse à fibre optique ou de vous blesser.



blessures et autres conséquences graves.

Avis:

2. La soudeuse à fibre optique par fusion est utilisée pour souder la fibre de verre de quartz ; veuillez ne pas utiliser cet instrument à d'autres fins. Veuillez lire attentivement ce manuel avant utilisation .

2. Veuillez à nettoyer la rainure en V et la lentille pendant l'utilisation (pour nettoyer la rainure en V, vous pouvez utiliser un cutter). Passez la brosse d'avant en arrière le long de la rainure de la fibre, puis brossez. Nettoyez la poussière après utilisation.

3. Lorsque la soudeuse à fusion de fibres optiques passe d'un environnement à basse température à un environnement à haute température, Essayez d'utiliser le mode de chauffage progressif, sinon l'appareil produira de la condensation, ce qui aura un impact négatif. sur l'instrument.

4. La soudeuse à fibres optiques est un instrument de précision calibré ; veuillez éviter les fortes vibrations et les chocs. Un étui de transport doit être utilisé pour le rangement, et une housse de protection adaptée doit être ajoutée à l'extérieur de l'étui pour les longs trajets. transport longue distance.

• Écran LCD

1. L'écran LCD de l'épisseuse de fibres ne doit pas être touché par des objets pointus ni soumis à des chocs violents.

2. Ne laissez pas tomber de solvants organiques ou de produits sales sur l'écran LCD, tels que de l'acétone, de l'huile, de l'antigel, de la pommade, etc., sinon cela pourrait entraîner un affichage LCD anormal.

3. Vous pouvez utiliser un chiffon soyeux ou un tissu doux pour nettoyer l'écran à

cristaux liquides.

4. Il peut y avoir du bruit sur l'écran lorsque le couvercle coupe-vent de la machine de fusion est ouvert ou lorsque la fibre optique n'est pas insérée.

Il ne s'agit pas d'un défaut de l'écran LCD, c'est un phénomène normal .

CHAPITRE I INTRODUCTION À L'APPAREIL

• Fonction de combinaison de touches de fonctionnement

La soudeuse à fusion est principalement utilisée pour l'épissure de fibres optiques ; la machine peut épisser en continu la table de réception. Fibre, fil de raccordement et diamètre de gaine de 80 à 150 µm, monomode, multimode et autres dispersions à base de quartz Fibre déplacée. Le processus d'utilisation doit être réalisé de manière à maintenir la fibre propre et exempte de fortes vibrations ou de chocs.



AI-7C



AI-9



RÉINITIALISER

Appuyez sur la touche de réinitialisation pour rétablir les paramètres d'origine du moteur de propulsion, du moteur réglable et du moteur de mise au point. Lorsque le voyant de réinitialisation est allumé, la réinitialisation est en cours. S'il s'éteint au bout de 5 secondes, la réinitialisation est terminée.

Cela signifie automatiquement que la réinitialisation a réussi, sinon elle a échoué .



Touche de bascule d'affichage X, Y

Basculement de l'affichage X, Y



CONTINUER

Lorsque la fonction pause est activée, veuillez appuyer sur le bouton pour passer

à l'opération suivante



Interrupteur d'alimentation de la machine

Appuyez longuement pour allumer ou éteindre la machine.

MODULE DE VOLUME-MÈTRE OPTIQUE ET DE LOCALISATION VISUEL DES DÉFAUTS



Cette fonctionnalité est uniquement disponible sur l'AI-9

Mesurer efficacement les pertes de connexion, vérifier la continuité et contribuer à évaluer la qualité de transmission des liaisons par fibre optique .



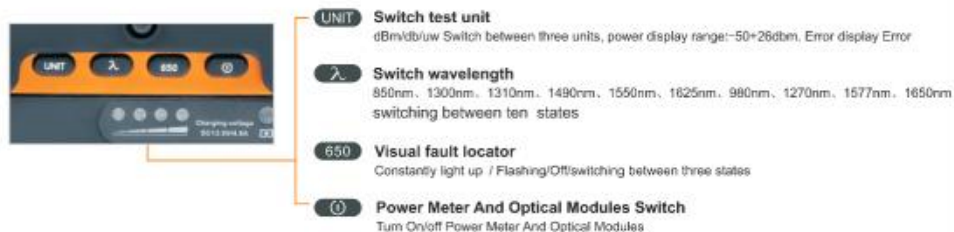
Basculez entre dix états

Longueur d'onde : 850 nm, 1300 nm, 1310 nm, 1490 nm.
1550 nm. 1625 nm. 980 nm. 1270 nm. 1577 nm. 1650 nm



Basculer entre trois états

Puissance : 15 mW, mode clignotant et fixe à 2 Hz



CHARGEMENT

La machine possède trois modes d'alimentation.

- Canal de charge 1



- Canal de charge 2 (Charge directe sans retirer la batterie)



- Canal de charge 3 (Chargement séparé de la batterie)



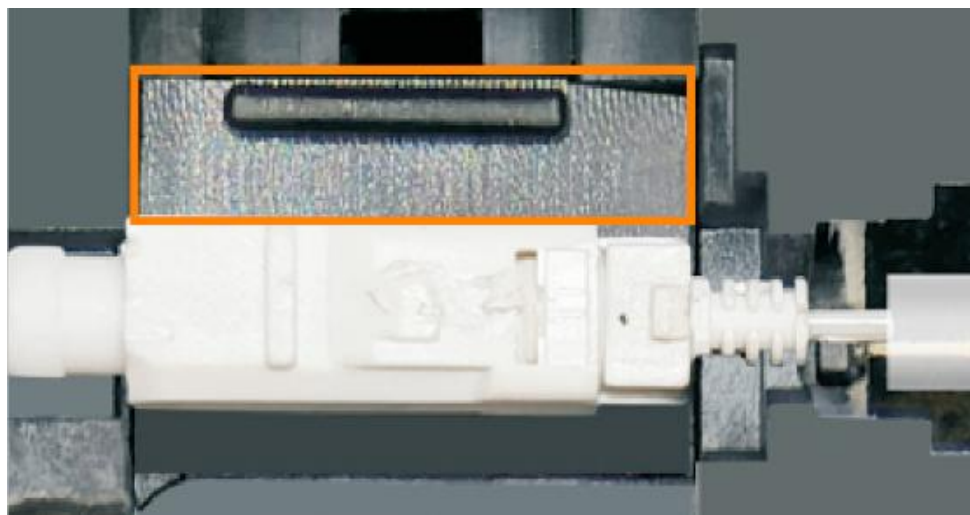
FOUR DE CHAUFFAGE

- Activer la fonction de préchauffage en hiver



La fusion des fibres est réussie. Parallèlement, en ouvrant le couvercle coupe-vent, le réservoir de chauffage Le préchauffage démarre automatiquement pendant 6 secondes.

- Pièce chauffante compatible avec fibre SC



Fibre SC : Pousser vers le haut / Fibre ordinaire : Pousser vers le bas

- Fermeture automatique du couvercle de la partie chauffante



- Grille de refroidissement extensible et fermable



MENU ACCUEIL DU FUSION SPLICER

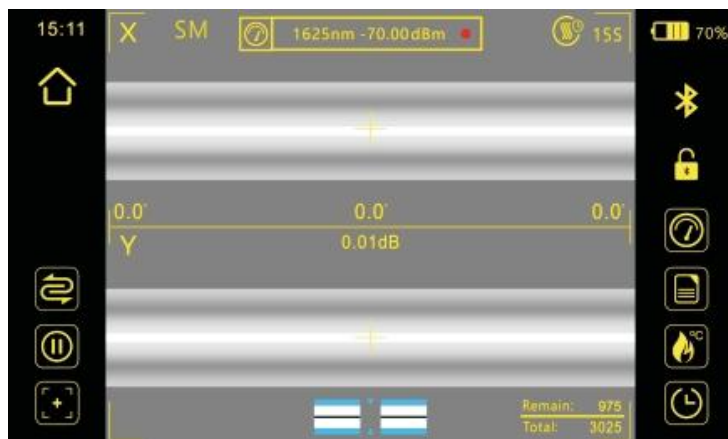
Maintenez le bouton d'alimentation enfoncé pendant 2 secondes pour accéder à la page principale du soudeur à fusion.



Scannez le code QR pour télécharger l'application mobile « Signalfire2 ». Cette application vous permet de configurer et de gérer la soudeuse à fusion. Ses

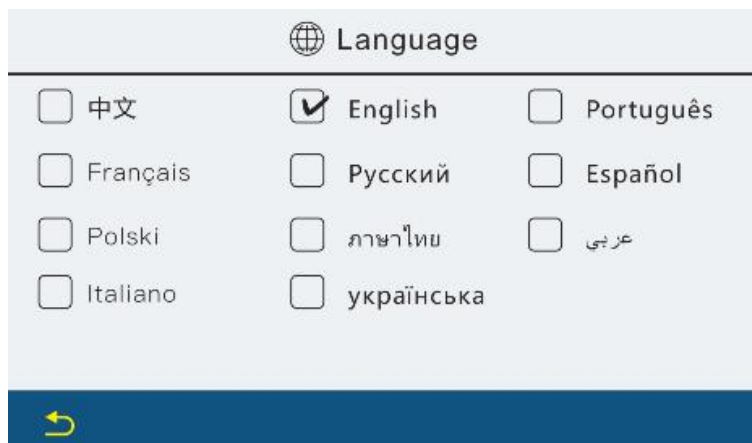
principales fonctions sont :

Paramètres et réglages de fonction de Fusion Splicer, cloud Stockage et exportation des enregistrements de soudage par fusion, activation des électrodes, mises à jour du micrologiciel du système, fusion Gestion intelligente de l'épaisseur et prise de contact après service des ventes.



1. Sur la page principale du soudeur à fusion, ouvrez le Housse coupe-vent ou cliquez sur la case contenant le code QR code pour accéder à l'interface de fusion-épaisseur. Dans le

Interface de raccordement : cliquer sur l'icône vous permet de activer/désactiver la fonction ou accéder aux paramètres rapides. (Voir page 14 pour la description des fonctions des icônes)



2. Sur la fusion Sur la page principale de Splicer, cliquez sur « Langue ». Onze

langues  sont disponibles, dont le chinois, l'anglais, le français et l'espagnol. Après avoir sélectionné la langue souhaitée (marquée par un « ✓ »), cliquez sur le coin inférieur gauche et retournez à La page d'accueil sera nécessaire pour que les modifications prennent effet.

No	Time	loss
000007	2025-11-12 14:26	0.00db
000006	2025-11-12 14:25	0.01db
000005	2025-11-12 14:24	0.01db
000004	2025-11-12 14:22	0.00db
000003	2025-11-12 14:22	0.02db
000002	2025-11-12 14:21	0.01db
000001	2025-11-12 14:20	0.00db


1/5



3. Enregistrements Fusion : Vous pouvez consulter des enregistrements détaillés de chaque épissure par fusion. Le coin inférieur droit est en haut et des flèches vers le bas pour la navigation entre les pages. La machine La capacité de stockage maximale est de 3500 enregistrements. Pour éviter Écrasement et perte de données, veuillez vous connecter à l'application et exportez les données rapidement.



5. Étalonnage de la décharge : Nous le recommandons fortement effectuer l'étalonnage de la décharge lorsque la machine est nouveau, lors des

changements de saison, après un changement de l'emplacement, ou après le remplacement des électrodes. L'objectif est de sélectionner la décharge la plus appropriée. puissance basée sur des facteurs environnementaux pour atteindre Pour obtenir les meilleurs résultats de fusion, cliquez sur « Étalonnage ». Une invite s'affichera ; confirmez pour accéder à l'étalonnage. mode. À ce stade, insérez un dispositif optique correctement taillé. fibres et suivez les instructions.

La procédure d'étalonnage ARC est la suivante



Page de fusion de machines à gauche du côté, il y a un état de travail normal



se transformera en arc état de l'étalonnage Et ensuite vous pouvez placer la fibre clivée sur la machine, et fermez le vent Couvrez, attendez que la machine se mette en marche automatiquement. pour traiter l'étalonnage de l'arc.



Si l'icône est toujours l'icône de l'arc étalonnage



mais la fibre est vacillant



, nous devons Retirez la fibre de la machine, puis clivez une nouvelle fibre. Placez-le sur la machine et attendez. Processus machine. Boucle ci-dessus

fonctionnement jusqu'au changement d'icône à partir de l'étalonnage de l'arc



dans fonctionnement normal  ce qui signifie L'étalonnage de l'arc a réussi.

6. Paramètres : Permet de modifier les paramètres de la soudeuse à fusion.

Fiber type			
☒ SM	☐ MM	☒ AUTO	☐ G654E
☐ BIF	☐ 80um	☐ NZ	☐ DS
☒ Auto power off	-	15min	+
☒ Heating time	-	15S	+
☒ Heater Pre-heating			
☒ Pause splicing process			
☒ Auto-focus			
☒ Activate battery	Enter		
☒ Self test	Enter		
☒ Angle check	-	3.0°	+
☒ Endface check			
☐ Basic	☐ Standard	☒ Precision	
☒ Tensile test			
1/5			



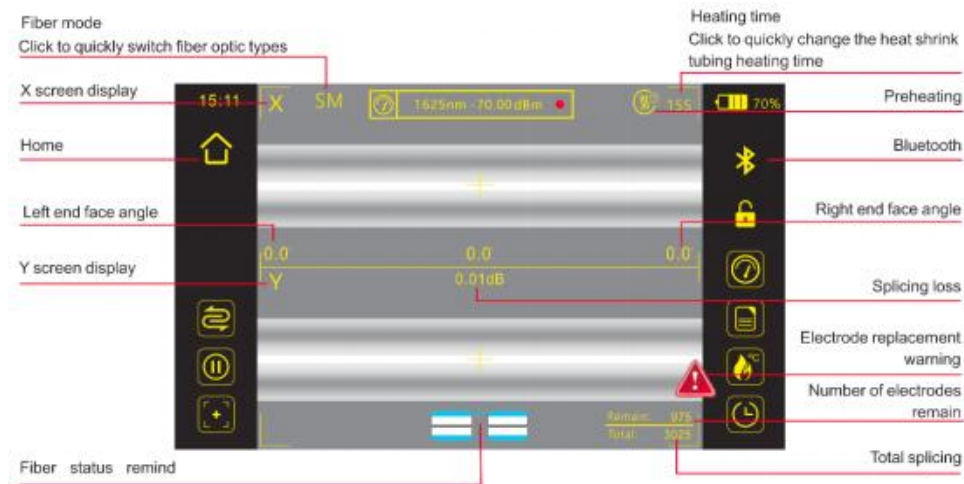
Type fibre optique

Sélectionnez le type de fibre adapté à vos besoins. La soudeuse par fusion modifiera automatiquement les paramètres prédéfinis. Après le changement de type de fibre, il est recommandé d'effectuer une correction de décharge pour obtenir des résultats de soudure par fusion optimaux.

 Arrêt automatique	Mise hors tension automatique après inutilisation. La plage de réglage est de 1 à 10 minutes. «  » indique que la fonction est activée.
 Temps de chauffage	Temps de chauffage de la gaine thermorétractable.
 Préchauffage du chauffage	L'appareil de chauffage préchauffera pendant 6 secondes à chaque ouverture du couvercle après chaque soudure par fusion afin de raccourcir le temps de chauffage.
 Mise au point automatique	Ajustement automatique de la mise au point pour une meilleure identification du cœur de la fibre. Lorsqu'elle est activée, l'alignement du cœur et la précision de l'épissure sont améliorés, mais la vitesse d'épissure est légèrement réduite. Lorsqu'elle est désactivée, la fonction d'alignement automatique fonctionne normalement et la vitesse d'épissure est plus rapide, mais la précision d'épissure est moindre.
 Activer la batterie	Si la batterie au lithium est faible, elle peut se mettre en veille, ne pas se charger ou présenter un niveau de charge anormal (batterie incomplète). Appuyez sur «  » pour réactiver la batterie et rétablir son fonctionnement.
 Auto-évaluation	Cliquez sur «  » pour accéder à l'autotest de la soudeuse à fusion, qui vérifie l'état du matériel et aide le personnel du service après-vente à diagnostiquer les pannes de la machine.
 Angle de coupe Détection  Face de coupe	Un angle plus petit et une surface de coupe plus fine garantissent une meilleure soudure par fusion, mais la soudeuse par fusion est plus susceptible de signaler des erreurs indiquant des surfaces de coupe inacceptables, ce qui exige des opérateurs

Détection	plus qualifiés. Ces deux paramètres peuvent être configurés, mais ne peuvent pas être désactivés.
 Test de tension	Une fois l'épissure terminée, le joint épissé sera automatiquement étiré pour tester sa résistance.

6. Fonctions des icônes de l'interface de soudage par fusion



Icône	Nom	Fonction
	Maison	Cliquez pour revenir à la page de démarrage principale

	Mode de fonctionnement	Il n'est pas possible de cliquer directement sur cette icône ; elle ne peut être modifiée que via le menu ou l'application, notamment pour les options « Mode normal, Correction de la décharge, Détection de poussière et Mode usine ».
	Fibre Épissage Pause	Une fois activée, après avoir effectué des étapes telles que le passage des fibres, le dépoussiérage et  l'alignement du noyau, le processus se met en pause ; vous devez appuyer sur bouton pour reprendre le soudage par fusion par décharge. Cette fonction est également appelée « soudage par fusion étape par étape ».
	Mise au point automatique	Lorsqu'elle est activée, elle ajuste automatiquement la netteté de l'image de la fibre, identifie le cœur de la fibre et améliore la qualité de l'épissure, mais la vitesse d'épissure sera ralentie.
	OPM et VFL	Lorsqu'il est activé, il mesure efficacement les pertes au point d'épissure, vérifie la continuité et aide à évaluer la qualité de transmission de la liaison fibre optique.
	Fusion Enregistrement d'épissage	Affiche le temps de raccordement, les pertes et autres enregistrements, de la même manière que la fonction « Enregistrement » de la page d'accueil.
	Préchauffage	Lorsqu'il est activé, le dispositif de chauffage préchauffe pendant 6 secondes après chaque fusion réalisée lorsque le couvercle coupe-vent est ouvert, ce qui raccourcit efficacement le temps de chauffage de la gaine thermorétractable.
	Automatique Fermer	Après activation, l'appareil s'éteint automatiquement en l'absence d'utilisation pendant une durée prédéfinie. Cette durée peut être ajustée via la fonction

		de paramètres de la page d'accueil, et varie de 1 à 10 minutes.
--	--	---

INSTRUCTIONS INTELLIGENTES POUR L'INTERFACE FUSION SPLICE

solution d'invite intelligente et d'invite d'état de fibre

I. Invite intelligente

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



- **Caméra fautive**  Commencez par nettoyer la lentille de l'objectif. Si le problème persiste, veuillez effectuer un autodiagnostic de l'appareil. un technicien de maintenance pour confirmer si la caméra tombe en panne (veuillez vous référer à la maintenance quotidienne pour les opérations spécifiques).
- **Défaut d'alignement**  : vérifiez que la fibre clivée est en bon état, notamment que la couche de revêtement n'est pas trop propre. Surface de coupe défectueuse, trop de bavures ; nettoyez ensuite les rainures en V avec un couteau, puis nettoyez la lentille extérieure. Sous l'électrode, appuyez sur la touche de réinitialisation. Remarque : la poussière dans la lentille peut également provoquer un défaut d'alignement du noyau ; il convient donc de la nettoyer (veuillez contacter le service après-vente pour cela).
- **Problème de mise au point**  : survient uniquement lorsque la fonction autofocus est activée, généralement lorsque l'image de la fibre est trop floue. Solution : vérifier que la fibre optique est en bon état, nettoyer les rainures en V et la lentille externe.

Appuyez sur la touche de réinitialisation ; désactivez manuellement la fonction autofocus (voir la section Maintenance quotidienne pour plus de détails). Si le problème persiste. Effectuez un autodiagnostic de l'appareil pour vérifier s'il s'agit d'une erreur du « moteur de mise au point ». Remarque : présence de poussière dans l'objectif. peut également entraîner un défaut d'alignement du noyau, la poussière doit donc être nettoyée (veuillez contacter le service après-vente pour cela).

- Défaillance de la décharge d'arc  : Commencez par nettoyer l'extrémité de l'électrode et retirez les débris ; rétablissez les paramètres d'usine Depuis l'application « Signalfire2 », redémarrez la soudeuse de fibre optique, puis effectuez l'étalonnage de l'arc. Si le problème persiste, effectuez une réparation machine.

Autocontrôle pour vérifier l'absence d'erreur « Décharge haute tension ».

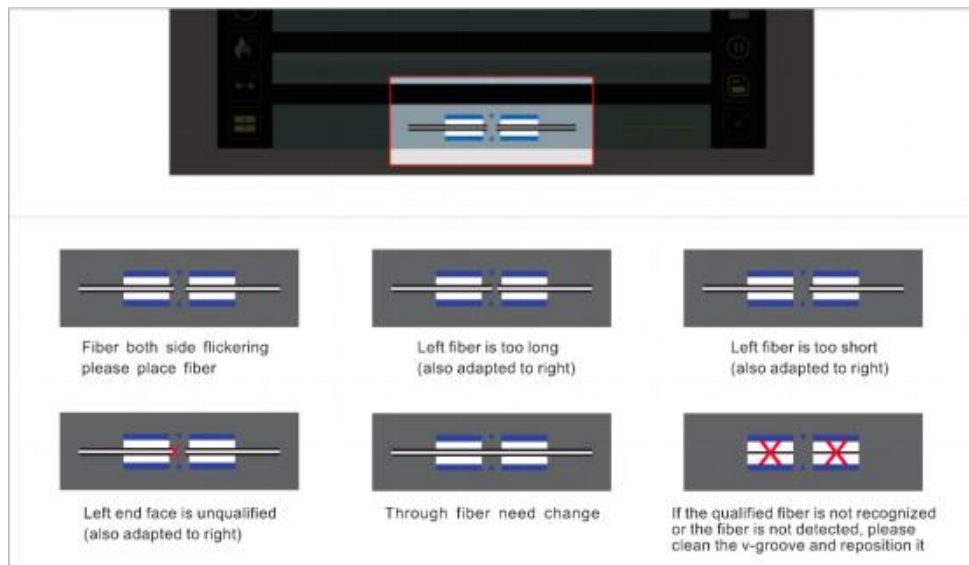
- Les fibres optiques gauche et droite ne correspondent pas  : les spécifications ou les types de fibres optiques des deux côtés sont différents. Ces pièces sont différentes et doivent être remplacées par des pièces de mêmes spécifications ou types. Si cette erreur se produit, appuyez sur Continuer. Ignorez l'erreur principale, puis forcez la fusion des fibres. Attention : conformément aux spécifications de construction de la fibre L'épissure ne permet pas de fusionner des fibres de spécifications et de types différents ; en cas d'épissure forcée, la qualité de la fusion peut être affectée.

- De la buée ou des corps étrangers sur l'objectif  Vérifiez que la fibre clivée est en bon état et propre, puis nettoyez la lentille extérieure ; de plus, si le voyant rouge de l'électrode ne fonctionne pas, cela sera également signalé. (Méthode de vérification : ouvrez le couvercle de l'électrode ; si le voyant s'allume, il est défectueux et doit être remplacé.)

- Avertissement de remplacement d'électrode  : Lorsque le nombre de raccords d'électrodes atteint 3800, une icône d'avertissement apparaîtra, vous rappelant de préparer une nouvelle électrode et d'être prêt à la changer.

INSTRUCTIONS D'ÉTAT DE LA FIBRE OPTIQUE

Description de l'invite d'état de la fibre :



II État de la fibre incitant

Une icône située au centre, en bas de l'écran LCD, indique l'état des fibres sur les rainures en V :

Le carré blanc et bleu représente les rainures en V. Le trait long noir et blanc représente la fibre optique. Le triangle représente les extrémités des électrodes. Les images ci-dessus illustrent les différents états de la fibre dans les rainures en V.

Attention : veuillez placer l'extrémité de la fibre près des pointes des électrodes, sans toutefois les dépasser.

• Placez la fibre optique sur les rainures en V



Lorsque vous ouvrez le couvercle du pare-vent et que les deux icônes de fibre clignotent, cela signifie que nous devons placer la fibre clivée sur le Rainures en V de la machine. Lorsque vous fermez le couvercle, l'icône change et, après

quelques secondes, elle vous indique la fibre. L'état est conforme aux images ci-dessus. Lorsque vous ouvrez le cache-vent, la page d'affichage du coffre reste affichée. Même si vous essayez plusieurs fois d'ouvrir et de fermer le couvercle, l'appareil n'émet aucun bip et la page ne change pas, alors... Un problème est survenu au niveau du capteur de la machine. Il faut vérifier le magnétisme de l'aimant du côté gauche du couvercle du ventilateur de l'épisseuse et... Les vis Allen positionnées sur le panneau correspondent-elles et sont-elles serrées ?

• Fibres posées trop courtes sur les rainures en V



L'icône indique que l'extrémité de la fibre est bien dans la rainure en V et ne la dépasse pas ; cela signifie que la fibre est trop courte et n'est pas correctement insérée. près des extrémités des électrodes. Nous devons remettre la fibre en place et orienter son extrémité vers les extrémités des électrodes, et non pas dépasser les extrémités. Normalement, le saut de fibre peut provoquer ce problème car la gaine glisse et empêche la fibre de bouger. L'icône vous signalera alors cette situation. Si vous rencontrez ce problème, veuillez contacter notre service après-vente.

• La face d'extrémité n'est pas acceptable



L'extrémité de la fibre présente une croix rouge (« X »), ce qui signifie qu'elle n'est pas acceptable et qu'il faut alors la recliper. La fibre optique est alors nécessaire. Jusqu'à ce que la fibre clivée présente une bonne surface d'extrémité. Si, après plusieurs essais, la surface d'extrémité reste systématiquement mauvaise, il est nécessaire de vérifier et de régler la cliveuse. Si la surface d'extrémité clivée est correcte, mais que la prédécharge se produit, le problème persiste.

Arrondissez l'extrémité de la fibre et, comme indiqué par l'icône, effectuez un étalonnage de l'arc pour réaliser la pré-décharge. Réduisez la température pour que la machine reprenne son fonctionnement normal. Si la machine présente un flou de fibre, cela provoquera également une erreur. icône et concernant le flou de l'affichage fibre, veuillez effectuer une maintenance quotidienne.

• N'a pas reconnu la fibre ou n'a pas détecté la fibre



L'icône des rainures en V affiche une croix rouge, ce qui signifie que la machine n'a pas reconnu la fibre ou que celle-ci n'est pas correctement insérée dans les rainures. Si la fibre optique est bien insérée et que l'icône d'erreur persiste, vérifiez que la fibre a été nettoyée et clivée, puis nettoyez la lentille externe et les rainures. Appuyez ensuite sur le bouton de réinitialisation (le premier à gauche). Si l'affichage indique que la fibre est floue, l'icône d'erreur s'affichera également. Vous trouverez des informations complémentaires dans la section consacrée à la maintenance quotidienne.

FONCTIONS COMBINÉES CLÉS ET PAGE D'AUTO-TEST

Les quatre touches de fonction situées en bas de l'écran, outre les fonctions de base présentées ci-dessus, comportent également des fonctions combinées pour la maintenance quotidienne de la machine.

1. Mode de mise à niveau forcée : à l'arrêt, maintenez enfoncées la touche de réinitialisation (la première à gauche) et le bouton d'alimentation, et la machine entre en mode de mise à niveau forcée.

Utilisation : Dans ce mode, reconnectez le téléphone au Signalfire 2. Les mises à jour du firmware sont plus stables et plus rapides, et peuvent être forcées. Mise à jour du firmware. Lorsque les mises à jour classiques échouent, cette fonctionnalité permet de réussir plus facilement.

2. Autodiagnostic de la soudeuse à fibre optique : à l'arrêt, maintenez enfoncé le bouton de continuation (deuxième bouton gauche). l'un) et le bouton d'alimentation en même temps, et la machine entre en mode d'autodiagnostic.

Utilisation : Lorsque la machine à souder ne fonctionne pas normalement et que Un problème matériel est suspecté, il se peut que ce soit confirmé par l'autocontrôle de la machine. Par exemple, le processus d'alignement des fibres est normal, mais il n'y a pas d'arc de soudage, vous peut vérifier si la « décharge haute tension » est erronée.

Après avoir lancé l'autotest, la durée du test s'affichera en bas de l'écran. Lorsque les 12 firmwares sont auto-vérifiés ; si le firmware présente un problème, un message en rouge s'affichera, indiquant que le problème correspondant Le micrologiciel présente un problème et pourrait nécessiter un remplacement.

Veillez contacter le service après-vente pour obtenir de l'aide.

Le signification de le 12 autocontrôle articles comme suivant

01 Traitement d'images	Traitement d'images	Signalez une erreur, veuillez vérifier à nouveau. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.
ROM de données 02	ROM de données	
03 RAM de données	RAM de données	
Contrôleur 04	Contrôleur	
05 Moteur : PL PR AL AR	Moteur à commande par fibre optique : moteurs de poussée et moteurs d'alignement par paire	Pour signaler une erreur, veuillez contacter le service après-vente.
06 Moteur de mise au point : XY	Moteurs de mise au point :2	
07 Caméra : XY	Une paire	Signaler une erreur, nettoyer l'objectif, mettre à jour le micrologiciel. Si le problème persiste, veuillez contacter le service après-vente.
08 Caméra LED : XY	LED de la caméra : deux	Signalez toute erreur. Veuillez vérifier si le voyant rouge situé au-dessus de l'électrode est allumé ou éteint (voir la procédure de remplacement de l'électrode pour plus de détails). Si le problème persiste, veuillez contacter le service après-vente.
09 RTC	RTC	Signalez une erreur, veuillez

		vérifier à nouveau. Si l'erreur persiste, Veuillez contacter le service après-vente.
10 Batteries	batterie	Débranchez la batterie puis rebranchez-la. Vérifiez qu'elle est bien enclenchée dans l'appareil. Vérifiez également si le logement de la batterie présente des traces de rouille . Si le problème persiste , veuillez contacter le service après-vente.
11 Décharge haute tension	Décharge haute tension	Vérifiez si le support d'électrode est en bon état, vérifiez la connexion du fil de décharge à la base de l'électrode est aussi bien. Tout cela est bien et le L'erreur « Décharge haute tension » apparaît dans le résultat de l'autodiagnostic. Veuillez contacter le service après-vente.
12 Bluetooth	Bluetooth	En cas d'erreur signalée, veuillez contacter le service après-vente.

CHAPITRE II : CONFIGURATION DE L'APPLICATION

Téléchargement de logiciel

Chine : scannez le code QR pour télécharger l'application. Vous pouvez également rechercher « Signalfire2 » dans votre navigateur. la boutique d'applications intégrée au téléphone.

Hors de Chine : rendez-vous sur Google Play ou l'App Store et recherchez

"Signalfire2" télécharger Application mobile.



Google play



App store



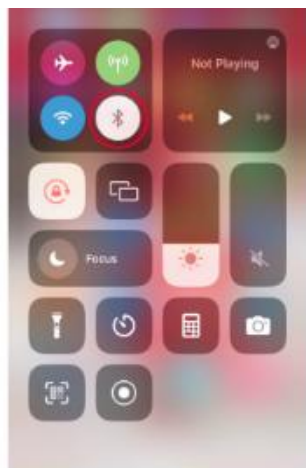
Scan QR code

CONNEXION BLUETOOTH LOGICIELLE

L'application mobile sert au paramétrage des fonctions, à l'enregistrement des données par fusion de fibres, à la liaison des comptes et à la mise à jour du firmware. En utilisation normale, il n'est pas nécessaire de connecter l'application mobile à la machine.

Paramètres du téléphone

5. iPhone (système iOS) pour activer les autorisations Bluetooth.



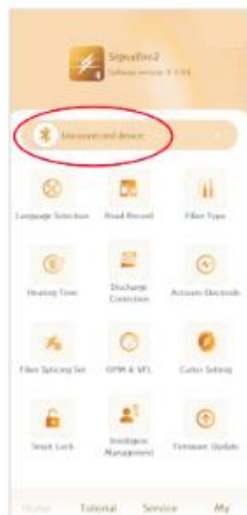
❶ Turn on the iPhone system Bluetooth function.



❷ Allow the Bluetooth permissions



❸ Allow the WLAN&Cellular permissions



④ Press the "Unconnected device" to search the machine SN



⑤ Press the machine SN to connect the machine.



⑥ Remind you succeed then turn into the main page.

2. La procédure pour activer la fonction d'autorisation Bluetooth sur un téléphone Android est la suivante :



① Allow the Phone location permissions



② Allow the device finding



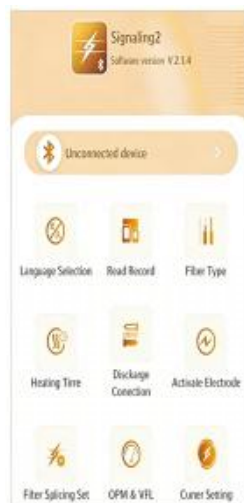
③ Allow the Bluetooth permissions



Press the machine SN to connect the machine.



Connection succeed



Back to the APP main page

Une fois l'appareil connecté à l'application mobile, vous pourrez configurer ses fonctions. Chaque fonction correspond à une icône affichée sur l'écran. Écran LCD. Ces fonctions s'appliquent une fois que vous les avez configurées. et enregistrez le paramètre, vous pouvez l'utiliser tel quel. Configurer sans connexion à l'application à l'avenir.

FONCTIONS DU MENU DE L'APPLICATION

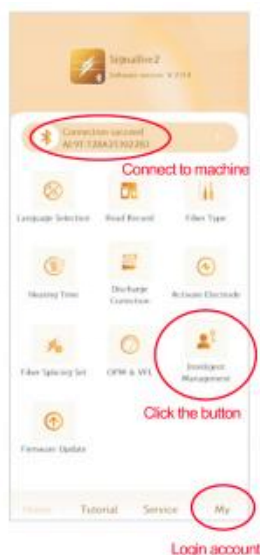
Activez le Bluetooth sur votre téléphone, connectez-vous à la soudeuse à fusion, lancez l'application, puis configurez et déboguez les fonctions de la soudeuse à fusion. Exportez et téléchargez les données Fusion vers le stockage cloud, mettez à jour le firmware et liez votre compte pour une gestion intelligente et d'autres fonctions interconnectées.

Paramètres

FONCTIONS DU MENU DE L'APPLICATION

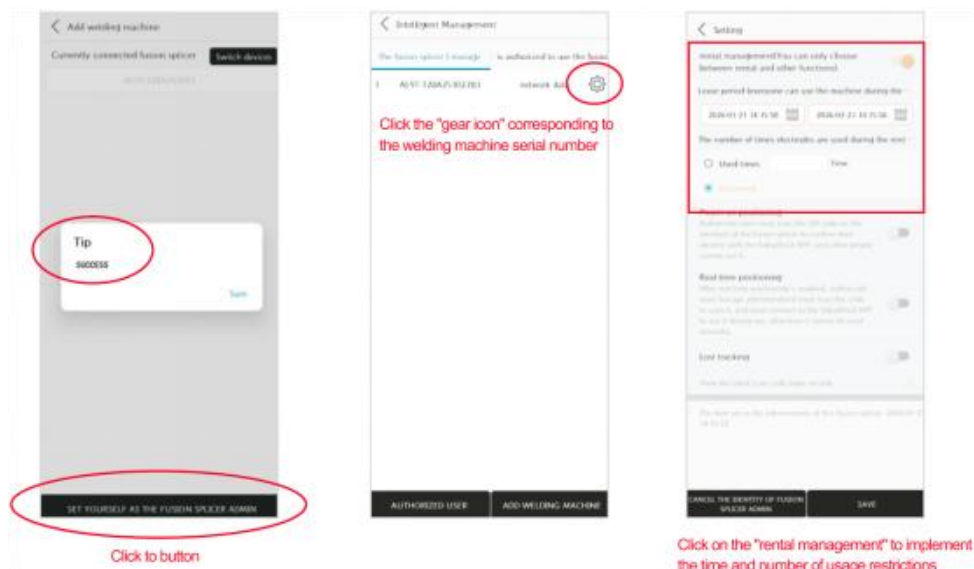
Utilisation du verrouillage intelligent : pour limiter le temps d'utilisation de la machine et verrouiller celle-ci. À distance (où que se trouve la machine, lorsqu'elle se connecte à l'application, elle sera verrouillée).

Utilisée pour la location de machines, prêtées aux travailleurs pour leur utilisation. Votre compte vous confère un contrôle total sur la machine. Prenez-en soin.



Après avoir associé l'appareil

Accédez à la page de gestion intelligente, et la machine à souder que vous avez contrôlée s'affichera.



CHAPITRE III REMPLACEMENT ET ACTIVATION DES ÉLECTRODES

Lors du remplacement de l'électrode, vous devez utiliser une électrode officielle munie d'un code QR spécifique à cet appareil. La durée de vie de l'électrode est de 4000 cycles.

Lorsque le nombre de cycles de soudage des électrodes atteint 3 500, l'écran de la machine affichera le message suivant : « Pour garantir... » qualité de l'épaisseur, veuillez vous préparer à remplacer l'électrode";

Lorsque le nombre de cycles de soudage des électrodes atteint 3800, l'écran de la machine affiche le message « Durée de vie de l'électrode ». La date d'expiration

est proche, veuillez remplacer l'électrode officielle et vérifier le code QR .

Lorsque le nombre de raccords d'électrodes atteint 4000, veuillez remplacer l'électrode et vérifier son état. code dans l'APP (vérification/activation de l'électrode voir page 35).

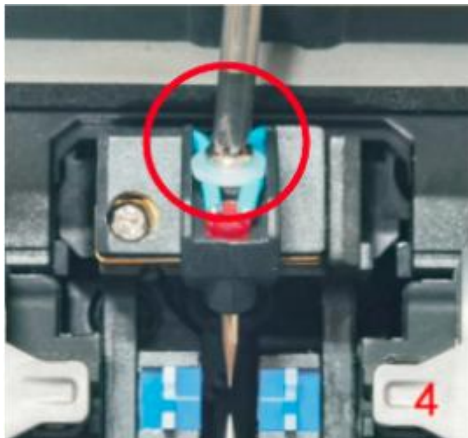
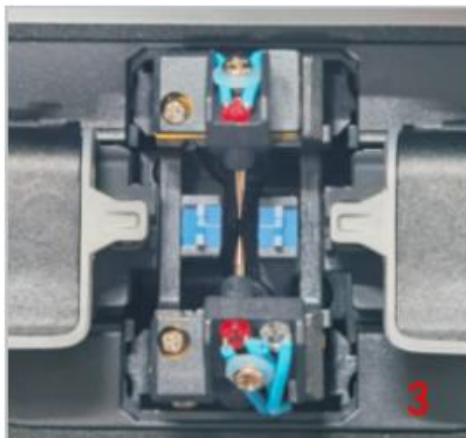
La procédure de remplacement des électrodes est la suivante :

1. Veuillez pincer l'électrode légèrement de chaque côté, voir l'emplacement sur la photo. Retirez le couvercle de l'électrode.



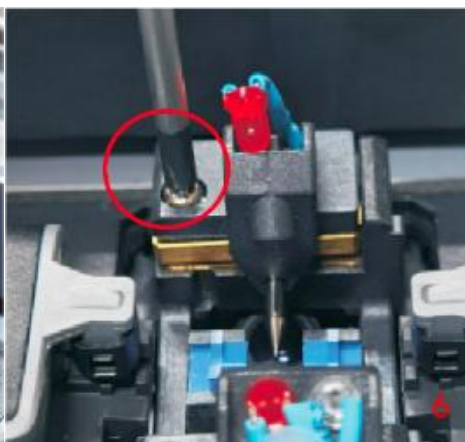
6. La taille du capuchon de deux électrodes est différent, la tête plus large est pour le électrode proche de l'écran direction.

7. Retirez le couvercle comme comme indiqué sur la photo.



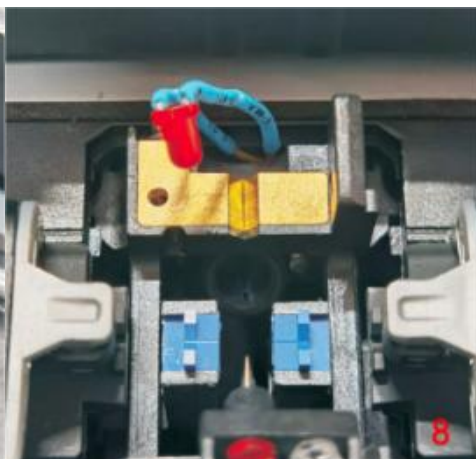
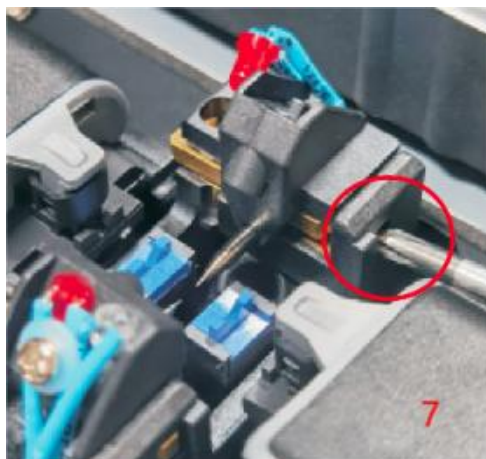
8. Utilisez les tournevis pour desserrer les vis

5. Utilisez une pince à épiler pour retirer le lampe des deux côtés.



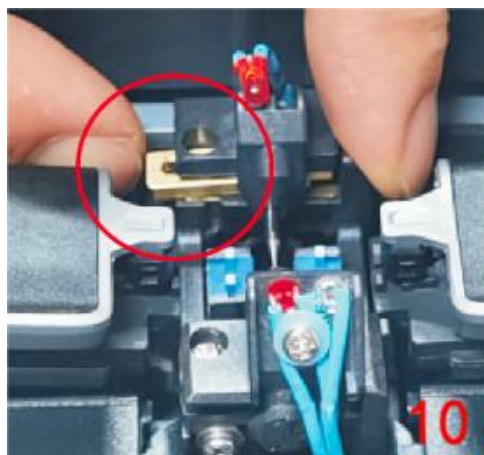
6. Desserrez les vis du base de l'électrode, et prenez le dévisser.

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



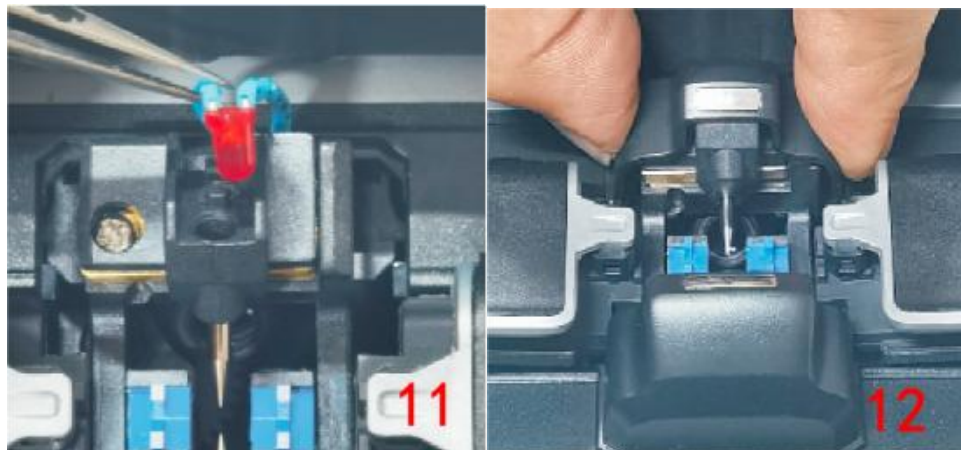
9. après avoir retiré l'électrode statut de la base

9. Remplacez les électrodes et Installez les broches.



12. Lors du montage de l'électrode, pousser les goupilles du joint en cuivre vers le trou

13. Vérifiez le trou des vis et puis serrez les vis. Remettez les feux rouges en place. trou pour la lumière (pas besoin de monter le vis des lampes)



12. Remettez le couvercle de l'électrode en place. puis le changement d'électrode a C'est fait.

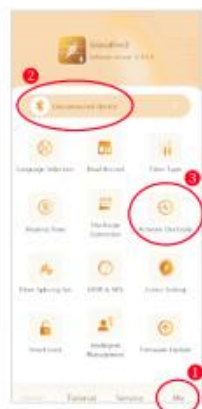
VÉRIFICATION/ACTIVATION DU CODE QR

La vérification officielle du code est effectuée par l'application mobile « Signalfire2 ».

Veuillez scanner le code QR affiché sur l'écran de l'appareil ou télécharger le logiciel depuis l'App Store avant utilisation.

ATTENTION : après avoir remplacé l'électrode et vérifié le code, n'oubliez pas d'effectuer un étalonnage de l'arc afin que la machine fonctionne de manière optimale.

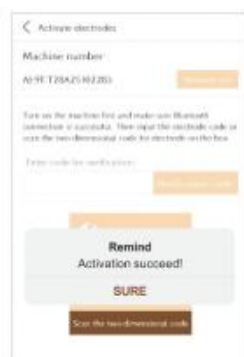
méthode de vérification de l'électrode :



- ① log into your account;
- ② Use APP to connect to the machine
- ③ press the button "Activate Electrode", then get into the page of the electrode activation



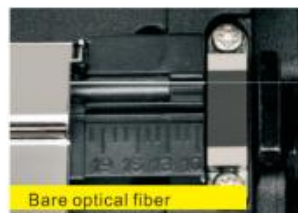
- ① Scan the QR Code which is on the electrode cover, or you can input the QR Code Number into the text box.
- ② after the number is show in the text box, then we press the button "verification code" to activate the machine.



After you have done the verify the code, then it may load for few seconds, then it will remind you "Activation Succeed", then the machine can normal use again.

CHAPITRE IV Clivage et déploiement des fibres

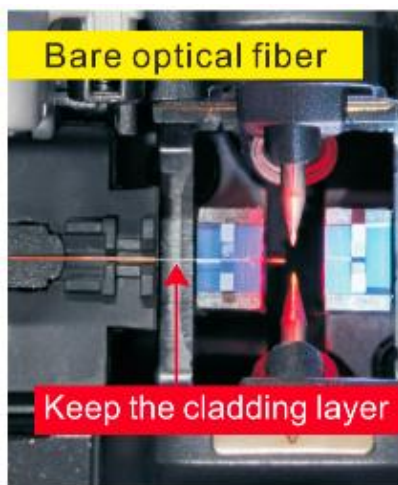
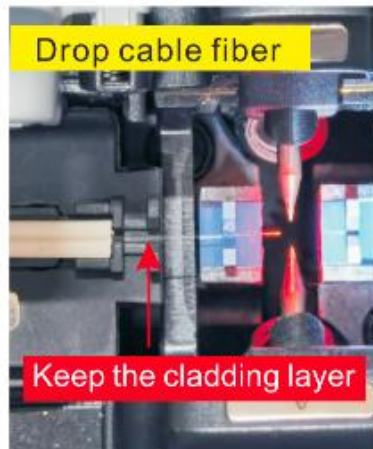
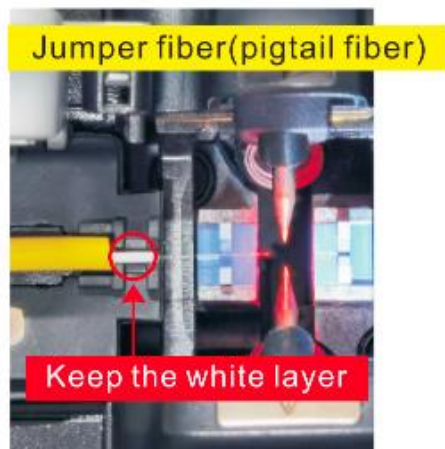
Instructions pour le clivage des fibres :



1. Assurez-vous que le bord de la couche blanche est entre 10 et 15 mm, le jaune Le bord du manchon se situe entre 15 et 20 mm.
2. L'échelle est comprise entre 13 et 18 .
3. Pour la couche de revêtement, l'échelle est entre 10 et 12 .

Assurez-vous d'avoir dénudé la gaine de la fibre optique à l'aide d'une pince à dénuder, puis la cliveuse pourra la couper. fibre bonne face d'extrémité.

Instructions pour insérer la fibre dans le support :



Lorsque vous placez la fibre sur la rainure en V de la machine, assurez-vous que l'extrémité de la fibre soit proche de l'électrode. Les extrémités doivent être placées de manière à ce que la face d'extrémité ne les dépasse pas. Placez la fibre dans les rainures en V ; si la face d'extrémité est trop courte ou trop longue, la longueur est insuffisante. Au niveau des électrodes, un message vous rappellera de remettre la fibre en place.

CHAPITRE V ENTRETIEN QUOTIDIEN

Veillez à protéger de la poussière et à enlever la poussière.

Les rainures en V, les électrodes et la lentille doivent être maintenues propres en permanence et le couvercle du pare-brise doit être fermé lorsqu'il n'est pas utilisé.

1. Nettoyage des rainures en V

Si la rainure en V est encrassée, la fibre ne peut pas s'aligner correctement, ce qui provoque un décalage et un message d'erreur. Il est donc important de vérifier et de nettoyer régulièrement la rainure en V au quotidien. Voici la méthode de nettoyage des rainures en V :

- 1) Utilisez le couteau utilitaire pour gratter les rainures en V dans un seul sens, et répétez l'opération environ 3 fois. Les deux côtés doivent être nettoyés de la même manière.
- 2) Utilisez une lingette imbibée d'alcool pour nettoyer à nouveau les rainures en V.

2. Nettoyage de l'électrode

Si l'électrode est sale ou si ses extrémités noircissent, vous devez la nettoyer :

- 1) Utilisez le couteau pour gratter la saleté de la pointe et la garder propre.
- 2) Utilisez une lingette imbibée d'alcool pour nettoyer les embouts.

3. Si la lentille externe située sous l'électrode est sale , la fibre peut devenir floue et afficher un message d'erreur, ou la fibre peut se rompre. On peut effectuer un épissage, mais cela entraînera une fusion à forte perte.

Suivez les étapes ci-dessous pour nettoyer la lentille :

- (1) assurez-vous que la machine est éteinte.
- (2) Utilisez une lingette imbibée d'alcool pour nettoyer délicatement la lentille. Essuyez ensuite avec un coton-tige sec pour enlever l'excédent d'alcool.
- (3) Mettez l'appareil sous tension, assurez-vous que l'écran n'est pas visible avec de la poussière et des rayures.

Il empêche les chocs ou vibrations importants.

Lorsque vous devez déplacer ou transporter la soudeuse à fusion, veuillez la manipuler avec précaution et délicatesse. Pour les transports longue distance, veuillez Enveloppez-le de mousse pour éviter les chocs

III. Stockage

Si vous n'utilisez pas la machine pendant une période prolongée, veuillez la remettre en marche une fois par mois, en cas d'humidité élevée. Pour des raisons environnementales, veuillez utiliser l'appareil fréquemment et placer le dessiccant dans l'étui de transport afin d'éviter la formation de moisissures sur la tête du

microscope.

IV. Précautions

- (1) Lorsque la soudeuse à fusion est alimentée par le secteur, veuillez veiller à protéger l'adaptateur et à ce que l'alimentation électrique soit correctement branchée. fondé.
- (2) Lorsque le soudeur par fusion est en phase de décharge d'arc, une haute tension de plusieurs kV est présente entre les électrodes. Veuillez Ne touchez pas la tige de l'électrode pour le moment !
- (3) Veuillez vous assurer qu'il n'y a pas d'essence, de biogaz, de fréon ou d'autres gaz inflammables dans l'environnement afin d'éviter toute mauvaise surprise. fusion ou accident.
- (4) Lorsque vous essayez le porte-fibres et la lentille pour les nettoyer, veuillez utiliser un coton-tige pour essuyer dans une seule direction.
- (5) La soudeuse par fusion comporte de nombreux composants de précision structurelle. À l'exception des électrodes, le reste de la pièce est interdit. L'utilisateur doit démonter et modifier les pièces. Étant donné que la position de ces pièces est calibrée avec précision, toute modification est susceptible d'entraîner des problèmes. difficile de le remettre dans sa position initiale.
- (6) L'objectif, le viseur en V, l'écran, etc. doivent rester propres. Nettoyez-les uniquement avec un coton-tige ou une lingette imbibée d'alcool ; n'utilisez aucun autre produit chimique.

V. Dépannage et solutions Le tableau présente une méthode de dépannage générale à titre indicatif. Si l'utilisateur ne parvient pas à résoudre le problème, veuillez contacter directement le fournisseur.

Dépannage	Raison	Solutions
Aucune image après la mise en place de la fibre	1. Ne s'allume pas 2. La fibre n'est pas dans la rainure en V ou celle-ci est sale. 3. La fibre est trop courte dans les rainures en V ou la fibre est cassée. 4. Le mécanisme d'	1. Appuyez sur la touche marche/arrêt 2. Remplacez la fibre ou nettoyez la rainure en V. 3. Re-cliver la fibre 4. Appuyez sur la touche RESET 5. Vérifiez si l'aimant situé sur

	alignement n'est pas initialisé. 5. Aucun signal détecté pour la fermeture du pare-brise	le côté gauche du cache-vent est tombé ou si la vis Allen correspondante sur le panneau est desserrée.
la perte d'épissage est trop élevée	1. La qualité de clivage de la fibre est médiocre. 2. Paramètres d'épissage déraisonnables 3. Décalage du centre de décharge (rare)	1. Re-cliver la fibre 2. Répétez le étalonnage ARC 3. Répétez le Calibrage ARC
Le ARC ne le fait pas écoulement ou cicatrices	1. La qualité de clivage de la fibre est médiocre. 2. Le paramètre d'épissure est trop petit. 3. Les électrodes ont adsorbé de la poussière 4. Erreur de données en cours	1. Re-cliver la face de la fibre 2. Augmenter la tension de nettoyage ; faire nouvel étalonnage ARC 3. Nettoyez l'électrode avec une brosse. 4. Éteignez et redémarrez.
La zone de jonction s'amincit	1. Paramètres d'épissure inadaptés, tension d'épissure trop élevée 2. Le chevauchement de l'épissage est trop faible.	1. Étalonnage ARC 2. Augmenter le chevauchement des épissures
la zone de jonction est plus épaisse	1. Paramètres d'épissure inadaptés, tension d'épissure trop faible 2. Le chevauchement des épissures est trop important.	Calibrage 1ARC 2. Réduire le chevauchement des épissures
L'épissure présente des bulles (se produisait généralement	1. Extrémité de la fibre avec bavure, non plate 2. La qualité des fibres n'est pas bonne.	1. Augmenter la tension de nettoyage 2. Recliver la fibre 3. Remplacez la fibre par une fibre de qualité ou coupez une

dans l'épissure de fibre multimode)		partie de la fibre existante et réessayez.
Les points de jonction ont ligne d' ombre verticale	1. L'âme en fibre ne correspond pas (type ou diamètre de l'âme différent) 2. Les fibres multimodes présentent de très légères ombres après l'épissure.	1. Utilisez le même type de fibre à gauche et à droite. 2. C'est normal, cela n'affectera pas la qualité de la fusion.
La fibre dans l'écran est une dislocation	1. La fibre ne pénètre pas complètement dans la rainure en V. 2. La rainure en V est sale	1. Remplacez la fibre 2. Nettoyez le Rainure en V avec alcool et brosses
L'image est sur le haut ou bas de l'écran	1. La rainure en V est sale 2. Les fibres ne pénètrent pas dans la rainure en V.	1. Nettoyez la rainure en V avec de l'alcool et des brosses. 2. Remplacez la fibre
L'image est floue	1. La fibre ne pénètre pas dans la rainure en V. 2. La rainure en V est sale	1. Remplacez la fibre 2. Nettoyez la rainure en V
Cleave ne peut pas couper la fibre	1. La couche de revêtement n'est pas décapée. 2. La couche de revêtement était trop courte et la pression du caoutchouc des deux côtés de la lame n'a pas comprimé la fibre. 3. Le tranchant de la lame s'émousse ou se casse.	1. Utilisez une pince Miller pour décoller le revêtement. 2. La longueur de Le revêtement dénudé doit avoir une longueur supérieure à 30 mm. 3. Desserrez la vis de fixation au milieu de la lame et tournez la lame selon un angle.

VI : Lors de l'utilisation de la machine, le problème suivant peut généralement survenir :

La soudeuse de fibres optiques est une machine de précision. Lors de son

utilisation quotidienne, veuillez éviter que des saletés ne pénètrent à l'intérieur et assurez-vous de son entretien quotidien.

nettoyer la machine.

1. La fibre est bien positionnée dans les rainures en V, mais l'icône d'invite de la machine indique que la fibre  n'est pas correctement positionnée dans les rainures en V.

1) Si le porte-fibre n'est pas en position initiale, appuyez sur le bouton de

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

2) Lorsque vous placez la fibre de raccordement sur le support de fibre, le blanc La gaine n'est pas maintenue par le porte-fibres, l'extrémité avant du porte-fibres Il faut repasser la veste blanche.



les

2. La fibre est correctement positionnée dans les rainures en V et son extrémité est bien alignée avec les pointes des électrodes. Cependant, la machine vous le rappelle.

La fibre a été mise trop longtemps.

1) Vérifiez si l'écran présente des traces de saleté. Si c'est le cas, nettoyez la lentille extérieure située sous l'électrode.

Si des saletés apparaissent encore sur l'écran, veuillez contacter le service après-vente.

2) Lorsque la lentille est embuée, cela se produit également. Il faut alors nettoyer la lentille extérieure située sous l'électrode, et vous pouvez utiliser... Utiliser un sèche-cheveux pour souffler sur la lentille et enlever la buée.

3. La fibre est alignée, mais la fusion n'a pas eu lieu. Appuyez sur le bouton de démarrage (le deuxième à gauche) pour poursuivre le processus. processus de fusion.

1) Si l'écran affiche l'icône d'erreur de la face d'extrémité de la fibre, vous devez cliver à nouveau la fibre.

2) Si aucun symbole d'erreur n'apparaît à l'écran, vérifiez la fonction « Pause du processus d'épissure ». Désactivez-la ; le traitement de la fibre se poursuivra

automatiquement. Fusion à nouveau. [Page de l'application : Kit d'épissure de fibres - Configuration des fonctions - Pause du processus d'épissage]

4. Échec de la focalisation

1) Nettoyez la lentille extérieure située sous l'électrode. Nettoyez les rainures en V. Appuyez ensuite sur le bouton de réinitialisation (le premier à gauche).

2) Effectuez un autodiagnostic de la machine et vérifiez s'il y a une erreur du « moteur de mise au point ».

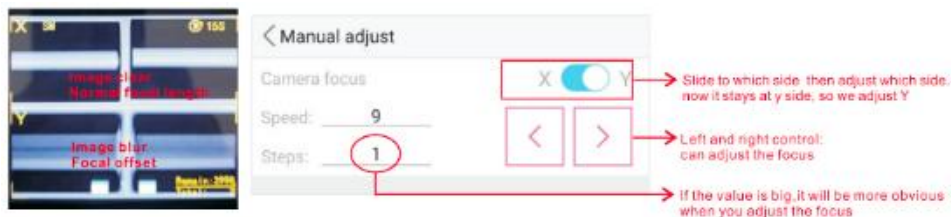
5. La machine affiche une icône d'erreur :

Les fibres de gauche et de droite sont de types différents ; il est nécessaire de les remplacer par des fibres du même type pour effectuer le processus de fusion. Si vous pensiez que...

Peu importe, et si votre projet peut accepter différents types de fibres, vous pouvez appuyer sur le bouton de démarrage (le deuxième à gauche) pour continuer.

fibres .

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



Méthode:

① Ouvrez l'application et connectez l'appareil, activez la fonction de mise au point automatique [Kit de raccordement de fibre optique - Configuration des fonctions - [mise au point automatique] , enregistrez-la. Ouvrez ensuite le cache-vent et refermez-le. Vérifiez si l'appareil permet d'obtenir une image nette de la fibre.

2. Si le problème persiste, désactivez la mise au point automatique et accédez au réglage manuel [Kit de raccordement de fibres]. - Réglage manuel], comme le montre l'image.

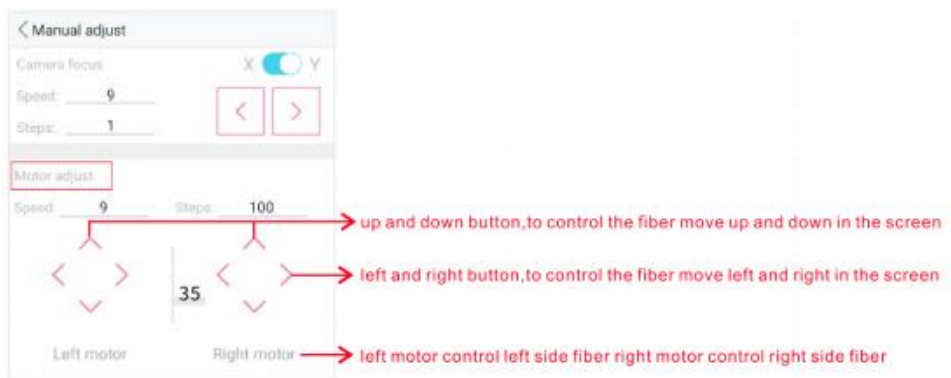
③ Effectuez un autotest de la machine, vérifiez s'il y a une erreur du « moteur de mise au point ».

7. Toutes les fibres apparaissent à l'écran, mais une fibre est décalée sur l'un des écrans X ou Y. L'un d'eux montre une fibre floue.



Méthode:

- 1) Nettoyez les rainures en V, puis appuyez sur le bouton de réinitialisation (le premier à gauche).
- 2) Ajustez manuellement le décalage de la fibre, comme indiqué sur les images [Kit d'épissure de fibres - Réglage manuel]



8. La qualité de la fusion des fibres est élevée en termes de pertes.

De nombreux facteurs peuvent expliquer les pertes élevées lors de la fusion des fibres : l'état de la machine, le niveau de décharge de la machine, la qualité de

l'extrémité de la fibre, la propreté de la fibre, l'homogénéité du type de fibre, la qualité de la fibre et l'état de tension de la fibre.

Méthode pour résoudre le problème des pertes élevées lors de la fusion des fibres :

- 1) Vérifiez si la fusion des fibres est bien à l'origine des pertes importantes. Vous pouvez utiliser une fibre de raccordement pour tester la fusion. Perte : tester la perte initiale de la fibre de raccordement avec un OPM, puis couper la fibre de raccordement et effectuer une fusion de fibre, puis tester à nouveau la perte de la fibre. fusion. Si la perte change trop, nous procédons aux étapes suivantes pour vérifier la fusion problème.
- 2) Nettoyez les rainures en V, la lentille extérieure située sous l'électrode et les extrémités des électrodes. Une fois le nettoyage terminé, Nous procédons ensuite à un étalonnage de l'arc jusqu'à ce que la machine vous indique que l'étalonnage de l'arc a réussi.
- 3) Veillez au nettoyage des fibres : après avoir retiré la gaine des fibres, nettoyez-les avec un coton imbibé d'alcool, puis séparez les extrémités des fibres. bon (sans bavure et surface d'extrémité plane), lorsque vous placez la fibre sur les rainures en V, veuillez ne pas faire entrer en contact la face d'extrémité de la fibre avec les rainures en V.
- 4) Fibres gauche et droite, nous vous recommandons d'utiliser le même type et Spécifications de la fibre pour réaliser la fusion des fibres.
- 5) Réglez le cliveur en bon état, afin de pouvoir réduire l'influence de la face d'extrémité de la fibre.
- 6) La fusion des fibres a été réalisée, mais la fibre se rompra dans un avenir proche et la fusion entraîne des pertes importantes :
 - ① Veuillez nettoyer les rainures en V et les pointes des électrodes, effectuez un étalonnage de l'arc jusqu'à ce qu'il vous rappelle que l'étalonnage de l'arc a réussi.
 - ② Ajuster le temps de préchauffage du four
Si le temps de chauffage est court, le manchon glissera et ne pourra pas protéger le point de fusion.
Si le temps de chauffage est trop long, la gaine sera extrudée en fibres, ce qui endommagera les fibres de manière invisible.
 - ③ Lors du chauffage de la gaine de protection après la fusion des fibres du câble de descente, veuillez utiliser un double fil d'acier.

Manchon de protection.

④ Lorsque vous chauffez la gaine de protection, veuillez ne pas trop serrer la fibre, introduisez la fibre normalement dans le four de chauffage.

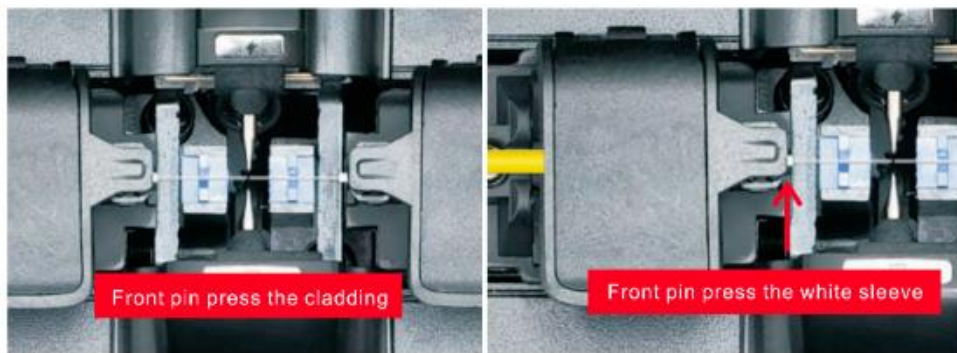
Les fibres à 9 épissures se cassent facilement.

1) Rupture au niveau du point de fusion : cela signifie que la décharge d'arc n'est pas adaptée à l'environnement local. Veuillez nettoyer les extrémités des électrodes.

Nettoyez la lentille extérieure située sous l'électrode, nettoyez les rainures en V, puis effectuez un étalonnage de l'arc jusqu'à ce qu'il vous indique que vous avez réussi.

2) Si la fibre est cassée au niveau de la broche avant du support de fibre, il faut vérifier si cette broche appuie bien sur la fibre au niveau de la gaine.

a été retiré. Assurez-vous que la broche avant du support de fibre appuie sur le manchon blanc de la fibre de raccordement et sur la gaine nue de la fibre optique.



Il est fréquemment rappelé qu'il faut cliver à nouveau la fibre, et que la machine ne reconnaît pas la fibre.

1) L'extrémité de la fibre est endommagée. Veuillez vérifier si la gaine de la fibre a été retirée, puis nettoyez-la et vérifiez. Le coupeur a bien fait son travail.

2) La fibre est floue et vous signale une erreur : comme si la fibre était déplacée, la mise au point est floue. (Pour la solution, veuillez consulter le contenu précédent.)



There is a lot of fiber misalignment on the right side, which cannot automatically align the core

Image blurring caused by misalignment



Normal focal length
Clear image

Focal offset Image blur

3) La poussière ou la buée sur la lentille font apparaître l'image entière de l'écran sombre ou délavée, comme le montre l'image ci-dessous.

Le dispositif de fusion indique une lentille sale ou un dysfonctionnement du capteur CMOS.

Solution : Essayez la lentille, utilisez un sèche-cheveux réglé sur air chaud pour souffler de l'air chaud sur la lentille (attention à ne pas la surchauffer), ou laissez-la sécher à l'air libre. Attendez un moment pour que le brouillard se dissipe. Sinon, vérifiez si les voyants rouges sur les broches des électrodes fonctionnent correctement.

The entire Y-screen image appears dark or washed out.
Note: This is different from focus shift.
Focus shift only causes blurring of the fiber optic image.





VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Glasfaser-Spleißgerät

Modell: AI-7C / AI-9

Modell: AI-7C / AI-9



AI-7C AI-9

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie die gesamte Bedienungsanleitung vor der Inbetriebnahme sorgfältig durch. VEVOR behält sich die Auslegung der Bedienungsanleitung vor. Das Aussehen des Produkts kann von dem gelieferten Produkt abweichen. Wir bitten um Verständnis, dass wir Sie nicht erneut über etwaige Technologie- oder Software-Updates informieren werden .

SICHERHEITSHINWEISE

	Lesen Sie die Bedienungsanleitung.
	Die europäischen Sicherheitsstandards müssen eingehalten werden.

	KORREKTE ENTSORGUNG Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EU. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne bedeutet, dass das Produkt in der Europäischen Union separat entsorgt werden muss. Dies gilt für das Produkt und sämtliches Zubehör, das mit diesem Symbol gekennzeichnet ist. Produkte dieser Art dürfen nicht im normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen zu einer Sammelstelle für das Recycling von Elektro- und Elektronikgeräten gebracht werden.
 FCC-ID: 2AB9B-AI-9	FCC-Informationen: VORSICHT: Änderungen oder Modifikationen, die nicht ausdrücklich von der für die Einhaltung der Vorschriften verantwortlichen Partei genehmigt wurden, können zum Erlöschen der Berechtigung des Benutzers zum Betrieb des Geräts führen! Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Der Betrieb unterliegt den folgenden zwei Bedingungen: 1) Dieses Produkt kann schädliche Störungen verursachen. 2) Dieses Produkt muss alle empfangenen Störungen akzeptieren, einschließlich solcher, die einen unerwünschten Betrieb verursachen können. WARNUNG: Änderungen oder Modifikationen an diesem Produkt, die nicht ausdrücklich von der für die Einhaltung der Vorschriften verantwortlichen Partei genehmigt wurden, können zum Verlust der Berechtigung des Benutzers zum Betrieb des Produkts führen. Hinweis: Dieses Produkt wurde getestet und entspricht den Grenzwerten für digitale Geräte der Klasse B gemäß Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Diese Grenzwerte sollen einen angemessenen Schutz vor schädlichen Störungen in Wohngebieten gewährleisten. Dieses Produkt erzeugt, verwendet und kann Hochfrequenzenergie abstrahlen. Bei nicht vorschriftsmäßiger

	Installation und Verwendung kann es zu schädlichen Funkstörungen kommen. Kommunikation. Es gibt jedoch keine Garantie dafür, dass keine Störungen auftreten. In einer bestimmten Installation können Störungen auftreten. Sollte dieses Produkt Störungen beim Radio- oder Fernsehempfang verursachen (was durch Ein- und Ausschalten des Produkts festgestellt werden kann), wird dem Benutzer empfohlen, die Störung mithilfe eines oder mehrerer der folgenden Maßnahmen zu beheben: folgende Maßnahmen. • Die Empfangsantenne neu ausrichten oder an einem anderen Ort aufstellen. • Vergrößern Sie den Abstand zwischen Produkt und Empfänger. • Schließen Sie das Produkt an eine Steckdose an, die zu einem anderen Stromkreis gehört als der, an dem der Empfänger angeschlossen ist. • Wenden Sie sich an Ihren Händler oder einen erfahrenen Radio-/Fernsehtechniker, um Unterstützung zu erhalten.
--	---

Zunächst einmal vielen Dank für den Kauf des Glasfaserspleißgeräts der VEVOR-Serie . Um die verschiedenen Leistungs- und Bedienungsverfahren des Geräts sicher, effektiv und fachgerecht zu beherrschen und die Struktur, Funktion und Wartung der einzelnen Teile vollständig zu verstehen, lesen Sie bitte die Bedienungsanleitung vor der Inbetriebnahme sorgfältig durch.

Da wir uns der kontinuierlichen Verbesserung des Glasfaserspleißgeräts verpflichtet fühlen , können die von unserem Unternehmen bereitgestellten Informationen ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

Das Produkt entspricht den geltenden Normen und Vorschriften. Die Installation dieses Geräts muss allen anwendbaren Vorschriften entsprechen und es darf nur in gut belüfteten Bereichen betrieben werden. Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung vor der Installation und Inbetriebnahme des Geräts. Dieses Gerät ist nicht für die Verwendung durch Personen (einschließlich Kinder) mit eingeschränkten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten oder mangelnder Erfahrung und Kenntnis bestimmt, es sei denn, sie werden von einer

für ihre Sicherheit verantwortlichen Person beaufsichtigt oder in die Verwendung des Geräts eingewiesen.

Kinder dürfen nicht mit dem Gerät spielen.

Dieses Gerät darf nicht von Kindern benutzt werden. Bewahren Sie das Gerät und das Netzkabel außerhalb der Reichweite von Kindern auf.

Dieses Gerät ist für den Einsatz im Haushalt und in ähnlichen Anwendungen vorgesehen, wie zum Beispiel:

- Personalküchen in Geschäften, Büros und anderen Arbeitsumgebungen;
- Bauernhäuser;
- von Kunden in Hotels, Motels und anderen Wohnumgebungen;
- Unterkünfte im Stil von Bed & Breakfast.

Bitte bewahren Sie das Produkt ordnungsgemäß auf. Prüfen Sie es vor Gebrauch auf Beschädigungen. Sollte es Beschädigungen aufweisen, verwenden Sie es bitte nicht weiter.

Bitte verwenden Sie das Produkt gemäß dem vorgesehenen Verwendungszweck.

Wir weisen auf mögliche Verletzungen durch unsachgemäße Verwendung hin.

Wenn das Netzkabel beschädigt ist, muss es durch ein spezielles Kabel oder eine spezielle Baugruppe ersetzt werden, die vom Hersteller oder seinem Servicepartner erhältlich ist .

SICHERHEITSANFORDERUNGEN

Bei jeder Betriebsphase des Glasfaser-Spleißgeräts müssen Sie die folgenden allgemeinen Sicherheitsvorkehrungen treffen. Vorsichtsmaßnahmen. Wenn Sie diese Warnungen und Vorsichtsmaßnahmen nicht beachten oder die in diesem Dokument beschriebenen Warnungen nicht befolgen, kann dies zu schweren Verletzungen führen. Die Verwendung eines Handbuchs würde gegen die Sicherheitsstandards für Konstruktion, Herstellung und Verwendung von Fusionsspleißgeräten verstoßen. Unser Unternehmen verwendet dieses Handbuch nicht. Wir übernehmen keinerlei Verantwortung für die Folgen, die sich aus einem Verstoß gegen diese Anforderungen für die Nutzer ergeben!

• Betriebsumgebung und Stromversorgung

Betrieb, Lagerumgebung und Leistungsaufnahme des Fusionsspleißgeräts

Betriebstemperatur: 0~+40°C

Grenztemperatur: -10°C bis +50°C

Betriebsfeuchtigkeit: 95 % relative Luftfeuchtigkeit oder weniger (keine Kondensation)

Maximale Windgeschwindigkeit: 15 m/s

Lagerbedingungen: -20 °C bis +60 °C (keine Kondensation)

Bitte vergewissern Sie sich vor dem Einschalten, dass das Netzteil die benötigte Spannung hat und alle Sicherheitsvorkehrungen getroffen wurden. Es werden Maßnahmen ergriffen.

das Fusionsspleißgerät **nicht in explosionsgefährdeten Bereichen**

das Fusionsspleißgerät **nicht in Gegenwart von brennbaren Gasen oder Dämpfen.**

- **Versuchen Sie nicht**, Komponenten des Fusionsspleißgeräts zu zerlegen.

Zusätzlich zu den Anweisungen in diesem Handbuch, die den Austausch von Teilen durch den Benutzer ermöglichen, versuchen Sie bitte nicht, das Gerät zu zerlegen. Alle Komponenten des Fusionsspleißgeräts. Ersatzteile und interne Justierungen können nur von im Auftrag von autorisiertes Servicepersonal.

WARNUNGEN/VORSICHTSMASSNAHMEN

- **AC/DC-Adapter**

Das AC/DC-Netzteil muss die folgenden Anforderungen unbedingt erfüllen.

Gleichstromausgang: Spannung 13,5 V; Stromstärke 4,8 A. Polarität: Mitte ist positiv.

Wechselstromversorgung: Spannung 100-240 V 50/60 Hz.



ACHTUNG : Die Verwendung eines falschen Gleichstromnetzteils kann das Gerät beschädigen. Die Verwendung eines falschen Wechselstromnetzteils führt zu weiteren Schäden. Das Gleichstromnetzteil ist durchgebrannt und das Netzteil ist kaputt.

- **Interner Lithium-Akku**

Im Fusionsspleißgerät befinden sich Lithium-Ionen-Batteriezellen. Die Verwendung anderer Batterien kann das Fusionsspleißgerät beschädigen. die persönliche Sicherheit gefährden.

Aus Sicherheitsgründen darf der Lithium-Akku nicht zerlegt werden, um



Kurzschlüsse zu vermeiden. Der Akku darf nicht beschädigt werden und muss von Feuer und extremer Hitze ferngehalten werden, um eine Explosion zu verhindern. Verstöße gegen diese Hinweise können zu Fehlfunktionen führen. kann zu einer Lithiumbatterie-Explosion führen und die persönliche Sicherheit der Benutzer gefährden.

Beachten:

1. Wenn die Batterie längere Zeit unbenutzt bleibt, kann sie leicht in den Ruhezustand wechseln. In diesem Fall beträgt ihre Kapazität Der Wert liegt unter dem Normalwert, und die Betriebszeit verkürzt sich ebenfalls. Die Batterie kann jedoch aktiviert werden und ihre Die normale Kapazität kann bereits nach 2-3 normalen Lade- und Entladezyklen wiederhergestellt werden. Lithiumbatterien haben wenig Speichereffekt und kann jederzeit wieder aufgeladen werden.
2. Lithiumbatterien weisen eine Selbstentladung auf; bei längerer Nichtbenutzung sinkt die Spannung der Batterien. aufgrund von Selbstentladung. Eine längere Phase niedriger Spannung schädigt die innere Struktur der Batterie und verkürzt ihre Lebensdauer. Akkulaufzeit. Daher sollten unbenutzte Batterien mindestens einmal im Monat aufgeladen werden. Achten Sie auf die Anzeige von 2 oder 3. Die Ladeanzeige kann Strom aufnehmen, sollte aber nicht vollständig aufgeladen werden; versuchen Sie im täglichen Gebrauch, den Akku so zu laden, dass mehr als ein Balken im Display sichtbar ist.

Der Akku darf nicht leer sein, sodass er nicht aufgeladen werden kann .

3. Benutzen Sie das Gerät nicht über einen längeren Zeitraum. Nehmen Sie den Akku heraus und bewahren Sie ihn separat auf. Der Temperaturbereich von Die Langzeitlagerung (Lagerzeit über 6 Monate) der Batterie erfolgt bei 0 bis 40 °C. Der Temperaturbereich für die Kurzzeitlagerung der Batterie beträgt 0 bis 40 °C. Lagertemperatur (Lagerdauer maximal 6 Monate): -20~60°C.
4. Um die Sicherheit beim Laden zu gewährleisten, ist der Ladetemperaturbereich des Lithium-Akkus im Inneren des Schweißgeräts zu beachten. ist 0~ 40°C.
5. Sollte der Ladevorgang oder die Akkuanzeige fehlerhaft sein, können Sie versuchen, den Akku manuell zu aktivieren. Die genaue Vorgehensweise finden Sie unter: Tastenkombination – drei Tasten drücken, um den Akku zu aktivieren.

• **Betrieb eines Glasfaser-Fusionsspleißgeräts**

Wenn die unten beschriebene Situation am Fusionsspleißgerät eintritt, schalten Sie das Fusionsspleißgerät bitte sofort aus und trennen Sie es vom Stromnetz.

Das Netzteil muss an den Stromeingang angeschlossen werden. Andernfalls funktioniert das Fusionspleißgerät möglicherweise nicht ordnungsgemäß. nicht repariert werden können und andere schwerwiegende Folgen haben.

» Flüssigkeit oder Fremdkörper gelangen in das Innere des Glasfaser-Spleißgeräts. Im Inneren befindet sich eine Schutzstruktur. Maschine. Eine geringe Menge an Faserresten beeinträchtigt die Funktion nicht, bitte achten Sie jedoch darauf, dass diese nicht hineinfallen .

» Das Glasfaser -Spleißgerät ist starken Vibrationen und Stößen ausgesetzt .

Die internen Teile des Glasfaser-Spleißgeräts müssen nicht gewartet werden, das Glasfaser-Spleißgerät darf nicht ausgebaut werden. Beim

Elektrodenentladungsprozess eines Faserfusionsspleißgeräts beträgt die Spannung zwischen den beiden Elektrodenstäben bis zu ... Bei einigen trockenen Volt die Elektrode nicht berühren, da dies zu Schäden am Glasfaser-Spleißgerät



oder zu Verletzungen führen kann. Verletzungen und andere schwerwiegende Folgen.

Beachten:

3. Das optische Faserfusionsspleißgerät dient zum Verschweißen von Quarzglasfasern. Bitte verwenden Sie dieses Gerät nicht für andere Zwecke. Lesen Sie diese Bedienungsanleitung vor Gebrauch sorgfältig durch .
2. Achten Sie darauf, die V-Nut und die Linse während des Gebrauchs zu reinigen (zum Reinigen der V-Nut können Sie ein Bastelmesser verwenden). Entlang der Faserrille hin und her ziehen und anschließend mit einer Bürste bürsten); Nach Gebrauch den Staub entfernen.
3. Wenn das optische Faserfusionsspleißgerät von der Umgebung mit niedriger Temperatur in die Umgebung mit hoher Temperatur bewegt wird, Versuchen Sie, den Heizmodus schrittweise zu verwenden, da sich sonst Kondenswasser im Gerät bildet, was sich negativ auswirkt. auf dem Instrument.
4. Das Glasfaser-Spleißgerät ist ein kalibriertes Präzisionsinstrument. Bitte vermeiden Sie starke Vibrationen und Stöße. Zur Aufbewahrung sollte eine Tragetasche verwendet werden, und für längere Aufenthalte sollte zusätzlich eine geeignete Polstertasche außerhalb der Tragetasche angebracht werden. Fernverkehr.

- LCD-Bildschirm

1. Der LCD-Bildschirm des Glasfaserspleißgeräts darf nicht mit scharfen

Gegenständen berührt oder starken Stößen ausgesetzt werden.

2. Vermeiden Sie es, organische Lösungsmittel oder andere Verunreinigungen wie Aceton, Öl, Frostschutzmittel, Salben usw. auf den LCD-Bildschirm zu tropfen, da dies zu Fehlfunktionen des LCD-Bildschirms führen kann.

3. Zum Reinigen des Flüssigkristallbildschirms kann ein Seidentuch oder ein weiches Tuch verwendet werden.

4. Es können Störungen auf dem Bildschirm auftreten, wenn die winddichte Abdeckung der Fixiermaschine geöffnet ist oder die optische Faser nicht eingesetzt ist.

Dies ist kein LCD-Fehler, sondern ein normales Phänomen .

KAPITEL I GERÄTEEINFÜHRUNG

• Bedienungstastenkombination

Das Fusionsspleißgerät wird hauptsächlich zum Spleißen von Glasfasern verwendet; das Gerät kann kontinuierlich Spleißvorgänge durchführen. Faser, Jumperdraht und ein Manteldurchmesser von 80 µm-150 µm, Singlemode, Multimode und andere Quarz-basierte Dispersion Die Fasern verschoben sich. Beim Betriebsprozess ist darauf zu achten, dass die Fasern sauber und frei von starken Vibrationen oder Stößen gehalten werden.



AI-7C



AI-9

ZURÜCKSETZEN

Drücken Sie die Reset-Taste, um den Antriebsmotor, den Verstellmotor und den Fokussiermotor auf die ursprünglichen Einstellungen zurückzusetzen. Wenn die Kontrollleuchte der Reset-Taste leuchtet, wird der Reset-Vorgang angezeigt. Sollte

sie innerhalb von 5 Sekunden erlöschen, ist der Vorgang beendet.

Das bedeutet automatisch, dass der Reset erfolgreich war, andernfalls ist der Reset fehlgeschlagen .

 X, Y ANZEIGE-UMSCHALTSTASTE

X, Y-Anzeige umschalten

 WEITERMACHEN

Wenn die Pausenfunktion aktiviert ist, drücken Sie bitte die Taste, um Setzen Sie die nächste Operation fort.

 Maschinen-Netzschalter

Langes Drücken schaltet das Gerät ein oder aus.

Optisches Leistungsmessgerät und Modul zur visuellen Fehlerortung



Diese Funktion ist nur auf AI-9 verfügbar.

Effektive Messung von Verbindungsverlusten, Überprüfung der Durchgängigkeit und Unterstützung bei der Bewertung der Übertragungsqualität von Glasfaserverbindungen .



Wechseln Sie zwischen zehn Zuständen

Wellenlänge: 850 nm, 1300 nm, 1310 nm, 1490 nm.

1550 nm. 1625 nm. 980 nm. 1270 nm. 1577 nm. 1650 nm



Wechseln Sie zwischen drei Zuständen

Leistung: 15 mW, 2 Hz Blink- und Dauerlichtmodus



- UNIT** **Switch test unit**
dBm/dBμw Switch between three units, power display range:-50+26dbm, Error display Error
- λ** **Switch wavelength**
850nm, 1300nm, 1310nm, 1490nm, 1550nm, 1625nm, 980nm, 1270nm, 1577nm, 1650nm
switching between ten states
- 650** **Visual fault locator**
Constantly light up / Flashing/Off/switching between three states
- ⏻** **Power Meter And Optical Modules Switch**
Turn On/off Power Meter And Optical Modules

AUFLADEN

Die Maschine verfügt über drei Stromversorgungsmodi.

- Ladekanal 1



- Ladekanal 2 (Direktes Laden ohne Entnahme des Akkus)



- Ladekanal 3 (Akku separat laden)





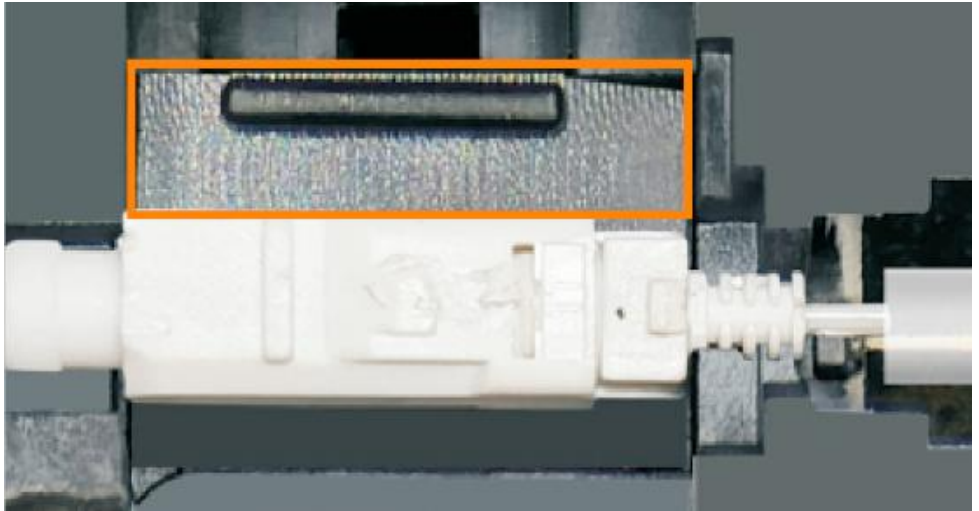
BACKOFEN HEIZUNG

- Vorheizfunktion im Winter aktivieren



Die Faserfusion ist erfolgreich. Gleichzeitig beim Öffnen der winddichten Abdeckung, der Heiztank Automatischer Vorheizvorgang für 6 Sekunden.

- Heizteil kompatibel mit SC-Faser



SC-Faser: Nach oben drücken / Normale Faser: Nach unten drücken

- Heizteil mit automatischer Deckelschließung



- Kühlgitter erweiterbar und verschließbar



FUSION SPLICER STARTSEITE-MENÜ

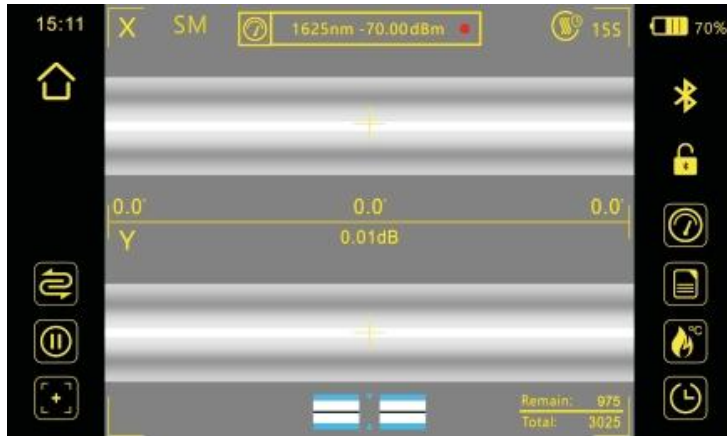
Halten Sie den Netzschalter 2 Sekunden lang gedrückt, um auf die Hauptseite des Fusionsspleißgeräts zu gelangen.



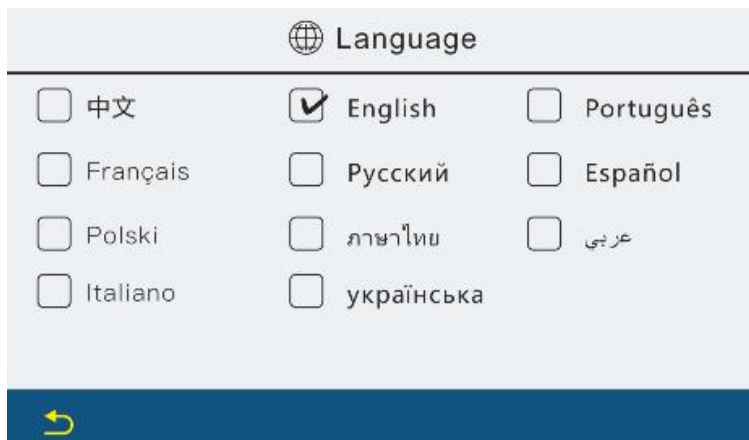
das Fusionsspleißgerät einrichten und verwalten . Zu den Hauptfunktionen

gehören:

Fusion Spleißer-Parameter- und Funktionseinstellungen, Cloud Speicherung und Export von Fusionsspleißdatensätzen, Elektrodenaktivierung, System-Firmware-Updates, Fusion Intelligentes Management des Spleißgeräts und Kontaktaufnahme im Anschluss Verkaufsservice.



1. Öffnen Sie auf der Hauptseite des Fusionsspleißgeräts die Winddichte Abdeckung oder klicken Sie auf das Feld mit dem QR-Code Code zum Aufrufen der Fusionsspleißschnittstelle. Im Spleißschnittstelle: Durch Klicken auf das Symbol können Sie Die Funktion ein-/ausschalten oder auf die Schnelleinstellungen zugreifen. (Siehe Seite 14 für Funktionsbeschreibungen der Symbole)



2. Zur Fusion Auf der Hauptseite von Splicer klicken Sie auf „Sprache“. ➡ Es

stehen 11 Sprachen zur Verfügung, darunter Chinesisch, Englisch, Französisch und Spanisch.

Nachdem Sie Ihre gewünschte Sprache ausgewählt haben (gekennzeichnet mit ein "✓"), klicken Sie auf die untere linke Ecke und kehren Sie zurück zu Die Änderungen werden auf der Startseite wirksam.

No	Time	loss
000007	2025-11-12 14:26	0.00db
000006	2025-11-12 14:25	0.01db
000005	2025-11-12 14:24	0.01db
000004	2025-11-12 14:22	0.00db
000003	2025-11-12 14:22	0.02db
000002	2025-11-12 14:21	0.01db
000001	2025-11-12 14:20	0.00db

 1/5  

3. Fusion-Datensätze: Sie können detaillierte Datensätze einsehen von jede Fusionsverbindung. Die untere rechte Ecke hat oben und Abwärtspfeile zur Seitennavigation. Die Maschine Die maximale Speicherkapazität beträgt 3500 Datensätze. Um dies zu vermeiden Datenüberschreibung und -verlust? Bitte verbinden Sie sich mit der App. und exportieren Sie die Daten umgehend.



6. Entladungskalibrierung: Wir empfehlen dringend Durchführung der

Entladungskalibrierung, wenn die Maschine ist neu, während saisonaler Veränderungen, nach einer Veränderung der Lage oder nach dem Austausch der Elektrode. Ziel ist es, die am besten geeignete Entladungsart zu ermitteln. Energie, die auf Umweltfaktoren basiert, um zu erreichen Für optimale Ergebnisse beim Fusionsspleißen klicken Sie auf „Kalibrierung“. Es erscheint eine Eingabeaufforderung; bestätigen Sie diese, um die Kalibrierung zu starten. Modus. Setzen Sie nun eine passgenau zugeschnittene optische Linse ein. Ballaststoffe und den Anweisungen folgen.

Das Verfahren zur ARC-Kalibrierung ist wie folgt:



Seite zur maschinellen Fusion auf der linken Seite Auf der anderen Seite herrscht ein normaler Arbeitsstatus.



wird sich in den Bogen verwandeln Kalibrierungsstatus Und dann Sie können die gespaltenen Fasern aufrufen die Maschine und schließe den Wind Abdeckung, warten Sie, die Maschine läuft automatisch um die Bogenkalibrierung durchzuführen.



Wenn das Symbol immer noch das Symbol des Bogens ist Kalibrierung



Aber

die Faser ist flackernd , wir müssen Nehmen Sie die Faser aus der Maschine. Spalten Sie dann wieder eine neue Faser und Leg es auf die Maschine und warte. Maschinenprozess. Schleife oben Betrieb bis zum Symbolwechsel aus der Bogenkalibrierung  hinein normaler Betrieb  was bedeutet Die Bogenkalibrierung war erfolgreich.

7. Einstellungen: Hier können Sie die Parameter des Fusionsspleißgeräts ändern.



Fiber type

☒ SM ☐ MM ☒ AUTO ☐ G654E
☐ BIF ☐ 80um ☐ NZ ☐ DS

Auto power off 15min ☒

Heating time 15S

Heater Pre-heating ☒

Pause splicing process ☒

Auto-focus ☒

Activate battery

Self test

Angle check 3.0° ☒

Endface check ☒

☐ Basic ☐ Standard ☒ Precision

Tensile test ☒

1/5



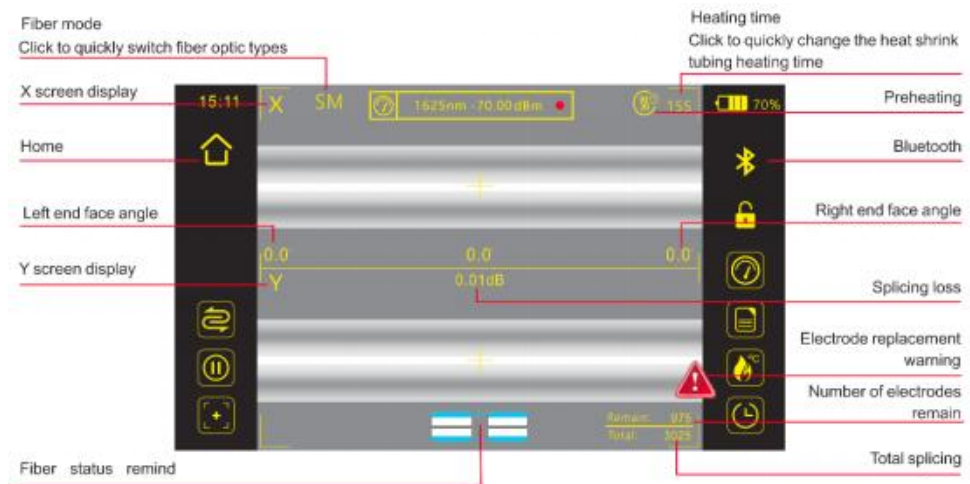
Glasfasertyp

Wählen Sie den passenden Fasertyp entsprechend Ihren Anforderungen. Das Fusionsspleißgerät schaltet die voreingestellten Parameter automatisch um. Nach dem Wechsel

	des Fasertyps wird eine Entladungskorrektur empfohlen, um optimale Spleißergebnisse zu erzielen.
 Automatische Abschaltung	Automatische Abschaltung bei Nichtgebrauch. Einstellbereich: 1–10 Minuten. „  “ zeigt an, dass die Funktion aktiv ist.
 Aufheizzeit	Aufheizzeit für Schrumpfschläuche.
 Heizungsvorwärmung	Das Heizgerät heizt sich nach jedem Fusionsspleißvorgang und dem anschließenden Öffnen des Deckels jeweils 6 Sekunden lang vor, um die Aufheizzeit zu verkürzen.
 Autofokus	Die automatische Fokussierung optimiert die Faserkernidentifizierung. Bei Aktivierung sind Kernausrückung und Spleißgenauigkeit höher, die Spleißgeschwindigkeit jedoch etwas geringer. Bei Deaktivierung funktioniert die automatische Ausrichtung weiterhin normal, die Spleißgeschwindigkeit ist höher, die Spleißgenauigkeit jedoch geringer.
 Batterie aktivieren	Ist der Lithium-Akku schwach, kann dies dazu führen, dass er in den Ruhemodus wechselt, nicht geladen wird oder einen ungewöhnlich niedrigen Ladezustand aufweist (nicht vollständig geladen). Drücken Sie "  ", um den Akku zu aktivieren und seine Funktion wiederherzustellen.
 Selbsttest	Klicken Sie auf "  ", um den Selbsttest des Spleißgeräts zu starten. Dieser überprüft den Hardwarestatus und hilft dem Kundendienstpersonal bei der Diagnose von Gerätefehlern.

 Schnittwinkel Detektion  Schneidendes Gesicht Detektion	Ein kleinerer Winkel und eine feinere Schnittfläche gewährleisten eine bessere Schweißnaht, jedoch meldet das Schweißgerät häufiger Fehler aufgrund unzulässiger Schnittflächen, was qualifiziertere Bediener erfordert. Diese beiden Einstellungen sind konfigurierbar, können aber nicht deaktiviert werden.
 Zugversuch	Nach Abschluss des Spleißvorgangs wird die Spleißverbindung automatisch gedehnt, um ihre Festigkeit zu testen.

6. Funktionen der Symbolleiste für Fusionsspleißen



Symbol	Name	Funktion
--------	------	----------

	Heim	Klicken Sie hier, um zur Startseite zurückzukehren.
	Betriebsart	Dieses Symbol kann nicht direkt angeklickt werden; es kann nur über das Menü oder die App geändert werden, einschließlich „Normalmodus, Entladungskorrektur, Stauberkennung und Werksmodus“.
	Faser Spleißen Pause	Wenn diese Funktion aktiviert ist, wird der Vorgang nach Abschluss von Schritten wie dem Vorschieben  der Fasern, dem Entfernen von Staub und der Ausrichtung des Kerns angehalten; Sie müssen die Taste drücken. Taste zum Fortsetzen des Entladungsfusionsspleißvorgangs. Diese Funktion wird auch als „schrittweises Fusionsspleißen“ bezeichnet.
	Autofokus	Wenn diese Funktion aktiviert ist, passt sie automatisch die Bildschärfe der Faser an, identifiziert den Faserkern und verbessert die Spleißqualität, allerdings verlangsamt sich dadurch die Spleißgeschwindigkeit.
	OPM&VFL	Wenn diese Funktion aktiviert ist, misst sie effektiv die Dämpfung an den Spleißstellen, überprüft die Durchgängigkeit und hilft bei der Beurteilung der Übertragungsqualität der Glasfaserverbindung.
	Fusion Spleißprotokoll	Zeigt Spleißzeit, Verlust und andere Datensätze an, genau wie die Funktion „Datensatz“ auf der Startseite.
	Vorheizen	Wenn die winddichte Abdeckung geöffnet wird, heizt sich das Heizgerät nach jedem Schweißvorgang 6 Sekunden lang vor, wodurch die Aufheizzeit des Schrumpfschlauchs effektiv verkürzt wird.

	Automatisch Abschalten	Nach der Aktivierung schaltet sich das Gerät automatisch ab, wenn innerhalb einer voreingestellten Zeit keine Bedienung erfolgt. Die voreingestellte Zeit kann über die Einstellungsfunktion auf der Startseite angepasst werden und reicht von 1 bis 10 Minuten.
--	---------------------------	---

Intelligente Eingabeaufforderungen für die Fusionsschnittstelle

Intelligente Prompt- und Glasfaserstatus-Prompt-Lösung

I. Intelligente Eingabeaufforderung

Das rote Symbol, das unten links auf dem LCD-Bildschirm angezeigt wird.



- Kamera Fehler Reinigen Sie  zuerst die Objektivlinse. Sollte der Fehler weiterhin bestehen, führen Sie bitte einen Selbsttest des Geräts durch. Prüfen Sie mit dem Spleißer, ob die Kamera ausgefallen ist (genauere Anweisungen zur Bedienung finden Sie in der täglichen Wartung).
- Ausrichtungsfehler : Prüfen Sie, ob die gespaltene Faser in gutem Zustand ist, z. B. ob die Beschichtungsschicht sauber ist. schlechte Schnittfläche, zu viele Grate; dann die V-Nuten mit einem Messer reinigen, die äußere Linse reinigen Unterhalb der Elektrode die Reset-Taste drücken. Hinweis: Staub in der Linse kann ebenfalls zu Fehlfunktionen der Kernaussrichtung führen. Daher sollte der Staub entfernt werden (bitte wenden Sie sich hierzu an den Kundendienst).
- Fokusfehler : Tritt nur auf, wenn die Autofokusfunktion eingeschaltet ist und zeigt normalerweise ein zu unscharfes Faserbild an. Lösung: Überprüfen Sie, ob die Faser in gutem Zustand ist, reinigen Sie die V-Nuten und die Außenseite der

Linse.

Drücken Sie die Reset-Taste; schalten Sie die Autofokusfunktion manuell aus (siehe tägliche Wartung für Details). Wenn der Fehler besteht weiterhin. Führen Sie einen Selbsttest des Geräts durch, um zu prüfen, ob ein Fehler des Fokussiermotors vorliegt. Hinweis: Staub in der Linse kann auch zu einem Fehler bei der Kernausrüstung führen, daher sollte der Staub entfernt werden (bitte wenden Sie sich hierzu an den Kundendienst).

- Lichtbogenfehler  : Reinigen Sie zuerst die Elektrodenspitze und entfernen Sie Ablagerungen; stellen Sie die Werkseinstellungen wieder her. Starten Sie das Glasfaserspleißgerät über die App „SignalFire2“ neu und führen Sie anschließend die Lichtbogenkalibrierung durch. Sollte der Fehler weiterhin bestehen, führen Sie eine Maschinenkalibrierung durch. Selbstprüfung zur Überprüfung, ob ein "HV-Entladung"-Fehler vorliegt.

- Die linken und rechten Glasfasern stimmen nicht überein  : Die Spezifikationen oder Typen der Glasfasern auf beiden Seiten sind unterschiedlich. Sie sind unterschiedlich und müssen durch solche mit denselben Spezifikationen oder Typen ersetzt werden. Dieser Fehler kann durch Klicken auf „Weiter“ behoben werden. Ignorieren Sie den Schlüsselfehler und erzwingen Sie die Faserfusion. Achtung: Beachten Sie die Konstruktionsspezifikationen der Faser. Beim Spleißen können unterschiedliche Spezifikationen und Fasertypen nicht miteinander verschmolzen werden; bei erzwungenem Spleißen kann die Qualität der Verschmelzung beeinträchtigt werden.

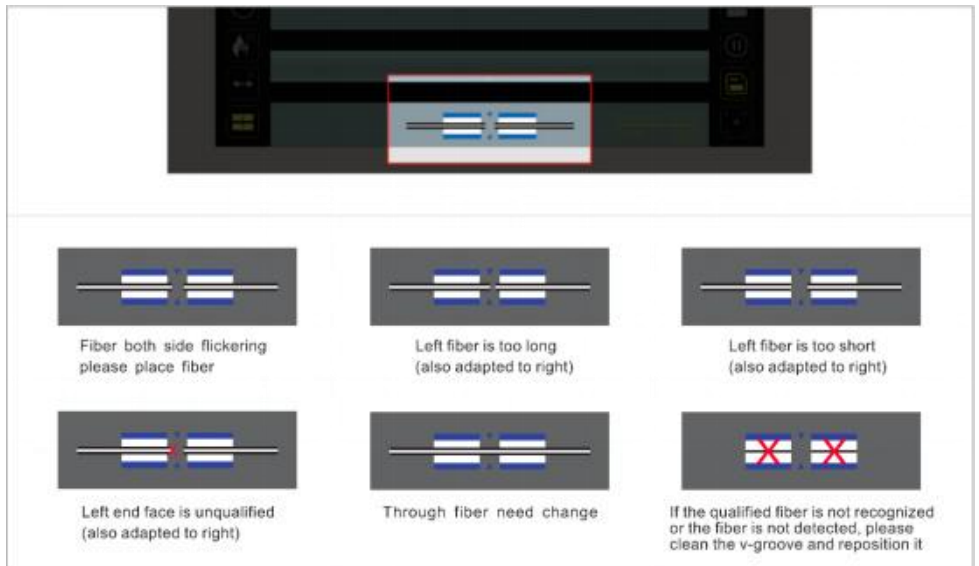
- Beschlagene oder Verunreinigungen auf der Linse  Prüfen Sie, ob die gespaltene Faser in gutem Zustand und frei von Schmutz ist, und reinigen Sie anschließend die äußere Linse; außerdem wird eine Fehlermeldung ausgegeben, falls die rote Kontrollleuchte an der Elektrode ausfällt. (Prüfmethode: Öffnen Sie die Elektrodenabdeckung. Leuchtet die Kontrollleuchte auf? Falls nicht, ist sie defekt und muss ersetzt werden.)

- Warnung zum Elektrodenwechsel  : Wenn die Anzahl der Elektrodenspleißvorgänge 3800 erreicht, erscheint ein Warnsymbol, das Sie

daran erinnert, eine neue Elektrode vorzubereiten und für den Wechsel bereitzuhalten.

STATUSMELDUNGEN FÜR GLASFASER

Beschreibung der Statusabfrage für
Glasfaser :



II Fiber-Status-Aufforderung

In der Mitte des unteren Randes des LCD-Bildschirms befindet sich ein Symbol, das den Status der Fasern in den V-Nuten anzeigt:

Das weiße und blaue Quadrat kennzeichnet die V-Nuten. Die schwarz-weiße Linie steht für die Glasfaser. Das Dreieck markiert die Elektrodenspitzen. Die obigen Abbildungen zeigen die verschiedenen Zustände der Faser in den V-Nuten.

Achtung : Die Faserendfläche muss nahe an die Elektrodenspitzen herangeführt werden, darf diese aber nicht überschreiten.

- **Legen Sie die Glasfaser auf die V-Nuten**

Wenn Sie die Windabdeckung öffnen und die Faseranzeige auf beiden Seiten blinkt, bedeutet das, dass wir die gesplante Faser auf die Maschine V-Nuten.

Wenn Sie die Abdeckung schließen, ändert sich das Symbol und nach einigen Sekunden wird die Faser angezeigt. Der Status entspricht dem, was wir Ihnen auf den obigen Bildern zeigen. Wenn Sie die Windschutzscheibenabdeckung öffnen, bleibt die Seite mit dem Kofferraumdisplay unverändert. Selbst wenn man mehrmals versucht, den Deckel zu öffnen und zu schließen, piept die Maschine nicht und die Seite wechselt nicht, dann Der Sensor der Maschine hat ein Problem. Die Magnetisierung des linken Magneten der Spleißer-Windabdeckung muss überprüft werden. Die entsprechenden Inbusschrauben an der Platte wurden festgezogen.

• **Die Faser ist in den V-Nuten zu kurz.**



Das Symbol zeigt an, dass die Faserendfläche in der V-Nut liegt und diese nicht überschreitet; das bedeutet, dass die Faser zu kurz ist und nicht nahe an den Elektrodenspitzen. Wir müssen die Faser wieder anbringen und sicherstellen, dass die Faserendfläche nahe an den Elektrodenspitzen liegt und nicht Die Spitzen überschreiten. Normalerweise kann dieses Problem beim Überspringen der Faser auftreten, weil die Hülse verrutscht und die Faser sich nicht mehr bewegen kann. Das Symbol erinnert Sie dann an diese Situation. Sollten Sie auf dieses Problem stoßen, kontaktieren Sie bitte unseren Kundendienst.

• **Die Stirnseite ist nicht akzeptabel**



An der Faserendfläche befindet sich ein rotes „X“. Das bedeutet, dass die Faserendfläche nicht akzeptabel ist und die Glasfaser neu gespalten werden muss. Bis zum Spalten der Faser muss eine gute Schnittfläche vorhanden sein. Wenn Sie es mehrmals versucht haben und die Schnittfläche jedes Mal schlecht ist, muss das Spaltwerkzeug überprüft und gegebenenfalls nachjustiert werden. Wenn die Schnittfläche gut ist, aber beim Vorentladen Runden Sie die Faserendfläche ab, und das Symbol erinnert Sie daran, dann müssen wir eine Lichtbogenkalibrierung durchführen, um die Vorentladung zu erzeugen. Senken Sie den Wert, damit die Maschine wieder normal funktioniert. Wenn die Maschine ein unscharfes Bild anzeigt, tritt der Fehler ebenfalls auf. Bitte überprüfen Sie das Symbol und die Unschärfe des Glasfaserdisplays täglich.

• **Fasererkennung fehlgeschlagen oder Faserdetektion**

fehlgeschlagen



Wenn das Symbol für die V-Nuten ein rotes „X“ anzeigt, bedeutet dies, dass das Gerät die Faser nicht erkannt hat oder die Faser nicht in die V-Nuten eingeführt wurde. Falls die Glasfaser in den V-Nuten eingeführt wurde und das Fehlersymbol weiterhin angezeigt wird, überprüfen Sie, ob die Faser gereinigt und gespalten wurde. Reinigen Sie anschließend die Außenlinse und die V-Nuten. Drücken Sie die Reset-Taste (die erste von links). Wenn die Faser auf dem Display unscharf dargestellt wird, erscheint ebenfalls das Fehlersymbol. Weitere Informationen finden Sie im Kapitel zur täglichen Wartung.

WICHTIGE KOMBINATIONSFUNKTIONEN UND SEITE ZUM SELBSTTEST

Die vier Funktionstasten am unteren Bildschirmrand bieten neben den oben genannten Grundfunktionen auch einige kombinierte Funktionen für die tägliche Wartung der Maschine.

1. Erzwungener Upgrade-Modus: Halten Sie im ausgeschalteten Zustand die Reset-Taste (die erste linke) und den Netzschalter gedrückt, um den erzwungenen Upgrade-Modus zu aktivieren.

Anwendung: In diesem Modus verbinden Sie das Telefon erneut – Signalfire 2, Firmware-Updates sind stabiler, schneller und können erzwungen werden. Firmware-Aktualisierung. Wenn normale Aktualisierungen fehlschlagen, ist es mit dieser Funktion einfacher, zum Erfolg zu gelangen.

2. Selbsttest des Glasfaser-Spleißgeräts: Im ausgeschalteten Zustand die Taste „Weiter“ (die linke zweite Taste) gedrückt halten. Drücken Sie gleichzeitig die Taste und den Netzschalter, dann wechselt das Gerät in den Selbsttestmodus.

Anwendung: Wenn die Schweißmaschine nicht ordnungsgemäß funktioniert und die Es wird vermutet, dass ein Hardwareproblem vorliegt, es kann sein Durch die Selbstprüfung der Maschine bestätigt. Beispielsweise verläuft die Faserausrichtung normal, aber es entsteht kein Schweißlichtbogen. kann überprüfen, ob es sich bei der "HV-Entladung" um einen Fehler handelt.

Nach dem Start des Selbsttests wird die Testzeit am unteren Bildschirmrand angezeigt. Wenn alle 12 Firmware-Versionen Die Firmware wird selbstüberprüft.

Bei Problemen mit der Firmware wird eine rote Schrift angezeigt. Die Firmware weist ein Problem auf und muss möglicherweise ausgetauscht werden. Bitte wenden Sie sich an den Kundendienst, um das Problem zu beheben.

Der Bedeutung von Die 12 Selbstprüfung Artikel als folgende

01 Bildverarbeitung	Bildverarbeitung	Wenn ein Fehler gemeldet wird, überprüfen Sie bitte erneut, ob der Fehler weiterhin besteht. Sollte der Fehler weiterhin bestehen, kontaktieren Sie bitte den Kundendienst.
02 Daten-ROM	Data ROM	
03 Datenspeicher	Data RAM	
04 Controller	Regler	
05 Motor:PL PR AL AR	Fasersteuermotor: Motoren drücken und jeweils ein Motorenpaar ausrichten	Sollten Sie einen Fehler melden, kontaktieren Sie bitte den Kundendienst.
06 Fokussiermotor:XY	Fokussiermotoren: 2	
07 Kamera:XY	Ein Paar	Melden Sie einen Fehler, reinigen Sie zuerst die Linse, führen Sie ein Upgrade durch. Die Firmware. Sollte der Fehler weiterhin bestehen, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.
08 Kamera-LED:XY	Kamera-LED: zwei	Wenn ein Fehler auftritt, überprüfen Sie bitte, ob die rote Leuchte über der Elektrode hell oder schwach leuchtet (siehe Elektrodenwechsel für spezifische Arbeitsschritte). Sollte der Fehler weiterhin

		bestehen, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.
09 RTC	RTC	Wenn ein Fehler auftritt, überprüfen Sie bitte erneut, ob der Fehler weiterhin besteht. Bitte wenden Sie sich an den Kundendienst.
10 Batterie	Batterie	Ziehen Sie den Akku ab und stecken Sie ihn wieder ein. Prüfen Sie, ob der Akku fest im Gerät sitzt. Prüfen Sie, ob die Akkubuchse Rost aufweist . Sollte das Problem weiterhin bestehen , wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.
11 HV-Entladung	Hochspannungsentladung	Prüfen Sie, ob die Elektrodenhalterung in Ordnung ist, prüfen Sie die Verbindung des Entladekabels zum Die Elektrodenbasis ist ebenfalls so. Das ist alles gut und die Wenn im Selbsttestergebnis ein Fehler "HV-Entladung" angezeigt wird, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.
12 Bluetooth	Bluetooth	Im Fehlerfall wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.

KAPITEL II: APP-EINRICHTUNG

Software-Download

China: Scannen Sie den QR-Code, um die App herunterzuladen. Alternativ können Sie in Ihrem Browser nach „Signalfire2“ suchen. Der im Telefon integrierte App-Store.

Außerhalb Chinas: Gehen Sie zu Google Play oder App Store und suchen Sie nach "Signalfire2" herunterladen Telefon-App.



Google play



App store



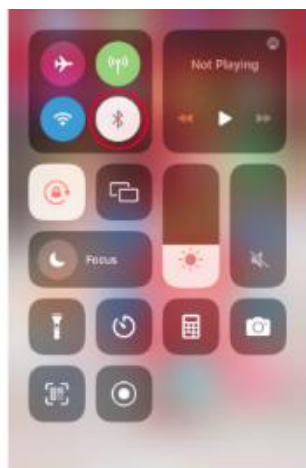
Scan QR code

SOFTWARE-BLUETOOTH-VERBINDUNG

Die mobile App dient zur Funktionseinstellung, Speicherung von Faserfusionsdatensätzen, Kontoverknüpfung und Firmware-Aktualisierung. Bei normalem Maschinenbetrieb ist keine Verbindung der mobilen App mit der Maschine erforderlich.

Telefoneinstellungen

9. Auf einem Apple-Telefon (iOS-System) müssen die Bluetooth-Berechtigungen aktiviert werden.



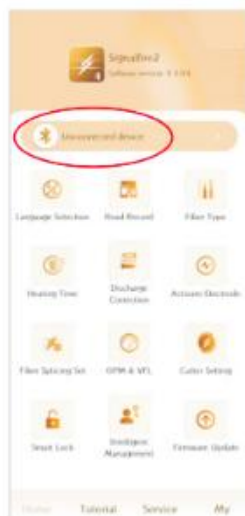
1 Turn on the iPhone system Bluetooth function.



2 Allow the Bluetooth permissions



3 Allow the WLAN&Cellular permissions



4 Press the "Unconnected device" to search the machine SN



5 Press the machine SN to connect the machine.



6 Remind you succeed then turn into the main page.

2. Auf Ihrem Android-Telefon wird die Bluetooth-Berechtigungsfunktion wie folgt aktiviert:



1 Allow the Phone location permissions



2 Allow the device finding



3 Allow the Bluetooth permissions



4 Press the machine SN to connect the machine.



5 Connection succeed



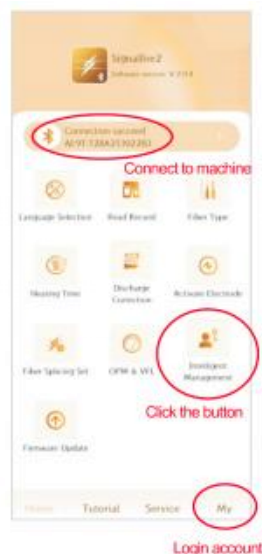
6 Back to the APP main page

Nachdem Sie die Maschine mit der mobilen App verbunden haben, können Sie die Maschinenfunktionen einstellen. Jede Funktion wird durch ein Symbol dargestellt, das auf dem Display angezeigt wird. LCD-Bildschirm. Diese Funktionen, nachdem Sie sie eingestellt haben. und speichern Sie die Einstellungen, dann können Sie sie wie bisher verwenden. Zukünftig ohne App-Verbindung einstellbar.

Aktivieren Sie Bluetooth auf Ihrem Telefon, verbinden Sie sich mit dem Fusionsspleißgerät, starten Sie die App und konfigurieren und debuggen Sie die Funktionen des Fusionsspleißgeräts. Fusionsdaten exportieren und in Cloud-Speicher hochladen, Firmware aktualisieren und Ihr Konto verknüpfen, um eine intelligente Verwaltung zu erreichen und andere miteinander verbundene Funktionen.

[illegible]

Funktionskonfiguration: Schieberegler auf Ein oder Aus



If you have multiple machines, click here to switch to binding to other machines.

Nachdem Sie das Gerät gebunden haben
Rufen Sie die Seite für die intelligente Verwaltung auf, und die von Ihnen gesteuerte Schweißmaschine wird angezeigt.



KAPITEL III ELEKTRODENAUSTAUSCH UND AKTIVIERUNG

Beim Austausch der Elektrode müssen Sie die offizielle Elektrode verwenden, die mit einem QR-Code für dieses Gerät geliefert wird. Die Elektrode hat eine Lebensdauer von 4000 Zyklen.

Wenn die Anzahl der Elektrodenverbindungs Vorgänge 3500 erreicht, erscheint auf dem Bildschirm der Maschine die Meldung: „Um sicherzustellen, dass Bei Problemen mit der Spleißqualität muss die Elektrode gegebenenfalls ausgetauscht werden.

Wenn die Anzahl der Elektrodenspleißvorgänge 3800 erreicht, zeigt das Display der Maschine die Meldung „Die Lebensdauer der Elektrode“ an. Wenn die Gültigkeit bald abläuft, ersetzen Sie bitte die offizielle Elektrode und überprüfen

Sie den QR-Code  .

Wenn die Anzahl der Elektrodenverbindungs Vorgänge 4000 erreicht hat, tauschen Sie bitte die Elektrode aus und überprüfen Sie die Funktion der Elektrode. Code in APP (Überprüfung/Aktivierung der Elektrode siehe Seite 35).

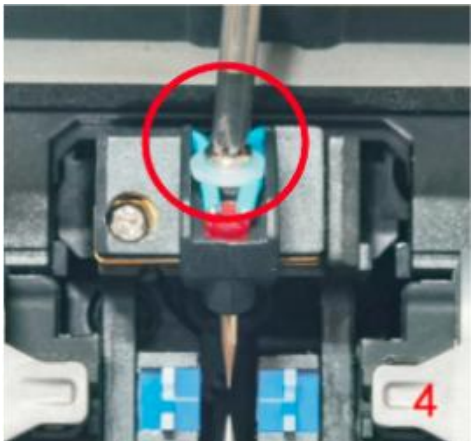
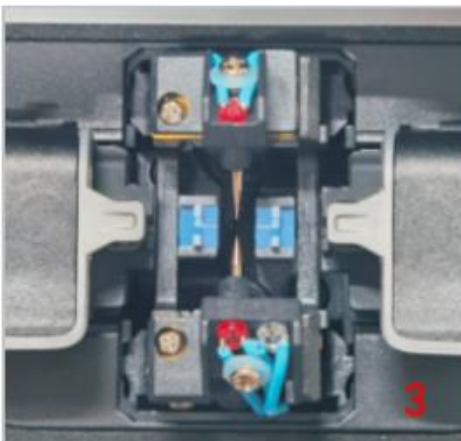
Die Vorgehensweise beim Elektrodenwechsel ist wie folgt:

1. Bitte drücken Sie die Elektrode zusammen. auf beiden Seiten leicht über, Siehe den Standort im Bild. Entfernen Sie die Elektrodenabdeckung.



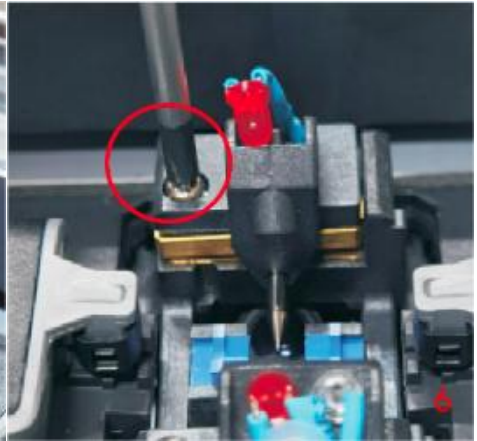
10. Die Kappengröße zweier Elektroden ist anders, der breitere Kopf ist für den Elektrode, die sich in der Nähe des Bildschirms befindet Richtung.

11. Entferne die Abdeckung als Wie im Bild dargestellt.



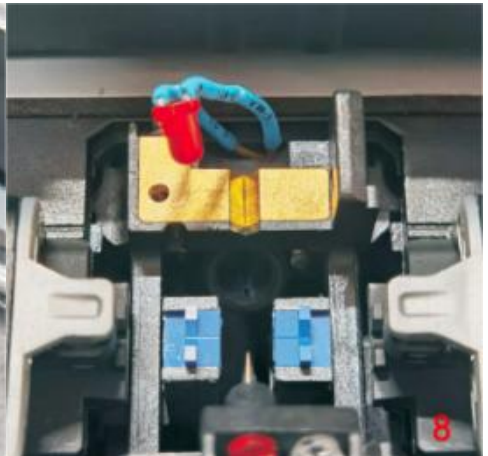
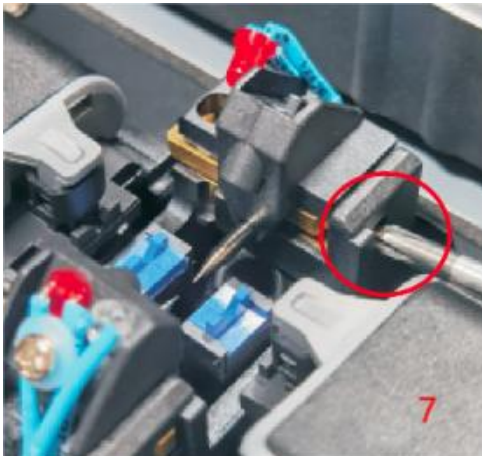
12. Verwenden Sie die Schraubendreher, um Schrauben lösen

5. Verwenden Sie eine Pinzette, um die Lampe von beiden Seiten.



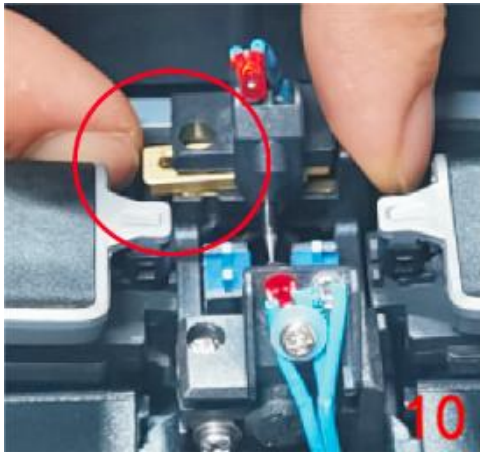
6. Lösen Sie die Schrauben des Elektrodenbasis und nehmen Sie die Schrauben herausdrehen.

7. Drücken Sie die Kupferdichtung aus dem Loch und nehmen Sie dann die Elektrode heraus. und die Kupferdichtung aus dem Maschine.

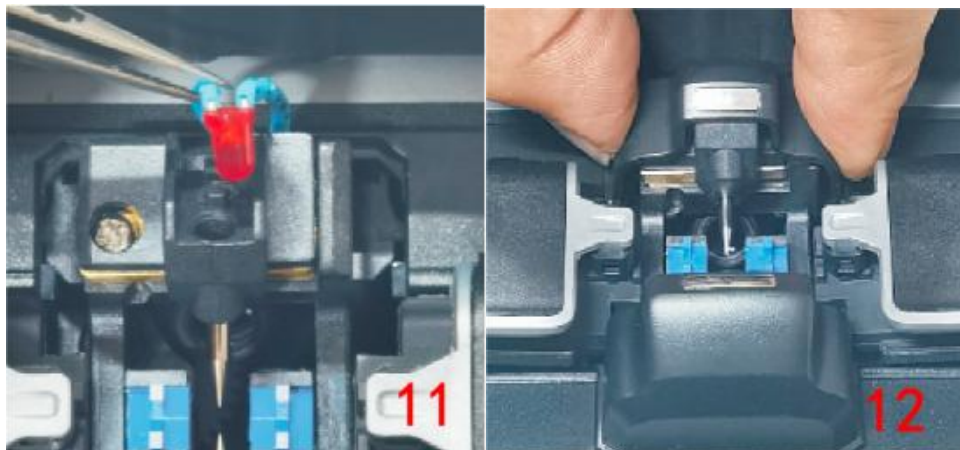


10. nach dem Entfernen der Elektrode Status der Basis

9. Ersetzen Sie die Elektroden und Setzen Sie die Stifte ein.



14. Beim Anbringen der Elektrode, Drücken Sie die Kupferdichtungsstifte bis das Loch
15. Überprüfen Sie das Schraubenloch und Dann die Schrauben festziehen.
Stellen Sie die roten Lichter wieder auf Lampenloch (keine Montage erforderlich)
Schrauben der Lampen)



12. Bringen Sie die Elektrodenabdeckung wieder an, dann hat sich die Elektrode verändert wurde bereits erledigt.

QR-CODE-VERIFIZIERUNG/AKTIVIERUNG

Die offizielle Codeverifizierung erfolgt über die Mobiltelefon-App „Signalfire2“. Bitte scannen Sie vor der Benutzung den QR-Code auf dem Bildschirm des Geräts oder laden Sie die Software aus dem App Store herunter.

ACHTUNG: Nachdem Sie die Elektrode ausgetauscht und den Code überprüft haben, denken Sie bitte daran, eine Lichtbogenkalibrierung durchzuführen , damit die Maschine eine bessere Leistung erbringt.
Methode zur Überprüfung der Elektrode:



- 1 log into your account;
- 2 Use APP to connect to the machine
- 3 press the button "Activate Electrode", then get into the page of the electrode activation



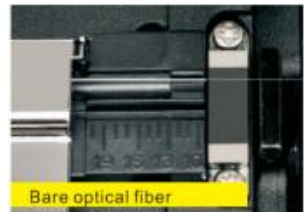
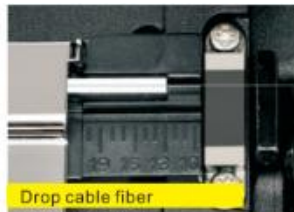
- 1 Scan the QR Code which is on the electrode cover, or you can input the QR Code Number into the text box.
- 2 after the number is show in the text box, then we press the button "verification code" to activate the machine.



After you have done the verify the code, then it may load for few seconds, then it will remind you "Activation Succeed", then the machine can normal use again.

KAPITEL IV FASERSPRUNG UND -AUSBEREITUNG

Anleitung zum Spalten von Fasern:



1. Stellen Sie sicher, dass die Kante der weißen Schicht ... im Bereich von 10-15 mm. Das Gelbe

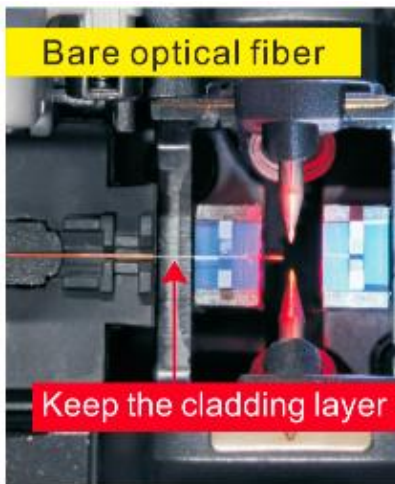
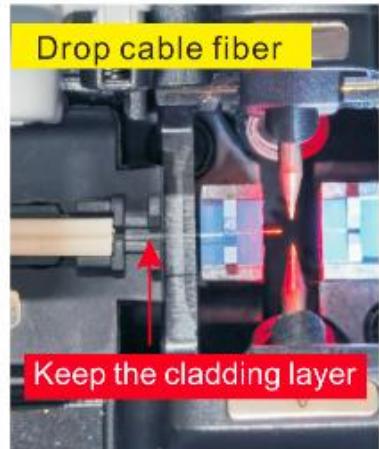
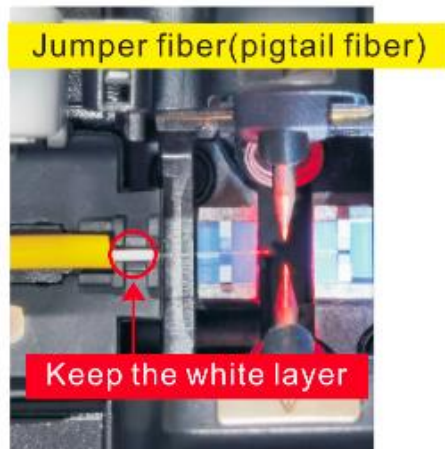
Die Hülsenkante liegt zwischen 15 und 20 mm.

2. Die Skala liegt zwischen 13 und 18 .

3. Zur Verkleidungsschicht hin beträgt der Maßstab zwischen 10 und 12 .

Stellen Sie sicher, dass Sie die blanke Glasfaserisolierung mit einem Abisolierwerkzeug entfernt haben, dann kann das Faserschneidewerkzeug die Faser durchtrennen. Faser mit guter Endfläche.

Anleitung zum Einlegen der Faser in den Halter:



Beim Einlegen der Faser in die V-Nut der Maschine ist darauf zu achten, dass die Faserendfläche nahe an der Elektrode liegt. Die Faserspitzen sollten so eingestellt sein, dass die Endfläche nicht über die Spitzen hinausragt. Legen Sie die Faser in die V-Nuten, falls die Endfläche zu kurz oder zu lang ist. An den Elektrodenspitzen erinnert es Sie daran, die Faser wieder anzubringen.

KAPITEL V TÄGLICHE WARTUNG

Achten Sie auf Staubschutz und entfernen Sie Staub.

V-Nuten, Elektroden und Linse müssen in der Regel sauber gehalten werden, und die Windschutzscheibenabdeckung sollte geschlossen werden, wenn sie nicht benutzt wird.

1. Reinigung der V-Nut

Wenn die V-Nut verschmutzt ist, können sich die Fasern nicht ausrichten, verschieben sich und es wird eine Fehlermeldung ausgegeben. Daher sollten Sie die V-Nut im täglichen Betrieb stets überprüfen und regelmäßig reinigen. So reinigen Sie V-Nuten:

- 1) Ritzen Sie die V-Nuten mit dem Universalmesser in eine Richtung ein und wiederholen Sie dies etwa dreimal. Reinigen Sie beide Seiten auf diese Weise.
- 2) Reinigen Sie die V-Nuten erneut mit einem Alkoholtupfer.

2. Reinigung der Elektrode

Wenn die Elektrode verschmutzt ist oder die Elektrodenspitzen dunkel werden, muss die Elektrode gereinigt werden:

- 1) Verwenden Sie das Messer, um den Schmutz von der Spitze abzukratzen und sie sauber zu halten.
- 2) Reinigen Sie die Spitzen mit einem Alkoholtupfer.

3. Wenn die äußere Linse unter der Elektrode verschmutzt ist, kann das Faserbild verschwommen sein und eine Fehlermeldung auslösen, oder die Faser kann beschädigt werden. Die DNA-Stränge können zwar gespleißt werden, aber das führt zu einer Fusion mit hohem Verlust.

Führen Sie die folgenden Schritte aus, um die Linse zu reinigen:

- (1) Stellen Sie sicher, dass die Maschine ausgeschaltet ist.
- (2) Wischen Sie die Linse vorsichtig mit einem Alkoholtupfer ab. Wischen Sie anschließend mit einem trockenen Wattestäbchen nach, um überschüssigen Alkohol zu entfernen.
- (3) Schalten Sie das Gerät ein und vergewissern Sie sich, dass das Display frei von Staub und Streifen ist.

Ich verhindere starke Stöße oder Vibrationen

Wenn Sie das Fusions spleißgerät bewegen oder transportieren müssen, gehen Sie bitte vorsichtig und behutsam vor. Bei Transporten über längere Strecken beachten Sie bitte Folgendes: Wickeln Sie es mit Schaumstoff ein, um Stöße zu vermeiden.

III. Lagerung

Wenn Sie die Maschine längere Zeit nicht benutzen, schalten Sie sie bitte einmal im Halbjahr ein. Bei hoher Luftfeuchtigkeit Bitte verwenden Sie das Gerät regelmäßig und legen Sie das Trockenmittel in den Tragekoffer, um Schimmelbildung am Mikroskopkopf zu vermeiden.

IV. Vorsichtsmaßnahmen

- (1) Wenn das Fusionsspleißgerät mit Netzstrom betrieben wird, achten Sie bitte darauf, den Adapter zu schützen und die Stromversorgung ordnungsgemäß anzuschließen. geerdet.
- (2) Wenn sich das Fusionsspleißgerät im Lichtbogenentladungsprozess befindet, herrschen zwischen den Elektroden Hochspannungen von mehreren kV. Berühren Sie die Elektrodenstange jetzt nicht!
- (3) Bitte stellen Sie sicher, dass sich kein Benzin, Biogas, Freon oder andere brennbare Gase in der Umgebung befinden, um die schlechte Umweltbelastung zu vermeiden. Fusion oder Unfall.
- (4) Beim Reinigen des Faserhalters und der Linse muss unbedingt ein Wattestäbchen in eine Richtung verwendet werden.
- (5) Das Fusionsspleißgerät enthält viele Bauteile mit hoher struktureller Präzision. Mit Ausnahme der Elektroden sind alle anderen Teile verboten. Der Benutzer muss die Teile demontieren und austauschen. Da die Position dieser Teile präzisionskalibriert ist, führt jede Änderung zu Problemen. Es ist schwierig, in die ursprüngliche Position zurückzukehren.
- (6) Objektiv, V-Nut, Display usw. müssen sauber gehalten werden. Zur Reinigung ausschließlich ein Wattestäbchen oder ein Alkoholtupfer verwenden; andere Chemikalien dürfen nicht verwendet werden.

V. Fehlerbehebung und Lösungen Die Tabelle enthält eine allgemeine

Anleitung zur Fehlerbehebung. Sollten Sie das Problem nicht selbst lösen können, wenden Sie sich bitte direkt an den Lieferanten.

Fehlerbehebung	Grund	Lösungen
Kein Bild nach dem Einlegen der Faser	1. Nicht eingeschaltet 2. Die Faser befindet sich nicht in der V-Nut oder die V-Nut ist verschmutzt. 3. Die Faser ist in den	1. Drücken Sie die Ein-/Aus-Taste. 2. Die Faser neu einsetzen oder die V-Nut reinigen 3. Die Faser erneut spalten.

	V-Nuten zu kurz oder gebrochen. 4. Der Ausrichtungsmechanismus ist nicht initialisiert. 5. Kein Signal für geschlossene Windschutzscheibenabdeckung empfangen	4. Drücken Sie die RESET-Taste. 5. Prüfen Sie, ob der Magnet an der linken Seite der Windabdeckung abgefallen ist oder ob die entsprechende Inbusschraube an der Verkleidung locker ist.
Der Spleißverlust ist zu hoch	1. Die Spaltbarkeit der Faser ist schlecht. 2. Unangemessene Spleißparameter 3. Versatz des Entladungszentrums (tritt selten auf)	1. Die Faser erneut spalten. 2. Wiederholen Sie die ARC-Kalibrierung 3. Wiederholen Sie den Vorgang . ARC-Kalibrierung
Der ARC tut dies nicht Ausfluss oder Narben	1. Die Spaltbarkeit der Faser ist schlecht. 2. Der Spleißparameter ist zu klein. 3. An den Elektroden hat sich Staub angelagert. 4. Fehler bei der Datenverarbeitung	1. Die Faseroberfläche erneut spalten. 2. Da die Reinigungsspannung; ARC-Kalibrierung erneut 3. Reinigen Sie die Elektrode mit einer Bürste. 4. Ausschalten und neu starten.
Der Spleißbereich wird dünner.	1. Die Spleißparameter sind ungeeignet, die Spleißspannung ist zu hoch. 2. Die Spleißüberlappung ist zu gering.	1. ARC-Kalibrierung 2. Den Anteil der Spleißüberlappung erhöhen.
Die Spleißzone ist dicker	1. Die Spleißparameter sind unplausibel, die	1. ARC-Kalibrierung 2. Die Menge an

	Spleißspannung ist zu gering. 2. Die Spleißüberlappung ist zu groß.	Spleißüberlappung reduzieren.
Spleißen hat Blasen (traf üblicherweise auf in die Multimode-Faser verbindung)	1. Faserende mit Grat, nicht flach 2. Die Faserqualität ist nicht gut.	1. Erhöhen Sie die Reinigungsspannung. 2. Faser erneut spalten 3. Ersetzen Sie die Faser durch eine geeignete Faser oder schneiden Sie einen Teil der vorhandenen Faser ab und versuchen Sie es erneut.
Spleißstellen haben vertikale Schattenlinie	1. Der Faserkern stimmt nicht überein (Typ oder Kerndurchmesser ist unterschiedlich). 2. Multimode-Fasern werfen nach dem Spleißen sehr helle Schatten.	Verwenden Sie auf der linken und rechten Seite die gleiche Faserart. 2. Das ist normal und hat keinen Einfluss auf die Fusionsqualität.
Die Faser im Sieb ist verschoben.	1. Die Faser dringt nicht vollständig in die V-Nut ein. 2. Die V-Nut ist Schmutz	1. Ersetzen Sie die Faser. 2. Reinigen Sie die V-Nut mit Alkohol und Bürsten
Das Bild befindet sich auf dem oben oder unten am Display	1. Die V-Nut ist Schmutz 2. Die Faser dringt nicht in die V-Nut ein.	1. Reinigen Sie die V-Nut mit Alkohol und Bürsten. 2. Die Faser wieder einsetzen.
Das Bild ist unscharf.	1. Die Faser dringt nicht in die V-Nut ein. 2. Die V-Nut ist Schmutz	1. Ersetzen Sie die Faser. 2. Reinigen Sie die V-Nut
Cleave kann nicht abschneiden die	1. Die Verkleidungsschicht ist nicht abgelöst. 2. Die Deckschicht wurde zu	1. Verwenden Sie eine Miller-Klemme, um die Verkleidung abzuziehen.

Faser	kurz abgelöst, und der Gummidruck auf beiden Seiten der Klinge komprimierte die Fasern nicht ausreichend. 3. Die Schneide der Klinge wird stumpf oder bricht ab.	2. Die Länge von Die freigelegte Fassadenverkleidung sollte länger als 30 mm sein. 3. Lösen Sie die Befestigungsschraube in der Mitte der Klinge und drehen Sie die Klinge in einem Winkel.
-------	---	--

VI: Bei der Benutzung der Maschine kann es normalerweise zu folgenden Problemen kommen:

Der Glasfaserspleißer ist ein Präzisionsgerät. Achten Sie daher bei täglichem Gebrauch darauf, dass kein Schmutz in das Gerät gelangt, und reinigen Sie es regelmäßig.

Maschine reinigen.

1. Die Faser befindet sich in den V-Nuten, aber das Maschinensymbol zeigt an, dass sich die Faser nicht in  den V-Nuten befindet.

1) Der Faserhalter befindet sich nicht in der Ausgangsposition; drücken Sie die Reset

-Taste. Taste  (das erste linke), dann

die Faser wieder auflegen An die V-Nuten.

2) Wenn Sie die Jumperfaser auf den Faserhalter legen, wird das Weiße Die Jacke wird nicht vom Faserhalter gehalten, das vordere Ende des Faserhalters Die weiße Jacke muss gebügelt werden.



2. Die Faser ist korrekt in die V-Nuten eingelegt und die Faserendfläche befindet sich in der richtigen Position zu den Elektrodenspitzen. Die Maschine erinnert Sie aber dennoch daran,

Die Fasern wurden zu lange eingelegt.

1) Prüfen Sie, ob auf dem Bildschirm Verschmutzungen sichtbar sind. Falls ja, muss die äußere Linse unterhalb der Elektrode gereinigt werden.

Sollten weiterhin Verschmutzungen auf dem Bildschirm sichtbar sein, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.

2) Wenn die Linse beschlägt, tritt dieses Problem ebenfalls auf. In diesem Fall muss die äußere Linsenoberfläche unterhalb der Elektrode gereinigt werden. Hierfür kann das folgende Werkzeug verwendet werden: Mit einem Haartrockner die Linse abblasen, um den Beschlag zu entfernen.

3. Die Faser wurde ausgerichtet, aber die Faserfusion wurde nicht durchgeführt. Sie werden aufgefordert, die Starttaste (die zweite von links) zu drücken, um die Faserfusion fortzusetzen. Fusionsprozess.

1) Wenn auf dem Bildschirm das Symbol für einen Faserendflächenfehler angezeigt wird, müssen Sie die Faser erneut spalten.

2) Falls kein Fehlersymbol angezeigt wird, überprüfen Sie die Funktion „Spleißvorgang pausieren“. Deaktivieren Sie diese; die Faserverarbeitung erfolgt dann automatisch. erneute Fusion. [APP-Seite: Glasfaser-Spleißset] - Funktionskonfiguration - [Spleißvorgang pausieren]

4. Konzentrationsversagen

1) Reinigen Sie die äußere Linse unterhalb der Elektrode. Reinigen Sie die V-Nuten. Drücken Sie anschließend die Reset-Taste (die erste von links).

2) Führen Sie einen Selbsttest der Maschine durch und prüfen Sie, ob ein Fehler des "Fokussiermotors" vorliegt.

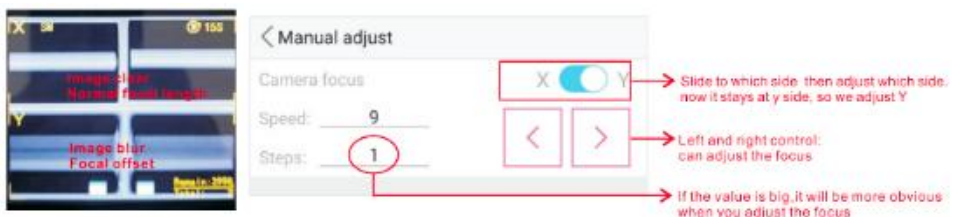
5. Die Maschine zeigt ein Fehlersymbol an:

Die Fasern auf der linken und rechten Seite sind unterschiedlich; für den Faserfusionsprozess müssen sie durch Fasern des gleichen Typs ersetzt werden. Und falls Sie dachten, dass

Das spielt keine Rolle, und solange Ihr Projekt die Verwendung verschiedener Fasertypen zulässt, können Sie die Starttaste (die zweite von links) drücken, um fortzufahren.

Faserfusion .

6. Die Faser ist im selben Kontext verschwommen. Bildschirm (X- oder Y-Bildschirm)



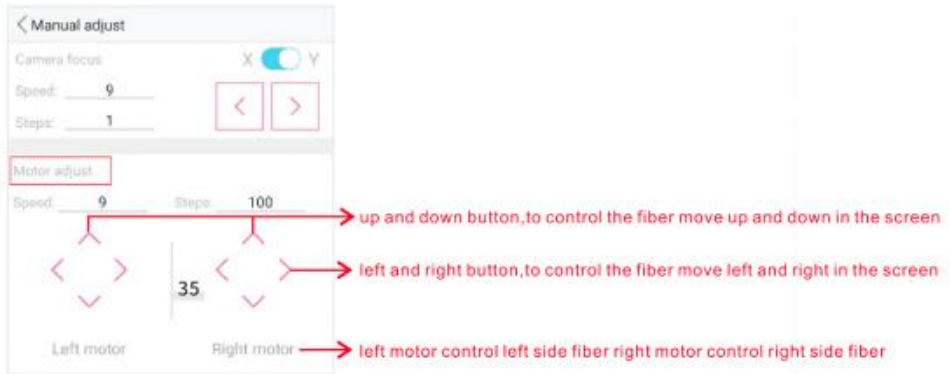
Verfahren:

- ① App öffnen und Gerät verbinden, Autofokus-Funktion aktivieren
[Glasfaser-Spleißset] - Funktionskonfiguration - Autofokus aktivieren , speichern.
Anschließend die Windschutzabdeckung öffnen und wieder schließen. Prüfen, ob das Gerät die Faser klar darstellen kann.
 - ② Falls das Problem weiterhin besteht, schalten Sie den Autofokus aus und rufen Sie die Seite für die manuelle Einstellung auf [Faser-Spleißset]. - Manuelle Einstellung], wie im Bild gezeigt.
 - ③ Führen Sie einen Selbsttest der Maschine durch und prüfen Sie, ob ein Fehler des "Fokussiermotors" vorliegt.
7. Alle Fasern sind auf dem Bildschirm sichtbar, aber eine Faser ist verschoben; auf dem X- oder Y-Bildschirm ist die Faser verschwommen zu sehen.



Verfahren:

- 1) Reinigen Sie die V-Nuten und drücken Sie anschließend die Reset-Taste (die erste von links).
- 2) Die Faserverschiebung manuell anpassen, wie in den Abbildungen gezeigt [Faserspleißset]. - [Manuelle Einstellung]



8. Die Faserfusionsqualität weist hohe Verluste auf.

Es gibt viele Gründe für hohe Verluste bei der Faserfusion: Maschinenzustand, Maschinenaustragsmenge, Qualität der Faserendfläche, Sauberkeit der Fasern, Gleichheit des Fasertyps, Faserqualität und Faserspannungszustand.

Verfahren zur Behebung der hohen Verluste bei der Faserfusion:

1) Prüfen Sie, ob die Faserfusion die hohen Verluste verursacht hat. Sie können eine Jumperfaser verwenden, um die Fusion zu testen. Dämpfung: Messen Sie die anfängliche Dämpfung der Jumperfaser mit einem OPM, schneiden Sie dann die Jumperfaser durch, führen Sie eine Faserfusion durch und messen Sie anschließend erneut die Dämpfung der Faser. Fusion. Falls sich der Verlust zu stark ändert, führen wir die folgenden Schritte durch, um die Fusion zu überprüfen. Problem.

2) Reinigen Sie die V-Nuten, die äußere Linse unterhalb der Elektrode und die Elektrodenspitzen. Nachdem Sie die Reinigungsarbeiten abgeschlossen haben, Dann führen wir eine Lichtbogenkalibrierung durch, bis die Maschine Ihnen signalisiert, dass die Lichtbogenkalibrierung erfolgreich war.

3) Achten Sie auf die Faserreinigung: Nach dem Entfernen der Faserummantelung reinigen Sie die Faserenden bitte mit einem in Alkohol getränkten Wattebausch und spalten Sie sie anschließend ab. Gut (kein Grat und ebene Endfläche), wenn Sie die Faser in die V-Nuten einlegen, achten Sie bitte darauf, dass die Faserendfläche die V-Nuten nicht berührt.

4) Für die linke und rechte Seite empfehlen wir die Verwendung von Fasern des gleichen Typs. Spezifikation der Faser für die Faserfusion.

5) Stellen Sie das Hackmesser so ein, dass es in gutem Zustand ist, damit wir den

Einfluss der Faserendfläche minimieren können.

6) Die Faserfusion ist zwar abgeschlossen, aber die Faser wird in naher Zukunft brechen, und die Fusion ist mit hohen Verlusten verbunden:

① Bitte reinigen Sie die V-Nuten und die Elektrodenspitzen und führen Sie eine Lichtbogenkalibrierung durch, bis Sie eine Bestätigung erhalten, dass die Lichtbogenkalibrierung erfolgreich war.

② Heizzeit des Backofens anpassen

Bei zu kurzer Aufheizzeit rutscht die Hülse und kann die Schmelzstelle nicht mehr schützen.

Ist die Erhitzungszeit zu lang, werden die Fasern aus der Hülle herausgepresst, wodurch die Fasern beschädigt werden, was wir nicht sehen können.

③ Wenn Sie die Schutzhülle nach der Faserfusion des Drop-Kabels erhitzen, verwenden Sie bitte doppelten Stahldraht.

Schutzhülle

④ Beim Erhitzen der Schutzhülle die Faser bitte nicht zu fest zusammendrücken, sondern die Faser normal in den Heizofen einführen.

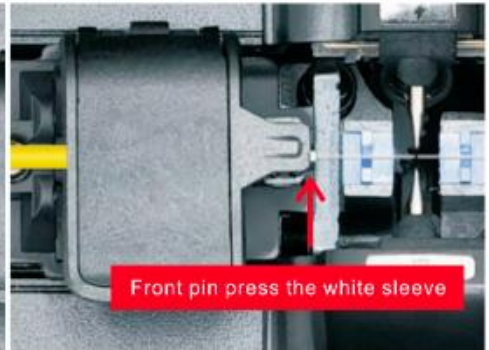
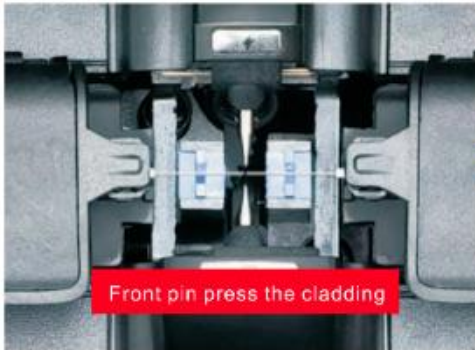
9 gespleißte Fasern brechen leicht

1) Wenn die Elektrode an der Schmelzstelle gebrochen ist, bedeutet dies, dass die Lichtbogenentladung für die örtliche Umgebung nicht geeignet ist. Bitte reinigen Sie die Elektrodenspitzen.

Reinigen Sie die äußere Linse unterhalb der Elektrode, reinigen Sie die V-Nuten und führen Sie dann eine Lichtbogenkalibrierung durch, bis Sie das Gefühl haben, erfolgreich zu sein.

2) Falls die Faser am vorderen Stift des Faserhalters gebrochen ist, muss überprüft werden, ob der vordere Stift des Faserhalters die Faser an der Stelle, an der der Mantel beschädigt ist, fest angedrückt hat.

wurde entfernt. Stellen Sie sicher, dass der vordere Stift der Faserhalterung die weiße Hülse der Jumperfaser und den blanken Glasfasermantel drückt.



Sie werden häufig daran erinnert, dass Sie die Faser erneut spalten müssen, und daran, dass die Maschine die Faser nicht erkennen kann.

- 1) Die Faserendfläche ist beschädigt. Bitte prüfen Sie, ob die Faserummantelung entfernt wurde. Reinigen Sie die Faser und prüfen Sie sie anschließend. Das Hackmesser hat seine Aufgabe gut erfüllt.
- 2) Die Faser ist verschwommen und gibt eine Fehlermeldung aus: Es sieht so aus, als ob die Faser verschoben wäre, der Fokus ist unscharf. (Lösung siehe vorherigen Abschnitt)



There is a lot of fiber misalignment on the right side, which cannot automatically align the core

Image blurring caused by misalignment



Normal focal length
Clear image

Focal offset Image blur

3) Staub oder Nebel auf der Linse führt dazu, dass das gesamte Bild auf dem Bildschirm dunkel oder verwaschen erscheint, wie im Bild unten dargestellt. Der Fusionsspleißer weist auf eine verschmutzte Linse oder eine Fehlfunktion des CMOS-Sensors hin.

Lösung: Wischen Sie die Linse ab, blasen Sie warme Luft mit einem Föhn auf warmer Stufe auf die Linse (Vorsicht, nicht überhitzen!) oder lassen Sie sie trocknen. Lassen Sie den Nebel eine Weile verdunsten. Alternativ können Sie prüfen, ob die roten Lichter an den Elektrodenstiften ordnungsgemäß funktionieren.



The entire Y-screen image appears dark or washed out.
Note: This is different from focus shift.
Focus shift only causes blurring of the fiber optic image.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Giuntatrice per fibre ottiche

Modello: AI-7C / AI-9

VEVOR

Upgrade The Home Creator Way

Modello: AI-7C / AI-9



AI-7C AI-9

Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva il diritto di interpretare a proprio piacimento il presente manuale d'uso. L'aspetto del prodotto potrebbe differire leggermente da quello del prodotto ricevuto. Ci scusiamo se non vi informeremo tempestivamente di eventuali aggiornamenti tecnologici o software del nostro prodotto.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA



Leggere il manuale di istruzioni.

	Rispettare la certificazione di sicurezza europea.
	SMALTIMENTO CORRETTO Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva europea 2012/19/UE. Il simbolo del bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto deve essere smaltito separatamente nell'Unione Europea. Ciò si applica al prodotto e a tutti gli accessori contrassegnati con questo simbolo. I prodotti contrassegnati in questo modo non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma devono essere conferiti presso un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche.
 Codice FCC: 2AB9B-AI-9	Informazioni della FCC: ATTENZIONE: Modifiche o alterazioni non espressamente approvate dalla parte responsabile della conformità potrebbero invalidare l'autorizzazione dell'utente all'utilizzo dell'apparecchiatura! Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 delle norme FCC. Il funzionamento è soggetto alle seguenti due condizioni: 1) Questo prodotto può causare interferenze dannose. 2) Questo prodotto deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, comprese le interferenze che potrebbero causare un funzionamento indesiderato. AVVERTENZA: Qualsiasi modifica o alterazione a questo prodotto non espressamente approvata dalla parte responsabile della conformità potrebbe invalidare l'autorizzazione dell'utente a utilizzare il prodotto. Nota: questo prodotto è stato testato ed è risultato conforme ai limiti per un dispositivo digitale di Classe B ai sensi della Parte 15 delle norme FCC. Questi limiti sono progettati per fornire una protezione ragionevole contro le interferenze dannose in un'installazione residenziale. Questo prodotto genera, utilizza e può irradiare energia a

	radiofrequenza e, se non installato e utilizzato in conformità con le istruzioni, può causare interferenze dannose alle radiofrequenze. comunicazioni. Tuttavia, non vi è alcuna garanzia che non ci saranno interferenze. si verificano in una particolare installazione. Se questo prodotto causa interferenze dannose alla ricezione radio o televisiva, cosa che può essere determinata spegnendo e riaccendendo il prodotto, l'utente è incoraggiato a provare a correggere l'interferenza mediante uno o più dei seguenti metodi: seguenti misure. • Riorientare o riposizionare l'antenna ricevente. • Aumentare la distanza tra il prodotto e il ricevitore. • Collegare il prodotto a una presa di corrente su un circuito diverso da quello a cui è collegato il ricevitore. • Per assistenza, consultare il rivenditore o un tecnico radio/TV esperto.
--	---

Innanzitutto, grazie per aver acquistato la giuntatrice per fibre ottiche serie VEVOR . Per poter utilizzare in modo sicuro, efficace e competente le diverse modalità operative della macchina, e per comprenderne appieno la struttura, la funzione e la manutenzione di ogni sua parte, è fondamentale leggere attentamente le istruzioni prima dell'uso.

Poiché ci impegniamo a migliorare costantemente la giuntatrice per fibre ottiche , le informazioni fornite dalla nostra azienda sono soggette a modifiche senza preavviso.

Il prodotto è conforme agli standard e alle normative vigenti. L'installazione di questo dispositivo deve essere conforme a tutte le normative applicabili e il suo utilizzo deve avvenire esclusivamente in aree ben ventilate. Si prega di leggere il manuale d'uso prima di installare e utilizzare l'apparecchiatura.

Questo apparecchio non è destinato all'uso da parte di persone (compresi i bambini) con ridotte capacità fisiche, sensoriali o mentali, o prive di esperienza e conoscenza, a meno che non siano state supervisionate o istruite sull'uso dell'apparecchio da una persona responsabile della loro sicurezza.

I bambini non devono giocare con l'apparecchio.

Questo apparecchio non deve essere utilizzato dai bambini. Tenere l'apparecchio e il relativo cavo fuori dalla portata dei bambini.

Questo apparecchio è destinato all'uso in ambito domestico e in applicazioni simili, quali:

- aree cucina per il personale in negozi, uffici e altri ambienti di lavoro;
- case coloniche;
- da clienti in hotel, motel e altri ambienti di tipo residenziale;
- Ambienti di tipo bed and breakfast.

Conservare il prodotto in modo appropriato. Prima dell'uso, verificare che il prodotto non presenti anomalie. In caso di anomalie, interromperne immediatamente l'utilizzo.

Si prega di utilizzare il prodotto secondo le istruzioni d'uso. Attenzione ai potenziali rischi di lesioni derivanti da un uso improprio.

Se il cavo di alimentazione è danneggiato, deve essere sostituito con un cavo o un gruppo speciale disponibile presso il produttore o il suo agente di assistenza .

REQUISITI DI SICUREZZA

In qualsiasi fase del funzionamento della giuntatrice a fusione per fibre ottiche, è necessario adottare le seguenti precauzioni di sicurezza generali. precauzioni. Se non prendi questi avvertimenti e precauzioni o non rispetti gli avvertimenti descritti in questo manuale, violerebbe gli standard di sicurezza relativi alla progettazione, produzione e utilizzo della giuntatrice a fusione. La nostra azienda non non ci assumiamo alcuna responsabilità per le conseguenze derivanti dalla violazione di questi requisiti per gli utenti!

• Ambiente operativo e alimentazione

Funzionamento della giuntatrice a fusione, ambiente di stoccaggio e requisiti di alimentazione.

Temperatura di esercizio: 0~+40°C

Temperatura limite: -10 °C~+50 °C

Umidità di esercizio: 95% UR o inferiore (senza condensa)

Velocità massima del vento: 15 m/s

Condizioni di conservazione: -20 °C ~ +60 °C (senza condensa)

Prima di accendere l'alimentazione, assicurarsi che l'alimentatore possa corrispondere alla sua tensione e che tutte le misure di sicurezza siano rispettate. Vengono adottate delle misure.

- **Non utilizzare** la giuntatrice a fusione in ambienti esplosivi
- **Non utilizzare** la giuntatrice a fusione in presenza di gas o fumi infiammabili
- **Non** tentare di smontare nessuno dei componenti della giuntatrice a fusione

Oltre alle dichiarazioni contenute in questo manuale per consentire parti sostituibili dall'utente, si prega di non tentare di smontare uno qualsiasi dei componenti della giuntatrice a fusione. I pezzi di ricambio e le regolazioni interne possono essere solo commissionato da personale di assistenza autorizzato.

AVVERTENZE/PRECAUZIONI

• Adattatore CA/CC

L'adattatore di alimentazione CA/CC deve soddisfare rigorosamente i seguenti requisiti.

Uscita CC: Tensione 13,5 V; Corrente 4,8 A. Polarità: Il centro è positivo.

Alimentazione CA: Tensione 100-240 V 50/60 Hz.



ATTENZIONE : se si utilizza l'adattatore di alimentazione CC sbagliato, la macchina si brucerà. Se si utilizza l'alimentatore CA sbagliato Ho bruciato l'adattatore di alimentazione CC e rotto l'adattatore di alimentazione.

• Batteria interna al litio

Nella giuntatrice a fusione sono presenti celle di batteria agli ioni di litio; se si utilizzano batterie diverse, la giuntatrice a fusione potrebbe danneggiarsi. mettere a repentaglio la sicurezza personale.

Per motivi di sicurezza, il pacco batterie al litio non può essere smontato per evitare cortocircuiti; non urtare la batteria, non avvicinarla a fiamme libere o fonti di calore estremo per evitare l'esplosione della batteria al litio. La violazione delle suddette procedure può causare l'esplosione della batteria al litio, mettendo a rischio la sicurezza personale degli utenti.



Avviso:

1. Quando la batteria rimane inattiva per lungo tempo, è facile che entri in uno stato di inattività. In questo momento, la capacità è inferiore al valore normale e anche il tempo di servizio è ridotto. Tuttavia, la batteria può essere attivata e il

suo La capacità normale può essere ripristinata dopo solo 2-3 normali cicli di carica e scarica. Le batterie al litio hanno poco effetto memoria e ricaricabile in qualsiasi momento.

2. Le batterie al litio presentano il fenomeno dell'autoscarica; se non utilizzate per lungo tempo, le batterie si troveranno in uno stato di bassa tensione. a causa dell'autoscarica. Un lungo periodo di bassa tensione danneggerà la struttura interna della batteria e ne accorcerà la durata. durata della batteria. Pertanto, le batterie non utilizzate devono essere caricate almeno una volta al mese, prestare attenzione al display di 2 o 3 le barre di elettricità possono essere caricate, non devono essere completamente; nell'uso quotidiano, provare a caricare la batteria più di una griglia,

Non rimanere senza energia per ricaricare .

3. Se non si utilizza la macchina per un lungo periodo, si prega di rimuovere la batteria e conservarla separatamente. L'intervallo di temperatura di La conservazione a lungo termine (tempo di conservazione superiore a 6 mesi) della batteria è 0~40. L'intervallo di temperatura della batteria a breve termine La temperatura di conservazione (inferiore o uguale a 6 mesi) è: -20~60°C.

4. Per garantire la sicurezza della ricarica, l'intervallo di temperatura di ricarica della batteria al litio all'interno della saldatrice è 0~ 40°C.

5. Se la ricarica della batteria è anomala o l'indicatore di carica della batteria è anomalo, è possibile provare ad attivare la batteria manualmente. Per le istruzioni specifiche, consultare: Funzione combinazione di pulsanti - tre per attivare la batteria

• Operazione sulla giuntatrice a fusione per fibre ottiche

Quando si verifica la seguente situazione sulla giuntatrice a fusione, spegnere immediatamente la giuntatrice a fusione e scollegarla dalla presa di corrente. adattatore di alimentazione dall'ingresso di alimentazione, altrimenti causerà che la giuntatrice a fusione potrebbe non funzionare correttamente o può non essere riparato e altre gravi conseguenze.

» Liquido, materia estranea all'interno della giuntatrice a fusione di fibre. C'è una struttura protettiva all'interno della macchina. Una piccola quantità di detriti di fibra non influirà sull'uso, ma si prega di fare attenzione a non farli cadere all'interno .

» La giuntatrice a fusione di fibre è soggetta a forti vibrazioni e impatti .

Non è necessario eseguire alcuna manutenzione sulle parti interne della giuntatrice a fusione di fibre ottiche; non rimuovere la giuntatrice a fusione di fibre ottiche. Nel processo di scarica dell'elettrodo della giuntatrice a fusione di fibre, la tensione tra le due barre dell'elettrodo è fino a diversi volt a secco, non toccare l'elettrodo, altrimenti causerà danni alla giuntatrice a fusione della fibra o personali



lesioni e altre gravi conseguenze.

Avviso:

4. La giuntatrice a fusione per fibre ottiche è utilizzata per la saldatura di fibre di vetro al quarzo; si prega di non utilizzare questo strumento per altri scopi. Leggere attentamente questo manuale prima dell'uso .

2. Presta attenzione a pulire la scanalatura a V e la lente durante l'uso (per pulire la scanalatura a V, puoi usare un taglierino per Passare avanti e indietro lungo la scanalatura della fibra, quindi spazzolare con una spazzola; Pulire la polvere dopo l'uso.

3. Quando la giuntatrice a fusione di fibre ottiche si sposta dall'ambiente a bassa temperatura all'ambiente ad alta temperatura, Cerca di utilizzare la modalità di riscaldamento graduale, altrimenti lo strumento produrrà condensa, che avrà un impatto negativo sullo strumento.

4. La giuntatrice a fusione per fibre ottiche è uno strumento di precisione calibrato, si prega di evitare forti vibrazioni e urti. Speciale Per la conservazione a lungo termine è necessario utilizzare una custodia per il trasporto e un'adeguata custodia imbottita deve essere aggiunta all'esterno della custodia per il trasporto. trasporto a lunga distanza.

• Schermo LCD

1. Lo schermo LCD della giuntatrice per fibre ottiche non deve essere toccato con oggetti appuntiti né sottoposto a forti urti.

2. Non far cadere solventi organici o sostanze sporche sullo schermo LCD, come acetone, olio, antigelo, unguenti, ecc., altrimenti si potrebbero verificare anomalie nella visualizzazione del display LCD.

3. Per pulire lo schermo a cristalli liquidi è possibile utilizzare un panno di seta o un tessuto morbido.

4. Potrebbero esserci rumori sullo schermo quando il coperchio antivento della macchina di fusione è aperto o la fibra ottica non è inserita.

Non si tratta di un difetto del display LCD, bensì di un fenomeno normale .

CAPITOLO I INTRODUZIONE AL DISPOSITIVO

• Funzione di combinazione dei tasti operativi

La macchina giuntatrice a fusione viene utilizzata principalmente per la giunzione di fibre ottiche, la macchina può continuare a giuntare il tavolo di caduta fibra, filo di collegamento e diametro del rivestimento di 80 μm -150 μm , monomodale, multimodale e altre dispersioni a base di quarzo fibra spostata. Il processo operativo deve essere eseguito in modo da mantenere pulito e libero da forti vibrazioni o urti.



AI-7C



AI-9

RESET

Premere il tasto di ripristino per ripristinare il motore di propulsione, il motore di regolazione e il motore di messa a fuoco alle loro impostazioni originali. Quando la spia del pulsante di ripristino è accesa, indica che il ripristino è in corso. Se si spegne entro 5 secondi automaticamente significa che il ripristino è andato a buon fine, altrimenti il ripristino non è riuscito.

TASTO DI SCORRIMENTO X, Y

Attiva/disattiva la visualizzazione degli assi X e Y

CONTINUARE

Quando la funzione di pausa è attiva, premere il pulsante per proseguire con l'operazione successiva

Interruttore di alimentazione della macchina

Tenere premuto a lungo per accendere o spegnere l'apparecchio.

MODULO DI MISURAZIONE DELLA POTENZA OTTICA E DI LOCALIZZAZIONE VISIVA DEI GUASTI



Questa funzione è disponibile solo su AI-9

Misurare efficacemente le perdite di connessione, verificare la continuità e contribuire a valutare la qualità di trasmissione dei collegamenti in fibra ottica .



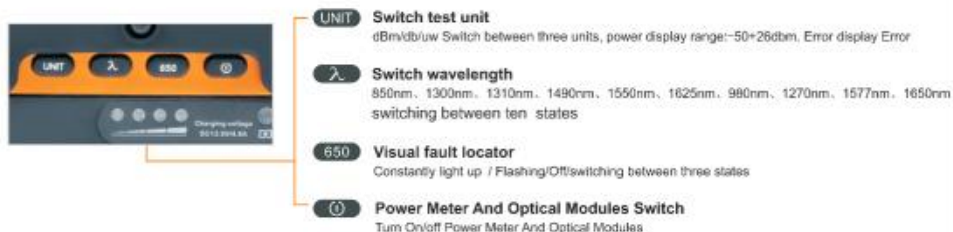
Passa da uno stato all'altro

Lunghezza d'onda: 850 nm. 1300 nm. 1310 nm. 1490 nm.
1550 nm. 1625 nm. 980 nm. 1270 nm. 1577 nm. 1650 nm



Passaggio tra tre stati

Potenza: 15 mW, modalità lampeggiante e fissa a 2 Hz



RICARICA

La macchina dispone di tre modalità di alimentazione.

- Canale di ricarica 1



- Canale di ricarica 2 (Ricarica diretta senza rimuovere la batteria)



- Canale di ricarica 3 (Ricarica della batteria separatamente)



FORNO DI RISCALDAMENTO

- Attivare la funzione di preriscaldamento in inverno



La fusione delle fibre ha successo. Allo stesso tempo aprendo il coperchio antivento, il serbatoio di riscaldamento Avvia automaticamente il preriscaldamento per 6 secondi.

- Parte riscaldante compatibile con fibra SC



Fibra SC: spinta verso l'alto / Fibra ordinaria: spinta verso il basso

- Chiusura automatica del coperchio della parte riscaldante



- Griglia di raffreddamento espandibile e richiudibile

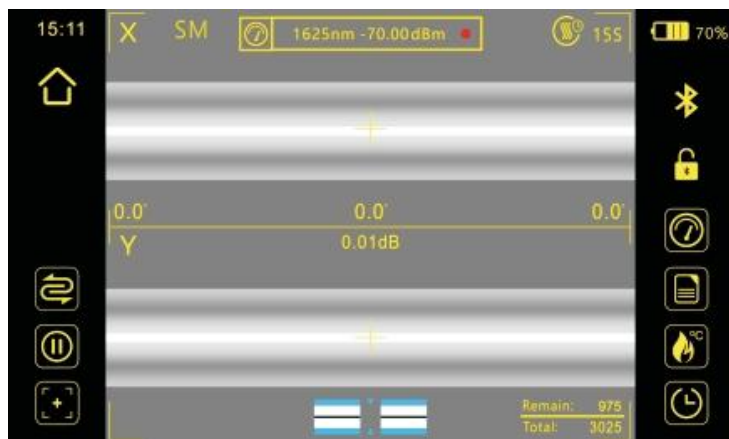


MENU PRINCIPALE DELLA FUSION SPLICER

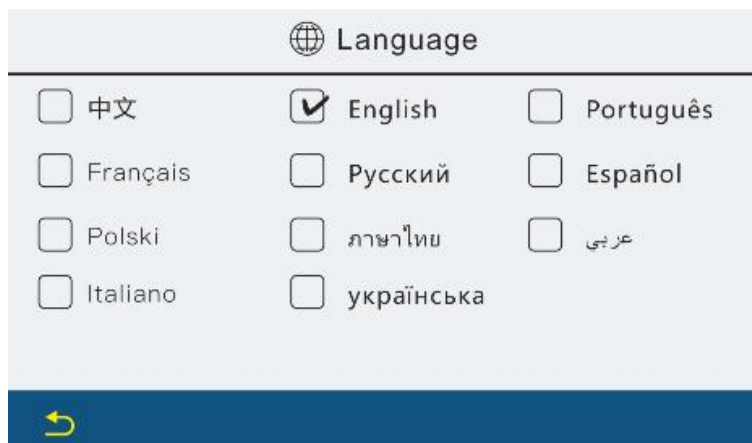
Tenere premuto il pulsante di accensione per 2 secondi per accedere alla pagina principale della giuntatrice a fusione.



Scansiona il codice QR per scaricare l'app mobile "SignalFire2". L'app ti permette di configurare e gestire la giuntatrice a fusione. Le funzioni principali includono: Impostazioni dei parametri e delle funzioni dello splicer di fusione, cloud archiviazione ed esportazione di record di giunzione per fusione, attivazione degli elettrodi, aggiornamenti del firmware di sistema, fusione gestione intelligente della giuntatrice e contatto successivo servizio vendite.



1. Nella pagina principale dello splicer di fusione, apri il copertura antivento oppure clicca sulla casella contenente il codice QR codice per entrare nell'interfaccia di giunzione per fusione. Nel interfaccia di giunzione: facendo clic sull'icona è possibile Attiva/disattiva la funzione o accedi alle impostazioni rapide. (Vedi pagina 14 per la descrizione delle funzioni delle icone)



2. Sulla fusione Nella pagina principale di Splicer, clicca su "Lingua".  Sono disponibili 11 lingue, tra cui cinese, inglese, francese e spagnolo. Dopo aver selezionato la lingua desiderata (contrassegnata con un "✓"), fai clic sull'angolo in basso a sinistra e torna a la homepage affinché le modifiche abbiano effetto.

No	Time	loss
000007	2025-11-12 14:26	0.00db
000006	2025-11-12 14:25	0.01db
000005	2025-11-12 14:24	0.01db
000004	2025-11-12 14:22	0.00db
000003	2025-11-12 14:22	0.02db
000002	2025-11-12 14:21	0.01db
000001	2025-11-12 14:20	0.00db

↶
1/5
↷

3. Fusion Records: È possibile visualizzare i record dettagliati di ogni giunzione di fusione. L'angolo in basso a destra ha fino a e frecce verso il basso per la navigazione tra le pagine. La macchina La capacità massima di archiviazione è di 3500 record. Per evitare Sovrascrittura e perdita di dati, si prega di connettersi all'app e esportare i dati tempestivamente.



7. Calibrazione della scarica: consigliamo vivamente eseguendo la calibrazione dello scarico quando la macchina è nuovo, durante i cambiamenti stagionali, dopo un cambiamento della posizione o dopo la sostituzione dell'elettrodo. lo scopo è quello di abbinare lo scarico più adatto potere basato su fattori ambientali per raggiungere i migliori risultati di fusione. Fai clic su "Calibrazione", apparirà un messaggio; conferma per avviare la calibrazione modalità. A questo punto,

inserire un cavo ottico opportunamente tagliato fibre e segui le istruzioni.

La procedura per la calibrazione dell'ARC è la seguente



Pagina di fusione delle macchine a sinistra lato, c'è un normale stato lavorativo



si trasformerà nell'arco stato di calibrazione E poi puoi mettere la fibra scissa su la macchina e chiudere il vento coprire, attendere che la macchina si accenda automaticamente per elaborare la calibrazione dell'arco.



Se l'icona è ancora l'icona dell'arco calibrations  ma la fibra è tremolante



, abbiamo bisogno di togliere la fibra dalla macchina, quindi tagliare di nuovo una nuova fibra e mettilo sulla macchina e aspetta processo della macchina.

ciclo sopra funzionamento fino al cambio dell'icona dalla calibrazione dell'arco 

in normale funzionamento  il che significa La calibrazione dell'arco è riuscita.

8. Impostazioni: consente di modificare i parametri della giuntatrice a fusione.

Fiber type

☒ SM ☐ MM ☒ AUTO ☐ G654E
☐ BIF ☐ 80um ☐ NZ ☐ DS

Auto power off 15min ☒

Heating time 15S

Heater Pre-heating ☒

Pause splicing process ☒

Auto-focus ☒

Activate battery

Self test

Angle check 3.0° ☒

Endface check ☒

☐ Basic ☐ Standard ☒ Precision

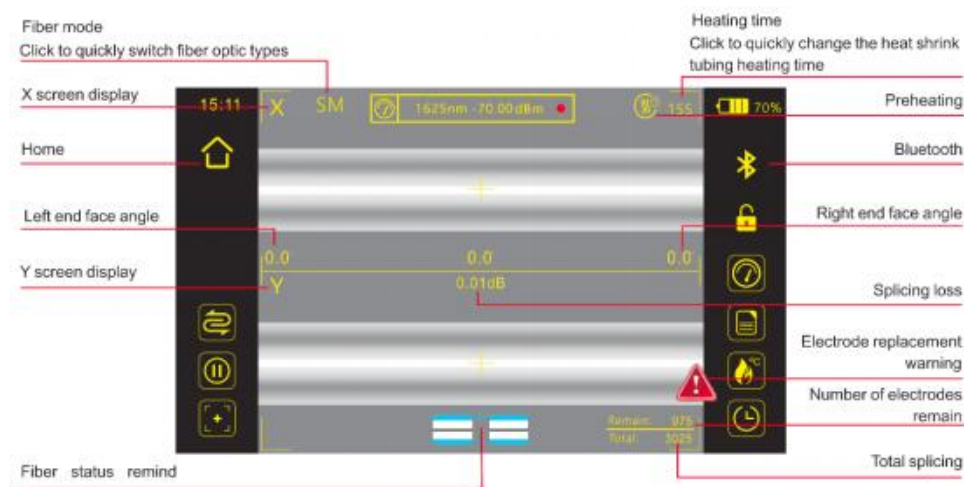
Tensile test ☒

1/5

 Tipo di fibra ottica	Selezionare il tipo di fibra appropriato in base alle proprie esigenze. La giuntatrice a fusione commuterà automaticamente i parametri preimpostati. Dopo aver cambiato il tipo di fibra, si consiglia di eseguire la correzione della scarica per ottenere risultati di giunzione a fusione ottimali.
 Spegnimento automatico	Spegnimento automatico temporizzato quando non in uso. L'intervallo di impostazione va da 1 a 10 minuti. "[X]" indica che è attivo.
 Tempo di riscaldamento	Tempo di riscaldamento del tubo termoretraibile.

 Preriscaldamento del riscaldatore	Il riscaldatore si preriscalda per 6 secondi ogni volta che si apre il coperchio dopo ogni giunzione a fusione, per ridurre i tempi di riscaldamento.
 Messa a fuoco automatica	Regola automaticamente la messa a fuoco per una migliore identificazione del nucleo della fibra. Quando è attiva, l'allineamento del nucleo e la precisione della giunzione sono maggiori, ma la velocità di giunzione è leggermente inferiore. Quando è disattivata, la funzione di allineamento automatico continua a funzionare normalmente e la velocità di giunzione è maggiore, ma la precisione della giunzione è ridotta.
 Attiva la batteria	Se la batteria al litio è scarica, potrebbe entrare in modalità di risparmio energetico, non caricarsi o presentare un livello di carica anomalo (non completamente carica). Premere "  " per attivare la batteria e ripristinarne il funzionamento.
 Autotest	Fare clic su "  " per avviare l'autotest della giuntatrice a fusione, che verifica lo stato dell'hardware e aiuta il personale dell'assistenza post-vendita a diagnosticare i guasti della macchina.
 Angolo di taglio Rilevamento  Faccia tagliente Rilevamento	Un angolo più piccolo e una superficie di taglio più fine garantiscono una migliore saldatura a fusione, ma la giuntatrice a fusione ha maggiori probabilità di segnalare errori che indicano superfici di taglio inaccettabili, richiedendo operatori più esperti. Queste due impostazioni possono essere configurate ma non disattivate.
 Test di tensione	Una volta completata la giunzione, il giunto verrà automaticamente allungato per testarne la resistenza.

6. Funzioni dell'icona dell'interfaccia di giunzione per fusione



Icona	Nome	Funzione
	Casa	Fai clic per tornare alla pagina iniziale principale
	Modalità operativa	Questa icona non può essere cliccata direttamente; può essere modificata solo tramite il menu o l'app, incluse le opzioni "Modalità normale", "Correzione scarica", "Rilevamento polvere" e "Modalità di fabbrica".

	Fibra Giunzione Pausa	Quando abilitato, dopo aver completato passaggi come lo spostamento della fibra, la rimozione della  polvere e l'allineamento del nucleo, il processo si mette in pausa; è necessario premere il pulsante per riprendere la giunzione a fusione a scarica. Questa funzione è anche chiamata "giunzione a fusione passo passo".
	Messa a fuoco automatica	Quando attivata, regola automaticamente la nitidezza dell'immagine della fibra, identifica il nucleo della fibra e migliora la qualità della giunzione, ma la velocità di giunzione risulterà ridotta.
	OPM&VFL	Quando attivata, misura efficacemente la perdita nei punti di giunzione, verifica la continuità e aiuta a valutare la qualità di trasmissione del collegamento in fibra ottica.
	Fusione Registrazione di giunzione	Visualizza il tempo di giunzione, la perdita e altri dati, proprio come la funzione "Registra" nella pagina iniziale.
	Preriscaldamento	Quando attivato, il riscaldatore preriscalda per 6 secondi dopo ogni giunzione a fusione all'apertura del coperchio antivento, riducendo efficacemente il tempo di riscaldamento del tubo termoretraibile.
	Automatico Fermare	Dopo l'attivazione, il dispositivo si spegne automaticamente se non viene rilevata alcuna operazione entro un tempo preimpostato. Il tempo preimpostato può essere regolato tramite la funzione Impostazioni nella pagina principale, con un intervallo da 1 a 10 minuti.

SUGGERIMENTI INTELLIGENTI PER L'INTERFACCIA DI FUSIONE SPLICE

Soluzione intelligente per la notifica dello stato della fibra

I. Suggerimento intelligente

L'icona rossa che appare in basso a sinistra dello schermo LCD.



- Telecamera colpa  : pulire prima la lente dell'obiettivo, Se il problema persiste, eseguire un autocontrollo della macchina Utilizzare un dispositivo di giunzione per verificare se la telecamera è guasta (fare riferimento alla manutenzione giornaliera per le specifiche operazioni).
- Guasto di allineamento  : verificare che la fibra tagliata sia in buone condizioni, ad esempio che lo strato di rivestimento non sia pulito, superficie di taglio cattiva, troppe bave; quindi pulire le scanalature a V con il coltello, pulire la lente esterna che sotto l'elettrodo e premere il tasto di ripristino. Nota: la polvere nella lente può anche causare un errore di allineamento del nucleo, quindi la polvere deve essere pulita (per questo si prega di contattare l'assistenza post-vendita).
- Guasto di messa a fuoco  : si verifica solo quando la funzione di autofocus è attiva, di solito mostra che l'immagine della fibra è troppo sfocata. Soluzione: verificare che la fibra tagliata sia in buone condizioni, pulire le scanalature a V e la lente esterna, premere il tasto reset; disattivare manualmente la funzione di autofocus (vedere manutenzione giornaliera per i dettagli). Se Il problema persiste, eseguire un'autodiagnosi della macchina per verificare se si tratta di un errore del "motore di messa a fuoco". Nota: presenza di polvere nell'obiettivo. può anche causare un disallineamento del nucleo, quindi la polvere deve essere pulita (per questo si

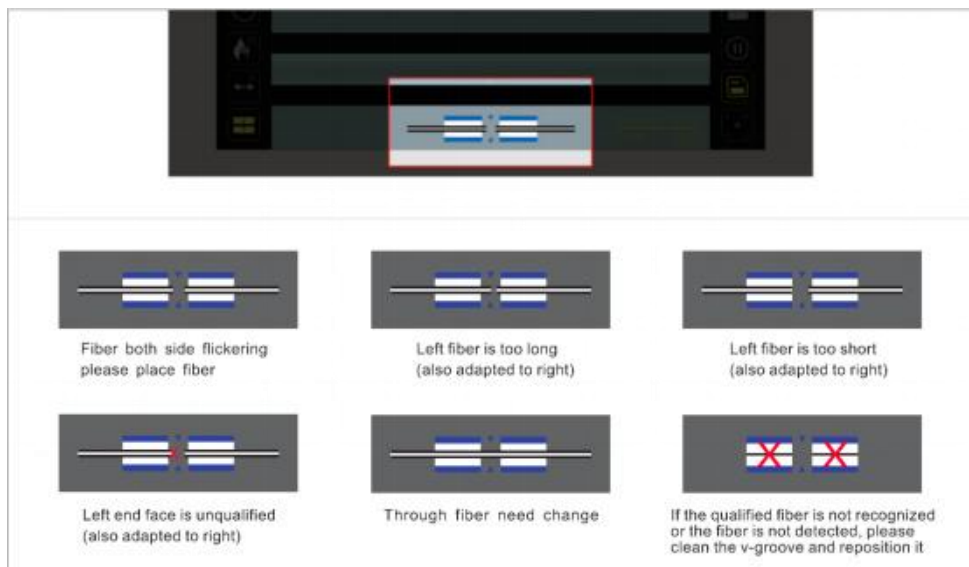
prega di contattare il servizio di assistenza post-vendita).

- Guasto alla scarica ad arco  : innanzitutto pulire la punta dell'elettrodo e rimuovere i detriti; ripristinare le impostazioni di fabbrica dall'app "SignalFire2". Riavviare la giuntatrice per fibre ottiche, quindi eseguire la calibrazione dell'arco. Se il guasto persiste, eseguire una macchina Autodiagnosi per verificare la presenza di un errore di "scarica ad alta tensione".
- Le fibre ottiche sinistra e destra non corrispondono  : le specifiche o i tipi di fibre ottiche su entrambi i lati sono diversi e devono essere sostituiti con le stesse specifiche o tipologie. Questo errore, è possibile premere continua per ignora l'errore chiave quindi forza la fusione delle fibre. attenzione: secondo le specifiche di costruzione della fibra Giuntatrice, specifiche e tipi di fibra diversi non possono essere fusi insieme; se si forza la giunzione, la qualità della fusione potrebbe risentirne.
- Appannamento o corpi estranei sulla lente  Verificare che la fibra tagliata sia in buone condizioni e pulita, priva di sporco, e quindi pulire la lente esterna; inoltre, se la luce rossa presente sull'elettrodo non funziona, verrà segnalato anche questo problema.
(Metodo di verifica: Aprire il coperchio dell'elettrodo e la spia dovrebbe accendersi. In caso contrario, l'elettrodo è guasto e deve essere sostituito).

- Avviso di sostituzione dell'elettrodo  : quando il numero di giunzioni dell'elettrodo raggiunge 3800, apparirà un'icona di avviso che ti ricorderà di preparare un nuovo elettrodo ed essere pronto a sostituirlo.

SUGGERIMENTI DI STATO DELLA FIBRA OTTICA

Descrizione del messaggio di stato della
fibra :



Il Richiesta di stato della fibra



Al centro della parte inferiore dello schermo LCD è presente un'icona che mostra lo stato delle fibre nelle scanalature a V:

Il quadrato bianco e blu indica le scanalature a V. La linea lunga bianca e nera indica la fibra ottica. Il triangolo indica le punte degli elettrodi. Le immagini sopra mostrano le diverse configurazioni della fibra sulle scanalature a V.

Attenzione : posizionare l'estremità della fibra vicino alla punta dell'elettrodo, ma senza che questa la superi.



• Posizionare la fibra ottica sulle scanalature a V

Quando apri il coperchio antivento e l'icona della fibra su entrambi i lati lampeggia, significa che dobbiamo mettere la fibra tagliata sul scanalature a V della macchina. Quando chiudi il coperchio, l'icona cambierà e poi, dopo pochi secondi, ti dirà la fibra stato come quello che ti mostriamo nelle immagini sopra. quando apri il coperchio antivento la pagina rimane la pagina di visualizzazione dell'avvio e anche se provi molte volte ad aprire e chiudere il coperchio, la macchina non emette alcun segnale acustico e la pagina non cambia, quindi il II sensore della macchina ha avuto un problema. È necessario controllare il magnetismo del magnete del coperchio dell'avvolgimento della giuntatrice sul lato sinistro e il le viti

Allen corrispondenti sul pannello sono serrate.

- **Fibra inserita troppo corta nelle scanalature a V**



L'icona ti mostra che la faccia terminale della fibra è nella scanalatura a V e non la supera, il che significa che la fibra è troppo corta e non è vicino alle punte degli elettrodi. Dobbiamo rimettere la fibra e fare in modo che l'estremità della fibra sia vicina alle punte degli elettrodi e non superare le punte. Normalmente la fibra di salto può presentare questo problema perché la guaina scorre e impedisce alla fibra di muoversi. L'icona ti segnalerà quindi questa situazione. Se riscontri questo problema, contatta il nostro servizio di assistenza post-vendita.

- **La superficie terminale non è accettabile**



Sulla superficie terminale della fibra è presente una "X" rossa, il che significa che la superficie terminale della fibra non è accettabile, quindi è necessario ritagliare la fibra ottica fino a quando la fibra non ha una buona faccia terminale. Se hai provato molte volte e ogni volta ti mostra che la faccia terminale è cattiva, allora dobbiamo controllare il taglierino, è necessario regolarlo. Se la faccia terminale del tagliente è buona, ma quando la pre-scarica rendere la faccia terminale della fibra rotonda e l'icona te lo ricorda, quindi dobbiamo eseguire una calibrazione dell'arco per effettuare la pre-scarica abbassare in modo che la macchina torni a funzionare normalmente. Se la macchina mostra la sfocatura della fibra, si verificherà anche l'errore icona e riguardo alla sfocatura del display in fibra, si prega di controllare la manutenzione giornaliera.

- **Impossibile riconoscere la fibra o impossibile rilevare la fibra**



Sull'icona delle scanalature a V è presente una "X" rossa, il che significa che la macchina non ha riconosciuto la fibra o che la fibra non è stata inserita nelle scanalature a V. Se la fibra ottica è stata inserita nelle scanalature a V e l'icona di errore persiste, verificare che la fibra sia stata pulita e tagliata, quindi pulire la lente esterna e le scanalature a V, premere il pulsante di reset (il primo a sinistra). Se il display mostra che la fibra è sfocata, comparirà anche l'icona di errore. È possibile verificare questi aspetti nel capitolo sulla manutenzione giornaliera.

FUNZIONI COMBinate PRINCIPALI E PAGINA DI AUTOVALUTAZIONE

I quattro tasti funzione nella parte inferiore dello schermo, oltre alle funzioni di base descritte in precedenza, includono anche alcune funzioni combinate per la manutenzione quotidiana della macchina.

1. Modalità di aggiornamento forzato: a dispositivo spento, tenere premuti contemporaneamente il tasto di ripristino (il primo a sinistra) e il pulsante di accensione; in questo modo il dispositivo entrerà in modalità di aggiornamento forzato.

Utilizzo: In questa modalità, collega nuovamente il telefono - Signalfire 2, gli aggiornamenti del firmware sono più stabili, più veloci e possono forzare un Aggiornamento del firmware. Quando i normali aggiornamenti falliscono, con questa funzione è più facile riuscire.

2. Autodiagnosi della giuntatrice a fusione di fibra ottica: nello stato di arresto, tenere premuto il pulsante continua (il secondo a sinistra) premendo contemporaneamente il pulsante 1) e il pulsante di accensione, la macchina entra in modalità di autodiagnosi.

Utilizzo: Quando la saldatrice non funziona normalmente e la Si sospetta che l'hardware sia difettoso, può essere confermato dall'autocontrollo della macchina. Ad esempio, il processo di allineamento delle fibre è normale, ma non c'è arco di saldatura, è possibile verificare se "HV-Discharge" è un errore.

Dopo aver avviato l'autodiagnosi, il tempo di prova verrà visualizzato nella parte inferiore dello schermo. Quando tutti i 12 firmware vengono controllati automaticamente, se il firmware presenta problemi verrà visualizzato il testo in rosso, il che significa che il corrispondente Il firmware presenta un problema e potrebbe essere necessario sostituirlo. Si prega di contattare l'assistenza post-vendita per risolvere il problema.

IL Senso Di IL 12 autocontrollo elementi COME seguente

01 Elaborazione delle immagini	Elaborazione delle immagini	Si è verificato un errore. Si prega di riprovare. Se l'errore persiste, si prega di contattare l'assistenza post-vendita.
02 Data Rom	Data Rom	
03 Memoria dati	RAM dati	

04 Controller	Controllore	
05 Motore:PL PR AL AR	Motore di controllo della fibra: motori di spinta e motori di allineamento, ciascuno in coppia	Segnala un errore. Contatta il servizio post-vendita.
06 Motore di messa a fuoco: XY	Motori di messa a fuoco: 2	
07 Telecamera:XY	Un paio	segnala un errore, prima pulisci la lente, aggiorna il firmware. Se il problema persiste, si prega di contattare l'assistenza post-vendita.
08 Telecamera LED:XY	LED della fotocamera: due	Segnala un errore. Verifica se la luce rossa sopra l'elettrodo è accesa o spenta (vedi la procedura di sostituzione dell'elettrodo per le istruzioni specifiche). Se il problema persiste, contatta l'assistenza post-vendita.
09 RTC	RTC	Segnala un errore, per favore controlla di nuovo. Se l'errore viene ancora segnalato, Si prega di contattare il servizio post-vendita.
10 batterie	batteria	Scollega la batteria e ricollegala, verifica che la batteria sia inserita saldamente nel dispositivo. Controlla che la presa della batteria non presenti

		ruggine . Se il problema persiste , si prega di contattare il servizio di assistenza post-vendita.
11 Scarica ad alta tensione	Scarica ad alta tensione	controllare se il supporto dell'elettrodo è buono o no, controllare il collegamento del filo di scarica al La base dell'elettrodo è così bene. va tutto bene e il Se nel risultato dell'autodiagnosi compare l'errore "Scarica ad alta tensione", si prega di contattare l'assistenza post-vendita.
12 Bluetooth	Bluetooth	In caso di errore, si prega di contattare il servizio di assistenza post-vendita.

CAPITOLO II: CONFIGURAZIONE DELL'APP

Download del software

Cina: scansiona il codice QR per scaricare l'APP, in alternativa, cerca "Signalfire2" nel tuo l'app store integrato del telefono.

Fuori dalla Cina: vai su Google Play o App Store e cerca "Signalfire2" scaricamento Applicazione per telefono.



Google play



App store



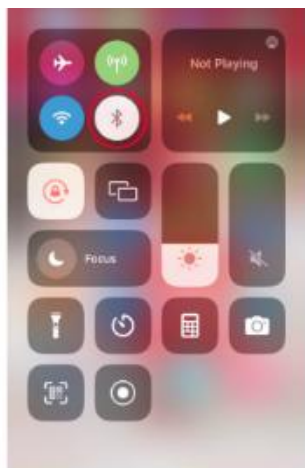
Scan QR code

CONNESSIONE BLUETOOTH SOFTWARE

L'app mobile viene utilizzata per impostare le funzioni, memorizzare i dati di fusione delle fibre, collegare l'account e aggiornare il firmware. Quando si utilizza la macchina normalmente, non è necessario connettere l'app mobile alla macchina.

Impostazioni del telefono

13. Su un telefono Apple (sistema iOS) è necessario attivare le autorizzazioni Bluetooth.



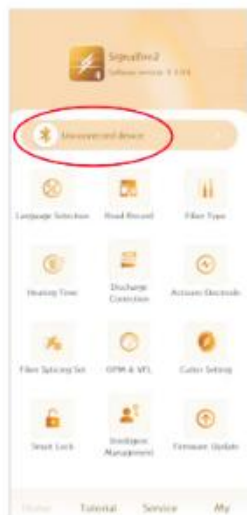
1 Turn on the iPhone system Bluetooth function.



2 Allow the Bluetooth permissions



3 Allow the WLAN&Cellular permissions



④ Press the "Unconnected device" to search the machine SN



⑤ Press the machine SN to connect the machine.



⑥ Remind you succeed then turn into the main page.

2. Per abilitare la funzione di autorizzazione Bluetooth su un telefono Android, procedere come segue:



① Allow the Phone location permissions



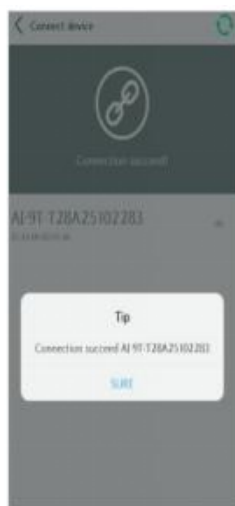
② Allow the device finding



③ Allow the Bluetooth permissions



Press the machine SN to connect the machine.



Connection succeed



Back to the APP main page

Dopo aver collegato la macchina all'APP mobile, possiamo impostare la funzione della macchina, ogni funzione corrisponde a un'icona che viene visualizzata su Schermo LCD. Queste funzioni dopo averle impostate e salva l'impostazione, puoi usarla come hai Impostato senza connessione all'app in futuro.

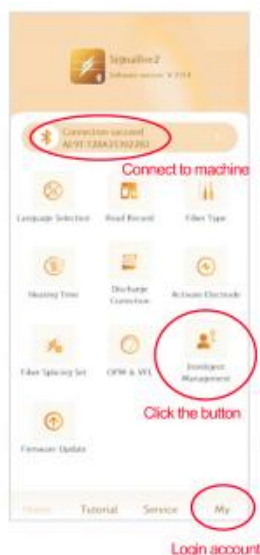
FUNZIONI DEL MENU DELL'APP

Attiva il Bluetooth sul tuo telefono, connettiti alla giuntatrice a fusione, avvia l'app e configura ed esegui il debug delle funzioni della giuntatrice a fusione. esporta e carica i dati di fusione nell'archiviazione cloud, aggiorna il firmware e collega il tuo account per ottenere una gestione intelligente e altre funzioni interconnesse.

Impostazioni dei parametri

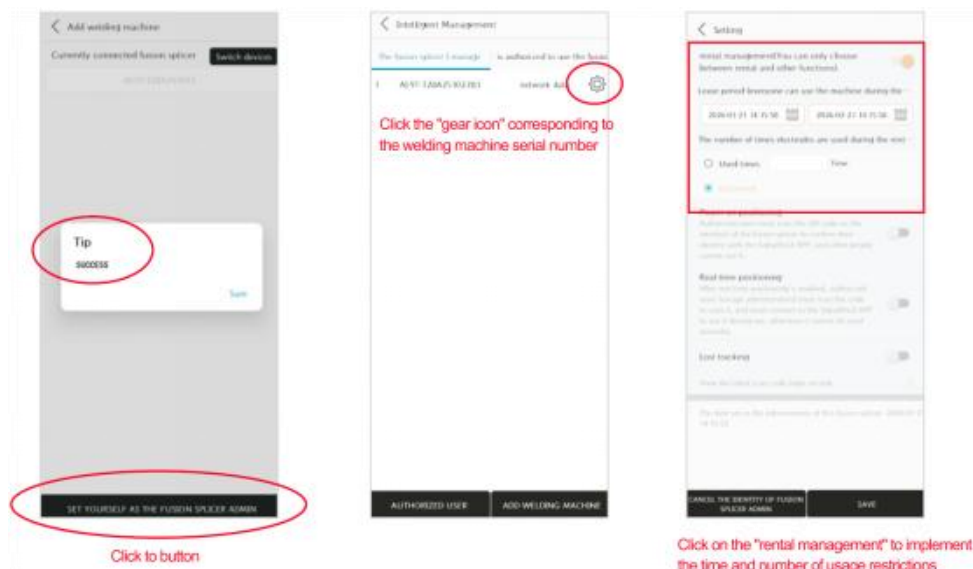
FUNZIONI DEL MENU DELL'APP

Utilizzo della serratura intelligente: per limitare il tempo di utilizzo della macchina, per limitare i tempi di utilizzo della macchina. e può bloccare la macchina remoto (ovunque si trovi la macchina, quando questa si connette all'app, verrà bloccata). Utilizzato per il noleggio delle macchine, prestato ai lavoratori per l'utilizzo delle stesse. Il tuo account ha la massima autorità di controllo per gestire la macchina. E tieni il tuo account nel cuore.



Dopo aver associato il dispositivo

Accedi alla pagina di gestione intelligente e verrà visualizzata la saldatrice che hai controllato.



CAPITOLO III SOSTITUZIONE E ATTIVAZIONE DELL'ELETTRODO

Quando si sostituisce l'elettrodo, è necessario utilizzare l'elettrodo ufficiale fornito con il codice QR per questa macchina. La durata utile dell'elettrodo è di 4000 cicli.

Quando il numero di giunzioni degli elettrodi raggiunge 3500, sullo schermo della macchina verrà visualizzato un messaggio "Per garantire il qualità della giunzione, si prega di prepararsi a sostituire l'elettrodo";

Quando il numero di giunzioni degli elettrodi raggiunge 3800, lo schermo della macchina visualizzerà un messaggio "La durata dell'elettrodo sta per scadere, si

prega di sostituire l'elettrodo ufficiale e verificare il codice QR .

Quando il numero di giunzioni dell'elettrodo raggiunge 4000, sostituire l'elettrodo con uno nuovo e verificarne il funzionamento. codice nell'APP (verifica/attivazione dell'elettrodo vedi pagina 35).

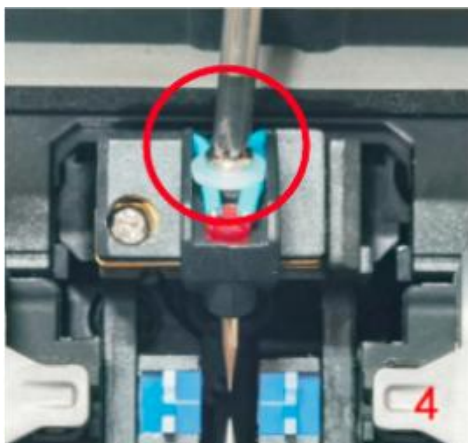
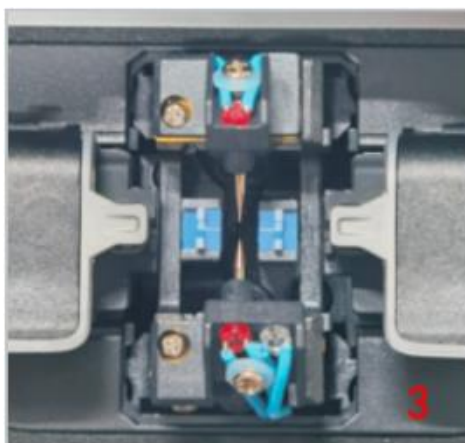
La procedura di sostituzione dell'elettrodo è la seguente:

1. Pizzicare l'elettrodo leggermente da entrambi i lati, poi guarda la posizione nella foto rimuovere il coperchio dell'elettrodo.



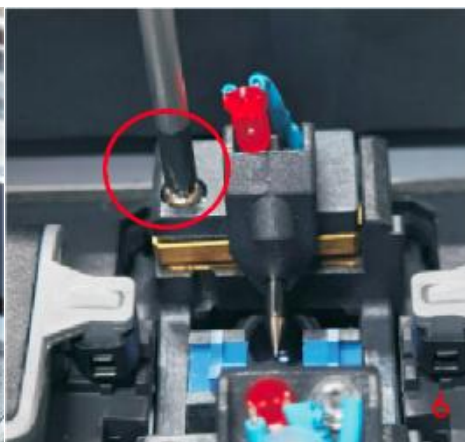
14. La dimensione del cappuccio di due elettrodi è diverso, la testa più larga è per l'elettrodo vicino allo schermo direzione.

15. Togli la copertura come mostrato in foto.



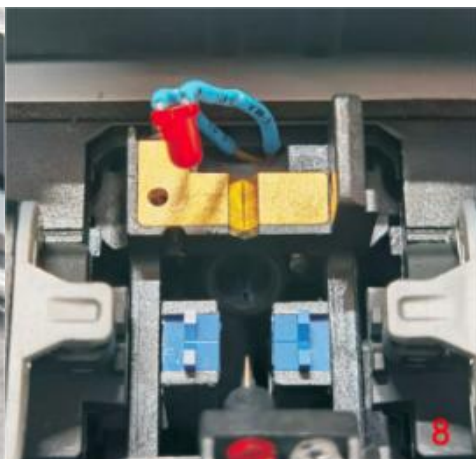
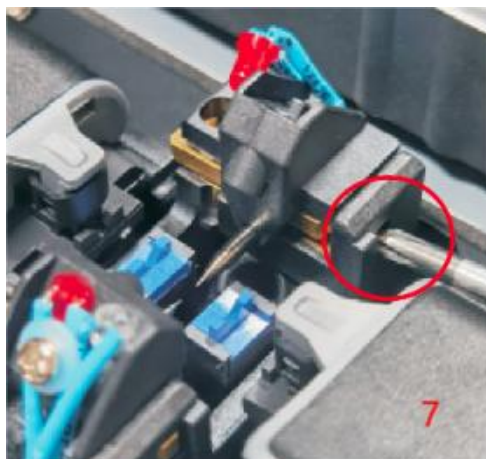
16. Utilizzare i cacciaviti per allentare le viti

5. Utilizzare le pinzette per rimuovere il lampada da entrambi i lati.



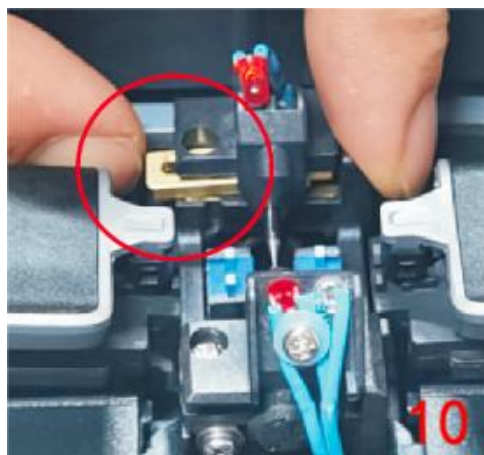
6. Allentare le viti del base dell'elettrodo e prendere il si svitano le viti.

7. Spingere la guarnizione di rame fuori dal foro, quindi prendere l'elettrodo e la guarnizione di rame fuori dal macchina.



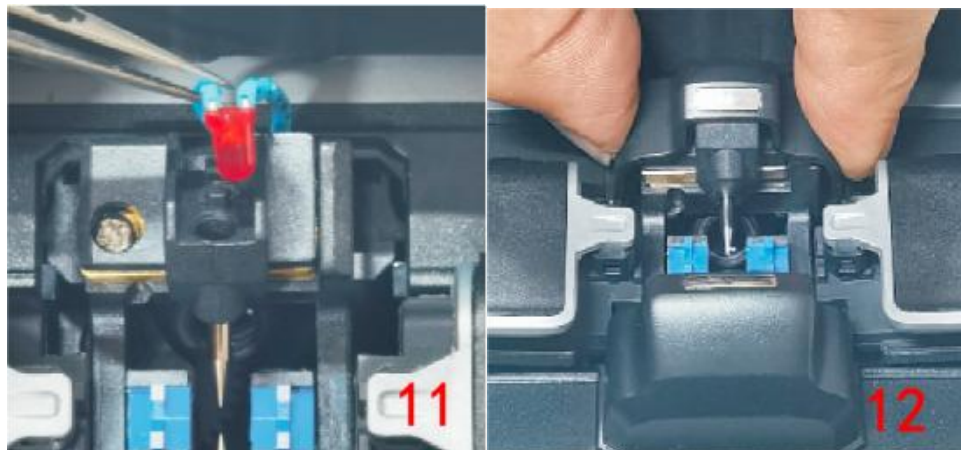
11. dopo aver rimosso l'elettrodo stato della base

9. Sostituire gli elettrodi e installare i perni.



16. Quando si monta l'elettrodo, spingere i perni della guarnizione in rame per il buco

17. Controllare il foro delle viti e quindi stringere le viti. rimetti le luci rosse al foro della luce (non è necessario montare il viti delle luci)



12. Rimettere il coperchio dell'elettrodo quindi il cambio dell'elettrodo ha è stato fatto.

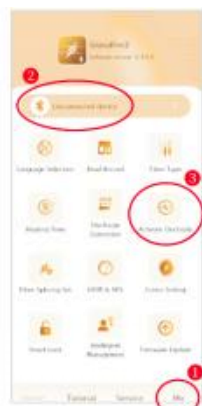
VERIFICA/ATTIVAZIONE DEL CODICE QR

La verifica ufficiale del codice viene effettuata tramite l'app per dispositivi mobili "Signalfire2".

Prima dell'uso, si prega di scansionare il codice QR visualizzato sullo schermo del dispositivo o di scaricare il software dall'App Store.

ATTENZIONE: dopo aver sostituito l'elettrodo e verificato il codice, ricordarsi di eseguire una calibrazione dell'arco elettrico per ottimizzare le prestazioni della macchina.

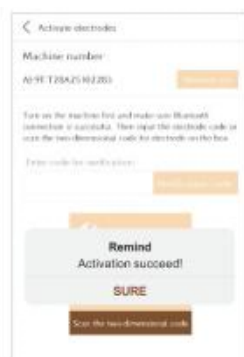
il metodo per verificare l'elettrodo:



- ① log into your account;
- ② Use APP to connect to the machine
- ③ press the button "Activate Electrode", then get into the page of the electrode activation



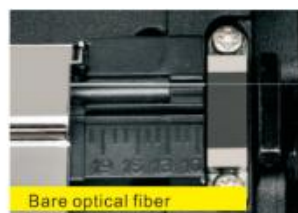
- ① Scan the QR Code which is on the electrode cover, or you can input the QR Code Number into the text box.
- ② after the number is show in the text box, then we press the button "verification code" to activate the machine.



After you have done the verify the code, then it may load for few seconds, then it will remind you "Activation Succeed", then the machine can normal use again.

CAPITOLO IV SCIVOLAMENTO E DISPOSIZIONE DELLE FIBRE

Istruzioni per la scissione delle fibre:



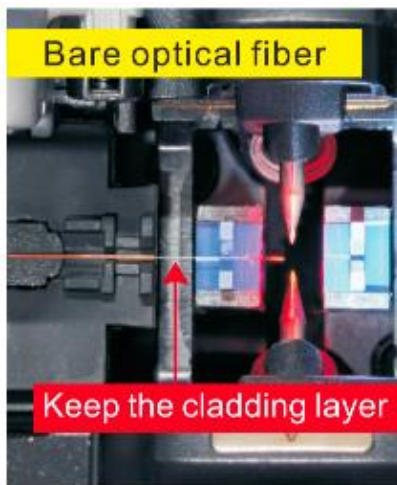
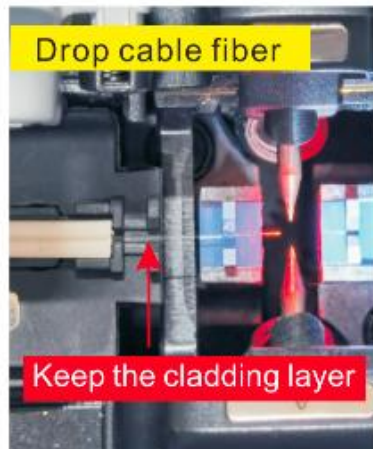
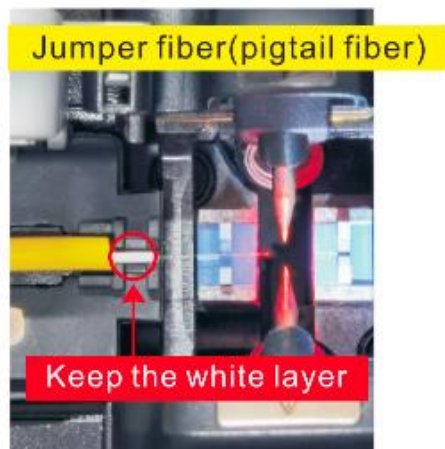
1, Assicurarsi che il bordo dello strato bianco sia tra la scala di 10-15 mm. il giallo Il bordo del manicotto è compreso tra 15 e 20 mm.

2. La scala va da 13 a 18 .

3, Per lo strato di rivestimento, la scala è tra 10 e 12 .

Assicurati di aver rimosso il rivestimento della fibra ottica nuda con lo spelafili, quindi il taglierino può tagliare il fibra buona superficie terminale.

Istruzioni per inserire la fibra nel supporto:



Quando si posiziona la fibra nella scanalatura a V della macchina, assicurarsi che l'estremità della fibra sia vicina all'elettrodo. punta ma la faccia terminale non supera le punte. mettere la fibra sulle scanalature a V, se la faccia terminale è troppo corta o troppo lunga alle punte degli elettrodi, ti ricorderà di reinserire la fibra.

CAPITOLO V MANUTENZIONE QUOTIDIANA

Presta attenzione alla protezione dalla polvere e rimuovi la polvere

Le scanalature a V, gli elettrodi e la lente devono essere mantenuti puliti e il copriparabrezza deve essere chiuso quando non lo si utilizza.

1. Pulizia della scanalatura a V

Se la scanalatura a V è sporca, le fibre non riescono ad allinearsi e si dislocano, generando un messaggio di errore. Pertanto, durante il lavoro quotidiano, è necessario controllare sempre la scanalatura a V e pulirla regolarmente. Il metodo per pulire le scanalature a V è il seguente:

- 1) Utilizzare un taglierino per graffiare le scanalature a V in una direzione, ripetendo l'operazione per circa 3 volte. Entrambi i lati devono essere puliti in questo modo.
- 2) Utilizzare nuovamente un tampone imbevuto di alcol per pulire le scanalature a V.

2. Pulizia dell'elettrodo

Se l'elettrodo è sporco o le punte dell'elettrodo si scuriscono, è necessario pulirlo:

- 1) Utilizzare il coltello per raschiare via lo sporco dalla punta e mantenerla pulita.
- 2) Utilizzare un tampone imbevuto di alcol per pulire le punte.

3. Se la lente esterna che si trova sotto l'elettrodo è sporca, la fibra potrebbe essere sfocata e quindi dare un messaggio di errore, oppure la fibra può essere giuntato ma ti darà una fusione ad alta perdita.

Segui i passaggi seguenti per pulire la lente:

- (1) assicurarsi che la macchina sia spenta.
- (2) Utilizzare un tampone imbevuto di alcol per pulire delicatamente la lente. Quindi pulire con un tampone di cotone asciutto per rimuovere l'alcol in eccesso.
- (3) Accendere l'alimentazione, assicurarsi che il display non presenti polvere e strisce visibili.

Previene forti urti o vibrazioni

Quando devi spostare o trasportare la giuntatrice a fusione, fai attenzione e maneggiala con delicatezza. Per il trasporto a lunga distanza, per favore Avvolgilo con della schiuma per evitare urti

III.Immagazzinamento

Quando non si utilizza la macchina per un lungo periodo, è necessario accenderla una volta ogni sei mesi. In caso di elevata umidità Per evitare la formazione di muffa sulla testina del microscopio, si consiglia di utilizzare spesso l'apparecchio e di riporre il disidratante nella custodia.

IV. Precauzioni

(1) Quando la giuntatrice a fusione utilizza l'alimentazione CA, prestare attenzione a proteggere l'adattatore e l'alimentazione è adeguata a terra.

(2) Quando la giuntatrice a fusione è nel processo di scarica ARC, ci sono diverse kV di alta tensione tra gli elettrodi, per favore

Non toccare l'elettrodo in questo momento!

(3) Assicurati che nell'ambiente non siano presenti benzina, biogas, gas Freon e altri gas infiammabili per evitare il cattivo fusione o incidente.

(4) Quando si pulisce il supporto della fibra e la lente, è necessario utilizzare un batuffolo di cotone e pulire in un'unica direzione.

(5) Nella giuntatrice a fusione sono presenti molti componenti di precisione strutturale. Ad eccezione degli elettrodi, l'altra parte è vietata per l'utente deve smontare e cambiare. Poiché la posizione di queste parti è calibrata con precisione, una volta che ci sono delle modifiche, è difficile riportarlo nella sua posizione originale.

(6) La lente dell'obiettivo, la scanalatura a V, lo schermo del display, ecc. devono essere mantenuti puliti. Pulire solo con un batuffolo di cotone o un batuffolo imbevuto di alcol; non utilizzare altri prodotti chimici.

V. Risoluzione dei problemi e soluzioni La tabella elenca un metodo generale di risoluzione dei problemi a titolo di riferimento per l'utente. Qualora l'utente non riesca a risolvere la situazione, si prega di contattare direttamente i fornitori.

Risoluzione dei problemi	Motivo	Soluzioni
Nessuna immagine dopo l'inserimento della fibra	1. Non si accende 2. La fibra non è nella scanalatura a V oppure la scanalatura a V è sporca. 3. La fibra è inserita troppo corta nelle scanalature a V oppure è rotta. 4. Il meccanismo di allineamento non è stato inizializzato	1. Premi il tasto di accensione 2. Sostituire la fibra o pulire la scanalatura a V 3. Ri-scindere la fibra 4. Premere il tasto RESET 5. Verificare se il magnete sul lato sinistro del coprivento si è staccato o se la vite a brugola corrispondente sul pannello è allentata.

	5. Nessun segnale rilevato per la chiusura del parabrezza	
La perdita di giunzione è troppo elevata	1. La qualità di scissione della fibra è scarsa 2. Parametri di giunzione irragionevoli 3. Disallineamento del centro di scarico (si verifica raramente)	1. Ri-scindere la fibra 2. Ripeti il calibrazione ARC 3. Ripeti il calibrazione ARC
IL ARC non lo fa secrezione o presenta cicatrici	1. La qualità di scissione della fibra è scarsa 2. Il parametro di giunzione è troppo piccolo 3. Gli elettrodi hanno adsorbito polvere 4. Errore nei dati di esecuzione	1. Ritagliare la superficie della fibra 2. aumentare la tensione di pulizia; fare nuova calibrazione ARC 3. Pulire l'elettrodo con una spazzola 4. Spegner e riavviare.
La zona di giunzione si assottiglia	1. Parametri di giunzione irragionevoli, tensione di giunzione troppo elevata 2. La sovrapposizione della giunzione è troppo piccola	1. Calibrazione ARC 2. Aumentare la quantità di sovrapposizione di giunzione
la zona di giunzione è più spessa	1. Parametri di giunzione irragionevoli, tensione di giunzione troppo bassa 2. La sovrapposizione delle giunzioni è troppo grande	Calibrazione 1ARC 2. Ridurre la quantità di sovrapposizione delle giunzioni
La giunzione presenta delle bolle (di solito si	1. Estremità della fibra con bava, non piatta 2. La qualità delle fibre non è buona	1. Aumentare la tensione di pulizia 2. Ri-scindere la fibra 3. Sostituire la fibra con una di

verifica in la giunzione in fibra multimodale)		qualità adeguata oppure tagliare una parte della fibra esistente e riprovare.
I punti di giunzione hanno linea d' ombra verticale	1. L'anima in fibra non è compatibile (il tipo o il diametro dell'anima sono diversi) 2. Dopo la giunzione, la fibra multimodale presenta ombre molto leggere.	1. Utilizzare lo stesso tipo di fibra sul lato sinistro e destro 2. È normale, non influirà sulla qualità della fusione
La fibra nello schermo è dislocata	1. La fibra non entra completamente nella scanalatura a V 2. La scanalatura a V è sporca	1.Sostituire la fibra 2. Pulire il Scanalatura a V con alcool e pennelli
L'immagine è su parte superiore o inferiore del display	1. La scanalatura a V è sporca 2. La fibra non entra nella scanalatura a V	1. Pulire la scanalatura a V con alcool e spazzole 2.Sostituire la fibra
L'immagine è sfocata	1. La fibra non entra nella scanalatura a V 2. La scanalatura a V è sporca	1.Sostituire la fibra 2. Pulire la scanalatura a V
La spaccatura non può essere tagliata la fibra	1. Lo strato di rivestimento non è stato rimosso 2. Lo strato di rivestimento è stato rimosso troppo corto e la pressione della gomma su entrambi i lati della lama non ha compresso la fibra 3. La punta della lama si	1. Utilizzare un morsetto Miller per staccare il rivestimento 2.La lunghezza di il rivestimento rimosso deve essere più lungo di 30 mm 3. Allentare la vite di fissaggio al centro della lama e ruotare la lama di un angolo

	smussa o si rompe	
--	-------------------	--

VI: Quando si utilizza la macchina, normalmente può verificarsi il seguente problema:

La giuntatrice per fibre ottiche è una macchina di precisione, quando la usi quotidianamente, evita che la sporczia entri nella macchina e mantienila pulita quotidianamente.

pulire la macchina.

1. La fibra è stata inserita nelle scanalature a V, ma l'icona di avviso della macchina indica che la fibra  non è inserita nelle scanalature a V.

1) Il supporto della fibra non è nella posizione iniziale, premere il pulsante

reset pulsante  (il primo a sinistra),

poi rimetti la fibra SU le scanalature a V.

2) quando si posiziona la fibra jumper sul supporto della fibra, il bianco La giacca non trattenuta dal supporto in fibra, l'estremità anteriore del supporto in fibra è necessario stirare la giacca bianca.



2. La fibra è posizionata correttamente sulle scanalature a V e la faccia terminale della fibra è in una buona posizione rispetto alle punte degli elettrodi. Ma la macchina ti ricorda comunque che fibra messa troppo lunga.

1) Controllare se sullo schermo è presente dello sporco. In tal caso, è necessario pulire la lente esterna, che si trova sotto l'elettrodo.

Se lo schermo continua a mostrare delle macchie, si prega di contattare l'assistenza post-vendita.

2) quando la lente è appannata succederà anche questo, quindi dobbiamo pulire la lente esterna che si trova sotto l'elettrodo e puoi usare il Utilizzare un asciugacapelli per asciugare l'obiettivo e rimuovere la condensa.

3. La fibra è stata allineata ma non è stata elaborata la fusione della fibra. Ti ricorda di premere il pulsante di avvio (il secondo a sinistra) per continuare la fibra processo di fusione.

1) Se sullo schermo viene visualizzata l'icona di errore relativa all'estremità della fibra, è necessario recidere la fibra.

2) Se sullo schermo non viene visualizzata alcuna icona di errore, allora controlla la funzione "Pausa processo di giunzione". Disattivala, la fibra verrà elaborata automaticamente fusione di nuovo. [Pagina APP: Set per giunzione di fibre - Configurazione delle funzioni - Pausa del processo di giunzione]

4. Mancanza di messa a fuoco

1) Pulire la lente esterna che si trova sotto l'elettrodo. Pulire le scanalature a V. Quindi premere il pulsante di reset (il primo a sinistra).

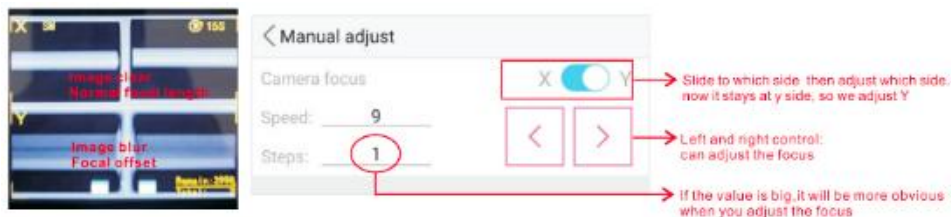
2) Eseguire l'autodiagnosi della macchina, verificare la presenza di eventuali errori relativi al "motore di messa a fuoco".

5. La macchina visualizza un'icona di errore:

Le fibre del lato sinistro e destro sono di tipi diversi, è necessario convertirle in fibre dello stesso tipo per eseguire il processo di fusione delle fibre. Inoltre, se pensavi che

non importa e il tuo progetto può consentire il diverso tipo di fibra, quindi puoi premere il pulsante di avvio (il secondo a sinistra) per continuare il di fibre .

6. La fibra è sfocata nello stesso schermo (schermo X o Y)



Metodo:

① accedi all'app e connetti la macchina, attiva la funzione di messa a fuoco automatica [Set di giunzione fibre - Configurazione delle funzioni - messa a fuoco automatica] , salvalo. Quindi apri il coperchio antiventto e richiudilo. Controlla se la macchina riesce a rendere la fibra nitida.

② Se quanto sopra non risolve il problema, disattiviamo la messa a fuoco automatica e accediamo alla pagina di regolazione manuale [Set di giunzione fibra - Regolazione manuale], come mostrato nell'immagine.

③ Eseguire l'autodiagnosi della macchina, verificando la presenza di eventuali

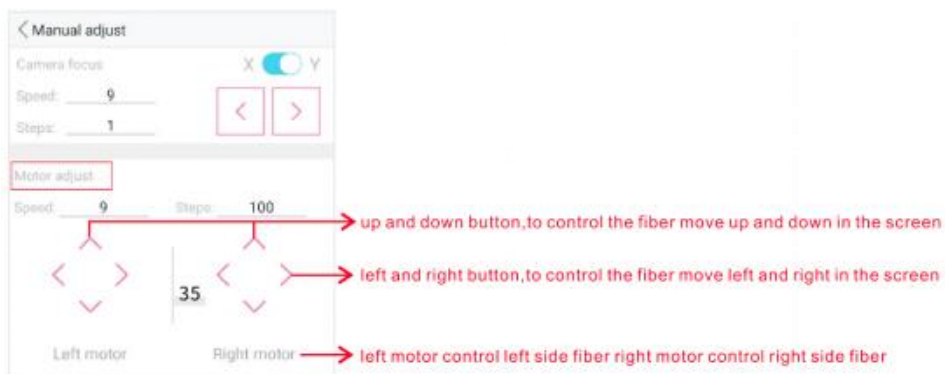
errori relativi al "motore di messa a fuoco".

7. Tutte le fibre sono visibili sullo schermo, ma una fibra su un lato è dislocata; sullo schermo X o Y, una delle due fibre appare sfocata.



Metodo:

- 1) Pulire le scanalature a V, quindi premere il pulsante di reset (il primo a sinistra).
- 2) regolare manualmente lo spostamento della fibra, come mostrato nelle immagini [Set di giunzione della fibra - Regolazione manuale]



8. la qualità della fusione delle fibre è elevata perdita

Esistono molti fattori che possono causare un'elevata perdita di fibre durante la fusione: lo stato della macchina, il livello di scarico della macchina, la qualità della superficie terminale delle fibre, la pulizia delle fibre, la tipologia delle fibre, la qualità delle fibre e lo stato di tensione delle fibre.

Metodo per risolvere l'elevata perdita dovuta alla fusione delle fibre:

1) Verificare che la fusione della fibra abbia causato un'elevata perdita. È possibile utilizzare una fibra di collegamento per eseguire un test di fusione. perdita: testare la perdita iniziale della fibra jumper con OPM, quindi tagliare la fibra jumper ed eseguire una fusione della fibra su di essa, quindi testare nuovamente la perdita della fibra fusione. Se la perdita cambia troppo, eseguiamo i seguenti passaggi per controllare la fusione problema.

2) pulire le scanalature a V, pulire la lente esterna che si trova sotto l'elettrodo, pulire le punte degli elettrodi. Dopo aver eseguito la pulizia, quindi eseguiamo una calibrazione dell'arco finché la macchina non ti segnala che la calibrazione dell'arco è andata a buon fine.

3) Prestare attenzione alla pulizia della fibra: dopo aver rimosso il rivestimento della fibra, pulire con cotone imbevuto di alcol, quindi tagliare la faccia terminale della fibra buono (nessuna sbavatura e superficie terminale piatta), quando si posiziona la fibra nelle scanalature a V, assicurarsi che l'estremità della fibra non entri in contatto con le scanalature a V.

4) Fibra sinistra e destra, si consiglia di utilizzare lo stesso tipo e fibra specifica per eseguire la fusione delle fibre.

5) Regolare la lama in buone condizioni, in modo da poter ridurre al minimo l'influenza della superficie terminale della fibra.

6) La fusione delle fibre è stata effettuata, ma la fibra si romperà a breve e la fusione comporta un'elevata perdita:

① Pulire le scanalature a V e le punte degli elettrodi, quindi eseguire una calibrazione dell'arco fino a quando non viene visualizzato il messaggio di conferma dell'avvenuta calibrazione.

② Regolare il tempo di riscaldamento del forno

Se il tempo di riscaldamento è breve, il manicotto scivolerà e non sarà in grado di proteggere il punto di fusione.

Se il tempo di riscaldamento è troppo lungo, la guaina estruderà le fibre,

danneggiandole in un modo che non possiamo vedere.

③ Quando si riscalda la guaina protettiva dopo aver effettuato la fusione delle fibre del cavo Drop, utilizzare un doppio filo d'acciaio.

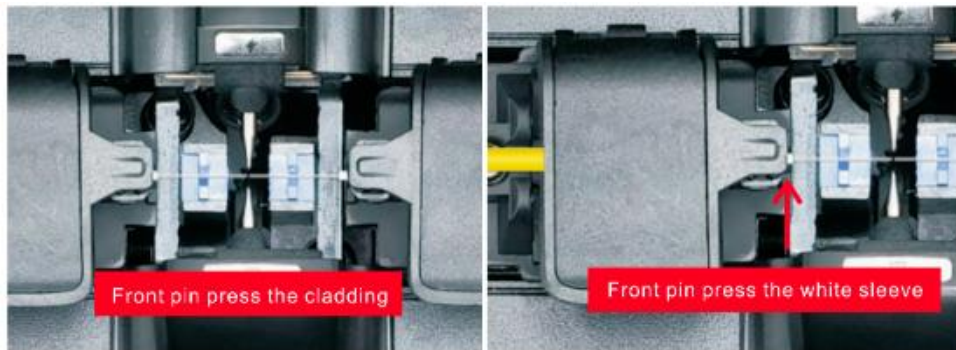
manicotto protettivo.

④ Quando riscaldate la guaina protettiva, non stringete troppo la fibra, inseritela normalmente nel forno di riscaldamento.

9 fibre giuntate si rompono facilmente

1) Rottura dal punto di fusione, il che significa che la scarica ad arco non è adatta all'ambiente locale, si prega di pulire le punte degli elettrodi, pulire la lente esterna sotto l'elettrodo, pulire le scanalature a V e quindi eseguire una calibrazione dell'arco finché non viene visualizzato un messaggio di conferma.

2) se la fibra è rotta dal perno anteriore del portafibre. Allora dobbiamo controllare se il perno anteriore del portafibre ha premuto la fibra dove il rivestimento ha rimosso. Assicurarsi che il perno anteriore del supporto della fibra prema il manicotto bianco della fibra di collegamento e prema il rivestimento nudo della fibra ottica.



Ti ricorda spesso che devi scindere di nuovo la fibra, ti ricorda che la macchina non è in grado di riconoscere la fibra

1) La superficie terminale della fibra non è buona, si prega di controllare se il rivestimento della fibra è stato rimosso, ricordarsi di pulire la fibra e controllare la mannaia ha fatto un buon lavoro

2) La fibra è sfocata e ti dà un messaggio di errore: come se la fibra fosse dislocata, la messa a fuoco è sfocata. (Per la soluzione, consultare il contenuto precedente)



There is a lot of fiber misalignment on the right side, which cannot automatically align the core

Image blurring caused by misalignment



Normal focal length
Clear image

Focal offset Image blur

3) La polvere o la condensa sulla lente fanno sì che l'intera immagine sullo schermo appaia scura o sbiadita, come mostrato nell'immagine sottostante. La giuntatrice a fusione indica una lente sporca o un malfunzionamento del sensore CMOS.

Soluzione: pulire la lente, utilizzare un asciugacapelli impostato su temperatura calda per soffiare aria calda sulla lente (fare attenzione a non surriscaldarla), oppure lasciarla. Lasciate riposare per un po' per permettere alla nebbia di evaporare. In alternativa, verificate se le luci rosse sui perni degli elettrodi funzionano correttamente.

The entire Y-screen image appears dark or washed out.
Note: This is different from focus shift.
Focus shift only causes blurring of the fiber optic image.





VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Empalmadora de fibra

Modelo: AI-7C / AI-9

VEVOR

Upgrade The Home Creator Way

Modelo: AI-7C / AI-9



AI-7C AI-9

Estas son las instrucciones originales. Lea atentamente todo el manual antes de usar el producto. VEVOR se reserva el derecho de interpretar el manual de usuario. El aspecto del producto puede variar con respecto al que reciba. Le pedimos disculpas si no le informamos nuevamente sobre actualizaciones de tecnología o software.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

	Lea el manual de instrucciones.
	Cumplir con la certificación de seguridad europea.



ELIMINACIÓN CORRECTA

Este producto está sujeto a la Directiva europea 2012/19/UE. El símbolo de un contenedor de basura tachado indica que el producto requiere recogida selectiva en la Unión Europea. Esto se aplica al producto y a todos sus accesorios. Los productos marcados con este símbolo no deben desecharse con la basura doméstica habitual, sino que deben llevarse a un punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos.



ID de la FCC:
2AB9B-AI-9

Información de la FCC:

PRECAUCIÓN: ¡Los cambios o modificaciones no aprobados expresamente por la parte responsable del cumplimiento podrían anular la autorización del usuario para operar el equipo!

Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las Normas de la FCC. Su funcionamiento está sujeto a las dos condiciones siguientes:

- 1) Este producto puede causar interferencias perjudiciales.
- 2) Este producto debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluyendo la que pueda causar un funcionamiento no deseado.

ADVERTENCIA: Los cambios o modificaciones a este producto que no estén expresamente aprobados por la parte responsable del cumplimiento podrían anular la autorización del usuario para operar el producto.

Nota: Este producto ha sido probado y cumple con los límites para un dispositivo digital de Clase B según la Parte 15 de las Normas de la FCC. Estos límites están diseñados para brindar una protección razonable contra interferencias dañinas en una instalación residencial.

Este producto genera, utiliza y puede irradiar energía de radiofrecuencia, y si no se instala y utiliza de acuerdo con las instrucciones, puede causar interferencias perjudiciales a la radio. comunicaciones. Sin embargo, no hay garantía de que no haya interferencias. que ocurra en una instalación particular. Si este producto causa interferencias perjudiciales a la recepción de radio o televisión, lo cual se puede determinar encendiendo y

	apagando el producto, se recomienda al usuario que intente corregir la interferencia mediante uno o más de los siguientes pasos: las siguientes medidas. • Reoriente o reubique la antena receptora. • Aumente la distancia entre el producto y el receptor. • Conecte el producto a una toma de corriente de un circuito diferente al que está conectado el receptor. • Consulte al distribuidor o a un técnico de radio/televisión experimentado para obtener ayuda.
--	--

En primer lugar, gracias por adquirir la empalmadora de fibra óptica de la serie VEVOR . Para dominar de forma segura, eficaz y experta las diversas funciones y métodos de operación de la máquina, y comprender completamente la estructura, el funcionamiento y el método de mantenimiento de cada una de sus partes, debe leer atentamente las instrucciones antes de usarla.

Debido a nuestro compromiso con la mejora continua de la empalmadora de fibra , la información proporcionada por nuestra empresa está sujeta a cambios sin previo aviso.

El producto cumple con las normas y regulaciones pertinentes. La instalación de este dispositivo debe cumplir con todas las normativas aplicables y solo debe utilizarse en áreas bien ventiladas. Lea el manual de usuario antes de instalar y utilizar este equipo.

Este aparato no está diseñado para ser utilizado por personas (incluidos niños) con capacidades físicas, sensoriales o mentales reducidas, o con falta de experiencia y conocimiento, a menos que una persona responsable de su seguridad les haya supervisado o instruido sobre el uso del aparato.

Los niños no deben jugar con el aparato.

Este aparato no debe ser utilizado por niños. Mantenga el aparato y su cable fuera del alcance de los niños.

Este aparato está diseñado para ser utilizado en aplicaciones domésticas y similares, tales como:

- áreas de cocina para el personal en tiendas, oficinas y otros entornos laborales;
- casas de campo;

- por clientes en hoteles, moteles y otros entornos de tipo residencial;
- entornos tipo alojamiento y desayuno.

Por favor, conserve el producto adecuadamente. Compruebe si presenta alguna anomalía antes de usarlo. Si detecta alguna anomalía, deje de usarlo.

Utilice el producto de acuerdo con el uso previsto; tenga en cuenta que un uso indebido puede causar lesiones.

Si el cable de alimentación está dañado, debe sustituirse por un cable o conjunto especial disponible en el fabricante o su agente de servicio .

REQUISITOS DE SEGURIDAD

En cualquier etapa del funcionamiento de la empalmadora de fusión de fibra óptica, debe tomar las siguientes medidas generales de seguridad. precauciones. Si no toma estas advertencias y precauciones o no cumple con las advertencias que se describen en este documento, manual, violaría las normas de seguridad de diseño, fabricación y uso de empalmadoras de fusión. Nuestra empresa no ¡No asumimos ninguna responsabilidad por las consecuencias que el incumplimiento de estos requisitos pueda ocasionar a los usuarios!

• Entorno operativo y alimentación

Requisitos de funcionamiento, entorno de almacenamiento y alimentación eléctrica de la empalmadora por fusión

Temperatura de funcionamiento: 0~+40°C

Temperatura límite: -10 °C a +50 °C

Humedad de funcionamiento: 95% HR o menos (sin condensación)

Velocidad máxima del viento: 15 m/s

Condiciones de almacenamiento: -20 °C a +60 °C (sin condensación)

Antes de encender la alimentación, asegúrese de que la fuente de alimentación sea compatible con su voltaje y de que todas las medidas de seguridad estén en orden. Se toman medidas.

- **No utilice** la empalmadora de fusión en entornos explosivos.
- **No utilice** la empalmadora de fusión en presencia de gases o humos inflamables.
- **No** intente desmontar ninguno de los componentes de la empalmadora de fusión.

Además de las indicaciones en este manual para permitir piezas reemplazables por el usuario, por favor no intente desmontar cualquiera de los componentes de la empalmadora de fusión. Las piezas de repuesto y los ajustes internos solo se pueden realizar encargado por personal de servicio autorizado.

ADVERTENCIAS/PRECAUCIONES

• Adaptador de CA/CC

El adaptador de corriente CA/CC debe cumplir estrictamente con los siguientes requisitos:

Salida de CC: Voltaje 13,5 V; Corriente 4,8 A. Polaridad: El centro es positivo.

Fuente de alimentación de CA: Voltaje 100-240V 50/60HZ.



ATENCIÓN : si se utiliza el adaptador de corriente CC incorrecto, la máquina se quemará. Si se utiliza la fuente de alimentación CA incorrecta, Quemé el adaptador de corriente continua y rompí el adaptador de la fuente de alimentación.

• Batería interna de litio

Hay celdas de batería de iones de litio en la empalmadora de fusión, si se usan otras baterías, pueden dañar la empalmadora de fusión y poner en peligro la seguridad personal.

Por seguridad, la batería de litio no debe desmontarse para evitar cortocircuitos; no golpee la batería, no la acerque al fuego ni a fuentes de calor extremo para evitar su explosión. El incumplimiento de las instrucciones anteriores puede provocar una explosión. puede provocar la explosión de la batería de litio, poniendo en peligro la seguridad personal de los usuarios.



Aviso:

1. Cuando la batería se coloca durante mucho tiempo, es fácil que entre en estado de reposo. En este momento, la capacidad es inferior al valor normal, y el tiempo de servicio también se acorta. Sin embargo, la batería puede activarse y su La capacidad normal se puede restaurar después de solo 2-3 ciclos normales de carga y descarga. Las baterías de litio tienen poca capacidad. Tiene efecto memoria y se puede recargar en cualquier momento.

2. Las baterías de litio presentan el fenómeno de autodescarga; si permanecen sin usar durante mucho tiempo, estarán en un estado de bajo voltaje. debido a la

autodescarga. Un período prolongado de bajo voltaje dañará la estructura interna de la batería y acortará la vida útil de la misma. duración de la batería. Por lo tanto, las baterías sin usar deben cargarse al menos una vez al mes, preste atención a la pantalla de 2 o 3 Las barras de electricidad se pueden cargar, no deben estar llenas; en el uso diario, intente cargar en la pantalla de la batería más de una cuadrícula,

No te quedes sin energía para cargar .

3. Si no utiliza la máquina durante mucho tiempo, retire la batería y guárdela por separado. El rango de temperatura de El almacenamiento a largo plazo (tiempo de almacenamiento superior a 6 meses) de la batería es de 0 a 40. El rango de temperatura de la batería a corto plazo es de 0 a 40.

El tiempo de almacenamiento (tiempo de almacenamiento menor o igual a 6 meses) es: -20~60°C.

4. Para garantizar la seguridad de la carga, el rango de temperatura de carga de la batería de litio dentro de la máquina de soldar. es de 0 a 40 °C.

5. Si la carga de la batería es anormal o la pantalla de la batería muestra valores anormales, puede intentar activar la batería manualmente. Para obtener información específica sobre el funcionamiento, consulte: función de combinación de botones: tres botones para activar la batería.

• **Funcionamiento en la empalmadora de fusión de fibra óptica**

Cuando ocurra la siguiente situación en la empalmadora de fusión, apague la empalmadora de fusión inmediatamente y desconecte el cable. Adaptador de corriente de la entrada de corriente. De lo contrario, es posible que la empalmadora de fusión no funcione correctamente o pueda...

no ser reparado y otras consecuencias graves.

» **Líquido, materia extraña en el interior de la empalmadora de fusión de fibra.**
Hay una estructura protectora en el interior. máquina. Una pequeña cantidad de residuos de fibra no afectará el uso, pero por favor intente tener cuidado de no caer dentro .

» **La empalmadora de fusión de fibra está sometida a fuertes vibraciones e impactos .**

No es necesario realizar ningún mantenimiento a las partes internas de la empalmadora de fusión de fibra; no retire la empalmadora de fusión de fibra. En el proceso de descarga de electrodos de la empalmadora de fusión de fibra, el



voltaje entre las dos varillas de electrodo es hasta varios voltios secos, no toque el electrodo, de lo contrario causará daños a la empalmadora de fusión de fibra o lesiones personales. lesiones y otras consecuencias graves.

Aviso:

5. La empalmadora de fusión de fibra óptica se utiliza para soldar fibra de vidrio de cuarzo; no utilice este instrumento para otros fines. Lea atentamente este manual antes de usarlo .
 2. Preste atención a limpiar la ranura en V y la lente durante el proceso de uso (para limpiar la ranura en V, puede usar un cuchillo de arte para Deslice el cepillo hacia adelante y hacia atrás a lo largo de la ranura de la fibra y luego cepille con un cepillo); Limpie el polvo después de usar.
 3. Cuando la empalmadora de fusión de fibra óptica pasa del entorno de baja temperatura al entorno de alta temperatura, Intenta utilizar el modo de calentamiento gradual; de lo contrario, el instrumento producirá condensación, lo cual tiene un impacto adverso. en el instrumento.
 4. La empalmadora de fusión de fibra óptica es un instrumento de precisión calibrado; por favor, evite vibraciones e impactos fuertes. Se debe utilizar una caja de transporte para el almacenamiento, y se debe agregar una funda acolchada adecuada fuera de la caja de transporte para mayor durabilidad. transporte de larga distancia.
- Pantalla LCD
1. La pantalla LCD de la empalmadora de fibra no debe tocarse con objetos afilados ni someterse a fuertes impactos.
 2. No deje caer disolventes orgánicos ni suciedad sobre la pantalla LCD, como acetona, aceite, anticongelante, ungüentos, etc., ya que podría provocar un funcionamiento anómalo de la pantalla LCD.
 3. Se puede utilizar un paño de seda o una tela suave para limpiar la pantalla de cristal líquido.
 4. Puede aparecer ruido en la pantalla cuando la cubierta antiviento de la máquina de fusión está abierta o no se coloca la fibra óptica.
- Esto no es un fallo de la pantalla LCD, es un fenómeno normal .

CAPÍTULO I INTRODUCCIÓN AL DISPOSITIVO

• Función de combinación de teclas de operación

La máquina empalmadora de fusión se utiliza principalmente para el empalme de fibra óptica; la máquina puede continuar empalmando la mesa de caída. fibra, cable puente y un diámetro de revestimiento de 80 μm a 150 μm , monomodo, multimodo y otras dispersiones basadas en cuarzo. fibra desplazada. El proceso de operación debe tomarse para mantenerla limpia y libre de vibraciones o golpes fuertes.



AI-7C



AI-9

REINICIAR

Presione la tecla de reinicio para restablecer el motor de propulsión, el motor ajustable y el motor de enfoque a sus valores originales. Cuando la luz del botón de reinicio esté encendida, indica que el reinicio está en proceso. Si se apaga en 5 segundos

Eso significa automáticamente que el reinicio se realizó correctamente; de lo contrario, el reinicio falló .

Tecla de alternancia de visualización X, Y

Alternar visualización de X, Y

CONTINUAR

Cuando la función de pausa esté activada, presione el botón para continuar con la siguiente operación

Interruptor de encendido de la máquina

Mantén pulsado para encender o apagar la máquina.

**MÓDULO DE MEDIDOR DE POTENCIA ÓPTICA Y
LOCALIZADOR VISUAL DE FALLAS**



Esta función solo está disponible en AI-9.

Mide eficazmente las pérdidas de conexión, verifica la continuidad y ayuda a evaluar la calidad de la transmisión del enlace de fibra óptica .



Cambia entre diez estados

Longitud de onda: 850 nm, 1300 nm, 1310 nm, 1490 nm.
1550 nm. 1625 nm. 980 nm. 1270 nm. 1577 nm. 1650 nm



Cambiar entre tres estados

Potencia: 15 mW, 2 Hz, modo intermitente y luz fija.



- UNIT** **Switch test unit**
dBm/dB/uW Switch between three units, power display range: -50~26dBm, Error display Error
- Wavelength** **Switch wavelength**
850nm, 1300nm, 1310nm, 1490nm, 1550nm, 1625nm, 980nm, 1270nm, 1577nm, 1650nm
switching between ten states
- 650** **Visual fault locator**
Constantly light up / Flashing/Off/switching between three states
- Power Meter And Optical Modules Switch**
Turn On/Off Power Meter And Optical Modules

CARGANDO

La máquina tiene tres modos de alimentación.

- Canal de carga 1



- Canal de carga 2 (Carga directa sin extraer la batería)



- Canal de carga 3 (Carga de la batería por separado)



HORNO DE CALENTAMIENTO

- Activar la función de precalentamiento en invierno.



La fusión de fibras es exitosa. Al mismo tiempo Al abrir la cubierta cortavientos, el tanque de calefacción El proceso de precalentamiento comienza automáticamente durante 6 segundos.

- Compatible con la pieza de calefacción con fibra SC



Fibra SC: Empujar hacia arriba / Fibra ordinaria: Empujar hacia abajo

- Cierre automático de la tapa de la parte calefactora



- Estante de enfriamiento expandible y cerrable



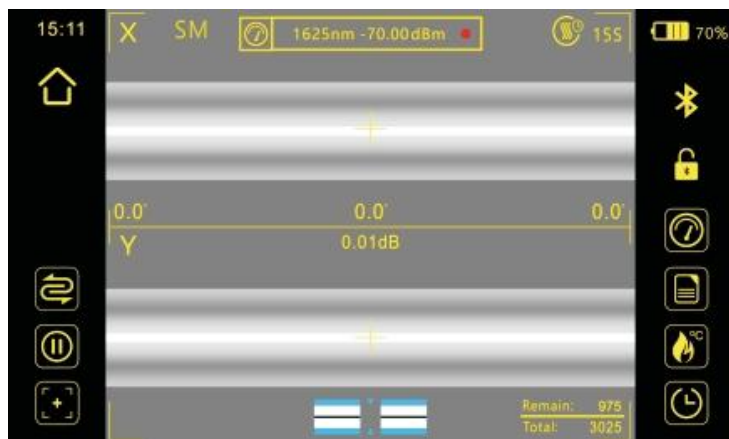
MENÚ PRINCIPAL DE LA EMPALMADORA DE FUSIÓN

Mantén pulsado el botón de encendido durante 2 segundos para acceder a la página principal de la empalmadora de fusión.

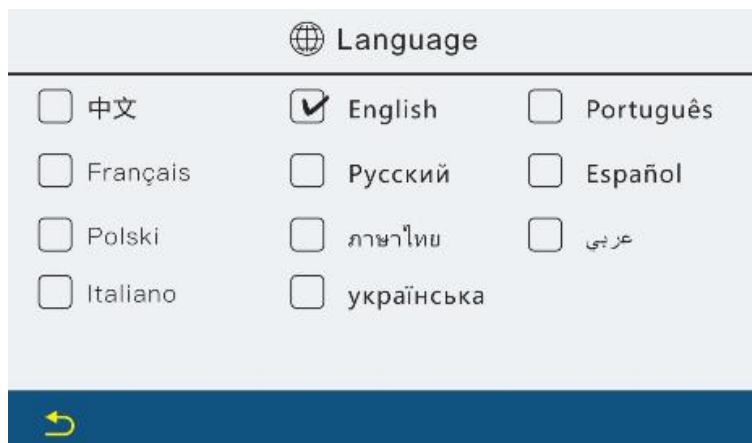


Escanee el código QR para descargar la aplicación móvil "SignalFire2". La aplicación le permite configurar y administrar la empalmadora de fusión. Las funciones principales incluyen:

Configuración de parámetros y funciones del empalmador de fusión , nube almacenamiento y exportación de registros de empalme por fusión, activación de electrodos, actualizaciones de firmware del sistema, fusión gestión inteligente de empalmadores y contacto posterior servicio de ventas.



1. En la página principal del empalmador de fusión, abra el Funda resistente al viento o haga clic en la casilla que contiene el código QR. código para acceder a la interfaz de empalme por fusión. En el Interfaz de empalme: Al hacer clic en el icono, podrá Activar/desactivar la función o acceder a la configuración rápida. (Consulte la página 14 para ver las descripciones de las funciones de los iconos).



2. Sobre la fusión Página principal de Splicer, haga clic en "Idioma". ↩ Hay 11 idiomas disponibles, incluidos chino, inglés, francés y español. Después de seleccionar el idioma deseado (marcado con una "✓"), haga clic en la esquina inferior izquierda y regrese a la página de inicio donde entrarán en vigor los cambios.

No	Time	loss
000007	2025-11-12 14:26	0.00db
000006	2025-11-12 14:25	0.01db
000005	2025-11-12 14:24	0.01db
000004	2025-11-12 14:22	0.00db
000003	2025-11-12 14:22	0.02db
000002	2025-11-12 14:21	0.01db
000001	2025-11-12 14:20	0.00db

↶
1/5
↷

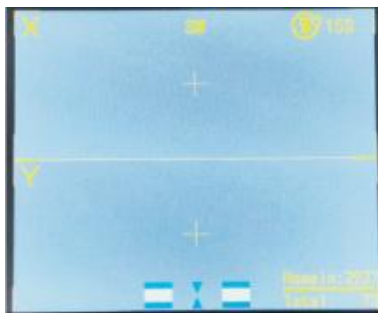
3. Registros de fusión: Puede ver registros detallados de cada empalme de fusión. La esquina inferior derecha tiene arriba y flechas hacia abajo para la navegación de página. La máquina La capacidad máxima de almacenamiento es de 3500 registros. Para evitar Sobrescritura y pérdida de datos, conéctese a la aplicación. y exportar los datos rápidamente.



8. Calibración de descarga: Recomendamos encarecidamente realizar calibración de descarga cuando la máquina es nuevo, durante los cambios estacionales, después de un cambio de ubicación, o después del reemplazo del electrodo. El El objetivo es hacer coincidir la descarga más adecuada. poder basado en factores ambientales para lograr Los mejores resultados de empalme por fusión. Haga clic en "Calibración", aparecerá un mensaje; confirme para entrar

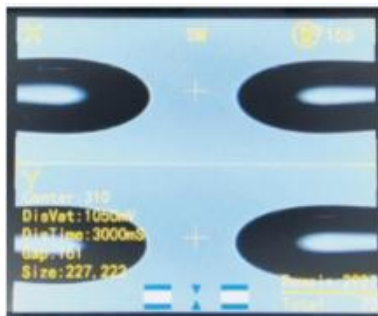
en calibración. modo. En este punto, inserte una óptica cortada correctamente. fibra y siga las instrucciones.

El procedimiento para la calibración del arco eléctrico es el siguiente:



Página de fusión de máquinas a la izquierda Por otro lado, hay un estado de trabajo normal.

se transformará en el arco estado de calibración Y luego puedes colocar la fibra cortada en la máquina y cierra el viento tapa, espere a que la máquina sea automática para procesar la calibración del arco.



Si el icono sigue siendo el icono del arco calibración , pero la fibra es

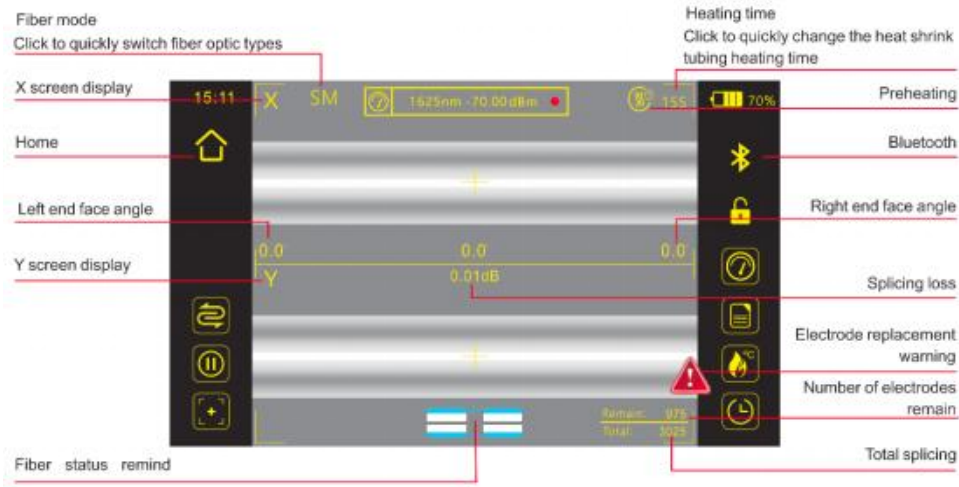
parpadeando , necesitamos sacar la fibra de la máquina. luego cortar una nueva fibra y ponlo en la máquina y espera el Proceso de máquina. Bucle anterior funcionamiento hasta que cambie el icono de calibración de arco en

funcionamiento normal lo que significa La calibración del arco se realizó

 Tiempo de calentamiento	Tiempo de calentamiento del tubo termorretráctil.
 Precalentamiento del calentador	El calentador se precalentará durante 6 segundos cada vez que se abra la tapa después de cada empalme por fusión para acortar el tiempo de calentamiento.
 Enfoque automático	Ajusta automáticamente el enfoque para una mejor identificación del núcleo de la fibra. Cuando está activada, la alineación del núcleo y la precisión del empalme son mayores, pero la velocidad de empalme es ligeramente menor. Cuando está desactivada, la función de alineación automática sigue funcionando con normalidad y la velocidad de empalme es mayor, pero la precisión del empalme se reduce.
 Activar la batería	Si la batería de litio tiene poca carga, puede entrar en modo de suspensión, no cargarse o presentar un nivel de carga anormal (carga incompleta). Pulse "  " para activar la batería y restaurar su funcionamiento.
 Autoevaluación	Haga clic en "  " para acceder a la autocomprobación de la empalmadora de fusión, que verifica el estado del hardware y ayuda al personal de posventa a diagnosticar fallos en la máquina.
Ángulo de corte Detección Cara de corte Detección	Un ángulo menor y una superficie de corte más fina garantizan una mejor soldadura por fusión, pero la empalmadora por fusión tiene más probabilidades de reportar errores que indiquen superficies de corte inaceptables, lo que requiere operadores más capacitados. Estos dos ajustes se

	pueden configurar, pero no desactivar.
 Prueba de tensión	Una vez finalizado el empalme, la unión resultante se estirará automáticamente para comprobar su resistencia.

6. Funciones de los iconos de la interfaz de empalme por fusión



Icono	Nombre	Función
	Hogar	Haz clic para volver a la página principal de inicio.

	Modo de funcionamiento	Este icono no se puede pulsar directamente; solo se puede modificar a través del menú o la aplicación, incluyendo "Modo normal, Corrección de descarga, Detección de polvo y Modo de fábrica".
	Fibra Empalme Pausa	Cuando está habilitado, después de completar pasos como el empuje de la fibra, la eliminación de  polvo y la alineación del núcleo, el proceso se pausa; debe presionar el Botón para reanudar la descarga de empalme por fusión. Esta función también se denomina "empalme por fusión paso a paso".
	Enfoque automático	Cuando está activada, ajusta automáticamente la nitidez de la imagen de la fibra, identifica el núcleo de la fibra y mejora la calidad del empalme, pero la velocidad de empalme disminuirá.
	OPM&VFL	Cuando está habilitada, mide eficazmente la pérdida en el punto de empalme, verifica la continuidad y ayuda a evaluar la calidad de transmisión del enlace de fibra óptica.
	Fusión Registro de empalme	Muestra el tiempo de empalme, la pérdida y otros registros, al igual que la función "Registro" en la página principal.
	Pre calentamiento	Al activarse, el calentador se precalienta durante 6 segundos después de cada empalme por fusión cuando se abre la cubierta cortavientos, lo que acorta eficazmente el tiempo de calentamiento del tubo termorretráctil.
	Automático Cerrar	Tras su activación, el dispositivo se apaga automáticamente si no se detecta ninguna actividad durante un tiempo preestablecido. Este tiempo preestablecido se puede ajustar mediante la función

		de configuración en la página principal, con un rango de 1 a 10 minutos.
--	--	--

INSTRUCCIONES INTELIGENTES PARA LA INTERFAZ DE EMPALME POR FUSIÓN

Solución inteligente de avisos y avisos de estado de fibra

I. Mensaje inteligente

El icono rojo que aparece en la parte inferior izquierda de la pantalla LCD.



- Cámara falla : Primero limpie la lente del objetivo. Si la falla persiste, realice una autocomprobación de la máquina. Utilice un empalmador para confirmar si la cámara falla (consulte el mantenimiento diario para obtener información específica sobre su funcionamiento).

- Fallo de alineación : compruebe que la fibra cortada esté en buen estado, por ejemplo, que la capa de recubrimiento no esté limpia. mala superficie de corte, demasiadas rebabas; luego limpie las ranuras en V con un cuchillo, limpie la lente exterior que Debajo del electrodo, presione la tecla de reinicio. Nota: el polvo en la lente también puede causar fallas en la alineación del núcleo, por lo que se debe limpiar el polvo (para esto, comuníquese con el servicio posventa).

- Fallo de enfoque : solo ocurre cuando la función de autoenfoco está activada, normalmente muestra que la imagen de la fibra está demasiado borrosa. Solución: compruebe que la fibra cortada esté en buen estado, limpie las ranuras en V y la lente exterior, Pulse la tecla de reinicio; desactive manualmente la función de enfoque

automático (consulte el mantenimiento diario para obtener más información). Si la falla persiste, realice una autocomprobación de la máquina para verificar si hay un error en el "motor de enfoque". Nota: polvo en la lente. También puede provocar fallos en la alineación del núcleo, por lo que se debe limpiar el polvo (para ello, póngase en contacto con el servicio postventa).

- Fallo de descarga de arco  : Primero limpie la punta del electrodo y elimine los residuos; restaure la configuración de fábrica. Desde la aplicación "SignalFire2". Reinicie la empalmadora de fibra, luego realice la calibración del arco. Si la falla persiste, realice una máquina Autocomprobación para verificar si hay un error de "Descarga de alto voltaje".

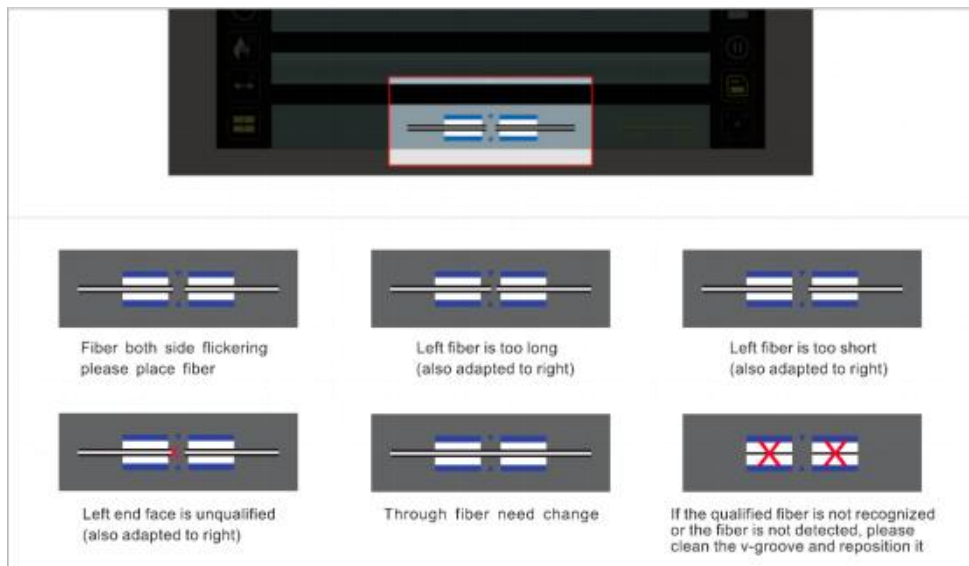
- Las fibras ópticas izquierda y derecha no coinciden  : las especificaciones o tipos de fibras ópticas en ambos lados son diferentes, y deben ser reemplazados con las mismas especificaciones o tipos. Este error, puede presionar continuar para Ignore el error clave y luego fuerce la fusión de la fibra. Atención: según las especificaciones de construcción de la fibra En el caso de las empalmadoras, no es posible fusionar fibras de diferentes especificaciones y tipos; si se fuerza el empalme, la calidad de la fusión puede verse afectada.

- Niebla o cuerpos extraños en el objetivo  : compruebe que la fibra cortada esté en buen estado y limpia, sin suciedad, y luego limpie la lente exterior; además, si la luz roja que está en el electrodo falla, también lo informará. (Método de comprobación: Abra la tapa del electrodo; la luz debe encenderse. Si no se enciende, está roto y necesita ser reemplazado).

- Advertencia de reemplazo de electrodos  : Cuando el número de empalmes de electrodos alcance los 3800, aparecerá un icono de advertencia que le recordará que prepare un electrodo nuevo y esté listo para cambiarlo.

INDICADORES DE ESTADO DE LA FIBRA ÓPTICA

Descripción del aviso sobre el estado de la fibra :



II aviso de estado de la fibra



En la parte inferior central de la pantalla LCD hay un icono que muestra el estado de las fibras en las ranuras en V:

El cuadrado blanco y azul representa las ranuras en V. La línea larga blanca y negra representa la fibra óptica. El triángulo representa las puntas de los electrodos. Las imágenes anteriores muestran el estado de la fibra en las ranuras en V.

Atención : coloque el extremo de la fibra cerca de las puntas de los electrodos, pero sin sobrepasarlas.



• Coloque la fibra óptica en las ranuras en V.

Cuando abres la cubierta del viento y el icono de fibra de ambos lados parpadea, eso significa que necesitamos colocar la fibra cortada en el Ranuras en V de la máquina. Cuando cierre la tapa, el icono cambiará y, unos segundos después, le indicará la fibra. estado como lo que le mostramos en las imágenes de arriba. cuando abre la cubierta del viento la página sigue siendo la página de visualización del arranque, y Aunque intentes muchas veces abrir y cerrar la tapa, la máquina no emite ningún pitido y la página no cambia, entonces la El sensor de la máquina tuvo un problema. Es necesario revisar el magnetismo del imán del

lado izquierdo de la cubierta del viento de la empalmadora y el Asegúrese de que los tornillos Allen de la posición correspondiente en el panel estén bien apretados.

- **Fibra colocada demasiado corta en las ranuras en V**



El icono muestra que el extremo de la fibra está en la ranura en V y no la sobrepasa, lo que significa que la fibra se colocó demasiado corta y no está cerca de las puntas de los electrodos. Necesitamos volver a colocar la fibra y hacer que el extremo de la fibra apunte cerca de las puntas de los electrodos y no exceder las puntas. Normalmente, el salto de fibra puede ocurrir este problema porque la funda se deslizará y hará que la fibra no se mueva. El icono le recordará esta situación. Si se encuentra con este problema, póngase en contacto con nuestro servicio de atención al cliente.



- **La cara final no es aceptable**

En el extremo de la fibra hay una "X" roja, lo que significa que el extremo de la fibra no es aceptable, por lo que debemos volver a cortar la fibra óptica. hasta que la fibra se corte tenga una buena cara final. Si lo ha intentado muchas veces y cada vez le muestra que la cara final es mala, entonces necesitamos revisar la cortadora, es decir, necesitamos ajustarla. Si la cara final del corte es buena, pero cuando se realiza la descarga previa

Haz que el extremo de la fibra sea redondo y el icono te lo recuerde, luego necesitamos hacer una calibración de arco para hacer la predescarga. baje el nivel para que la máquina vuelva a funcionar con normalidad. Si la máquina muestra la fibra borrosa, también se producirá el error. icono, y sobre el desenfoque de la pantalla de fibra, por favor revise el mantenimiento diario.

- **No se reconoció la fibra o no se detectó la fibra**



En el icono de ranuras en V aparece una "X" roja, lo que significa que la máquina no reconoció la fibra o que la fibra no se colocó en las ranuras en V. Si la fibra óptica se colocó en las ranuras en V y el icono de error persiste, verifique que la fibra se haya limpiado y cortado correctamente. Luego, limpie la lente exterior y las ranuras en V, presione el botón de reinicio (el primero de la izquierda). Si la pantalla muestra que la fibra está borrosa, también aparecerá el icono de error. Puede verificar esto en el capítulo de mantenimiento diario.

FUNCIONES DE COMBINACIÓN DE TECLAS Y PÁGINA DE AUTOCOMPROBACIÓN

Las cuatro teclas de función situadas en la parte inferior de la pantalla, además de las funciones básicas que se han presentado anteriormente, también incluyen algunas funciones combinadas para el mantenimiento diario de la máquina.

1. Modo de actualización forzada: en el estado de apagado, mantenga presionada la tecla de reinicio (la primera de la izquierda) y el botón de encendido, y la máquina entrará en el modo de actualización forzada.

Uso: En este modo, vuelva a conectar el teléfono - Signalfire 2, las actualizaciones de firmware son más estables, más rápidas y pueden forzar una Actualización del firmware. Cuando las actualizaciones normales fallan, con esta función es más fácil lograrlo.

2. Autocomprobación de la empalmadora de fusión de fibra óptica: en estado de apagado, mantenga pulsado el botón de continuar (el segundo botón izquierdo). uno) y el botón de encendido al mismo tiempo, y la máquina entra en el modo de autocomprobación.

Uso: Cuando la máquina de soldar no funciona normalmente y la Se sospecha que el hardware tiene un problema, puede ser confirmado por la autocomprobación de la máquina. Por ejemplo, el proceso de alineación de la fibra es normal, pero no hay arco de soldadura, usted puede comprobar si la "Descarga de alto voltaje" es un error.

Después de ingresar a la autocomprobación, el tiempo de prueba se mostrará en la parte inferior de la pantalla. Cuando los 12 firmwares se autocomprueban, si el firmware tiene algún problema, se mostrará la fuente roja, lo que significa que la correspondiente El firmware presenta un problema; es posible que deba reemplazarse. Comuníquese con el servicio posventa para solucionarlo.

El significado de el 12 autocomprobación elementos como siguiente

01 Procesamiento de imágenes	Procesamiento de imágenes	Se ha producido un error; por favor, vuelva a comprobarlo. Si el error persiste, póngase en contacto con el servicio de
02 ROM de datos	ROM de datos	
03 Memoria RAM de	Memoria RAM de	

datos	datos	atención al cliente.
Controlador 04	Controlador	
05 Motor:PL PR AL AR	Motor de control de fibra: Empujar los motores y alinear los motores, cada uno un par.	Si se ha producido un error, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente.
06 Motor de enfoque:XY	Motores de enfoque: 2	
07 Cámara:XY	Un par	Informar de un error, primero limpiar la lente, actualizar el firmware. Si el problema persiste, póngase en contacto con el servicio postventa.
08 Cámara LED:XY	LED de la cámara: dos	Si se produce un error, compruebe si la luz roja situada encima del electrodo está brillante o tenue (consulte las instrucciones de sustitución del electrodo para obtener información específica). Si el problema persiste, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente.
09 RTC	RTC	Informe de un error, por favor vuelva a comprobarlo. Si el error sigue apareciendo, Póngase en contacto con el servicio postventa.
10 baterías	batería	Desconecta la batería y vuelve a conectarla, comprueba que la

		batería esté bien conectada a la máquina. Comprueba si hay óxido en el zócalo de la batería . Si el problema persiste , póngase en contacto con el servicio de atención al cliente.
11 Descarga de alto voltaje	Descarga de alto voltaje	Compruebe si el soporte del electrodo está bien o no, compruebe la conexión del cable de descarga al La base del electrodo es así de buena. Todo eso está bien y el Si aparece el error "HV-Discharge" en el resultado de la autocomprobación, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente.
12 Bluetooth	Bluetooth	Si se informa de algún error, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente.

CAPÍTULO II: CONFIGURACIÓN DE LA APLICACIÓN

Descarga de software

China: escanee el código QR para descargar la aplicación. Alternativamente, busque "Signalfire2" en su la tienda de aplicaciones integrada del teléfono.

Fuera de China: Ve a Google Play o App Store y busca "Signalfire2" descargar Aplicación para teléfono.



Google play



App store



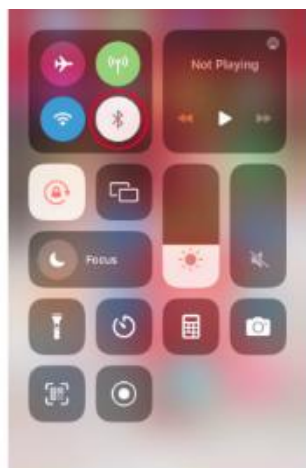
Scan QR code

CONEXIÓN BLUETOOTH DEL SOFTWARE

La aplicación móvil se utiliza para la configuración de funciones, el almacenamiento de registros de fusión de fibra, la vinculación de cuentas y la actualización del firmware. Cuando utiliza la máquina normalmente, no es necesario conectar la aplicación móvil a la máquina.

Configuración del teléfono

17. Teléfono Apple (sistema iOS) para activar los permisos de Bluetooth.



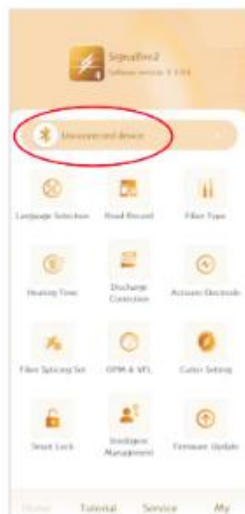
① Turn on the iPhone system Bluetooth function.



② Allow the Bluetooth permissions



③ Allow the WLAN&Cellular permissions



④ Press the "Unconnected device" to search the machine SN



⑤ Press the machine SN to connect the machine.



⑥ Remind you succeed then turn into the main page.

2. Para activar la función de permisos de Bluetooth en un teléfono Android, siga estos pasos:



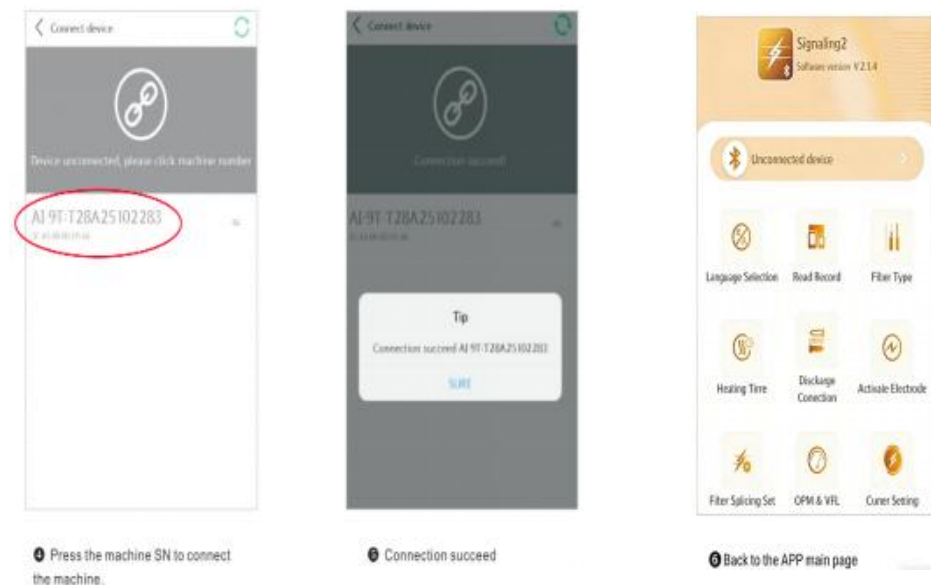
① Allow the Phone location permissions



② Allow the device finding



③ Allow the Bluetooth permissions

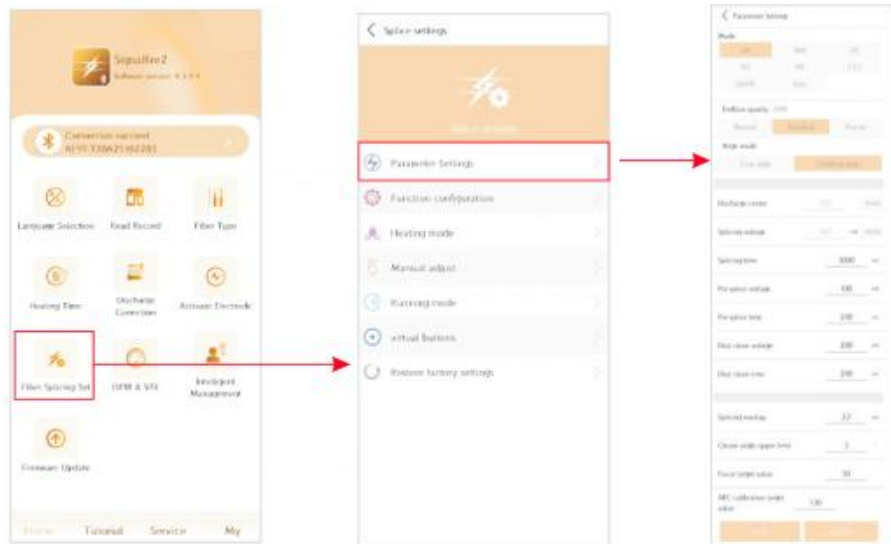


Después de conectar la máquina a la aplicación móvil, podemos configurar las funciones de la máquina; cada función tiene un icono que se muestra en la pantalla. Pantalla LCD. Estas funciones después de haberlas configurado. y guarda la configuración, puedes usarla como quieras. En el futuro, se podrá configurar sin conexión a la aplicación.

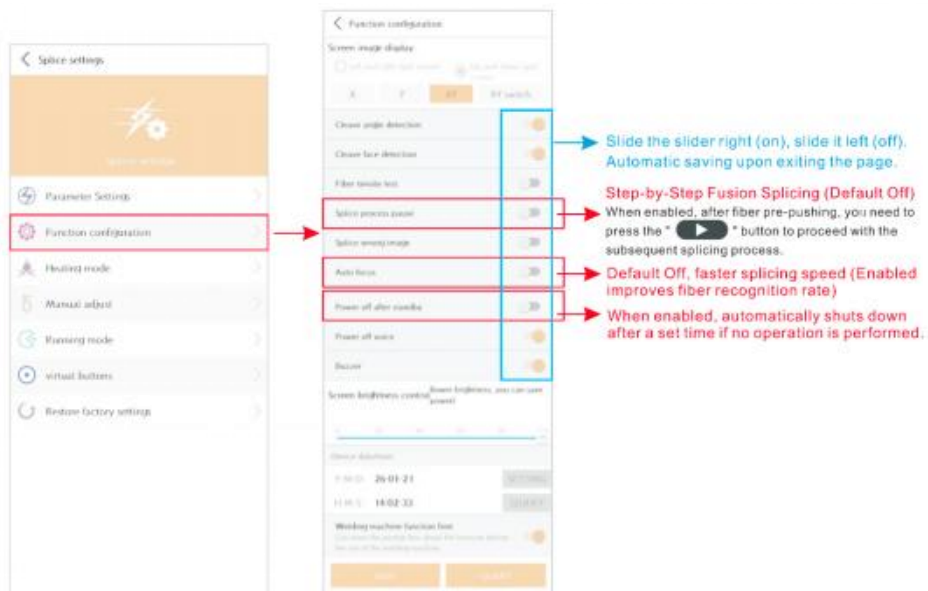
FUNCIONES DEL MENÚ DE LA APLICACIÓN

Habilita Bluetooth en tu teléfono, conéctate a la empalmadora de fusión, ejecuta la aplicación y configura y depura las funciones de la empalmadora de fusión. exporta y carga datos de fusión al almacenamiento en la nube, actualiza el firmware y vincula tu cuenta para lograr una gestión inteligente y otras funciones interconectadas.

Configuración de parámetros



Configuración de la función: Deslizador para encender o apagar.



Step-by-Step Fusion Splicing (Default Off)

- When enabled, after fiber pre-pushing, you need to press the "▶" button to proceed with the subsequent splicing process.

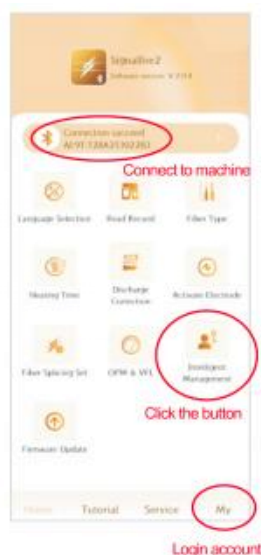
- Default Off, faster splicing speed (Enabled improves fiber recognition rate)

- When enabled, automatically shuts down after a set time if no operation is performed

FUNCIONES DEL MENÚ DE LA APLICACIÓN

Uso de la cerradura inteligente: para limitar el tiempo de uso de la máquina, para limitar los tiempos de uso de la máquina y puede bloquear la máquina. remoto (dondequiera que esté la máquina, cuando la máquina se conecte a la aplicación, la máquina se bloqueará).

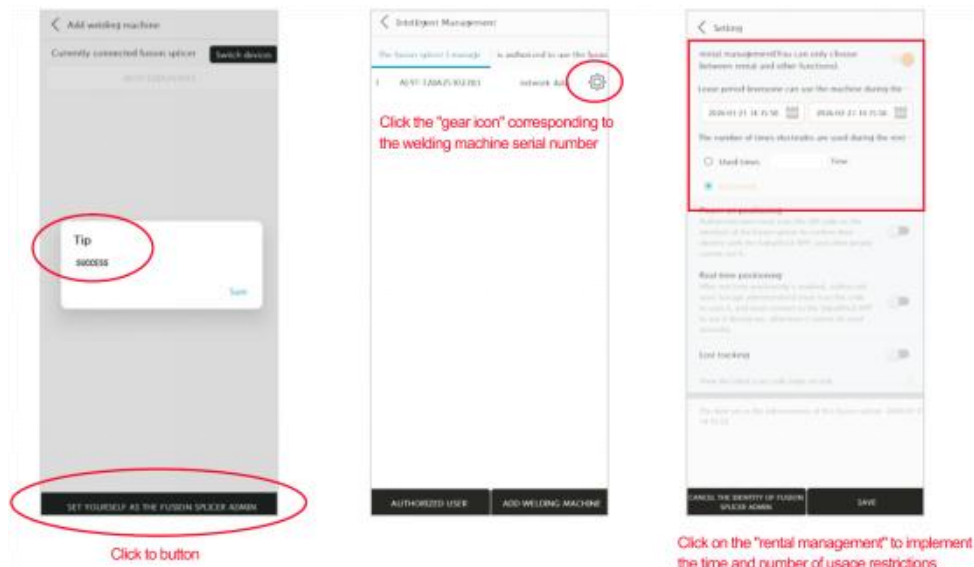
Se utiliza para el alquiler de la máquina, se presta al trabajador para que la utilice. Su cuenta tiene la máxima autoridad de control para controlar la máquina. Y mantenga su cuenta en su corazón.



If you have multiple machines, click here to switch to binding to other machines.

Después de vincular el dispositivo

Acceda a la página de gestión inteligente y se mostrará la máquina de soldar que ha controlado.



CAPÍTULO III SUSTITUCIÓN Y ACTIVACIÓN DE LOS ELECTRODOS

Al reemplazar el electrodo, debe utilizar el electrodo oficial que viene con el código QR para esta máquina. La vida útil del electrodo es de 4000 usos.

Cuando el número de empalmes de electrodos alcance los 3500, la pantalla de la máquina mostrará un mensaje: "Para garantizar que "Calidad de empalme, por favor, prepárese para reemplazar el electrodo";

Cuando el número de empalmes de electrodos alcance los 3800, la pantalla de la máquina mostrará un mensaje: "La vida útil del electrodo Está a punto de caducar,

por favor reemplace el electrodo oficial y verifique el código QR .

Cuando el número de empalmes del electrodo alcance los 4000, reemplace el electrodo nuevo y verifique el electrodo. Código en la aplicación (verificación/activación del electrodo, consulte la página 35).

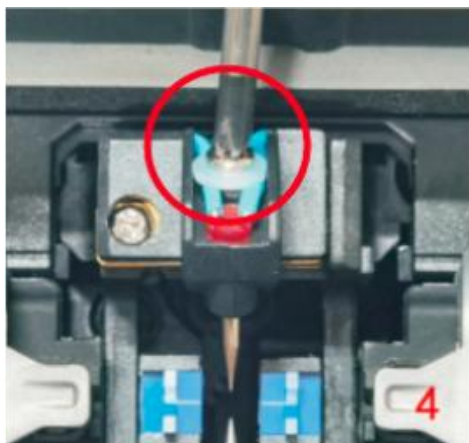
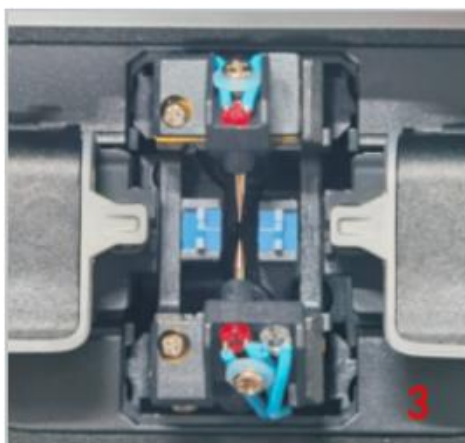
El procedimiento de sustitución de electrodos es el siguiente:

1. Por favor, pellizque el electrodo. ligeramente hacia ambos lados, mira la ubicación en la imagen entonces Retire la cubierta del electrodo.



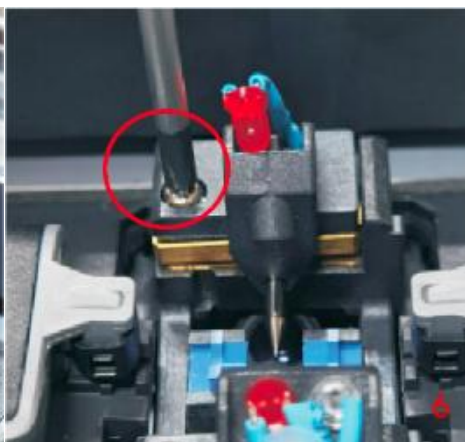
18. El tamaño de la tapa de dos electrodos es diferente, la cabeza más ancha es para el electrodo que está cerca de la pantalla dirección.

19. Quitar la cubierta como Se muestra en la imagen.



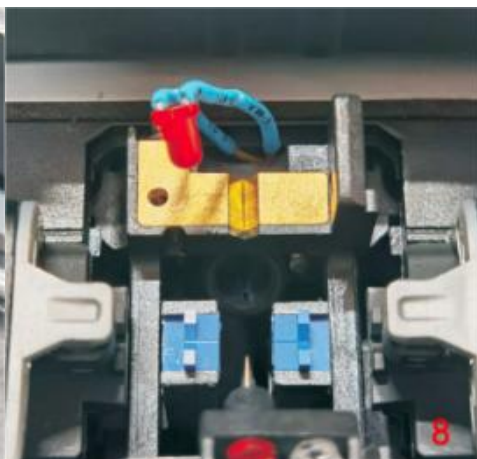
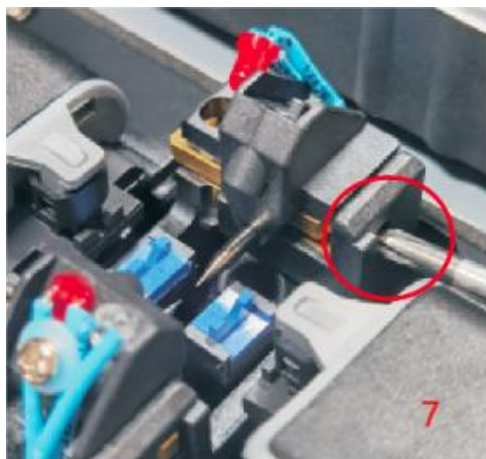
20. Utilice los destornilladores para aflojar los tornillos

5. Utilice pinzas para retirar el lámpara desde ambos lados.



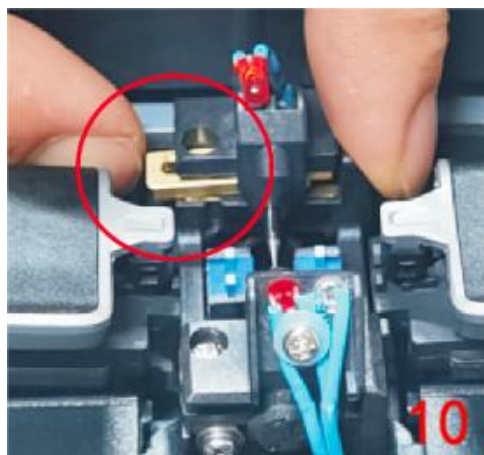
6. Afloje los tornillos de la base del electrodo y tome el tornillos fuera.

7. Empuje la junta de cobre hacia afuera del orificio y luego tome el electrodo. y la junta de cobre fuera de la máquina.

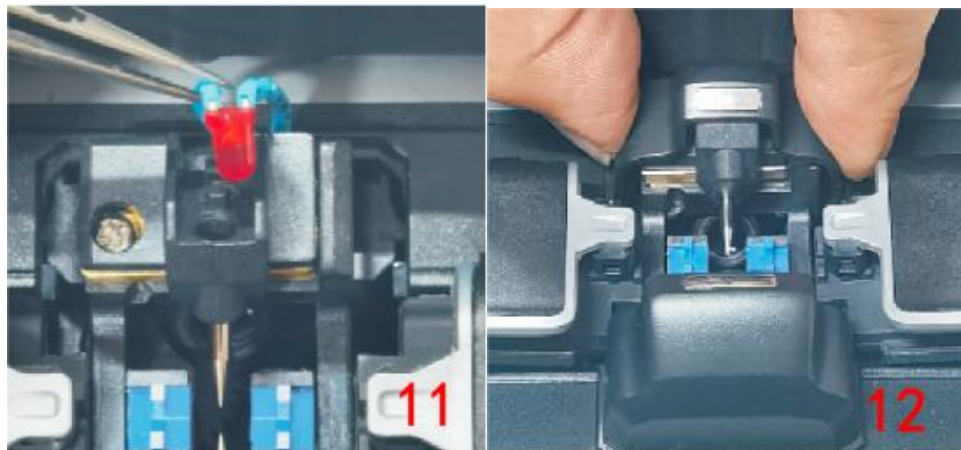


12. después de retirar el electrodo estado de la base

9. Reemplace los electrodos y Instala los pines.



18. Al montar el electrodo, empuje los pasadores de la junta de cobre a el agujero
19. Compruebe el agujero de los tornillos y Luego apriete los tornillos. volver a poner las luces rojas en el agujero de luz (no es necesario montarlo) tornillos de las luces)



12. Vuelva a colocar la tapa del electrodo. entonces el cambio de electrodos tiene
Ya se ha hecho.

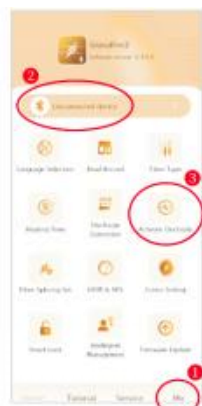
VERIFICACIÓN/ACTIVACIÓN DEL CÓDIGO QR

La verificación oficial del código se realiza mediante la aplicación móvil
"Signalfire2".

Escanee el código QR que aparece en la pantalla del dispositivo o acceda a la
App Store para descargar el software antes de usarlo.

ATENCIÓN: después de reemplazar el electrodo y verificar el código, recuerde
realizar una calibración de arco para que la máquina funcione mejor.

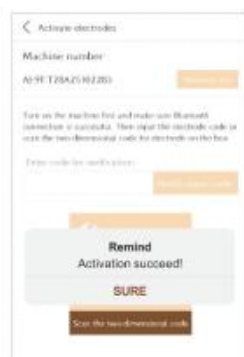
El método para verificar el electrodo:



- ① log into your account;
- ② Use APP to connect to the machine
- ③ press the button "Activate Electrode", then get into the page of the electrode activation



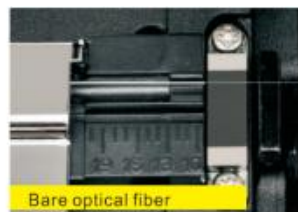
- ① Scan the QR Code which is on the electrode cover, or you can input the QR Code Number into the text box.
- ② after the number is show in the text box, then we press the button "verification code" to activate the machine.



After you have done the verify the code, then it may load for few seconds, then it will remind you "Activation Succeed", then the machine can normal use again.

CAPÍTULO IV CORTE Y DESPLIEGUE DE FIBRA

Instrucciones para cortar la fibra:



1. Asegúrese de que el borde de la capa blanca esté entre la escala de 10-15 mm. el amarillo

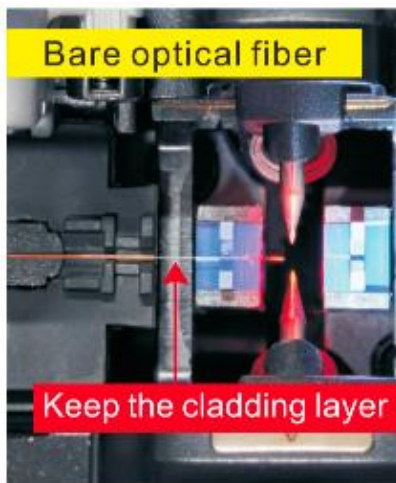
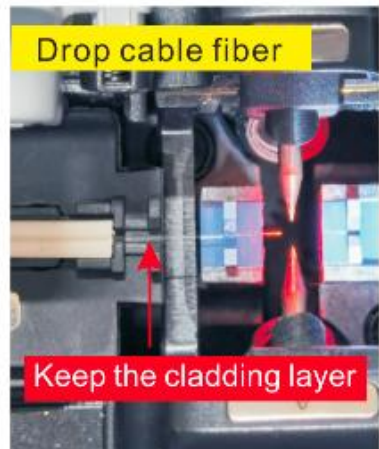
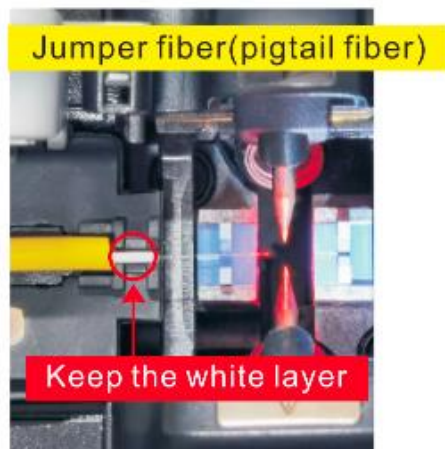
El borde de la manga está entre 15 y 20 mm.

2, La escala está entre 13 y 18 .

3. A la capa de revestimiento, la escala es entre 10 y 12 .

Asegúrese de haber retirado el revestimiento de fibra óptica desnudo con el pelador, luego la cortadora puede cortar la Fibra buena cara final.

Instrucciones para colocar la fibra en el soporte:



Al colocar la fibra en la ranura en V de la máquina, asegúrese de que el extremo de la fibra quede cerca del electrodo. puntas pero la cara final no sobrepasa las puntas. Coloque la fibra en las ranuras en V, si la cara final es demasiado corta o demasiado larga. En las puntas de los electrodos, le recordará que vuelva a colocar la fibra.

CAPÍTULO V MANTENIMIENTO DIARIO

I Presta atención a la protección contra el polvo y elimina el polvo

Las ranuras en V, los electrodos y la lente deben mantenerse limpios habitualmente, y la cubierta del parabrisas debe estar cerrada si no se utiliza.

1. Limpieza de la ranura en V

Si la ranura en V está sucia, la fibra no se alineará correctamente y se producirá una dislocación, lo que generará un mensaje de error. Por lo tanto, en el trabajo diario, siempre debe revisar la ranura en V y limpiarla regularmente. Método para limpiar las ranuras en V:

- 1) Use el cúter para raspar las ranuras en V en una dirección, y hágalo unas 3 veces. Ambos lados deben limpiarse de esta manera.
- 2) Utilice una toallita con alcohol para limpiar de nuevo las ranuras en V.

2. Limpieza del electrodo

Si el electrodo está sucio o las puntas del electrodo se oscurecen, debe limpiar el electrodo:

- 1) utiliza el cuchillo para raspar la suciedad de la punta y mantenerla limpia.
- 2) Utilice una toallita con alcohol para limpiar las puntas.

3. Si la lente exterior que está debajo del electrodo está sucia , la fibra puede desenfocarse y mostrar un mensaje de error, o la fibra puede Se puede empalmar, pero dará como resultado una fusión con alta pérdida.

Siga los pasos que se indican a continuación para limpiar la lente:

- (1) asegúrese de que la máquina esté apagada.
- (2) Use una toallita con alcohol para limpiar suavemente la lente. Luego, limpie con una toallita de algodón seca para eliminar el exceso de alcohol.
- (3) Encienda la alimentación, asegúrese de que no se vea polvo ni rayas en la pantalla.

Evita golpes o vibraciones fuertes.

Cuando necesite mover o transportar la empalmadora de fusión, hágalo con cuidado y suavidad. Para el transporte a larga distancia, por favor Envuélvalo con espuma para evitar colisiones.

III. Almacenamiento

Cuando no utilice la máquina durante un período prolongado, deberá encenderla una vez cada seis meses. Si hay mucha humedad En este entorno, utilice la máquina con frecuencia y coloque el desecante en el estuche de transporte para evitar la formación de moho en el cabezal del microscopio.

IV. Precauciones

(1) Cuando la empalmadora de fusión utilice alimentación de CA, tenga cuidado de proteger el adaptador y de que la fuente de alimentación esté correctamente conectada. conectado a tierra.

(2) Cuando la empalmadora de fusión está en el proceso de descarga de arco, hay varios kV de alto voltaje entre los electrodos, por favor

¡No toque la varilla del electrodo en este momento!

(3) Por favor, asegúrese de que no haya gasolina, biogás, gas freón ni otros gases inflamables en el ambiente para evitar los malos resultados. fusión o accidente.

(4) Cuando limpie el soporte de fibra y la lente, utilice un hisopo de algodón para limpiar en una sola dirección.

(5) Hay muchos componentes estructurales de precisión en la empalmadora de fusión. Excepto los electrodos, la otra parte está prohibida para El usuario debe desmontar y cambiar. Debido a que la posición de estas piezas está calibrada con precisión, una vez que haya algún cambio, es difícil de volver a su posición original.

(6) La lente del objetivo, la ranura en V, la pantalla, etc., deben mantenerse limpias. Limpie únicamente con un hisopo de algodón o una toallita con alcohol; no utilice otros productos químicos.

V. Solución de problemas. La tabla incluye un método general de solución de problemas para referencia del usuario. Si el usuario no puede resolver el problema, póngase en contacto directamente con los proveedores.

Solución de problemas	Razón	Soluciones
No se observa ninguna imagen después de colocar la fibra.	1. No se enciende 2. La fibra no está en la ranura en V o la ranura en V está sucia. 3. La fibra se coloca demasiado corta en las ranuras en V o la fibra está rota. 4. El mecanismo de alineación no está	1. Pulse la tecla de encendido. 2. Reemplace la fibra o limpie la ranura en V. 3. Vuelva a separar la fibra. 4. Pulse la tecla RESET. 5. Compruebe si el imán del lado izquierdo de la cubierta del viento se ha caído o si el tornillo Allen correspondiente en el panel está flojo.

	inicializado. 5. No se detectó señal para la cubierta del parabrisas cerrada.	
La pérdida por empalme es demasiado alta.	1. La calidad de corte de la fibra es deficiente. 2. Parámetros de empalme irrazonables 3. Desplazamiento del centro de descarga (ocurre raramente)	1. Vuelva a separar la fibra. 2. Repita el Calibración ARC 3. Repita en el Calibración ARC
El ARC no lo hace secreción o tiene cicatrices	1. La calidad de corte de la fibra es deficiente. 2. El parámetro de empalme es demasiado pequeño. 3. Los electrodos han adsorbido polvo 4. Error de datos en ejecución	1. Vuelva a cortar la cara de la fibra. 2. Aumentar el voltaje de limpieza; Calibración ARC nuevamente 3. Limpie el electrodo con un cepillo. 4. Apáguelo y vuelva a encenderlo.
La zona empalmada se vuelve más delgada	1. Los parámetros de empalme son inadecuados y el voltaje de empalme es demasiado alto. 2. La superposición del empalme es demasiado pequeña.	1. Calibración del arco eléctrico 2. Aumentar la cantidad de solapamiento de empalme
La zona de empalme es más gruesa.	1. Los parámetros de empalme son inadecuados y el voltaje de empalme es demasiado bajo. 2. La superposición del	Calibración 1ARC 2. Reduzca la cantidad de superposición de empalme.

	empalme es demasiado grande.	
El empalme tiene burbujas (generalmente ocurría en el empalme de fibra multimodo)	1. Extremo de la fibra con rebaba, no plano. 2. La calidad de la fibra no es buena.	1. Aumentar el voltaje de limpieza 2. Volver a cortar la fibra 3. Reemplace la fibra por una fibra que cumpla con los requisitos o corte una parte de la fibra existente e inténtelo de nuevo.
Los puntos de empalme tienen línea de sombra vertical	1. El núcleo de la fibra no coincide (el tipo o el diámetro del núcleo son diferentes). 2. La fibra multimodo presenta sombras muy tenues después del empalme.	1. Utilice el mismo tipo de fibra en el lado izquierdo y derecho. 2. Es normal, no afectará la calidad de la fusión.
La fibra en la pantalla está dislocada.	1. La fibra no entra completamente en la ranura en V. 2. La ranura en V es suciedad	1. Reemplace la fibra 2. Limpiar el Ranura en V con alcohol y cepillos
La imagen está en el parte superior o inferior de la pantalla	1. La ranura en V es suciedad 2. La fibra no debe entrar en la ranura en V.	1. Limpie la ranura en V con alcohol y cepillos. 2. Reemplace la fibra
La imagen está borrosa.	1. La fibra no debe entrar en la ranura en V. 2. La ranura en V es suciedad	1. Reemplace la fibra 2. Limpie la ranura en V.
Cleave no puede cortar la fibra	1. La capa de revestimiento no se ha retirado. 2. La capa de revestimiento	1. Utilice una abrazadera Miller para despegar el revestimiento.

	se desprendió demasiado corta y la presión del caucho en ambos lados de la pala no comprimió la fibra. 3. La punta de la hoja se desafila o se rompe.	2.La longitud de El revestimiento despojado debe tener una longitud superior a 30 mm. 3. Afloje el tornillo de sujeción en el centro de la hoja y gire la hoja en ángulo.
--	---	---

VI: Cuando utilice la máquina, normalmente puede ocurrir el siguiente problema:

La empalmadora de fibra es una máquina de precisión; cuando la utilice a diario, evite que entre suciedad en la máquina y manténgala limpia.

limpiar la máquina.

1. La fibra se ha colocado en las ranuras en V, pero el icono de aviso de la máquina muestra que la fibra  no está en las ranuras en V.

1) El soporte de fibra no está en la posición inicial, presione el botón de

reinicio. botón  (el primero de la izquierda), luego vuelve a colocar la fibra en las ranuras en V.

2) cuando colocas la fibra de puente en el soporte de fibra, el blanco La chaqueta no está sujeta por el soporte de fibra, el extremo frontal del soporte de fibra Hay que planchar la chaqueta blanca.



en

2. La fibra se coloca de la manera correcta en las ranuras en V y la cara final de la fibra está en buena posición con respecto a las puntas de los electrodos. Pero la máquina aún le recuerda que fibra colocada demasiado larga.

1) Compruebe si la pantalla muestra suciedad en la página. Si la hay, debemos limpiar la lente exterior que se encuentra debajo del electrodo.

Si la pantalla sigue mostrando suciedad, póngase en contacto con el servicio postventa.

2) cuando la lente se empaña también sucederá esto, entonces necesitamos

limpiar la lente exterior que está debajo del electrodo, y puede usar el Utilizar un secador de pelo para soplar la lente y eliminar el vaho.

3. La fibra se ha alineado, pero no se ha procesado la fusión de la fibra. Le recuerda que presione el botón de inicio (el segundo de la izquierda) para continuar con la fibra. proceso de fusión.

1) Si en la pantalla aparece el icono de error de la cara del extremo de la fibra, entonces deberá volver a cortar la fibra.

2) Si la pantalla no muestra ningún icono de error, compruebe la función de "Pausa del proceso de empalme". Desactívela y el proceso de fibra se realizará automáticamente. Fusión de nuevo. [Página de la aplicación: Kit de empalme de fibra - Configuración de funciones - [Pausa en el proceso de empalme]

4. Fallo de concentración

1) Limpie la lente exterior que se encuentra debajo del electrodo. Limpie las ranuras en V. Luego presione el botón de reinicio (el primero de la izquierda).

2) Realice la autocomprobación de la máquina y verifique si existe algún error en el "motor de enfoque".

5. La máquina le muestra un icono de error:

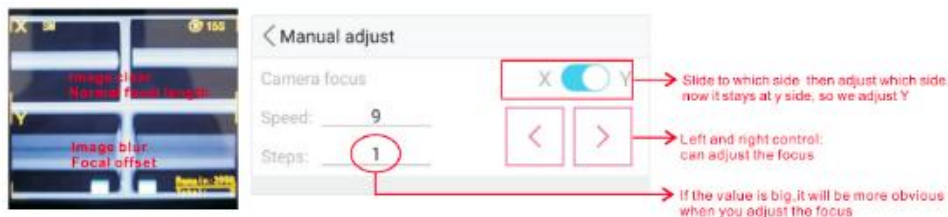
Las fibras del lado izquierdo y derecho son de diferentes tipos; es necesario cambiarlas por fibras del mismo tipo para realizar el proceso de fusión de fibras.

Además, si pensaba que

No importa y su proyecto puede permitir el tipo diferente de fibra, entonces puede presionar el botón de inicio (el segundo de la izquierda) para continuar.

fibras .

6. La fibra se ve borrosa en el mismo pantalla (pantalla X o Y)



Método:

① Acceda a la aplicación y conecte la máquina, active la función de enfoque automático [Kit de empalme de fibra - Configuración de funciones - enfoque automático] , guárdelo. Luego abra la cubierta del viento y ciérrela. Compruebe si

la máquina puede hacer que la fibra se muestre con claridad.

② Si lo anterior no lo soluciona, desactive el enfoque automático y acceda a la página de ajuste manual [Conjunto de empalme de fibra]. - Ajuste manual], como se muestra en la imagen.

③ Realice la autocomprobación de la máquina, verifique si hay algún error en el "motor de enfoque".

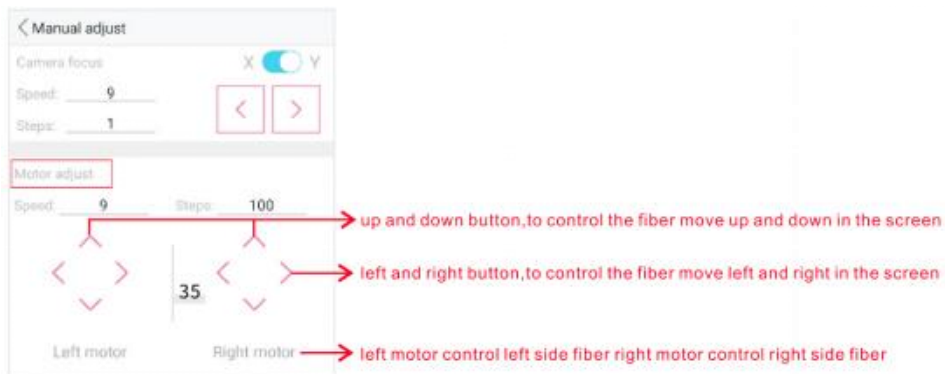
7. Todas las fibras se muestran en la pantalla, pero una fibra de un lado está dislocada, en la pantalla X o Y una de ellas muestra la fibra borrosa.



Método:

1) Limpie las ranuras en V y luego presione el botón de reinicio (el primero de la izquierda).

2) Ajuste manualmente la dislocación de la fibra, como se muestra en las imágenes [Kit de empalme de fibra]. - Ajuste manual]



8. La calidad de la fusión de la fibra presenta una alta pérdida.

Existen muchas razones que pueden provocar una alta pérdida en la fusión de la fibra: estado de la máquina, nivel de descarga de la máquina, calidad de la superficie del extremo de la fibra, si la fibra está limpia, si el tipo de fibra es el mismo, calidad de la fibra y estado de tensión de la fibra.

Método para solucionar la alta pérdida en la fusión de fibras:

1) Compruebe si la fusión de la fibra produjo una alta pérdida. Puede utilizar una fibra de puente para realizar una prueba de fusión. Pérdida: pruebe la pérdida inicial de la fibra del puente con OPM, luego corte la fibra del puente y realice una fusión de fibra en ella, luego vuelva a probar la pérdida de la fibra. fusión. Si la pérdida cambia demasiado, entonces seguimos los siguientes pasos para comprobar la fusión. problema.

2) Limpie las ranuras en V, limpie la lente exterior que está debajo del electrodo, limpie las puntas de los electrodos. Después de haber realizado el trabajo de limpieza, Luego realizamos una calibración del arco hasta que la máquina le indique que la calibración del arco se ha realizado correctamente.

3) Preste atención a la limpieza de la fibra: después de retirar el revestimiento de la fibra, limpie con algodón empapado en alcohol y luego corte la cara del extremo de la fibra. Bueno (sin rebabas y con una superficie final plana), cuando coloque la fibra en las ranuras en V, la cara del extremo de la fibra no debe entrar en contacto con las ranuras en V.

4) Fibra del lado izquierdo y derecho, le recomendamos que utilice el mismo tipo y Fibra específica para realizar la fusión de fibras.

5) Ajuste la cuchilla en buen estado, para que podamos reducir la influencia en la

cara del extremo de la fibra.

6) La fusión de fibras se ha realizado, pero la fibra se romperá en un futuro próximo y la fusión tiene una alta pérdida:

① Limpie las ranuras en V y las puntas de los electrodos, realice una calibración del arco hasta que le indique que la calibración del arco se ha realizado correctamente.

② Ajustar el tiempo de calentamiento del horno

Si el tiempo de calentamiento es corto, la funda se deslizará y no podrá proteger el punto de fusión.

Si el tiempo de calentamiento es demasiado largo, la funda extruirá la fibra y esta se dañará, algo que no podemos ver.

③ Cuando caliente la funda protectora después de haber realizado la fusión de la fibra del cable de bajada, utilice un cable de acero doble.
funda protectora.

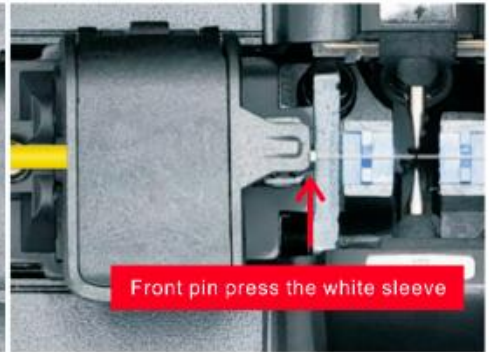
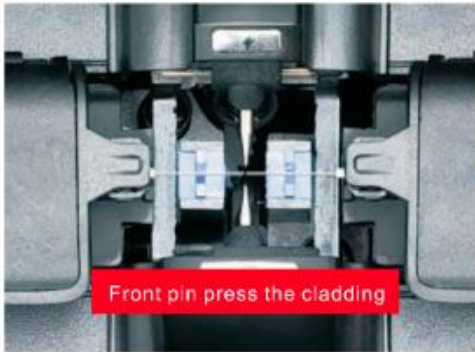
④ Cuando caliente la funda protectora, no apriete demasiado la fibra, introduzca la fibra normalmente en el horno de calentamiento.

La fibra empalmada de 9 hilos se rompe fácilmente.

1) Se rompió desde el punto de fusión, lo que significa que la descarga de arco no es adecuada para el entorno local, limpie las puntas de los electrodos, Limpie la lente exterior que se encuentra debajo del electrodo, limpie las ranuras en V y luego realice una calibración del arco hasta que le indique que lo ha hecho correctamente.

2) Si la fibra se rompió del pasador frontal del soporte de fibra, entonces debemos verificar si el pasador frontal del soporte de fibra presionó la fibra donde se encuentra el revestimiento.

Se ha retirado. Asegúrese de que el pasador frontal del soporte de fibra presione la funda blanca de la fibra de puente y presione el revestimiento desnudo de la fibra óptica.



Con frecuencia te recuerda que necesitas cortar la fibra de nuevo, te recuerda que la máquina no puede reconocer la fibra.

- 1) El extremo de la fibra no está bien, por favor verifique si se ha quitado el revestimiento de la fibra, recuerde limpiar la fibra y verifique El hacha lo hizo bien.
- 2) La fibra está borrosa y muestra el siguiente mensaje de error: como si la fibra estuviera dislocada, el enfoque está borroso. (Para la solución, consulte el contenido anterior).



There is a lot of fiber misalignment on the right side, which cannot automatically align the core

Image blurring caused by misalignment



Normal focal length
Clear image

Focal offset Image blur

3) El polvo o la niebla en la lente hacen que toda la imagen de la pantalla aparezca oscura o descolorida, como se muestra en la imagen a continuación. La unidad de fusión indica que la lente está sucia o que el sensor CMOS presenta un mal funcionamiento.

Solución: Limpie la lente, use un secador de pelo en una configuración tibia para soplar aire caliente sobre la lente (tenga cuidado de no sobrecalentarla) o déjela secar. Déjese un rato para que se evapore la niebla. Como alternativa, compruebe si las luces rojas de los electrodos funcionan correctamente.



The entire Y-screen image appears dark or washed out.
Note: This is different from focus shift.
Focus shift only causes blurring of the fiber optic image.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Spawarka światłowodowa

Model: AI-7C / AI-9

VEVOR

Upgrade The Home Creator Way

Model: AI-7C / AI-9



AI-7C AI-9

To jest oryginalna instrukcja obsługi. Przed użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji. Firma VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji niniejszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od stanu, w jakim go otrzymali Państwo. Prosimy o wyrozumiałość, ale nie będziemy Państwa ponownie informować o aktualizacjach technologicznych lub oprogramowania naszego produktu.

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA



Przeczytaj instrukcję obsługi.

	Spełnij wymogi europejskiego certyfikatu bezpieczeństwa.
	PRAWIDŁOWA UTYLIZACJA Niniejszy produkt podlega przepisom dyrektywy europejskiej 2012/19/UE. Symbol przekreślonego kosza na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga selektywnej zbiórki odpadów w Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produktów oznaczonych tym symbolem nie wolno wyrzucać razem z normalnymi odpadami domowymi, lecz należy je oddać do punktu zbiórki urządzeń elektrycznych i elektronicznych przeznaczonych do recyklingu.
 Identyfikator FCC: 2AB9B-AI-9	Informacje FCC: UWAGA: Zmiany lub modyfikacje, na które nie wyraziła wyrażnej zgody strona odpowiedzialna za zgodność, mogą spowodować unieważnienie prawa użytkownika do korzystania ze sprzętu! To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Jego eksploatacja podlega dwóm następującym warunkom: 1) Ten produkt może powodować szkodliwe zakłócenia. 2) Produkt ten musi być odporny na wszelkie zakłócenia, w tym zakłócenia mogące powodować niepożądane działanie. OSTRZEŻENIE: Wszelkie zmiany lub modyfikacje tego produktu, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez stronę odpowiedzialną za zgodność, mogą spowodować unieważnienie prawa użytkownika do korzystania z produktu. Uwaga: Ten produkt został przetestowany i uznany za zgodny z ograniczeniami dla urządzeń cyfrowych klasy B zgodnie z częścią 15 przepisów FCC. Ograniczenia te mają na celu zapewnienie rozsądnej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami w instalacjach domowych. Ten produkt generuje, wykorzystuje i może emitować energię o częstotliwości radiowej i jeśli nie zostanie zainstalowany i używany zgodnie z instrukcją, może powodować szkodliwe zakłócenia w transmisji radiowej. komunikacji. Nie ma jednak

	gwarancji, że zakłócenia nie wystąpią W przypadku wystąpienia zakłóceń w określonej instalacji. Jeśli ten produkt powoduje szkodliwe zakłócenia w odbiorze radia lub telewizji, co można sprawdzić poprzez wyłączenie i włączenie produktu, zachęca się użytkownika do podjęcia próby usunięcia zakłóceń za pomocą jednego lub kilku z poniższych rozwiązań: następujące środki. • Zmiana orientacji lub położenia anteny odbiorczej. • Zwiększ odległość między produktem a odbiornikiem. • Podłączyć produkt do gniazdka w innym obwodzie niż ten, do którego podłączony jest odbiornik. • Aby uzyskać pomoc, skontaktuj się ze sprzedawcą lub doświadczonym technikiem radiowo-telewizyjnym.
--	---

Przede wszystkim dziękujemy za zakup spawarki światłowodowej serii VEVOR . Aby bezpiecznie, skutecznie i sprawnie opanować różne metody działania i obsługi urządzenia, w pełni zrozumieć konstrukcję, funkcje i sposób konserwacji każdej części urządzenia, przed jego użyciem należy uważnie przeczytać instrukcję obsługi.

Ponieważ zależy nam na ciągłym udoskonalaniu produktów Fiber Splicer , informacje udostępniane przez naszą firmę mogą ulec zmianie bez powiadomienia.

Produkt jest zgodny z odpowiednimi normami i przepisami. Instalacja tego urządzenia musi być zgodna ze wszystkimi obowiązującymi przepisami i powinno być ono użytkowane wyłącznie w dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Przed instalacją i użytkowaniem urządzenia należy zapoznać się z instrukcją obsługi. Urządzenie to nie jest przeznaczone do użytku przez osoby (w tym dzieci) o ograniczonej sprawności fizycznej, sensorycznej lub umysłowej, a także osoby nieposiadające odpowiedniego doświadczenia lub wiedzy, chyba że znajdują się pod nadzorem osoby odpowiedzialnej za ich bezpieczeństwo lub otrzymały od niej instrukcje dotyczące korzystania z urządzenia.

Dzieci nie mogą bawić się urządzeniem.

To urządzenie nie powinno być używane przez dzieci. Trzymaj urządzenie i jego przewód poza zasięgiem dzieci.

Urządzenie to przeznaczone jest do użytku domowego i podobnych zastosowań, takich jak:

- pomieszczenia kuchenne dla pracowników w sklepach, biurach i innych środowiskach pracy;
- domy gospodarcze;
- przez klientów w hotelach, motelach i innych obiektach mieszkalnych;
- obiekty typu bed and breakfast.

Prosimy o prawidłowe przechowywanie produktu. Przed użyciem należy sprawdzić, czy produkt nie wykazuje oznak nieprawidłowości. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości, należy zaprzestać jego używania.

Używaj produktu zgodnie z jego przeznaczeniem, ostrzegając przed potencjalnymi obrażeniami na skutek niewłaściwego użycia.

Jeżeli przewód zasilający jest uszkodzony, należy go wymienić na specjalny przewód lub zespół dostępny u producenta lub jego przedstawiciela serwisowego .

WYMAGANIA BEZPIECZEŃSTWA

Na każdym etapie użytkowania spawarki światłowodowej należy przestrzegać następujących ogólnych zasad bezpieczeństwa: środki ostrożności. Jeśli nie zastosujesz się do tych ostrzeżeń i środków ostrożności lub nie zastosujesz się do ostrzeżeń opisanych w niniejszym dokumencie, Instrukcja obsługi naruszałaby normy bezpieczeństwa dotyczące konstrukcji, produkcji i użytkowania spawarki. Nasza firma nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za skutki naruszenia tych wymagań spowodowane przez użytkowników!

• Środowisko operacyjne i zasilanie

Obsługa spawarki światłowodowej, środowisko przechowywania i wymagania dotyczące mocy roboczej

Temperatura pracy: 0~+40°C

Temperatura graniczna: -10°C~+50°C

Wilgotność robocza: 95% RH lub mniej (bez kondensacji)

Maksymalna prędkość wiatru: 15m/s

Warunki przechowywania: -20°C~+60°C (bez kondensacji)

Przed włączeniem zasilania należy upewnić się, że napięcie zasilania jest zgodne

z napięciem i że wszystkie elementy bezpieczeństwa są zachowane. podejmowane są środki.

- **Nie należy używać** spawarki w środowiskach zagrożonych wybuchem.
- **Nie należy używać** spawarki w obecności gazów lub oparów łatwopalnych.
- **Nie należy** podejmować prób demontażu żadnego z elementów spawarki światłowodowej.

Oprócz oświadczeń zawartych w niniejszej instrukcji, które pozwalają na wymianę części przez użytkownika, nie należy podejmować prób demontażu żadnego z elementów spawarki. Części zamienne i regulacje wewnętrzne mogą być wykonywane wyłącznie zlecone przez autoryzowany personel serwisowy.

OSTRZEŻENIA/ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

• Zasilacz AC/DC

Zasilacz AC/DC musi spełniać następujące wymagania:

Wyjście DC: napięcie 13,5 V; prąd 4,8 A. Polaryzacja: środek dodatni.

Zasilanie prądem zmiennym: napięcie 100-240 V 50/60 Hz.



UWAGA : użycie niewłaściwego zasilacza prądu stałego spowoduje spalenie urządzenia. Użycie niewłaściwego zasilacza prądu przemiennego spowoduje przepalił się zasilacz prądu stałego i uszkodził się zasilacz.

• Wewnętrzna bateria litowa

W spawarce znajduje się akumulator litowo-jonowy. Stosowanie innych akumulatorów może uszkodzić spawarkę i zagrazać bezpieczeństwu osobistemu. Ze względów bezpieczeństwa, baterii litowej nie wolno demontować, aby zapobiec zwarciom. Nie należy zdejmować baterii ani zbliżać jej do ognia lub źródeł ciepła, aby uniknąć eksplozji. Nieprzestrzeganie powyższych zaleceń może skutkować naruszeniem powyższej instrukcji. może spowodować eksplozję baterii litowej, co zagraża bezpieczeństwu użytkowników.



Ogłoszenie:

1. Gdy bateria jest długo przechowywana, łatwo jest przejść w stan uśpienia. W tym czasie pojemność jest niższa niż wartość normalna, a czas pracy również ulega skróceniu. Jednak akumulator można aktywować i jego normalną pojemność można przywrócić już po 2-3 normalnych cyklach ładowania i rozładowania. Baterie litowe mają niewielką efekt pamięci i można je doładować w

dowolnym momencie.

2. W bateriach litowych występuje zjawisko samoczynnego rozładowania.

Długotrwałe nieużywanie baterii spowoduje, że będą one miały niskie napięcie. z powodu samorozładowania. Długi okres niskiego napięcia uszkodzi wewnętrzną strukturę akumulatora i skróci jego żywotność. żywotność baterii. Dlatego nieużywane baterie należy ładować co najmniej raz w miesiącu, zwracając uwagę na wyświetlanie 2 lub 3 paski energii elektrycznej można ładować, nie powinny być pełne; podczas codziennego użytkowania należy spróbować naładować w wyświetlaczu baterii więcej niż jedną siatkę, nie pozwól, aby zabrakło Ci energii do ładowania .

3. Nie używaj urządzenia przez dłuższy czas. Wyjmij baterię i przechowuj ją oddzielnie. Zakres temperatur Długotrwałe przechowywanie (czas przechowywania powyżej 6 miesięcy) baterii wynosi 0~40°C. Zakres temperatur krótkotrwałego przechowywania baterii przechowywanie (czas przechowywania krótszy lub równy 6 miesiącom) wynosi: -20~60°C.

4. Aby zapewnić bezpieczeństwo ładowania, zakres temperatury ładowania akumulatora litowego wewnątrz spawarki wynosi 0~ 40°C.

5. Jeśli ładowanie akumulatora jest nieprawidłowe lub wyświetlacz akumulatora jest nieprawidłowy, możesz spróbować ręcznie aktywować akumulator. Aby uzyskać szczegółowe informacje, zapoznaj się z funkcją kombinacji przycisków – trzy do aktywacji akumulatora

• Obsługa spawarki światłowodowej

Jeśli w przypadku spawarki wystąpi poniższa sytuacja, należy natychmiast wyłączyć spawarkę i odłączyć ją od zasilania. zasilacza od wejścia zasilania. W przeciwnym razie spawarka może nie działać prawidłowo lub może niemożność naprawy i inne poważne konsekwencje.

» Ciecz, ciało obce przedostające się do wnętrza spawarki światłowodowej. Wewnątrz znajduje się konstrukcja ochronna. maszyna. Niewielka ilość włókien nie będzie miała wpływu na użytkowanie, ale należy zachować ostrożność, aby nie wpaść do środka .

» Spawarka światłowodowa poddawana jest silnym wibracjom i uderzeniom .

Nie ma potrzeby przeprowadzania konserwacji wewnętrznych części spawarki



światłowodowej, nie należy demontować spawarki. W procesie rozładowania elektrody w spawarce światłowodowej napięcie między dwoma prętami elektrody wynosi do kilku suchych woltów, nie dotykaj elektrody, w przeciwnym razie może to spowodować uszkodzenie spawarki światłowodowej lub obrażenia ciała obrażenia i inne poważne konsekwencje.

Ogłoszenie:

6. Spawarka światłowodowa służy do spawania włókien kwarcowych. Nie należy używać tego urządzenia do innych celów. Przed użyciem należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję .

2. Zwróć uwagę na czyszczenie rowka V i soczewki w trakcie użytkowania (do czyszczenia rowka V możesz użyć noża artystycznego przeciągnij w przód i w tył wzdłuż rowka włókna, a następnie wyszczotkuj szczotką); Po użyciu usuń kurz.

3. Gdy spawarka światłowodowa przemieszcza się ze środowiska o niskiej temperaturze do środowiska o wysokiej temperaturze, spróbuj włączyć tryb stopniowego ogrzewania, w przeciwnym razie urządzenie będzie wytwarzać kondensację, co będzie miało negatywny wpływ na instrumencie.

4. Spawarka światłowodowa to skalibrowane, precyzyjne urządzenie, należy unikać silnych wibracji i uderzeń. do przechowywania należy używać futerału, a na zewnątrz futerału należy umieścić odpowiednią amortyzującą osłonę, aby zapewnić dłuższą trwałość transport na odległość.

• Ekran wyświetlacza LCD

1. Ekranu LCD spawarki światłowodowej nie należy dotykać ostrymi przedmiotami ani narażać na silne uderzenia.

2. Nie należy rzucać na ekran LCD rozpuszczalników organicznych ani brudnych przedmiotów, takich jak aceton, olej, płyn niezamarzający, maść itp., gdyż może to spowodować nieprawidłowe działanie wyświetlacza LCD.

3. Do czyszczenia ekranu ciekłokrystalicznego można używać jedwabnej szmatki lub miękkiego materiału.

4. Jeśli osłona wiatroszczelna urządzenia utrwalającego jest otwarta lub nie włożono do niego włókna optycznego, na ekranie mogą pojawić się zakłócenia. Nie jest to usterka wyświetlacza LCD, jest to normalne zjawisko .

ROZDZIAŁ I WPROWADZENIE DO URZĄDZENIA

• Funkcja kombinacji klawiszy operacyjnych

Spawarka światłowodowa jest używana głównie do spawania światłowodów. Maszyna może kontynuować spawanie stołu rozdzielczego, włókno, przewód połączeniowy i średnica płaszczu 80um-150um, tryb jednomodowy, tryb wielomodowy i inna dyspersja na bazie kwarcu. Przesunięte włókno. Proces operacji należy przeprowadzać w taki sposób, aby był czysty i nie narażony na silne wibracje lub wstrząsy.



AI-7C



AI-9

NASTAWIĆ

Naciśnij przycisk resetowania, aby przywrócić ustawienia początkowe silnika napędowego, silnika regulacji i silnika regulacji ostrości. Świecąca kontrolka przycisku resetowania wskazuje, że resetowanie jest w toku. Jeśli zgaśnie w ciągu 5 sekund, automatycznie oznacza to, że resetowanie jest udane, w przeciwnym wypadku resetowanie się nie powiedzie.

KLAWISZ PRZEŁĄCZANIA WYŚWIETLACZA X, Y

Przełączanie wyświetlania X, Y

KONTYNUOWAĆ

Gdy funkcja pauzy jest włączona, naciśnij przycisk, aby kontynuować następną operację

Wyłącznik zasilania maszyny

Naciśnij i przytrzymaj, aby włączyć lub wyłączyć urządzenie

**MODUŁ MIERNIKA MOCY OPTYCZNEJ I WIZUALNEGO
LOKALIZATORA USZKODZEŃ**



Ta funkcja jest dostępna tylko w systemie AI-9

Skutecznie mierzy straty połączenia, weryfikuje ciągłość i pomaga oceniać jakość transmisji łącza światłowodowego .



Przełączaj się między dziesięcioma stanami

Długość fali: 850 nm. 1300 nm. 1310 nm. 1490 nm.

1550nm. 1625nm. 980nm. 1270nm. 1577nm. 1650nm



Przełączanie między trzema stanami

Moc: 15 mW, 2 Hz, tryb migania i świecenia ciągłego



- UNIT** **Switch test unit**
dBm/dB/uw Switch between three units, power display range: -50+26dbm, Error display Error
- λ** **Switch wavelength**
850nm, 1300nm, 1310nm, 1490nm, 1550nm, 1625nm, 980nm, 1270nm, 1577nm, 1650nm
switching between ten states
- 650** **Visual fault locator**
Constantly light up / Flashing/Off/switching between three states
- ⏻** **Power Meter And Optical Modules Switch**
Turn On/off Power Meter And Optical Modules

ŁADOWANIE

Maszyna ma trzy tryby zasilania.

- Kanał ładowania 1



- Kanał ładowania 2 (ładowanie bezpośrednie bez wyjmowania akumulatora)



- Kanał ładowania 3 (ładowanie akumulatora oddzielnie)



PIEKARNIK GRZEWczy

- Aktywuj funkcję podgrzewania wstępnego w zimie



Połączenie włókien jest udane. Jednocześnie otwierając osłonę przeciwwiatrową, zbiornik grzewczy automatycznie rozpoczyna podgrzewanie wstępne na 6 sekund.

- Kompatybilna z częścią grzewczą z włóknem SC



Włókno SC: Push up / Włókno zwykłe: Push down

- Automatyczne zamykanie pokrywy części grzewczej



- Półka chłodząca rozszerzalna i zamykana

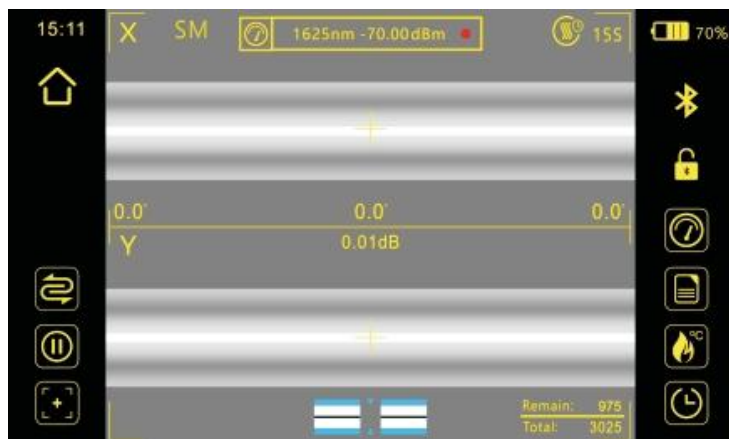


MENU STRONY GŁÓWNEJ SPAWARKI FUZYJNEJ

Aby przejść na stronę główną spawarki światłowodowej, naciśnij i przytrzymaj przycisk zasilania przez 2 sekundy.

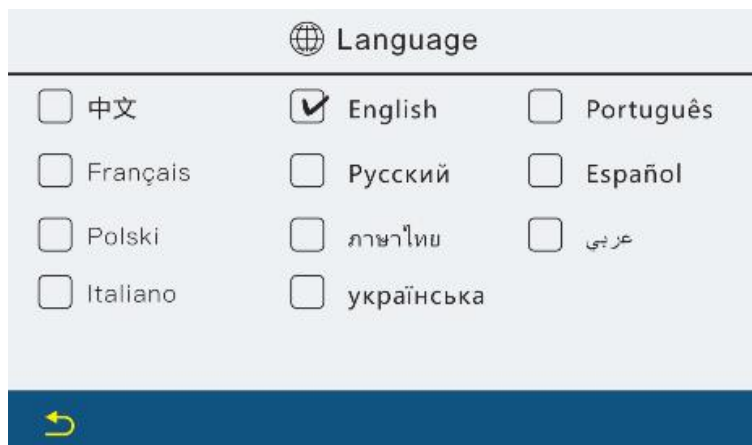


Zeskanuj kod QR, aby pobrać aplikację mobilną „SignalFire2”. Aplikacja umożliwia konfigurację i zarządzanie spawarką światłowodową. Główne funkcje obejmują: ustawienia parametrów i funkcji spawarki światłowodowej, chmura przechowywanie i eksportowanie zapisów spawania zgrzewanego, aktywacji elektrod, aktualizacji oprogramowania układowego, spawania zgrzewanego inteligentne zarządzanie spawarką i kontakt po obsługa sprzedaży.



1. Na stronie głównej spawarki światłowodowej otwórz osłonę wiatroszczelną lub kliknij pole zawierające kod QR kod umożliwiający wejście do interfejsu spawania fuzyjnego. W

interfejs łączenia: Kliknięcie ikony umożliwia włącz/wyłącz funkcję lub uzyskaj dostęp do szybkich ustawień. (Opis funkcji ikon znajduje się na stronie 14)



2. O fuzji Na stronie głównej Splicer kliknij „Język”. ↻ Dostępnych jest 11 języków, w tym chiński, angielski, francuski i hiszpański.

Po wybraniu żądanego języka (oznaczonego „✓”), kliknij lewy dolny róg i wróć do stronę główną, aby zapoznać się ze zmianami, które zostaną wprowadzone.

No	Time	loss
000007	2025-11-12 14:26	0.00db
000006	2025-11-12 14:25	0.01db
000005	2025-11-12 14:24	0.01db
000004	2025-11-12 14:22	0.00db
000003	2025-11-12 14:22	0.02db
000002	2025-11-12 14:21	0.01db
000001	2025-11-12 14:20	0.00db

↶
1/5
↷

3. Rekordy Fusion: Możesz przeglądać szczegółowe rekordy każde złącze spawalnicze. W prawym dolnym rogu znajduje się i strzałki w dół do nawigacji po stronach. Maszyna Maksymalna pojemność pamięci wynosi 3500 rekordów. Aby tego uniknąć nadpisanie i utrata danych, połącz się z aplikacją i niezwłocznie eksportować dane.



9. Kalibracja rozładowania: Zdecydowanie zalecamy wykonywanie kalibracji rozładowania podczas pracy maszyny jest nowy, podczas zmian sezonowych, po zmianie lokalizacji lub po wymianie elektrody. celem jest dopasowanie najbardziej odpowiedniego rozładowania moc oparta na czynnikach środowiskowych w celu osiągnięcia Najlepsze rezultaty spawania zgrzewanego. Kliknij „Kalibracja”, pojawi się monit; potwierdź, aby wprowadzić kalibrację. W tym momencie włóż

odpowiednio przycięty element optyczny włókno i postępuj zgodnie z instrukcjami.

Procedura kalibracji ARC jest następująca



Strona poświęcona fuzji maszyn po lewej stronie z boku jest normalny status pracy



zmieni się w łuk status kalibracji i wtedy możesz umieścić rozcięte włókno maszynę i zamknij wiatr przykryj, poczekaj, aż maszyna automatycznie aby przeprowadzić kalibrację łuku.



Jeśli ikona nadal jest ikoną łuku kalibrowanie  ale włókno jest migotanie



, musimy wyjmij włókno z maszyny, a następnie ponownie odetniij nowe włókno i włóż go do maszyny i poczekaj proces maszynowy. pętla powyżej

operacja do momentu zmiany ikony z kalibracji łuku  do normalna praca



co oznacza kalibracja łuku zakończona sukcesem.

10. Ustawienia: Umożliwia zmianę parametrów spawarki światłowodowej.

Fiber type

☒ SM
 ☐ MM
 ☒ AUTO
 ☐ G654E

☐ BIF
 ☐ 80um
 ☐ NZ
 ☐ DS

Auto power off

15min

☒

Heating time

15S

☒

Heater Pre-heating

☒

Pause splicing process

☒

Auto-focus

☒

Activate battery

Enter

Self test

Enter

Angle check

3.0°

☒

Endface check

☒

Basic

☐

Standard

☐

Precision

☒

Tensile test

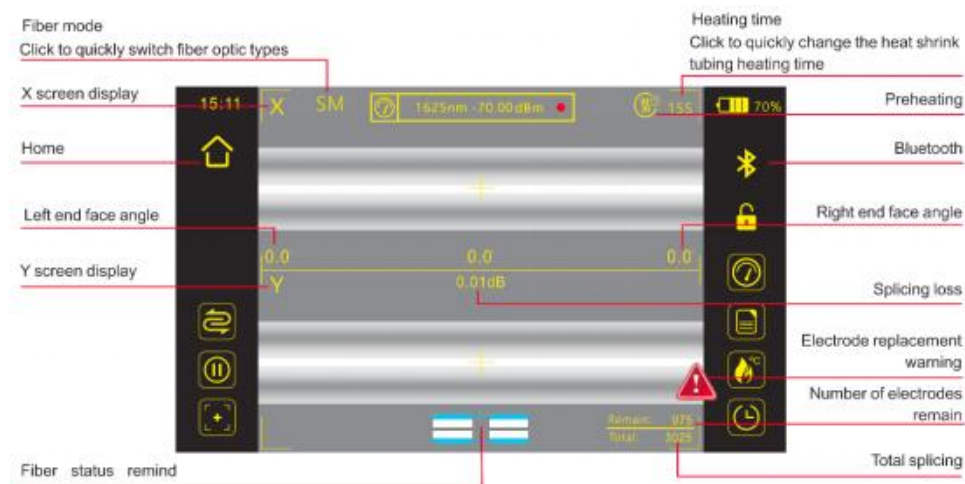
☒

1/5

Typ światłowodu	Wybierz odpowiedni typ włókna w zależności od swoich potrzeb. Spawarka automatycznie przełączy wstępnie ustawione parametry. Po zmianie typu włókna zaleca się przeprowadzenie korekcji rozładowania w celu uzyskania optymalnych rezultatów spawania.
Automatyczne wyłączenie zasilania	Czasowe wyłączenie zasilania po bezczynności. Zakres ustawień wynosi 1–10 minut. „ ☒ ” oznacza, że funkcja jest aktywna.
Czas nagrzewania	Czas nagrzewania rurki termokurczliwej.

 Podgrzewanie grzałki	Grzałka będzie się nagrzewać przez 6 sekund za każdym razem, gdy po każdym połączeniu spawanym zostanie otwarta pokrywa, aby skrócić czas nagrzewania.
 Autofokus	Automatycznie dostosowuje ostrość, aby zapewnić lepszą identyfikację rdzenia włókna. Po włączeniu tej opcji wyrównanie rdzenia i dokładność spawania są wyższe, ale prędkość spawania jest nieznacznie niższa. Po wyłączeniu tej opcji funkcja automatycznego wyrównywania nadal działa normalnie, a prędkość spawania jest większa, ale dokładność spawania jest zmniejszona.
 Aktywuj baterię	Niski poziom naładowania baterii litowej może spowodować jej przejście w tryb uśpienia, brak ładowania lub nieprawidłowy poziom naładowania (niepełne naładowanie). Naciśnij przycisk „”, aby aktywować baterię i przywrócić jej działanie.
 Autotest	Kliknij „”, aby przejść do autotestu spawarki światłowodowej, który sprawdza stan sprzętu i pomaga personelowi obsługi technicznej zdiagnozować usterki urządzenia.
 Kąt cięcia Wykrywanie  Twarz tnąca Wykrywanie	Mniejszy kąt i drobniejsza powierzchnia cięcia zapewniają lepszą spoinę, ale spawarka częściej zgłasza błędy wskazujące na niedopuszczalne powierzchnie cięcia, co wymaga bardziej doświadczonych operatorów. Te dwa ustawienia można skonfigurować, ale nie można ich wyłączyć.
 Test naprężenia	Po zakończeniu łączenia, sklezione złącze zostanie automatycznie rozciągnięte w celu sprawdzenia jego wytrzymałości.

6. Funkcje ikon interfejsu spawania zgrzewanego



Ikona	Nazwa	Funkcjonować
	Dom	Kliknij, aby powrócić do głównej strony startowej
	Tryb pracy	Na tę ikonę nie można kliknąć bezpośrednio; można ją modyfikować wyłącznie za pośrednictwem menu lub aplikacji, w tym za pomocą opcji „Tryb normalny, Korekta rozładowania, Wykrywanie kurzu i Tryb fabryczny”.

	Błonnik Łączenie Pauza	Po włączeniu tej opcji, po wykonaniu czynności takich jak przesuwanie włókien, usuwanie pyłu i wyrównanie rdzenia, proces zostaje wstrzymany; należy nacisnąć przycisk umożliwiający wznowienie spawania elektrooporowego. Funkcja ta jest również nazywana „spawaniem krok po kroku”.
	Autofokus	Po włączeniu funkcja ta automatycznie dostosowuje klarowność obrazu włókna, identyfikuje rdzeń włókna i poprawia jakość spawania, jednak szybkość spawania ulegnie zmniejszeniu.
	OPM&VFL	Po włączeniu funkcja ta umożliwia efektywny pomiar strat w punktach łączenia, weryfikację ciągłości i pomaga ocenić jakość transmisji łącza światłowodowego.
	Połączenie Rekord łączenia	Wyświetla czas łączenia, straty i inne rekordy, tak samo jak funkcja „Rejestr” na stronie głównej.
	Podgrzewanie wstępne	Po uruchomieniu grzałka nagrzewa się przez 6 sekund po każdym wykonanym połączeniu, gdy otwarta jest osłona wiatroszczelna, skutecznie skracając czas nagrzewania rurki termokurczliwej.
	Automatyczny Zamknięcie	Po aktywacji urządzenie automatycznie się wyłączy, jeżeli w ustawionym czasie nie zostanie wykonana żadna czynność. Ustawiany czas można dostosować za pomocą funkcji ustawień na stronie głównej, w zakresie od 1 do 10 minut.

**INTELLIGENTNE MONITORY DLA INTERFEJSU FUSION
SPlice**

Inteligentne rozwiązanie z funkcją szybkiego powiadamiania i monitorowania stanu włókien

I. Inteligentny monit

Czerwona ikona wyświetlana w lewym dolnym rogu ekranu LCD.



- Kamera wada  : Najpierw wyczyść soczewkę obiektywu. Jeśli usterka nadal występuje, wykonaj samodzielną kontrolę maszynową. spawarki, aby sprawdzić, czy kamera uległa awarii (w celu zapoznania się ze szczegółami dotyczącymi operacji należy zapoznać się z instrukcją codziennej konserwacji).

- Nieprawidłowe wyrównanie  : sprawdź, czy włókno jest przecięte i czy jest w dobrym stanie, np. czy warstwa powłoki nie jest zbyt czysta. zła powierzchnia tnąca, zbyt wiele zadziórów; Następnie wyczyść rowki w kształcie litery V nożem, wyczyść zewnętrzną soczewkę, która pod elektrodą i naciśnij przycisk resetowania. Uwaga: kurz w soczewce może również spowodować nieprawidłowe ustawienie rdzenia, dlatego należy usunąć kurz (w tym celu należy skontaktować się z serwisem posprzedażowym).

- Błąd ustawiania ostrości  : występuje tylko po włączeniu funkcji autofokusa, zwykle pokazuje, że obraz światłowodu jest zbyt rozmazany. Rozwiązanie: sprawdź, czy światłowód jest w dobrym stanie, wyczyść rowki V i zewnętrzną soczewkę, Naciśnij przycisk resetowania; wyłącz funkcję autofokusa ręcznie (szczegóły w instrukcji konserwacji codziennej). Jeśli Jeśli usterka nie ustępuje, należy przeprowadzić samokontrolę maszyny, aby sprawdzić, czy wystąpił błąd „silnika ustawiającego ostrość”. Uwaga: w obiektywie znajduje się kurz może również spowodować nieprawidłowe ustawienie rdzenia, dlatego należy usunąć kurz (w tym celu należy skontaktować się z serwisem posprzedażowym).

- Awaria wyładowania łuku elektrycznego  : Najpierw wyczyść końcówkę

elektrody i usuń zanieczyszczenia; Przywróć ustawienia fabryczne Z aplikacji „SignalFire2”. Uruchom ponownie spawarkę światłowodową, a następnie przeprowadź kalibrację łuku elektrycznego. Jeśli usterka nadal występuje, przeprowadź kalibrację maszynową.
samokontrola w celu sprawdzenia, czy wystąpił błąd „HV-Discharge”.

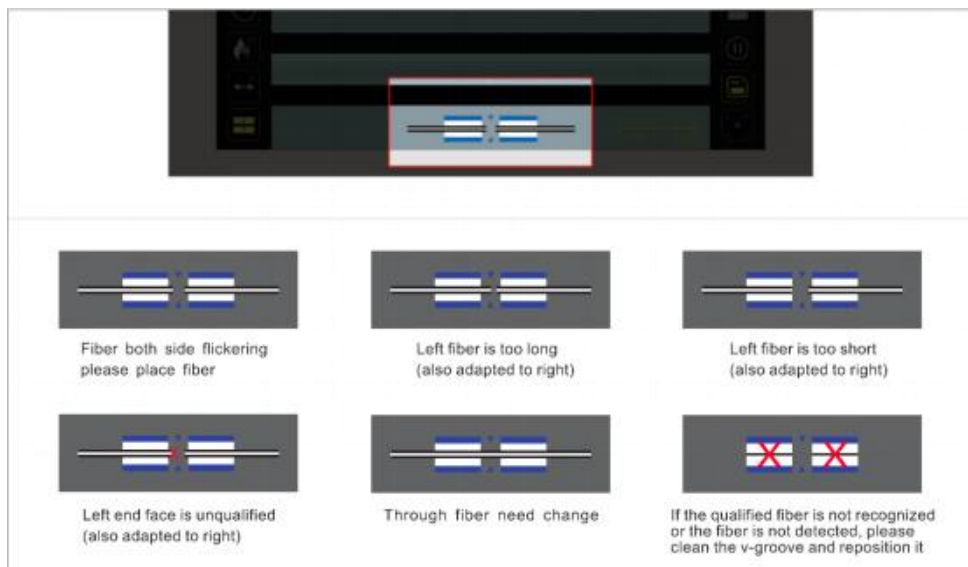
- Włókna optyczne po lewej i prawej stronie nie pasują do siebie  : specyfikacje lub typy włókien optycznych po obu stronach są różne. Są różne i należy je zastąpić tymi samymi specyfikacjami lub typami. W przypadku tego błędu można nacisnąć przycisk „Kontynuuj”, aby zignoruj błąd klucza, a następnie wymusi wykonanie łączenia włókien. uwaga: zgodnie ze specyfikacjami konstrukcyjnymi włókien spawarką, nie można łączyć włókien o różnych specyfikacjach i typach; w przypadku wymuszonego łączenia jakość łączenia może ulec pogorszeniu.

- Mgła lub ciała obce na soczewce  : sprawdź, czy włókno jest w dobrym stanie i czyste, bez brudu, a następnie wyczyść zewnętrzną soczewkę; ponadto, jeśli czerwone światło na elektrodzie ulegnie awarii, również zostanie to odnotowane. (Metoda sprawdzania: Otwórz osłonę elektrody, a kontrolki się zaświecą. Jeśli nie, elektroda jest uszkodzona i należy ją wymienić).

- Ostrzeżenie o wymianie elektrody  : Gdy czas łączenia elektrod osiągnie 3800, pojawi się ikona ostrzeżenia, przypominająca o konieczności przygotowania nowej elektrody i gotowości do jej wymiany.

MONITY O STANIE ŚWIATŁOWODU

Opis monitu o status
włókna :



II Monit o stan włókna



Na dole ekranu LCD pośrodku znajduje się ikona pokazująca stan włókien na rowkach w kształcie litery V:

Biało-niebieski kwadrat oznacza rowki w kształcie litery V. Czarno-biała, długa linia oznacza światłowód. Trójkąt oznacza końcówki elektrod. Powyższe zdjęcia pokazują, jak różne stany włókien występują na rowkach w kształcie litery V.

Uwaga : końcówkę włókna należy umieścić blisko końcówek elektrod, ale nie poza nimi.



• Umieść światłowód na rowkach V

Gdy otwierasz osłonę przeciwwiatrową i obie ikony włókien bocznych migają, oznacza to, że musimy umieścić przycięte włókno na rowki w kształcie litery V. Po zamknięciu pokrywy ikona się zmieni, a następnie po kilku sekundach wyświetli się informacja o włóknie status taki, jak na zdjęciach powyżej. Po otwarciu osłony przeciwwiatrowej strona nadal wyświetla stronę bagażnika i nawet jeśli wielokrotnie próbujesz otworzyć i zamknąć pokrywę, urządzenie nie wydaje sygnału dźwiękowego i strona się nie zmienia, to wystąpił problem z czujnikiem

maszyny. Należy sprawdzić magnes lewego magnesu osłony wiatrowej spawarki i odpowiadająca pozycja śrub imbusowych na panelu, czy są one dokręcone.

- **Włókno umieszczone zbyt krótko na rowkach V**



Ikona pokazuje, że końcówka włókna znajduje się w rowku V i nie przekracza go, co oznacza, że włókno jest umieszczone zbyt krótko i nie jest blisko końcówek elektrod. Musimy ponownie umieścić włókno i ustawić jego końcówkę blisko końcówek elektrod, a nie przekraczać końcówki. Zwykle ten problem może wystąpić w przypadku włókna skokowego, ponieważ tuleja będzie się ślizgać i spowoduje, że włókno nie będzie się poruszać. Następnie ikona przypomni Ci o tej sytuacji. Jeśli napotkasz ten problem, skontaktuj się z naszym serwisem posprzedażowym.

- **Powierzchnia czołowa jest niedopuszczalna**



na końcu włókna znajduje się czerwony znak „X”, co oznacza, że koniec włókna jest nieakceptowalny i należy ponownie przyciąć włókno optyczne dopóki włókno nie zostanie rozszczepione, jego powierzchnia czołowa musi być dobra. Jeśli próbowałeś wiele razy i za każdym razem okazuje się, że powierzchnia czołowa jest zła, musimy sprawdzić, czy nożyce są odpowiednie i czy należy je wyregulować. Jeśli powierzchnia czołowa jest dobra, ale gdy wstępne rozładowanie

zrób okrągłą powierzchnię końcową włókna, a ikona ci przypomni, a następnie musimy wykonać kalibrację łuku, aby wykonać wstępne rozładowanie obniż, aby maszyna wróciła do normalnej pracy. Jeśli maszyna wykaże rozmycie włókien, również pojawi się błąd ikona i rozmycie wyświetlacza włókna, proszę sprawdzać codziennie.

- **Nie rozpoznano włókna lub nie wykryto włókna**



Ikona rowków w kształcie litery V wyświetla czerwony znak „X”. Oznacza to, że urządzenie nie rozpoznało włókna lub włókno nie zostało umieszczone na rowkach w kształcie litery V. Jeśli włókno zostało umieszczone na rowkach w kształcie litery V, a ikona błędu nadal się wyświetla, sprawdź, czy włókno zostało wyczyszczone i przycięte, następnie wyczyść zewnętrzną soczewkę i rowki w kształcie litery V, naciśnij przycisk resetowania (pierwszy lewy). Jeśli na

wyświetlaczu pojawi się rozmazane włókno, pojawi się również ikona błędu. Możesz to sprawdzić w rozdziale poświęconym codziennej konserwacji.

FUNKCJE KOMBINACJI KŁAWISZY I STRONA AUTOTESTY

Cztery klawisze funkcyjne znajdujące się u dołu ekranu, oprócz podstawowych funkcji opisanych powyżej, posiadają także kilka funkcji łączonych, służących do codziennej konserwacji urządzenia.

1. Tryb wymuszonej aktualizacji: w stanie wyłączonym naciśnij i przytrzymaj przycisk resetowania (pierwszy lewy) oraz przycisk zasilania, a urządzenie przejdzie w tryb wymuszonej aktualizacji.

Użycie: W tym trybie podłącz ponownie telefon do Signalfire 2, aktualizacje oprogramowania układowego są bardziej stabilne, szybsze i mogą wymusić Odświeżanie oprogramowania układowego. Jeśli normalne aktualizacje się nie powiedą, łatwiej jest je pomyślnie wykonać dzięki tej funkcji.

2. Samodzielna kontrola spawarki światłowodowej: w stanie wyłączonym naciśnij i przytrzymaj przycisk kontynuacji (lewy drugi przycisk) (jeden) i przycisk zasilania w tym samym czasie, a urządzenie przejdzie w tryb samokontroli.

Zastosowanie: Gdy spawarka nie pracuje normalnie i podejrzewa się, że sprzęt jest w stanie awarii, może to być potwierdzone przez samokontrolę maszyny. Na przykład, proces ułożenia włókien przebiega prawidłowo, ale nie ma łuku spawalniczego. można sprawdzić czy "HV-Discharge" jest błędem.

Po uruchomieniu autotestu, na dole ekranu wyświetli się czas testu. Po zakończeniu testu wszystkich 12 oprogramowania sprzętowego są sprawdzane samodzielnie, jeśli oprogramowanie układowe jest uszkodzone, wyświetli się czerwona czcionka, co oznacza odpowiedni błąd W przypadku usterki oprogramowania sprzętowego konieczna może być jego wymiana. W celu rozwiązania problemu prosimy o kontakt z serwisem posprzedażowym.

Ten oznaczający z ten 12 samokontrola rzeczy Jak następny

01 Przetwarzanie obrazu	Przetwarzanie obrazu	Zgłoś błąd, sprawdź ponownie. Jeśli błąd nadal występuje,
02 Data ROM	Pamięć ROM	skontaktuj się z serwisem

	danych	posprzedażowym.
03 Pamięć danych RAM	Pamięć RAM danych	
04 Kontroler	Kontroler	
05 Silnik:PL PR AL AR	Silnik sterujący włóknem: silniki pchające i silniki wyrównujące, każda para	zgłoś błąd, skontaktuj się z serwisem posprzedażowym
06 Silnik ustawiania ostrości: XY	Silniki ustawiania ostrości: 2	
07 Kamera: XY	Jedna para	zgłoś błąd, najpierw wyczyść soczewkę, zaktualizuj oprogramowanie układowe. Jeśli usterka nadal występuje, skontaktuj się z serwisem.
08 Dioda LED kamery: XY	Diody LED kamery: dwie	zgłoś błąd, sprawdź, czy czerwona lampka nad elektrodą świeci jasno i słabo (szczegółowe informacje na temat operacji znajdują się w części poświęconej wymianie elektrody). Jeśli usterka nadal występuje, skontaktuj się z serwisem posprzedażowym.
09 RTC	RTC	Zgłoś błąd, sprawdź ponownie. Jeśli błąd nadal jest zgłaszany, Proszę skontaktować się z serwisem posprzedażowym.
10 baterii	bateria	odłącz akumulator i podłącz go

		ponownie, sprawdź, czy wtyczka akumulatora jest dobrze zamocowana w maszynie. Sprawdź, czy w gnieździe akumulatora nie ma rdzy. Jeśli problem nadal występuje, skontaktuj się z serwisem.
11 Wyładowanie wysokiego napięcia	Wyładowanie wysokiego napięcia	sprawdź, czy mocowanie elektrody jest dobre, sprawdź połączenie przewodu rozładowczego z podstawą elektrody jest taka dobra. jeśli to wszystko jest w porządku i Jeśli w wynikach samokontroli pojawi się błąd „HV-Discharge”, skontaktuj się z serwisem.
12 Bluetooth	Bluetooth	W przypadku zgłoszenia błędu prosimy o kontakt z serwisem posprzedażowym.

ROZDZIAŁ II: KONFIGURACJA APLIKACJI

Pobieranie oprogramowania

Chiny: zeskanuj kod QR, aby pobrać aplikację. Alternatywnie wyszukaj „SignalFire2” w swoim systemie. wbudowany w telefon sklep z aplikacjami.

Poza Chinami: Przejdź do Google Play lub App Store i wyszukaj „Sygnał ogniowy 2” pobierać Aplikacja na telefon.



Google play



App store



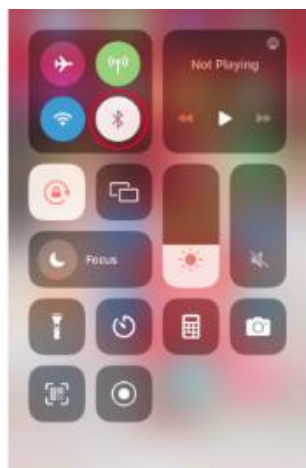
Scan QR code

OPROGRAMOWANIE POŁĄCZENIE BLUETOOTH

Do ustawiania funkcji, przechowywania danych o łączeniu światłowodów, wiązania kont i aktualizacji oprogramowania sprzętowego używana jest aplikacja mobilna. Podczas normalnego użytkowania urządzenia nie ma potrzeby podłączania aplikacji mobilnej do urządzenia.

Ustawienia telefonu

21. W telefonie Apple (system IOS) włącz uprawnienia Bluetooth.



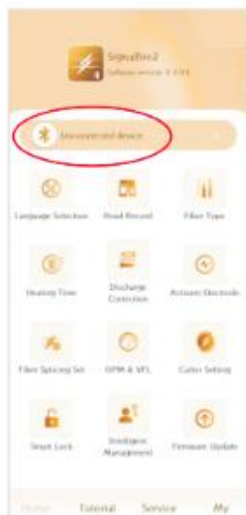
1 Turn on the iPhone system Bluetooth function.



2 Allow the Bluetooth permissions



3 Allow the WLAN&Cellular permissions



4 Press the "Unconnected device" to search the machine SN



5 Press the machine SN to connect the machine.



6 Remind you succeed then turn into the main page.

2. Aby otworzyć funkcję uprawnień Bluetooth w telefonie z systemem Android, wykonaj następujące czynności:



1 Allow the Phone location permissions



2 Allow the device finding



3 Allow the Bluetooth permissions



④ Press the machine SN to connect the machine.



④ Connection succeed



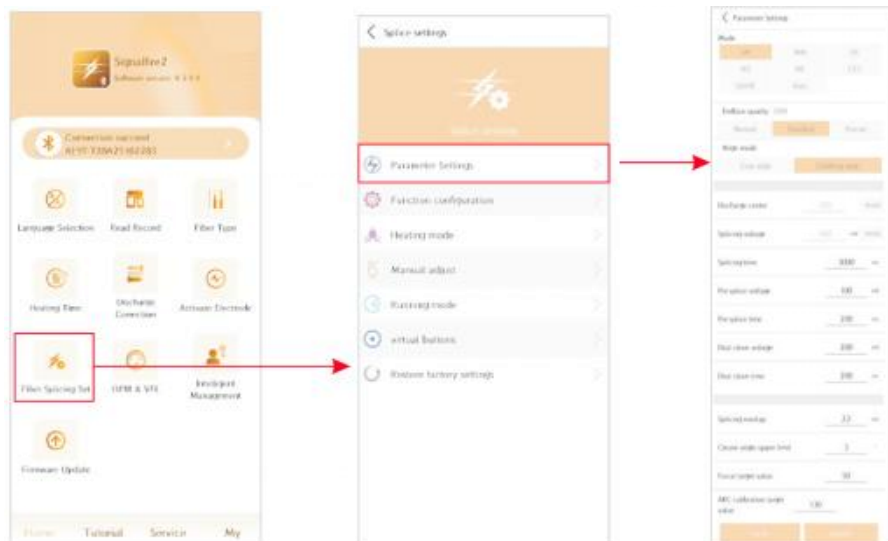
④ Back to the APP main page

Po podłączeniu urządzenia do aplikacji mobilnej możemy ustawić funkcję urządzenia. Każda funkcja ma swoją ikonę wyświetlaną na ekranie. Ekran LCD. Funkcje te działają po ich ustawieniu i zapisz ustawienia, możesz ich używać tak, jak masz w przyszłości nie będzie trzeba łączyć się z aplikacją.

FUNKCJE MENU APLIKACJI

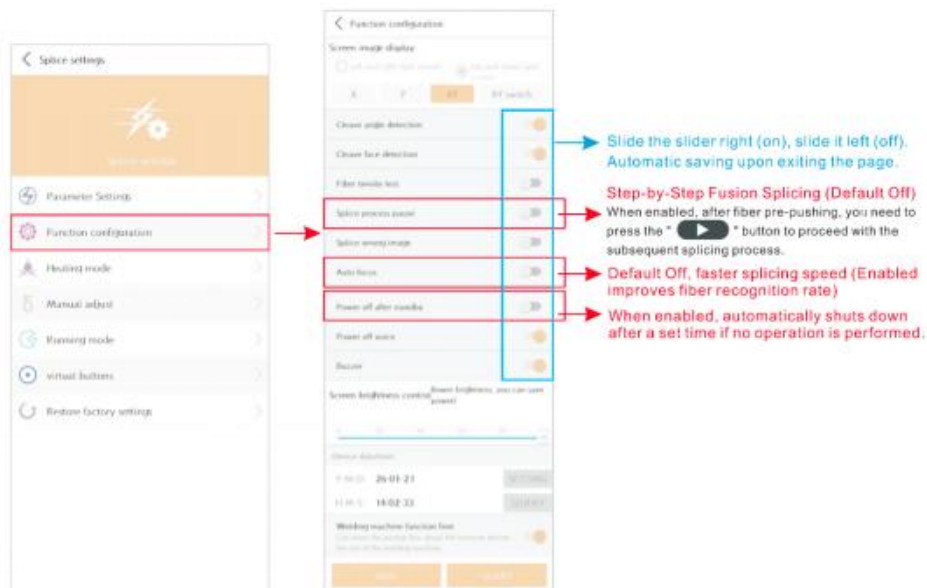
Włącz Bluetooth w telefonie, połącz się ze spawarką światłowodową, uruchom aplikację, skonfiguruj i debuguj funkcje spawarki światłowodowej. eksportuj i przesyłaj dane fuzyjne do pamięci masowej w chmurze, aktualizuj oprogramowanie sprzętowe i powiąż swoje konto, aby uzyskać inteligentne zarządzanie i inne powiązane ze sobą funkcje.

Ustawienia parametrów



Save and exit after making changes.

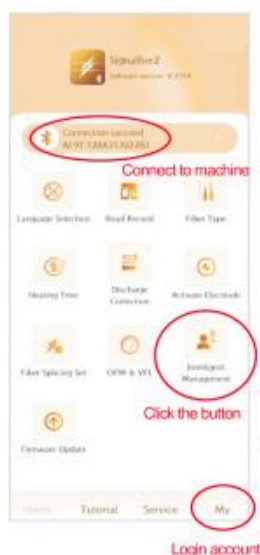
Konfiguracja funkcji: Suwak do pozycji Wł. lub Wył.



FUNKCJE MENU APLIKACJI

Zastosowanie inteligentnego zamka: ograniczenie czasu użytkowania urządzenia, ograniczenie czasu użytkowania urządzenia i możliwość zablokowania urządzenia zdalnie (gdziekolwiek znajduje się maszyna, po połączeniu się z aplikacją zostanie ona zablokowana).

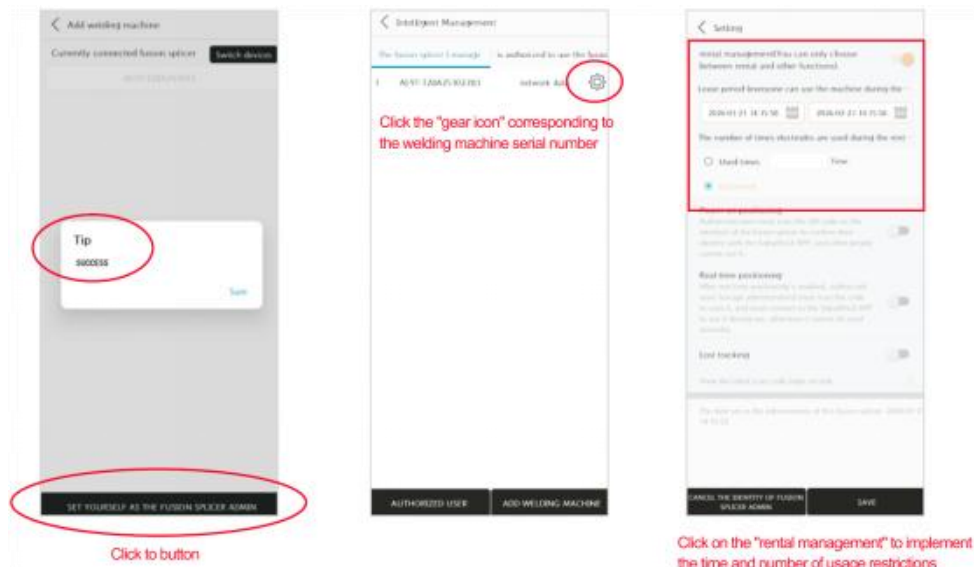
Używane do wynajmu maszyny, pożyczone pracownikowi do użytkowania. Twoje konto ma najwyższą kontrolę nad maszyną. I zachowaj swoje konto w swoim sercu.



If you have multiple machines, click here to switch to binding to other machines.

Po powiązaniu urządzenia

Wejdź na stronę inteligentnego zarządzania, a wyświetli się spawarka, którą kontrolujesz



ROZDZIAŁ III WYMIANA I AKTYWACJA ELEKTRODY

Podczas wymiany elektrody należy używać oryginalnej elektrody z kodem QR dla tego urządzenia. żywotność elektrody wynosi 4000 razy.

Gdy czas łączenia elektrod osiągnie 3500, na ekranie urządzenia pojawi się monit „Aby zapewnić jakość spawania, proszę przygotować się na wymianę elektrody”;

Gdy czas łączenia elektrod osiągnie 3800, na ekranie urządzenia pojawi się komunikat „Żywotność elektrody Termin ważności wkrótce minie, proszę wymienić

oficjalną elektrodę i zweryfikować kod QR .

Gdy czas łączenia elektrod osiągnie 4000, należy wymienić elektrodę i sprawdzić jej działanie. kod w APP (weryfikacja/aktywacja elektrody patrz strona 35).

Procedura wymiany elektrody jest następująca:

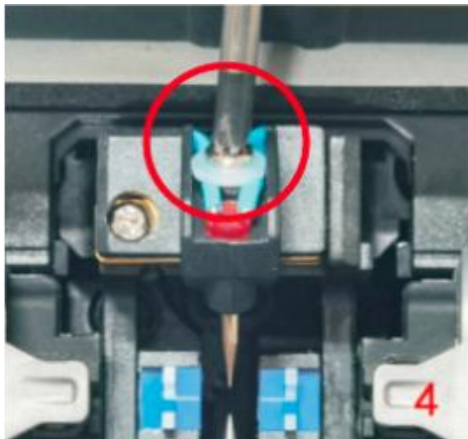
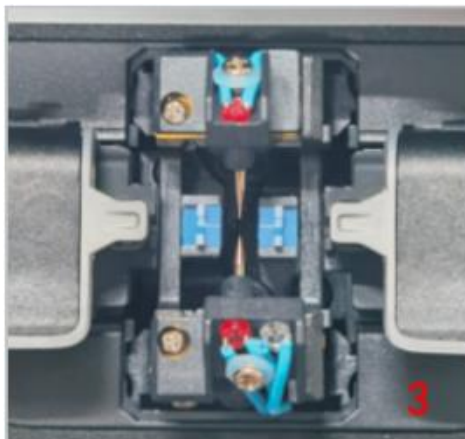
1. Proszę ścisnąć elektrodę lekko po obu stronach, zobacz lokalizację na zdjęciu

Zdjąć osłonę elektrody.



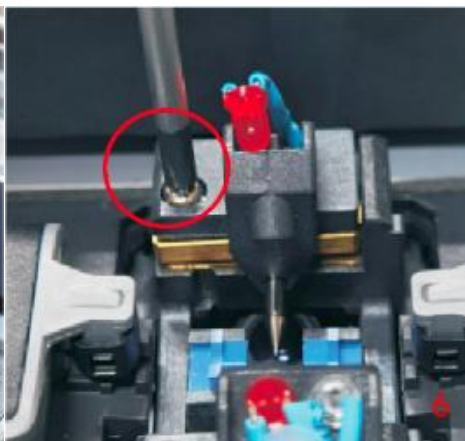
22. Rozmiar czapki dwóch elektrod jest inny, szersza głowa jest dla elektrody znajdującej się blisko ekranu kierunek.

23. Zdejmij okładkę, jak pokazano na zdjęciu.



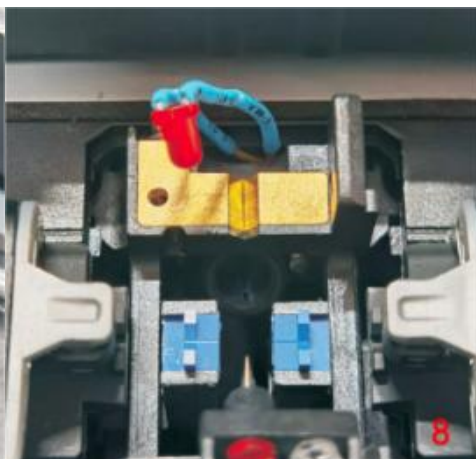
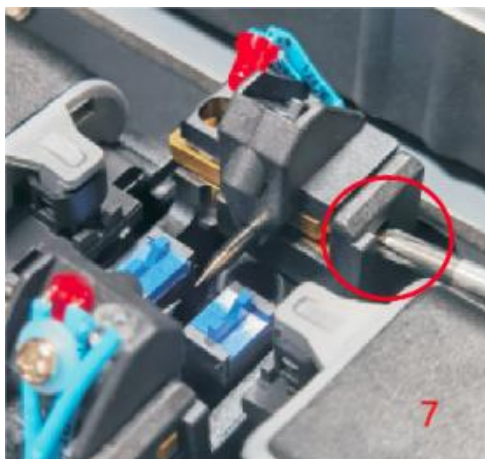
24. Użyj śrubokręta, aby poluzować śruby

5. Użyj pęsety, aby usunąć lampę z obu stron.



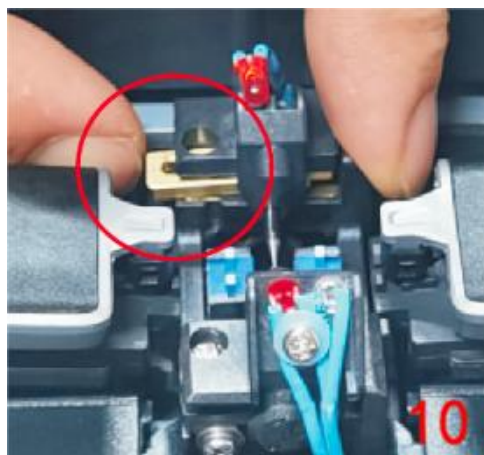
6. Odkręć śruby podstawę elektrody i weź śruby wykręcają.

7. Wypchnij miedzaną uszczelkę z otworu , a następnie wyjmij elektrodę i miedzaną uszczelkę z maszyna.



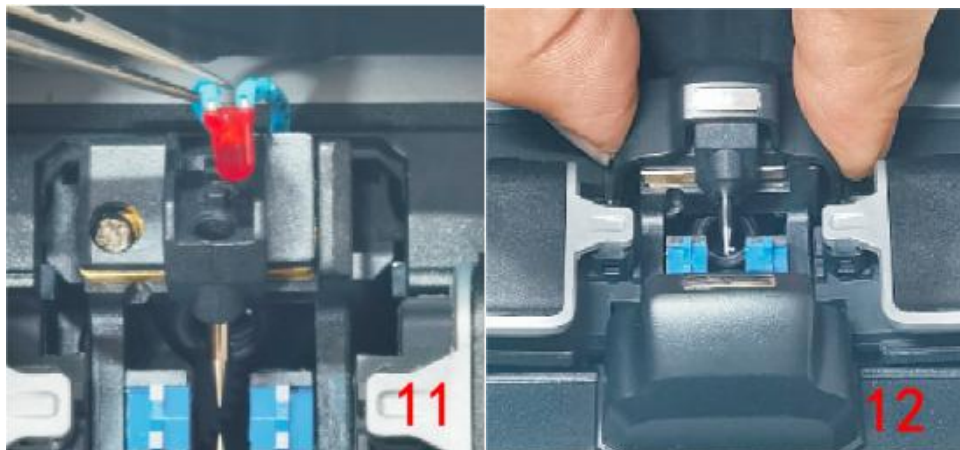
13. po usunięciu elektrody status bazy

9. Wymień elektrody i zamontuj kołki.



20. Podczas montażu elektrody, wcisnąć miedziane kołki uszczelniające dziura

21. Sprawdź otwory na śruby i następnie dokręć śruby i przywrócić czerwone światła otwór na światło (nie ma potrzeby montażu) (śruby świateł)



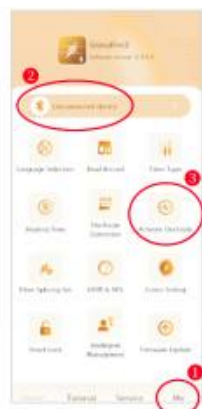
12. Załóż z powrotem osłonę elektrody następnie nastąpiła zmiana elektrody zostało zrobione.

WERYFIKACJA/AKTYWACJA KODU QR

Oficjalna weryfikacja kodu odbywa się za pośrednictwem aplikacji mobilnej „Signalfire2”.

Przed użyciem zeskanuj kod QR z ekranu urządzenia lub pobierz oprogramowanie ze sklepu APP Store.

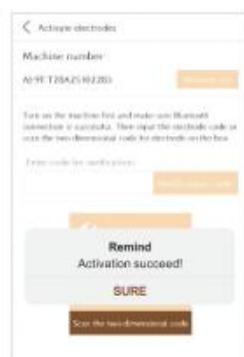
UWAGA: po wymianie elektrody i sprawdzeniu kodu, pamiętaj o przeprowadzeniu kalibracji łuku elektrycznego , aby urządzenie mogło działać lepiej.
metoda weryfikacji elektrody:



- ① log into your account;
- ② Use APP to connect to the machine
- ③ press the button "Activate Electrode", then get into the page of the electrode activation



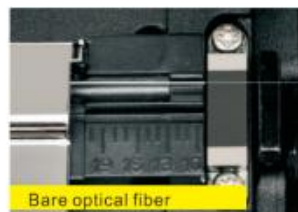
- ① Scan the QR Code which is on the electrode cover, or you can input the QR Code Number into the text box.
- ② after the number is show in the text box, then we press the button "verification code" to activate the machine.



After you have done the verify the code, then it may load for few seconds, then it will remind you "Activation Succeed", then the machine can normal use again.

ROZDZIAŁ IV ROZSZCZEP I ROZKŁADANIE WŁÓKIEŃ

Instrukcje dotyczące rozszczepiania włókien:



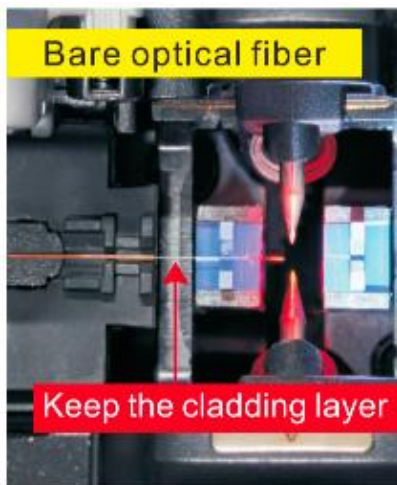
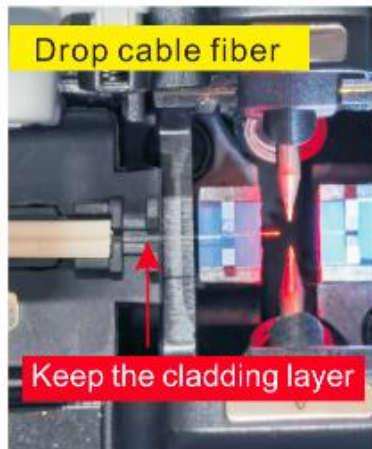
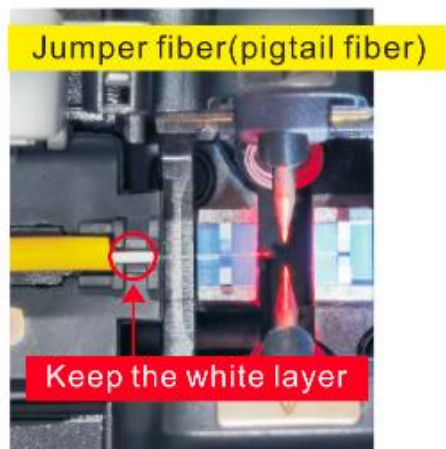
1. Upewnij się, że biała krawędź warstwy jest w skali 10-15 mm. Żółty krawędź rękawa wynosi 15-20 mm.

2. Skala wynosi od 13 do 18 .

3. Do warstwy okładzinowej skala jest od 10 do 12 .

Upewnij się, że usunięto odsłoniętą powłokę światłowodu za pomocą strippera, aby można było ją przeciąć za pomocą nożyc. włókno o dobrej powierzchni końcowej.

Instrukcja umieszczania włókna w uchwycie:



Podczas umieszczania włókna na rowku V maszyny należy upewnić się, że powierzchnia czołowa włókna znajduje się blisko elektrody końcówki, ale powierzchnia czołowa nie może wystawać poza końcówki. Jeśli powierzchnia czołowa jest za krótka lub za długa, umieść włókno na rowkach w kształcie litery V. do końcówek elektrod, będzie przypominać o ponownym włożeniu włókna.

ROZDZIAŁ V CODZIENNA KONSERWACJA

I Zwróć uwagę na pyłoszczelność i usuń kurz

Rowki w kształcie litery V, elektrody i soczewka muszą być zawsze czyste, a osłona szyby przedniej powinna być zamknięta, gdy nie jest używana.

1. Czyszczenie rowków w kształcie litery V

Jeśli rowek w kształcie litery V jest zabrudzony, włókno nie może się wyrównać i ulega przemieszczeniu, co powoduje pojawienie się komunikatu o błędzie.

Dlatego w codziennej pracy należy zawsze sprawdzać rowek w kształcie litery V i regularnie go czyścić. Metoda czyszczenia rowków w kształcie litery V:

- 1) Za pomocą noża uniwersalnego zarysuj rowki w kształcie litery V w jednym kierunku i powtórz czynność około 3 razy. Obie strony należy w ten sposób wyczyścić.
- 2) ponownie wyczyść rowki w kształcie litery V wacikiem nasączonym alkoholem.

2. Czyszczenie elektrody

Jeśli elektroda jest brudna lub końcówki elektrod stały się ciemne, należy ją wyczyścić:

- 1) Za pomocą noża usuń brud z końcówki i utrzymuj ją w czystości.
- 2) Wyczyść końcówki wacikiem nasączonym alkoholem.

3. Jeśli zewnętrzna soczewka pod elektrodą jest brudna , włókno może być rozmazane, a następnie pojawi się komunikat o błędzie lub włókno można je łączyć, ale spowoduje to dużą stratę połączenia.

Aby wyczyścić soczewkę, wykonaj poniższe czynności:

- (1) upewnij się, że maszyna jest wyłączona.
- (2) Delikatnie przetrzyj soczewkę wacikiem nasączonym alkoholem. Następnie przetrzyj ją suchym wacikiem, aby usunąć nadmiar alkoholu.
- (3) Włącz zasilanie, upewnij się, że na wyświetlaczu nie ma widocznego kurzu ani pasów.

Zapobiegaj silnym wstrząsom i wibracjom

Podczas przenoszenia lub transportu spawarki światłowodowej należy zachować ostrożność i delikatność. W przypadku transportu na duże odległości należy... owinąć pianką, żeby zapobiec kolizjom

III.Przechowywanie

Jeśli nie używasz urządzenia przez dłuższy czas, włącz je raz na pół roku, jeśli znajduje się w miejscu o dużej wilgotności. W celu uniknięcia powstawania pleśni na głowicy mikroskopu, należy często używać urządzenia i umieścić środek pochłaniający wilgoć w futerał.

IV. Środki ostrożności

- (1) W przypadku korzystania ze spawarki światłowodowej zasilanej prądem zmiennym należy zadbać o ochronę adaptera i prawidłowe podłączenie zasilania. uziemiony.
- (2) Gdy spawarka jest w trakcie procesu wyładowania łukowego, między elektrodami występuje wysokie napięcie rzędu kilku kV, nie dotykaj pręta elektrody w tym czasie!
- (3) Należy upewnić się, że w środowisku nie ma benzyny, biogazu, freonu ani innych gazów łatwopalnych, aby uniknąć fuzja lub wypadek.
- (4) Podczas czyszczenia uchwytu włókna i soczewki należy używać wacika bawełnianego i przecierać w jednym kierunku.
- (5) W spawarce światłowodowej znajduje się wiele precyzyjnych elementów konstrukcyjnych. Poza elektrodami, pozostałe części są objęte zakazem. Użytkownik może demontować i zmieniać. Ponieważ położenie tych części jest precyzyjnie kalibrowane, po każdej zmianie trudno powrócić do pierwotnej pozycji.
- (6) Obiektyw, rowek V, ekran wyświetlacza itp. należy utrzymywać w czystości. Czyścić wyłącznie wacikiem bawełnianym lub wacikiem nasączonym alkoholem. Nie stosować innych środków chemicznych.

V. Rozwiązywanie problemów i rozwiązania. Tabela zawiera ogólną metodę rozwiązywania problemów, z której może skorzystać użytkownik. Jeśli użytkownik nie może rozwiązać problemu, prosimy o bezpośredni kontakt z dostawcą.

Rozwiązywanie problemów	Powód	Rozwiązania
Brak obrazu po umieszczeniu włókna	1. Nie włącza się 2. Włókno nie znajduje się w rowku V lub rowek V jest zabrudzony 3. Włókno jest zbyt krótkie na rowkach V lub włókno jest zerwane 4. Mechanizm wyrównywania nie został zainicjowany	1. Naciśnij przycisk zasilania 2. Wymień włókno lub wyczyść rowek w kształcie litery V 3. Ponowne rozcięcie włókna 4. Naciśnij przycisk RESET 5. Sprawdź, czy magnes na lewej osłonie przeciwwietrznej nie spadł lub czy

	5. Nie wykryto sygnału zamknięcia osłony przedniej szyby	odpowiadająca mu śruba imbusowa na panelu jest poluzowana.
strata podczas spawania jest zbyt duża	1. Jakość rozszczepiania włókna jest słaba 2. Parametry łączenia są nieuzasadnione 3. przesunięcie środka wyładowania (rzadko występuje)	1. Ponowne rozcięcie włókna 2. Powtórz Kalibracja łuku 3. Powtórz Kalibracja łuku
Ten ARC nie wydzielina lub blizny	1. Jakość rozszczepiania włókna jest słaba 2. Parametr połączenia jest zbyt mały 3. Elektrody zaadsorbowały kurz 4. Błąd danych uruchomieniowych	1. Ponowne rozcięcie powierzchni włókna 2. Zwiększ napięcie czyszczące; Ponowna kalibracja ARC 3. Wyczyść elektrodę szczotką 4. Wyłącz i uruchom ponownie.
Połączony obszar staje się cieńszy	1. Parametry spawania są nieodpowiednie, napięcie spawania jest zbyt wysokie 2. Nakładanie się łączenia jest zbyt małe	1. Kalibracja łuku 2. Zwiększ ilość nakładających się połączeń
strefa łączenia jest grubsza	1. Parametry spawania są nieodpowiednie, napięcie spawania jest zbyt niskie 2. Zbyt duże nakładanie się łączenia	1. Kalibracja ARC 2. Zmniejsz ilość nakładających się połączeń
Łączenie ma pęcherzyki (zwykle miało miejsce w	1. Koniec włókna z zadziorem, nie płaski 2. Jakość włókna jest słaba	1. Zwiększ napięcie czyszczące 2. Ponowne rozszczepienie włókien

(połączenie światłowodów wielomodowych)		3. Wymień włókno na kwalifikowane lub odetnij część istniejącego włókna i spróbuj ponownie.
Punkty łączeń mają pionową linię cienia	1. Rdzeń włókna nie pasuje (inny typ lub średnica rdzenia) 2. Po spawaniu włókna wielomodowe tworzą bardzo jasne cienie	1. Użyj tego samego typu włókna po lewej i prawej stronie 2. to normalne, nie ma wpływu na jakość fuzji
Włókno w ekranie jest przemieszczone	1. Włókno nie wchodzi całkowicie do rowka V 2. Rowek w kształcie litery V to brud	1. Wymień włókno 2. Wyczyść V-groove z alkoholem i szczotkami
Obraz jest na góra lub dół wyświetlacza	1. Rowek w kształcie litery V to brud 2. Włókno nie wchodzi do rowka V	1. Wyczyść rowek w kształcie litery V alkoholem i szczotkami 2. Wymień włókno
Obraz jest rozmazany	1. Włókno nie wchodzi do rowka V 2. Rowek w kształcie litery V to brud	1. Wymień włókno 2. Wyczyść rowek w kształcie litery V
Rozłupać nie można włókno	1. Warstwa okładziny nie jest usuwana 2. Warstwa okładziny została zdjęta zbyt krótko, a nacisk gumy po obu stronach ostrza nie spowodował ściśnięcia włókna 3. Ostrze tnące stępia się lub pęka	1. Za pomocą zacisku Millera odklej okładzinę 2. Długość odsłonięta okładzina powinna być dłuższa niż 30 mm 3. Odkręć śrubę mocującą na środku ostrza i obróć ostrze pod kątem

VI: Podczas korzystania z maszyny zazwyczaj może wystąpić poniższy problem:

Spawarka światłowodowa to precyzyjna maszyna. Podczas codziennego użytkowania należy unikać przedostawania się brudu do urządzenia i codziennie oczyścić maszynę.

1. Włókno zostało umieszczone na rowkach w kształcie litery V, ale ikona

komunikatu maszyny



pokazuje, że włókna nie ma na

rowkach w kształcie litery V

1) uchwyt włókna nie znajduje się w pozycji początkowej, naciśnij przycisk resetowania

przycisk  (pierwszy lewy), a

następnie ponownie włóż włókno NA rowki kształcie litery V.

2) gdy umieścisz włókno połączeniowe na uchwycie włókna, biały kurtka nie jest

trzymana przez uchwyt włókna, przedni koniec uchwytu włókna trzeba wyprasować białą kurtkę.



W

2. Włókno jest prawidłowo ułożone na rowkach w kształcie litery V, a powierzchnia czołowa włókna jest dobrze ustawiona względem końcówek elektrod. Jednak maszyna nadal przypomina włókno jest za długie.

1) Sprawdź, czy na ekranie wyświetlacza nie ma brudu. Jeśli tak, należy wyczyścić zewnętrzną soczewkę, która znajduje się pod elektrodą.

Jeśli na ekranie nadal widać brud, skontaktuj się z serwisem posprzedażowym.

2) Jeśli soczewka jest zaparowana, może się to zdarzyć, wtedy musimy wyczyścić zewnętrzną soczewkę, która znajduje się pod elektrodą, i można użyć suszarkę do włosów, aby przedmuchać soczewkę i usunąć zaparowanie.

3. Włókno zostało wyrównane, ale nie przetworzyło procesu łączenia.

Przypomnienie o naciśnięciu przycisku start (lewego drugiego), aby kontynuować łączenie włókna. proces fuzji.

1) Jeśli na ekranie wyświetla się ikona błędu końcówki włókna, należy ponownie przyciąć włókno.

2) Jeśli na ekranie nie pojawiła się żadna ikona błędu, sprawdź funkcję „Wstrzymaj proces spawania”. Wyłącz ją, a włókno zostanie automatycznie przetworzone.

ponowne połączenie. [Strona aplikacji: Zestaw do spawania włókien - Konfiguracja funkcji - [Wstrzymanie procesu łączenia]

4. Brak skupienia

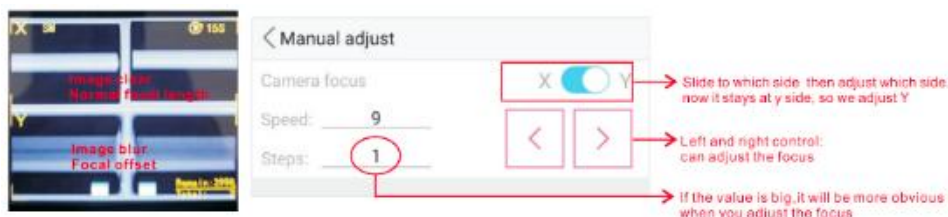
1) Wyczyść zewnętrzną soczewkę pod elektrodą. Wyczyść rowki V. Następnie naciśnij przycisk resetowania (pierwszy lewy).

2) Przeprowadź samokontrolę maszyny, sprawdź, czy nie wystąpił błąd „silnika ustawiającego ostrość”.

5. Komputer wyświetla ikonę błędu:

Lewe i prawe włókno to różne typy włókien, które należy wymienić na włókna tego samego typu, aby przeprowadzić proces łączenia włókien. A jeśli myślisz, że... nie ma znaczenia, a Twój projekt może dopuszczać inny typ włókna, wtedy możesz nacisnąć przycisk start (lewy drugi), aby kontynuować włókien .

6. Włókno jest rozmyte w tym samym ekran (ekran X lub Y)



Metoda:

① Wejdź do aplikacji i podłącz urządzenie, włącz funkcję automatycznego ustawiania ostrości [Zestaw do spawania światłowodów] - Konfiguracja funkcji - autofokus], zapisz. Następnie otwórz osłonę przeciwwiatrową i zamknij ją.

Sprawdź, czy maszyna może sprawić, że włókno będzie wyraźne.

② Jeśli powyższe nie pomoże, wyłącz autofokus i przejdź do strony ręcznej regulacji [Zestaw do spawania światłowodów] - [Dostosowanie ręczne], jak pokazano na zdjęciu.

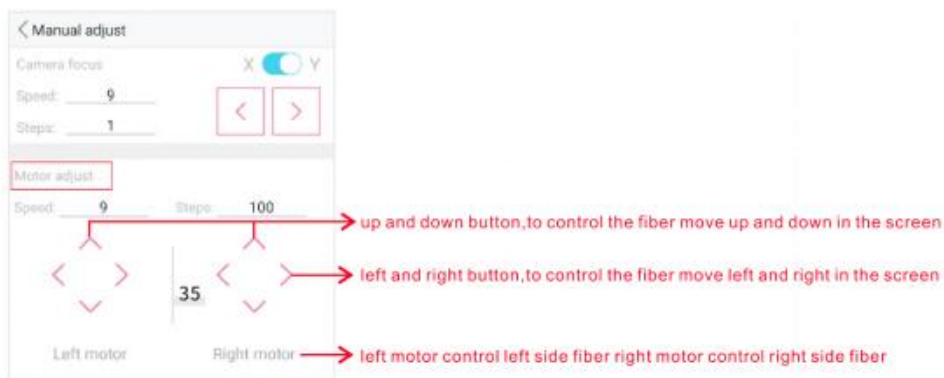
③ Wykonaj samokontrolę maszyny, sprawdź, czy nie występuje błąd „silnika ustawiającego ostrość”.

7. Wszystkie włókna są widoczne na ekranie, ale jedno z nich jest rozmazane. Ekran X lub Y pokazują rozmycie włókna.



Metoda:

- 1) Wyczyścić rowki w kształcie litery V, a następnie nacisnąć przycisk resetowania (pierwszy lewy)
- 2) ręcznie wyreguluj przesunięcie włókien, jak pokazano na zdjęciach [Zestaw do łączenia włókien] - [Dostosowanie ręczne]



8. Jakość łączenia włókien jest wysoka i powoduje straty

Istnieje wiele przyczyn, które powodują dużą stratę połączenia włókien: stan maszyny, poziom rozładowania maszyny, jakość powierzchni czołowej włókna,

czystość włókna, ten sam typ włókna, jakość włókna i stan naprężenia włókna.

Metoda rozwiązywania problemu dużej straty podczas łączenia włókien:

1) Sprawdź, czy połączenie światłowodowe spowodowało wysokie straty. Możesz użyć światłowodu zworkowego, aby przetestować połączenie. strata: sprawdź początkową stratę włókna połączeniowego za pomocą OPM, następnie przetnij włókno połączeniowe i wykonaj na nim zespolenie włókien, a następnie ponownie przetestuj stratę włókna fuzja. Jeśli strata zmieni się zbyt mocno, wykonujemy następujące kroki, aby sprawdzić fuzję problem.

2) Wyczyść rowki V, wyczyść zewnętrzną soczewkę pod elektrodą i wyczyść końcówki elektrod. Po zakończeniu czyszczenia, Następnie przeprowadzamy kalibrację łuku, aż urządzenie przypomni Ci, że kalibracja łuku została pomyślnie przeprowadzona.

3) Zwróć uwagę na czystość włókna: po usunięciu osłony włókna wyczyść je wacikiem nasączonym alkoholem, a następnie odetnij powierzchnię końcową włókna dobry (bez zadziorów i płaska powierzchnia końcowa), kiedy umieszczasz włókno na rowkach w kształcie litery V, powierzchnia końcowa włókna nie powinna dotykać rowków w kształcie litery V.

4) Lewa i prawa strona włókna, zalecamy użycie tego samego typu i włókno specyfikacyjne do wykonania zespolenia włókien.

5) Ustawić tasak w dobrym stanie, tak abyśmy mogli zminimalizować wpływ czoła włókna.

6) Fuzja włókien została osiągnięta, ale włókna w niedalekiej przyszłości ulegną zerwaniu, a fuzja wiąże się z dużymi stratami:

① Wyczyść rowki w kształcie litery V i końcówki elektrod, wykonaj kalibrację łuku, aż urządzenie przypomni Ci, że kalibracja łuku została pomyślnie wykonana.

② Dostosuj czas nagrzewania piekarnika

Jeżeli czas nagrzewania będzie zbyt krótki, tuleja będzie się przesuwac i nie będzie w stanie ochronić miejsca zgrzewania.

Jeśli czas nagrzewania będzie zbyt długi, rękaw będzie wytłaczany z włókna, co spowoduje jego uszkodzenie, którego nie będziemy w stanie zobaczyć.

③ Jeśli po połączeniu włókien światłowodu kabla rozgałęźnego podgrzewasz osłonę ochronną, użyj podwójnego drutu stalowego rękaw ochronny.

④ Podczas podgrzewania osłony ochronnej nie należy zbyt mocno napinać

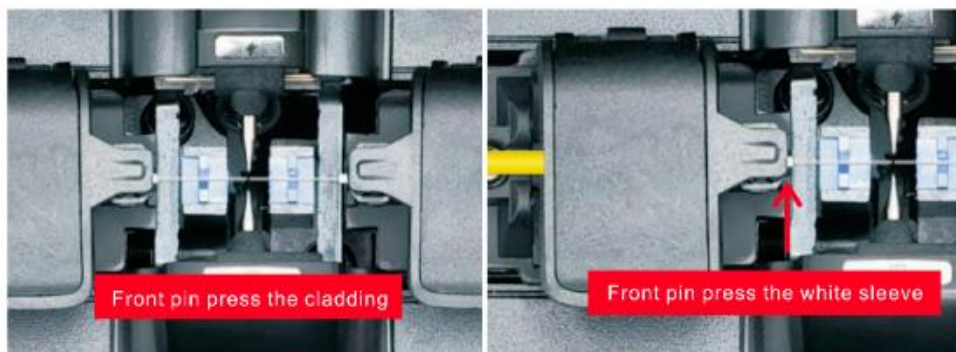
włókna, lecz umieścić włókno w normalnym położeniu w piecu grzewczym.

9 sklejonych włókien łatwo ulega zerwaniu

1) Złamane w miejscu stopienia, co oznacza, że wyładowanie łukowe nie jest odpowiednie dla danego środowiska, należy wyczyścić końcówki elektrod, Wyczyść zewnętrzną soczewkę znajdującą się pod elektrodą, wyczyść rowki w kształcie litery V, a następnie wykonaj kalibrację łuku, aż urządzenie poinformuje Cię o powodzeniu.

2) Jeśli włókno jest zerwane od przedniego sworznia uchwyty włókna. Następnie należy sprawdzić, czy przedni sworzень uchwyty włókna dociskał włókno w miejscu, gdzie znajduje się płaszcz.

Został usunięty. Upewnij się, że przedni bolec uchwyty światłowodu powinien naciskać na białą osłonę światłowodu zworkowego i na gołą powłokę światłowodu.



Często przypomina o konieczności ponownego odcięcia włókna, przypomina o tym, że maszyna nie rozpoznaje włókna

1) Koniec włókna nie jest dobry, sprawdź, czy powłoka włókna została usunięta, pamiętaj o wyczyszczeniu włókna i sprawdzeniu tasak wykonał dobrą robotę

2) Włókno jest rozmyte i przypomina o błędzie: tak jak włókno jest przemieszczone, tak skupienie jest rozmyte. (Rozwiązanie proszę sprawdzić w poprzedniej treści)



There is a lot of fiber misalignment on the right side, which cannot automatically align the core

Image blurring caused by misalignment



Normal focal length
Clear image

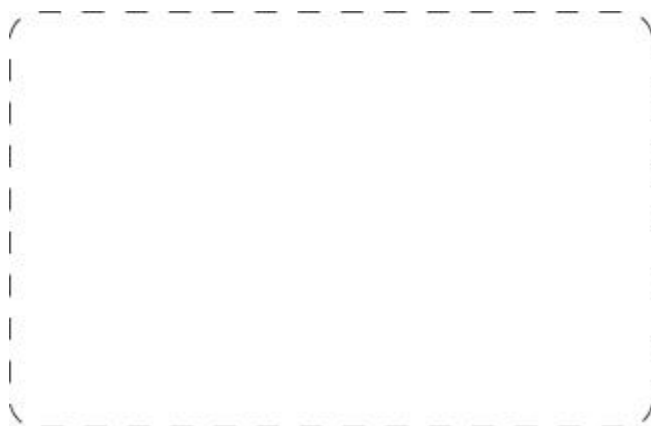
Focal offset Image blur

3) Kurz lub mgła na obiektywie sprawiają, że cały obraz na ekranie wydaje się ciemny lub wyblakły, jak pokazano na poniższym rysunku.

Spawarka światłowodowa wskazuje na brudną soczewkę lub usterkę układu CMOS.

Rozwiązanie: Przetrzyj soczewkę, użyj suszarki do włosów ustawionej na ciepłą temperaturę, aby słucać soczewkę ciepłym powietrzem (uważaj, aby jej nie przegrzać) lub pozostaw ją do wyschnięcia. Odczekaj chwilę, aż mgła wyparuje. Możesz też sprawdzić, czy czerwone diody na pinach elektrod działają prawidłowo.

The entire Y-screen image appears dark or washed out.
Note: This is different from focus shift.
Focus shift only causes blurring of the fiber optic image.





VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Glasvezellasser

Model: AI-7C / AI-9

VEVOR

Upgrade The Home Creator Way

Model: AI-7C / AI-9



AI-7C AI-9

Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies in de handleiding zorgvuldig door voordat u het product in gebruik neemt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruikershandleiding anders te interpreteren. Het uiterlijk van het product kan afwijken van het product dat u ontvangt. Wij zullen u niet opnieuw informeren over eventuele technologische of software-updates voor ons product.

VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

	Lees de gebruiksaanwijzing.
	Voldoen aan de Europese veiligheids certificering.

	CORRECTE VERWIJDERING Dit product valt onder de bepalingen van de Europese Richtlijn 2012/19/EU. Het symbool met een doorgestreepte afvalcontainer geeft aan dat het product in de Europese Unie apart moet worden ingezameld. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die zo zijn gemarkeerd, mogen niet bij het normale huisvuil worden weggegooid, maar moeten worden ingeleverd bij een inzamelpunt voor de recycling van elektrische en elektronische apparaten.
 FCC-ID: 2AB9B-AI-9	FCC-informatie: LET OP: Wijzigingen of aanpassingen die niet uitdrukkelijk zijn goedgekeurd door de partij die verantwoordelijk is voor de naleving, kunnen de bevoegdheid van de gebruiker om de apparatuur te bedienen ongeldig maken! Dit apparaat voldoet aan Deel 15 van de FCC-regels. De werking is onderworpen aan de volgende twee voorwaarden: 1) Dit product kan schadelijke interferentie veroorzaken. 2) Dit product moet alle ontvangen storingen accepteren, inclusief storingen die een ongewenste werking kunnen veroorzaken. WAARSCHUWING: Wijzigingen of aanpassingen aan dit product die niet uitdrukkelijk zijn goedgekeurd door de partij die verantwoordelijk is voor de naleving, kunnen de bevoegdheid van de gebruiker om het product te gebruiken ongeldig maken. Opmerking: Dit product is getest en voldoet aan de limieten voor een digitaal apparaat van klasse B volgens deel 15 van de FCC-regels. Deze limieten zijn ontworpen om redelijke bescherming te bieden tegen schadelijke interferentie in een residentiële installatie. Dit product genereert, gebruikt en kan radiofrequentie-energie uitstralen. Indien het niet volgens de instructies wordt geïnstalleerd en gebruikt, kan het schadelijke interferentie met radiofrequenties veroorzaken. communicatie. Er is echter geen garantie dat er geen interferentie zal optreden. Dit kan

	voorkomen in een specifieke installatie. Als dit product schadelijke interferentie veroorzaakt met radio- of televisieontvangst, wat kan worden vastgesteld door het product uit en weer aan te zetten, wordt de gebruiker aangemoedigd om te proberen de interferentie te verhelpen door een of meer van de volgende maatregelen te nemen: de volgende maatregelen. • Richt de ontvangstantenne opnieuw uit of verplaats deze. • Vergroot de afstand tussen het product en de ontvanger. • Sluit het product aan op een stopcontact in een ander circuit dan dat waarop de ontvanger is aangesloten. • Raadpleeg de dealer of een ervaren radio-/tv-technicus voor hulp.
--	---

Allereerst willen we u bedanken voor de aanschaf van de VEVOR serie glasvezellasser . Om de verschillende prestaties en bedieningsmethoden van de machine veilig, effectief en vakkundig te beheersen en de structuur, functie en onderhoudsmethode van elk onderdeel volledig te begrijpen, dient u de gebruiksaanwijzing zorgvuldig te lezen voordat u de machine in gebruik neemt. Omdat wij ons inzetten voor de continue verbetering van de glasvezellasser , kan de door ons bedrijf verstrekte informatie zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd.

Het product voldoet aan de relevante normen en voorschriften. De installatie van dit apparaat moet voldoen aan alle geldende voorschriften en het mag alleen worden gebruikt in goed geventileerde ruimtes. Lees de gebruikershandleiding voordat u dit apparaat installeert en gebruikt.

Dit apparaat is niet bedoeld voor gebruik door personen (inclusief kinderen) met beperkte fysieke, zintuiglijke of mentale vermogens, of die onvoldoende ervaring en kennis hebben, tenzij zij onder toezicht staan of instructies hebben gekregen over het gebruik van het apparaat van een persoon die verantwoordelijk is voor hun veiligheid.

Kinderen mogen niet met het apparaat spelen.

Dit apparaat is niet geschikt voor gebruik door kinderen. Houd het apparaat en het snoer buiten het bereik van kinderen.

Dit apparaat is bedoeld voor gebruik in huishoudens en soortgelijke toepassingen, zoals:

- personeelskeukens in winkels, kantoren en andere werkomgevingen;
- boerderijen;
- door klanten in hotels, motels en andere woonomgevingen;
- bed & breakfast-achtige omgevingen.

Bewaar het product op de juiste manier. Controleer vóór gebruik of het product niet defect is. Stop het gebruik als er een defect is.

Gebruik het product volgens het beoogde doel; wij waarschuwen voor mogelijk letsel door verkeerd gebruik.

Als het netsnoer beschadigd is, moet het worden vervangen door een speciaal snoer of een speciale adapter die verkrijgbaar is bij de fabrikant of diens servicevertegenwoordiger .

VEILIGHEIDSVEREISTEN

In elke fase van de werkzaamheden aan de glasvezellasmachine dient u de volgende algemene veiligheidsvoorschriften in acht te nemen. voorzorgsmaatregelen. Als u deze waarschuwingen en voorzorgsmaatregelen niet in acht neemt of zich niet houdt aan de waarschuwingen die hierin worden beschreven. Een handleiding zou in strijd zijn met de veiligheidsnormen voor het ontwerp, de fabricage en het gebruik van de fusiellasmachine. Ons bedrijf doet dat niet. Wij aanvaarden geen enkele verantwoordelijkheid voor de gevolgen die het schenden van deze vereisten voor gebruikers met zich meebrengt!

• **Bedrijfsomgeving en stroomvoorziening**

Werking van de fusiellasser, opslagomgeving en stroomvereisten.

Bedrijfstemperatuur: 0 tot +40 °C

Grenstemperatuur: -10°C tot +50°C

Bedrijfsvochtigheid: 95% RH of minder (geen condensatie)

Maximale windsnelheid: 15 m/s

Opslagomstandigheden: -20°C tot +60°C (geen condensatie)

Voordat u de stroom inschakelt, dient u ervoor te zorgen dat de voeding geschikt is voor de spanning en dat alle veiligheidsvoorzieningen in orde zijn. Er worden

maatregelen genomen.

de fusielsmachine **niet in explosiegevaarlijke omgevingen.**

de lasmachine **niet in de aanwezigheid van brandbare gasen of dampen.**

- Probeer geen van de onderdelen van de fusieler te demonteren.

Naast de aanwijzingen in deze handleiding over het vervangen van onderdelen door de gebruiker, dient u niet te proberen het apparaat te demonteren. elk van de onderdelen van de fusielsmachine. Vervangende onderdelen en interne afstellingen kunnen alleen worden uitgevoerd door in opdracht van bevoegd servicepersoneel.

WAARSCHUWINGEN/VOORZORGSMAATREGELEN

• AC/DC-adapter

De AC/DC-voedingsadapter moet strikt aan de volgende eisen voldoen.

DC-uitgang: spanning 13,5 V; stroomsterkte 4,8 A. Polariteit: midden is positief.

Wisselstroomvoeding: spanning 100-240V 50/60Hz.



LET OP : het gebruik van een verkeerde DC-voedingsadapter kan het apparaat beschadigen. Het gebruik van een verkeerde AC-voeding kan eveneens schade veroorzaken. De gelijkstroomadapter is doorgebrand en de voedingsadapter is kapot.

• Interne lithiumbatterij

De lasmachine bevat lithium-ionbatterijen; het gebruik van andere batterijen kan de lasmachine beschadigen. de persoonlijke veiligheid in gevaar brengen.

Om veiligheidsredenen mag het lithiumbatterijpakket niet worden gedemonteerd om kortsluiting te voorkomen; laat de batterij niet vallen en houd de batterij uit de buurt van vuur of extreme hitte om explosie van de lithiumbatterij te voorkomen.

Overtreding van bovenstaande instructies kan leiden tot ernstige gevolgen. Dit kan leiden tot een explosie van de lithiumbatterij, waardoor de persoonlijke veiligheid



van de gebruikers in gevaar komt.

Kennisgeving:

1. Wanneer de batterij lange tijd ongebruikt blijft, kan deze gemakkelijk in de slaapstand terechtkomen. In deze toestand is de capaciteit lager dan de normale waarde, en de gebruiksduur is ook korter. De batterij kan echter wel geactiveerd worden en zijn De normale capaciteit kan na slechts 2-3 normale laad- en

ontlaadcycli worden hersteld. Lithiumbatterijen hebben weinig Het apparaat heeft een geheugeneffect en kan op elk moment opnieuw worden opgeladen.

2. Lithiumbatterijen vertonen zelfontlading; batterijen die lange tijd niet worden gebruikt, zullen in een toestand van lage spanning verkeren. Door zelfontlading. Een lange periode met lage spanning beschadigt de interne structuur van de batterij en verkort de levensduur. Batterijduur. Daarom moeten ongebruikte batterijen minstens één keer per maand worden opgeladen. Let daarbij op de weergave van 2 of 3. De batterij kan worden opgeladen, maar mag niet volledig worden opgeladen; probeer bij dagelijks gebruik de batterij tot meer dan één streepje op de indicator op te laden.

Zorg ervoor dat de batterij niet leeg raakt tijdens het opladen .

3. Gebruik het apparaat niet gedurende lange tijd; verwijder de batterij en bewaar deze apart. Het temperatuurbereik van De temperatuur voor langdurige opslag (opslagtijd langer dan 6 maanden) van de batterij ligt tussen 0 en 40 °C. Het temperatuurbereik voor kortdurende opslag van de batterij is 0 tot 40 °C.

Opslagtemperatuur (voor een periode van maximaal 6 maanden): -20 tot 60 °C.

4. Om de veiligheid van het opladen te garanderen, moet het laadtemperatuurbereik van de lithiumbatterij in de lasmachine worden gecontroleerd. is 0~40°C.

5. Als het opladen van de batterij niet goed verloopt of als de batterij-indicator niet goed werkt, kunt u proberen de batterij handmatig te activeren. Zie voor de specifieke procedure: knopcombinatiefunctie - drie keer drukken om de batterij te activeren.

• **Bediening van een glasvezellasapparaat**

Als onderstaande situatie zich voordoet bij de fusielsmachine, schakel de fusielsmachine dan onmiddellijk uit en trek de stekker uit het stopcontact. Sluit de voedingsadapter aan op de stroomingang. Anders werkt de lasmachine mogelijk niet goed of kan deze problemen veroorzaken.

niet gerepareerd kunnen worden en andere ernstige gevolgen hebben.

» **Vloeibare, vreemde stoffen in de glasvezellasmachine. Er bevindt zich een beschermende structuur in de machine. machine. Een kleine hoeveelheid vezelresten heeft geen invloed op het gebruik, maar probeer er wel voor te zorgen dat er geen in terechtkomen .**

» **Een glasvezellasapparaat wordt blootgesteld aan sterke trillingen en**

schokken .

Het is niet nodig om de interne onderdelen van de glasvezellasmachine te onderhouden; verwijder de glasvezellasmachine niet. Tijdens het ontladingsproces van de elektroden in een glasvezellasapparaat loopt de spanning tussen de twee elektroden op tot... Enkele droge volts, raak de elektrode niet aan, anders kan dit schade aan de glasvezellasmachine of persoonlijk letsel veroorzaken. letsel en



andere ernstige gevolgen.

Kennisgeving:

7. De glasvezellasmachine wordt gebruikt voor het lassen van kwartsglasvezels. Gebruik dit instrument niet voor andere doeleinden. Lees deze handleiding aandachtig door voor gebruik .
2. Besteed aandacht aan het reinigen van de V-groef en de lens tijdens gebruik (voor het reinigen van de V-groef kunt u een hobbymesje gebruiken). Trek de borstel heen en weer langs de vezelgroef en borstel hem vervolgens schoon met een borstel. Verwijder stof na gebruik.
3. Wanneer de glasvezellasmachine van een omgeving met lage temperatuur naar een omgeving met hoge temperatuur wordt verplaatst, Probeer de geleidelijke verwarmingsmodus te gebruiken, anders zal er condensatie in het apparaat ontstaan, wat een negatief effect heeft. op het instrument.
4. De glasvezellasmachine is een gekalibreerd precisie-instrument; probeer sterke trillingen en schokken te vermijden. Speciaal Gebruik de draagtas voor opslag, en plaats een geschikte, beschermende hoes eromheen voor langdurig gebruik. transport over lange afstanden.

• LCD-scherm

1. Het LCD-scherm van de glasvezellasser mag niet met scherpe voorwerpen worden aangeraakt en mag niet aan sterke schokken worden blootgesteld.
2. Laat geen organische oplosmiddelen of vuile resten zoals aceton, olie, antivries, zalf, enz. op het lcd-scherm vallen, anders kan dit leiden tot een storing in de lcd-weergave.
3. Je kunt een zijden doek of een zachte stof gebruiken om het lcd-scherm schoon te vegen.
4. Er kan ruis op het scherm verschijnen wanneer de winddichte kap van de fixeermachine geopend is of wanneer de optische vezel niet is geplaatst. Dit is geen defect aan het LCD-scherm, maar een normaal verschijnsel .

HOOFDSTUK I INLEIDING VAN HET APPARAAT

• Bedieningstoetscombinatiefunctie

De fusielsmachine wordt voornamelijk gebruikt voor het lassen van glasvezelkabels. De machine kan ook kabels lassen op een neerklapbare tafel. vezel, verbindingsdraad en een manteldiameter van 80-150 μm , single-mode, multimode en andere op kwarts gebaseerde dispersie verschoven vezel. Het bedieningsproces moet zodanig worden uitgevoerd dat het schoon en vrij blijft van sterke trillingen of schokken.



AI-7C



AI-9

RESET

Druk op de resetknop om de aandrijfmotor, de verstelbare motor en de scherpstelmotor terug te zetten naar hun oorspronkelijke instellingen. Wanneer het lampje van de resetknop brandt, geeft dit aan dat de reset bezig is. Als het lampje binnen 5 seconden uitgaat, is de reset voltooid.

Dat betekent automatisch dat de reset is geslaagd, anders is de reset mislukt.

X, Y WEERGAVE SCHAKELTOETS

X, Y weergave schakelaar

DOORGAAN

Wanneer de pauzefunctie is ingeschakeld, drukt u op de knop om Ga verder met de volgende bewerking.

Aan/uit-schakelaar van de machine

Houd de knop ingedrukt om het apparaat in of uit te schakelen.

OPTISCHE VERMOGENSMETER & VISUELE FOUTLOCATIEMODULE



Deze functie is alleen beschikbaar op AI-9.

Meet effectief verbindingsverliezen, controleer de continuïteit en help de transmissiekwaliteit van glasvezelverbindingen te evalueren .



Schakel tussen tien staten

Golflengte: 850 nm. 1300 nm. 1310 nm. 1490 nm.

1550 nm. 1625 nm. 980 nm. 1270 nm. 1577 nm. 1650 nm



Schakel tussen drie staten

Vermogen: 15 mW, 2 Hz, knipperend en continu brandend.



- UNIT** Switch test unit
dBm/dB/uw Switch between three units, power display range:-50~26dbm, Error display Error
- Wavelength** Switch wavelength
850nm, 1300nm, 1310nm, 1490nm, 1550nm, 1625nm, 980nm, 1270nm, 1577nm, 1650nm
switching between ten states
- Visual fault locator**
Constantly light up / Flashing/Off/switching between three states
- Power Meter And Optical Modules Switch**
Turn On/off Power Meter And Optical Modules

OPLADEN

De machine heeft drie voedingsmodi.

- Laadkanaal 1



- Oplaadkanaal 2 (Direct opladen zonder de batterij te verwijderen)



- Oplaadkanaal 3 (De batterij apart opladen)



VERWARMINGSOVEN

- Activeer de voorverwarmingsfunctie in de winter



De vezelfusie is succesvol. Tegelijkertijd Bij het openen van de winddichte afdekking komt de verwarmingstank tevoorschijn. Het apparaat start automatisch met voorverwarmen gedurende 6 seconden.

- Compatibel met verwarmingselementen met SC-vezel



SC-vezel: omhoog duwen / Gewone vezel: omlaag duwen

- Automatische sluiting van het deksel van het verwarmingsgedeelte



- Uitbreidbaar koelrek en afsluitbaar

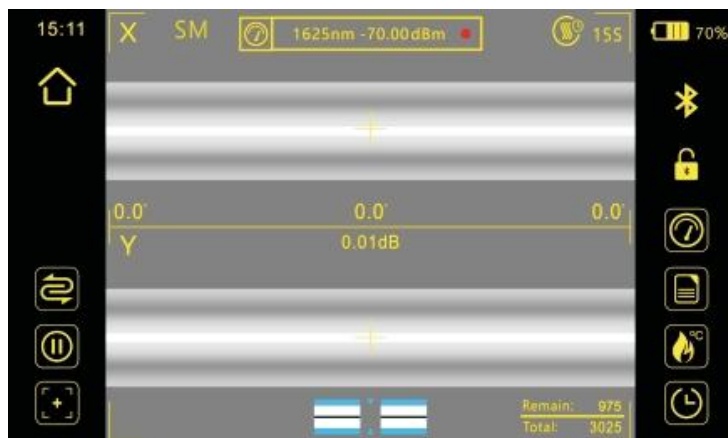


FUSION SPLICER HOME MENU

Houd de aan/uit-knop 2 seconden ingedrukt om naar de hoofdpagina van de lasmachine te gaan.



de fusielasmachine instellen en beheren . Belangrijkste functies zijn:
Parameter- en functie-instellingen van de fusielasmachine, cloud Opslag en export van fusielasgegevens, elektrode-activering, systeemfirmware-updates, fusie
Intelligent beheer van de lasmachine en contact opnemen na verkoopservice.



1. Open op de hoofdpagina van de fusiesplitser de winddichte hoes of klik op het vakje met de QR-code code om de fusielasinterface te openen. In de verbindingssinterface: Door op het pictogram te klikken kunt u Schakel de functie in/uit of open de snelle instellingen. (Zie pagina 14 voor beschrijvingen van de functies van de pictogrammen)

 **Language**

☐ 中文	☒ English	☐ Português
☐ Français	☐ Русский	☐ Español
☐ Polski	☐ ภาษาไทย	☐ عربي
☐ Italiano	☐ українська	



2. Over de fusie Ga naar de hoofdpagina van Splicer en klik op "Taal".  Er zijn 11 talen beschikbaar, waaronder Chinees, Engels, Frans en Spaans. Nadat u de gewenste taal hebt geselecteerd (aangegeven met ...) een "✓"), klik op de linkeronderhoek en ga terug naar De homepage waar de wijzigingen van kracht worden.

No	Time	loss
000007	2025-11-12 14:26	0.00db
000006	2025-11-12 14:25	0.01db
000005	2025-11-12 14:24	0.01db
000004	2025-11-12 14:22	0.00db
000003	2025-11-12 14:22	0.02db
000002	2025-11-12 14:21	0.01db
000001	2025-11-12 14:20	0.00db


1/5



3. Fusion Records: U kunt gedetailleerde gegevens bekijken van elke fusielas. In de rechterbenedenhoek staat omhoog en pijltjes naar beneden voor

paginanavigatie. De machine De maximale opslagcapaciteit is 3500 records. Om te voorkomen

Gegevensoverschrijving en -verlies, maak verbinding met de app. en de gegevens direct exporteren.



10. Ontladingskalibratie: Wij raden ten eerste aan het uitvoeren van ontladingskalibratie wanneer de machine is nieuw, tijdens seizoenswisselingen, na een verandering van locatie, of na vervanging van de elektrode. Het doel is om de meest geschikte afvoer te vinden. energie op basis van omgevingsfactoren om te bereiken De beste resultaten bij fusielassen. Klik op "Kalibratie", er verschijnt een prompt; bevestig om de kalibratie te starten. modus. Plaats op dit punt een correct gesneden optisch element. vezels en volg de aanwijzingen.

De procedure voor ARC-kalibratie is als volgt:



Pagina over machinefusie aan de linkerkant Aan de andere kant is er sprake van een normale werkstatus.



zal veranderen in de boog kalibratiestatus En dan Je kunt de gespleten vezel erop

leggen. de machine, en sluit de wind afdekken, wachten tot de machine automatisch werkt om de boogkalibratie te verwerken.



Als het pictogram nog steeds het pictogram van de boog is. kalibratie  maar de vezel is flikkerend  , we moeten Haal de vezel uit de machine. Knip vervolgens opnieuw een nieuwe vezel af en Leg het op de machine en wacht. machineproces. lus hierboven werking totdat het pictogram verandert van boogkalibratie  naar binnen normale werktijden  wat betekent De boogkalibratie is gelukt.

11. Instellingen: Hiermee kunt u de parameters van de fusielasmachine wijzigen.

 Fiber type

☒ SM
 ☐ MM
 ☒ AUTO
 ☐ G654E

☐ BIF
 ☐ 80um
 ☐ NZ
 ☐ DS

 Auto power off

- 15min +

☒

 Heating time

- 15S +

 Heater Pre-heating
 ☒

 Pause splicing process
 ☒

 Auto-focus
 ☒

 Activate battery

Enter

 Self test

Enter

 Angle check

- 3.0° +

☒

 Endface check
 ☒

☐ Basic
 ☐ Standard
 ☒ Precision

 Tensile test
 ☒



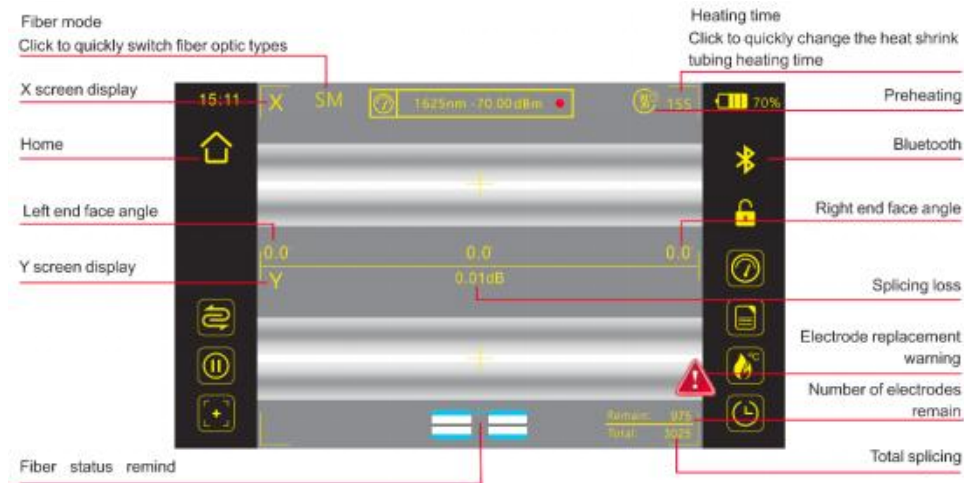
1/5




 Glasvezeltype	Selecteer het juiste vezeltype op basis van uw behoeften. De fusielsmachine schakelt automatisch over naar de vooraf ingestelde parameters. Na het wisselen van vezeltype wordt aanbevolen om een ontladingscorrectie uit te voeren voor optimale fusielsresultaten.
 Automatische uitschakeling	Automatische uitschakeling bij niet-gebruik. Instelbaar van 1 tot 10 minuten. "☑" geeft aan dat de functie actief is.
 Opwarmtijd	De opwarmtijd van de krimpkous.
 Verwarming	De verwarming zal na elke lasverbinding, wanneer de kap wordt geopend, 6 seconden

voorverwarmen	voorverwarmen om de opwarmtijd te verkorten.
 Autofocus	Past automatisch de focus aan voor een betere identificatie van de vezelkern. Wanneer deze functie is ingeschakeld, zijn de kernuitlijning en de lasnauwkeurigheid hoger, maar de lassnelheid iets lager. Wanneer deze functie is uitgeschakeld, werkt de automatische uitlijnfunctie nog steeds normaal en is de lassnelheid hoger, maar de lasnauwkeurigheid lager.
 Activeer de batterij	Als de lithiumbatterij bijna leeg is, kan deze in de slaapstand gaan, niet meer opladen of een abnormaal batterijniveau weergeven (niet volledig opgeladen). Druk op "  " om de batterij te activeren en de werking ervan te herstellen.
 Zelftest	Klik op "  " om de zelftest van de lasmachine te starten. Deze test controleert de hardwarestatus en helpt medewerkers van de klantenservice bij het diagnosticeren van machinefouten.
 Snijhoek Detectie  Snijvlak Detectie	Een kleinere hoek en een fijnere snijvlak zorgen voor een betere smeltlas, maar de lasmachine zal dan eerder foutmeldingen geven die wijzen op onacceptabele snijvlakken, waardoor meer ervaren operators nodig zijn. Deze twee instellingen kunnen worden geconfigureerd, maar niet worden uitgeschakeld.
 Trekproef	Nadat het lassen is voltooid, wordt de lasverbinding automatisch uitgerekt om de sterkte te testen.

6. Functies van de pictogrammen in de interface voor fusilassen



Icon	Naam	Functie
	Thuis	Klik om terug te keren naar de hoofdpagina van het opstartprogramma.
	Bedrijfsmodus	Dit pictogram kan niet direct worden aangeklikt; het kan alleen worden aangepast via het menu of de app, waaronder "Normale modus, Ontladingscorrectie, Stofdetectie en Fabrieksmodus".
	Vezel Splitsen Pauze	Wanneer deze functie is ingeschakeld, pauzeert het proces na het voltooien van stappen zoals het duwen van vezels, het verwijderen van stof en het uitlijnen van de kern; u moet dan op de

		knop drukken. knop om het ontladingsfusielassen te hervatten. Deze functie wordt ook wel "stapsgewijs fusielassen" genoemd.
	Autofocus	Wanneer deze functie is ingeschakeld, past het automatisch de beeldkwaliteit van de glasvezel aan, identificeert het de glasvezelkern en verbetert het de laskwaliteit, maar de lassnelheid zal afnemen.
	OPM&VFL	Wanneer deze functie is ingeschakeld, meet het effectief het verlies op het laspunt, controleert het de continuïteit en helpt het bij het evalueren van de transmissiekwaliteit van de glasvezelverbinding.
	Fusie Lay-outregistratie	Geeft de kniptijd, het verlies en andere gegevens weer, net als de "Record"-functie op de homepage.
	Voorverwarmen	Na inschakeling verwarmt de verwarming gedurende 6 seconden voor elke gelaste verbinding wanneer de winddichte kap wordt geopend, waardoor de opwarmtijd van de krimpkous effectief wordt verkort.
	Automatisch Uitschakelen	Na activering schakelt het apparaat automatisch uit als er gedurende een vooraf ingestelde tijd geen handelingen worden verricht. Deze ingestelde tijd kan worden aangepast via de instellingen op de homepage en varieert van 1 tot 10 minuten.

SMART PROMPTS VOOR DE FUSION

SPLICE-INTERFACE

Intelligente prompt- en glasvezelstatuspromptoplossing

I. Intelligente prompt

Het rode pictogram dat linksonder op het lcd-scherm verschijnt.



- Camera schuld Reinig  eerst de objectieflens. Als het probleem aanhoudt, voer dan een zelfcontrole van het apparaat uit. Gebruik de lasmachine om te controleren of de camera defect is (raadpleeg de dagelijkse onderhoudsinstructies voor specifieke bedieningsinstructies).
- Uitlijnfout  : controleer of de gespleten vezel in goede staat verkeert, bijvoorbeeld of de coatinglaag niet schoon is. Slecht snijoppervlak, te veel bramen; reinig vervolgens de V-groeven met een mes, reinig de buitenkant van de lens. Plaats de elektrode onder de lens en druk op de resetknop. Let op: stof in de lens kan ook een verkeerde uitlijning van de kern veroorzaken, dus verwijder het stof (neem hiervoor contact op met de klantenservice).
- Scherpstellingsfout  : treedt alleen op wanneer de autofocusfunctie is ingeschakeld en geeft meestal aan dat het vezelbeeld te onscherp is. Oplossing: controleer of de vezel in goede staat is, reinig de V-groeven en de buitenkant van de lens.
Druk op de resetknop; schakel de autofocusfunctie handmatig uit (zie het dagelijkse onderhoud voor meer informatie). Als de Als de storing aanhoudt, voer dan een zelfcontrole van het apparaat uit om te controleren of er een fout in de "focusmotor" zit. Opmerking: stof in de lens. Dit kan ook leiden tot een verkeerde uitlijning van de kern, daarom moet het stof worden verwijderd (neem hiervoor contact op met de klantenservice).
- Fout bij boogontlading  : Reinig eerst de punt van de elektrode en verwijder vuil; Herstel de fabrieksinstellingen Vanuit de app "SignalFire2". Start de glasvezellasser opnieuw op en voer vervolgens de boogkalibratie uit. Als de storing aanhoudt, voer dan een machinetest uit.
Zelfcontrole om te controleren of er een "HV-ontlading"-fout optreedt.

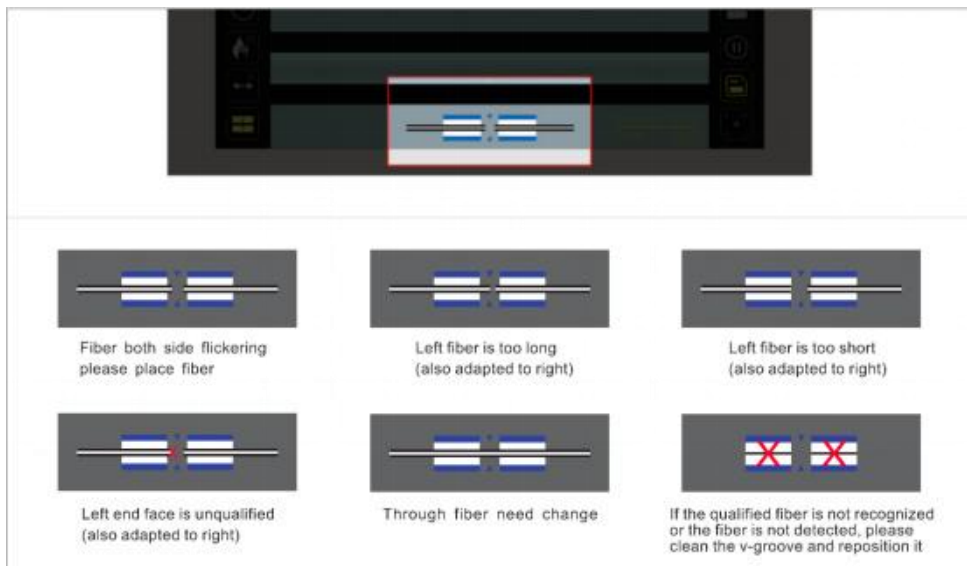
- De linker en rechter optische vezels komen niet overeen  : de specificaties of typen optische vezels aan beide zijden zijn verschillend. verschillend, en ze moeten worden vervangen door exemplaren met dezelfde specificaties of typen. Deze foutmelding kan ervoor zorgen dat u op 'Doorgaan' drukt. Negeer de belangrijkste fout en forceer vervolgens het vezelfusieproces. Let op: volgens de constructiespecificaties van de vezel. Met een lasapparaat kunnen vezels van verschillende specificaties en typen niet worden gelast; bij geforceerd lassen kan de kwaliteit van de lasverbinding worden beïnvloed.

- Condens of vreemd materiaal op de lens  Controleer of de doorgesneden vezel in goede staat verkeert en schoon is, zonder vuil, en reinig vervolgens de buitenste lens; als het rode lampje op de elektrode defect is, wordt dit ook gemeld. (Controlemethode: Open de elektrodekap; het lampje moet branden. Zo niet, dan is de elektrode defect en moet deze worden vervangen.)

- Waarschuwing voor elektrodevervanging  : Wanneer het aantal elektrodeverbindingen 3800 bereikt, verschijnt een waarschuwingspictogram om u eraan te herinneren een nieuwe elektrode klaar te leggen en deze te vervangen.

STATUSMELDINGEN VOOR GLASVEZEL

Beschrijving van de statusmelding voor glasvezel :



II Fiber-status prompt



Onderaan het LCD-scherm wordt een pictogram weergegeven dat de status van de vezels in de V-groeven aangeeft:

Het wit-blauwe vierkantje geeft de V-groeven aan. De zwart-witte lange lijn stelt de optische vezel voor. De driehoek geeft de elektrodepunten aan. Bovenstaande afbeeldingen laten de verschillende toestanden van de vezel in de V-groeven zien.

Let op : plaats het uiteinde van de vezel dicht bij de elektrodepunten, maar niet er voorbij.



• Plaats de optische vezel in de V-groeven

Als je de windkap opent en de vezelpictogrammen aan beide zijden knippen, betekent dit dat we de gespleten vezel op de juiste plek moeten plaatsen. machine V-groeven. Wanneer u de klep sluit, verandert het pictogram en na een paar seconden wordt de vezel weergegeven. De status is zoals we u op de bovenstaande afbeeldingen laten zien. Wanneer u de windkap opent, blijft de opstartschermpagina zichtbaar. Zelfs als je de klep meerdere keren probeert te openen en te sluiten, piept het apparaat niet en verandert de pagina niet. Er is een probleem met de sensor van de machine. Het is nodig om de magnetiteit van de linker magneet in de afdekking van de lasmachine te controleren. Controleer of de

inbusschroeven op de juiste positie op het paneel zijn vastgedraaid.

- **Vezels te kort aangebracht in de V-groeven**



Het pictogram geeft aan dat het uiteinde van de vezel zich in de V-groef bevindt en er niet buiten steekt. Dit betekent dat de vezel te kort is en niet goed aansluit. dicht bij de elektrodepunten. We moeten de vezel opnieuw plaatsen en ervoor zorgen dat het uiteinde van de vezel dicht bij de elektrodepunten wijst en niet. De uiteinden overschrijden. Normaal gesproken kan dit probleem optreden bij een jump fiber, omdat de huls verschuift en de vezel daardoor niet kan bewegen. Het pictogram herinnert u dan aan deze situatie. Als u dit probleem ondervindt, neem dan contact op met onze klantenservice.

- **Het eindvlak is niet acceptabel**



Aan het uiteinde van de vezel staat een rode "X", wat betekent dat het uiteinde van de vezel niet acceptabel is. We moeten de optische vezel dan opnieuw splijten. Totdat de vezel is gekloofd en een goed eindvlak heeft. Als je het meerdere keren hebt geprobeerd en elke keer blijkt het eindvlak slecht te zijn, dan moeten we de vezelkloofmachine controleren en mogelijk afstellen. Als het gekloofde eindvlak goed is, maar er tijdens de voorontlading problemen optreden, dan is er een probleem.

Zorg ervoor dat het uiteinde van de vezel rond is en het pictogram herinnert je eraan. Vervolgens moeten we een boogkalibratie uitvoeren om de voorontlading te maken. lager zetten zodat de machine weer normaal kan werken. Als de machine vezelvervaging vertoont, zal er ook een fout optreden. Wat betreft het pictogram en de onscherpte van de vezelweergave, controleer dit dagelijks.

- **Vezel niet herkend of vezel niet gedetecteerd**



Het pictogram voor de V-groeven geeft een rode "X" weer. Dit betekent dat de machine de vezel niet heeft herkend of dat de vezel niet in de V-groeven is geplaatst. Als de optische vezel wel in de V-groeven is geplaatst en het foutpictogram blijft verschijnen, controleer dan of de vezel is gereinigd en gespleten. Reinig vervolgens de buitenste lens en de V-groeven en druk op de resetknop (de linkerknop). Als het display aangeeft dat de vezel wazig is, kan dit ook het foutpictogram veroorzaken. Deze informatie kunt u vinden in het hoofdstuk

'Dagelijks onderhoud'.

TOETSENCOMBINATIEFUNCTIES EN ZELFTESTPAGINA

De vier functietoetsen onderaan het scherm bieden, naast de hierboven beschreven basisfuncties, ook enkele gecombineerde functies voor het dagelijkse onderhoud van de machine.

1. Geforceerde upgrademodus: Houd in de uitgeschakelde stand de resetknop (de linkerknop) en de aan/uit-knop tegelijk ingedrukt. Het apparaat gaat dan naar de geforceerde upgrademodus.

Gebruik: In deze modus kunt u de telefoon opnieuw verbinden met Signalfire 2.

Firmware-updates zijn stabiel, sneller en kunnen worden afgedwongen.

Firmware-update. Als normale upgrades mislukken, is de kans op succes met deze functie groter.

2. Zelfcontrole van de glasvezellasmachine: houd in de uitgeschakelde stand de 'doorgaan'-knop (linker tweede knop) ingedrukt. 1) en de aan/uit-knop tegelijk indrukken, waarna het apparaat de zelfcontrolemodus ingaat.

Gebruik: Wanneer het lasapparaat niet normaal functioneert en de Als er een hardwareprobleem wordt vermoed, kan het zijn dat... Bevestigd door zelfcontrole van de machine. Bijvoorbeeld: het vezeluitlijningsproces verloopt normaal, maar er is geen lasboog. Je kunt controleren of de "HV-ontlading" een fout is.

Na het starten van de zelfcontrole wordt de testtijd onderaan het scherm weergegeven. Wanneer alle 12 firmwares De firmware wordt zelf gecontroleerd. Als er een probleem is met de firmware, wordt dit in het rood weergegeven. Dat betekent dat de betreffende firmware niet correct is. De firmware vertoont mogelijk een probleem en moet wellicht vervangen worden. Neem hiervoor contact op met de klantenservice.

De betekenis van de 12 zelfcontrole items als volgt

01 Beeldverwerking	Beeldverwerking	Er is een fout opgetreden. Controleer het alstublieft opnieuw. Als de fout zich nog
02 Data Rom	Data-ROM	
03 Data RAM	Data RAM	

04 Controller	Controller	steeds voordoet, neem dan contact op met de klantenservice.
05 Motor:PL PR AL AR	Vezelgestuurde motor: Duwmotoren en uitlijnmotoren, elk een paar.	Als u een fout meldt, neem dan contact op met de klantenservice.
06 Focusmotor: XY	Focusmotoren: 2	
07 Camera:XY	Een paar	Een foutmelding melden, eerst de lens schoonmaken, vervolgens upgraden. De firmware. Als de storing aanhoudt, neem dan contact op met de klantenservice.
08 Camera LED:XY	Camera-LED: twee	Er is een fout opgetreden. Controleer of het rode lampje boven de elektrode fel of zwak brandt (zie de instructies voor het vervangen van de elektrode). Als de storing aanhoudt, neem dan contact op met de klantenservice.
09 RTC	RTC	Er is een fout opgetreden; controleer het alstublieft opnieuw. Als de fout nog steeds wordt gemeld, Neem contact op met de klantenservice.
10 Batterij	batterij	Haal de accu uit het stopcontact en sluit hem weer aan. Controleer of de accu stevig in het apparaat zit. Controleer of er

		roest op de accuaansluiting zit . Als het probleem zich blijft voordoen , neem dan contact op met de klantenservice.
11 HV-ontlading	HV-ontlading	Controleer of de elektrodehouder goed vastzit en controleer de aansluiting van de ontladingsdraad . De elektrodebasis is ook goed. Dat is allemaal prima en de Als de foutmelding "HV-Discharge" in de zelfcontrole verschijnt, neem dan contact op met de klantenservice.
12 Bluetooth	Bluetooth	Als er een fout optreedt, neem dan contact op met de klantenservice.

HOOFDSTUK II: APP-INSTELLING

Software downloaden

China: scan de QR-code om de app te downloaden. U kunt ook zoeken naar "Signalfire2" in uw browser. de ingebouwde app store van de telefoon.

Buiten China: Ga naar Google Play of de App Store en zoek naar "Signalfire2" downloaden Telefoonapp.



Google play



App store



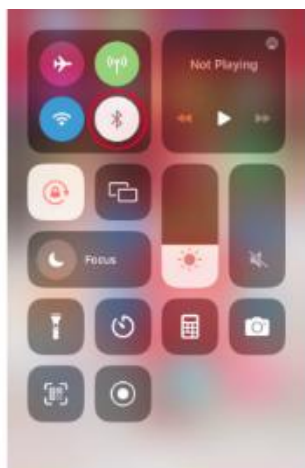
Scan QR code

SOFTWARE BLUETOOTH-VERBINDING

De mobiele app wordt gebruikt voor het instellen van functies, het opslaan van glasvezelfusiegegevens, het koppelen van accounts en het upgraden van de firmware. Bij normaal gebruik van het apparaat is het niet nodig om de mobiele app met het apparaat te verbinden.

Telefooninstellingen

25. Schakel Bluetooth-toegang in op je Apple-telefoon (iOS-systeem).



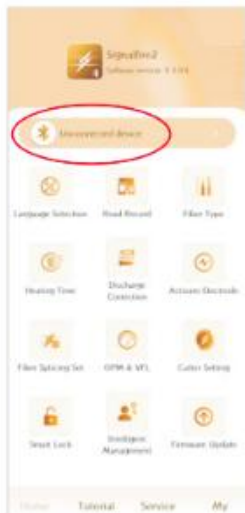
1 Turn on the iPhone system Bluetooth function.



2 Allow the Bluetooth permissions



3 Allow the WLAN & Cellular permissions



④ Press the "Unconnected device" to search the machine SN



⑤ Press the machine SN to connect the machine.



⑥ Remind you succeed then turn into the main page.

2. Om de Bluetooth-toestemmingsfunctie op een Android-telefoon in te schakelen, ga als volgt te werk:



① Allow the Phone location permissions



② Allow the device finding



③ Allow the Bluetooth permissions



Press the machine SN to connect the machine.



Connection succeed



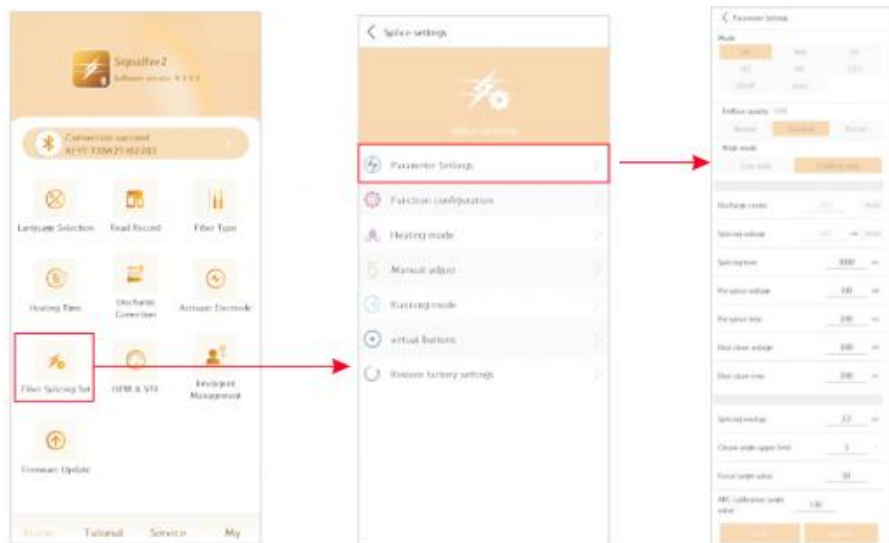
Back to the APP main page

Nadat u het apparaat met de mobiele app hebt verbonden, kunt u de functies van het apparaat instellen. Elke functie wordt weergegeven met een pictogram. LCD-scherm. Deze functies werken nadat je ze hebt ingesteld. Sla de instelling op, dan kun je die gebruiken zoals je die hebt. In de toekomst instellen zonder app-verbinding.

APP MENU FUNCTIES

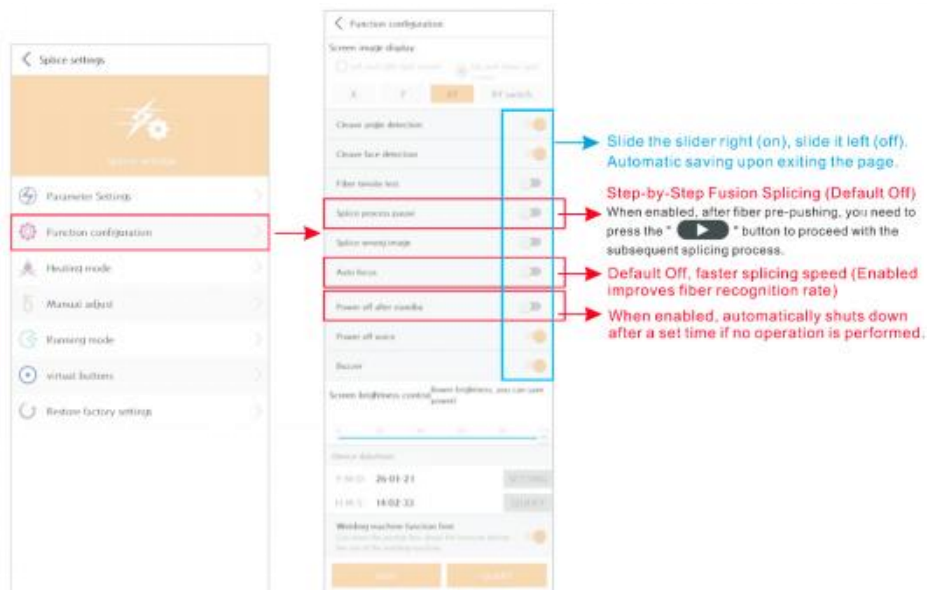
Schakel Bluetooth op uw telefoon in, maak verbinding met de lasmachine, start de app en configureer en debug de functies van de lasmachine. Exporteer en upload fusiegegevens naar cloudopslag, upgrade de firmware en koppel uw account voor intelligent beheer. andere onderling verbonden functies.

Parameterinstellingen



Save and exit after making changes.

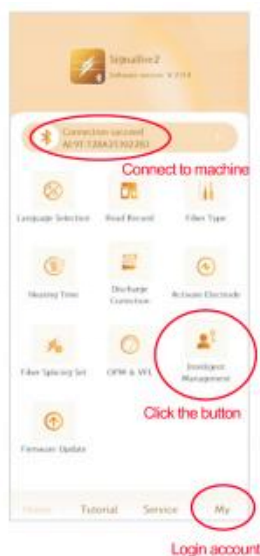
Funcieconfiguratie: Schuifregelaar op Aan of Uit



APP MENU FUNCTIES

Gebruik van het slimme slot: om de gebruikstijd van de machine te beperken en de machine te vergrendelen. op afstand (waar de machine zich ook bevindt; zodra de machine verbinding maakt met de app, wordt de machine vergrendeld.)

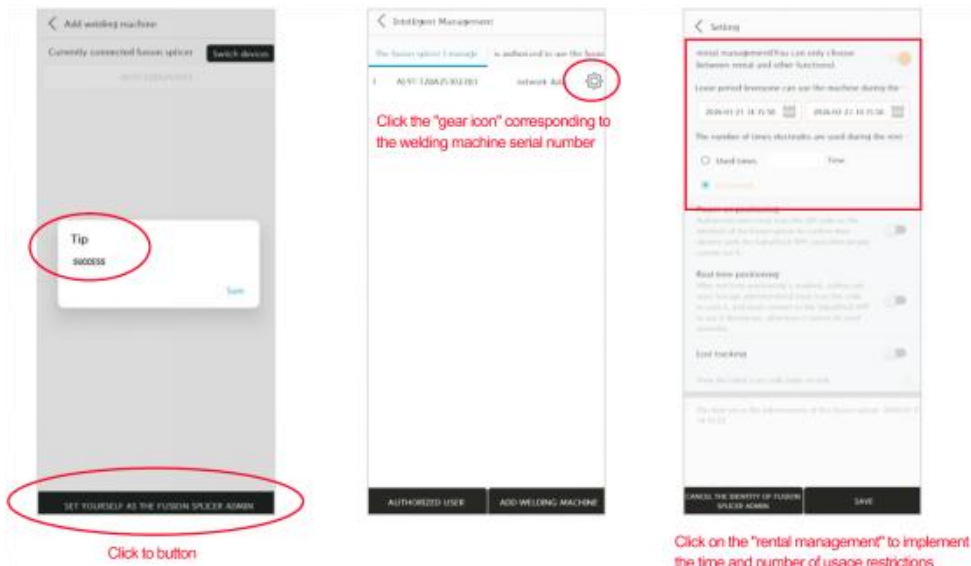
Gebruikt voor het huren van machines, uitgeleend aan werknemers om de machine te gebruiken. Uw account heeft de hoogste beheersbevoegdheid over de machine. En bewaar uw account zorgvuldig.



If you have multiple machines, click here to switch to binding to other machines.

Nadat je het apparaat hebt gekoppeld

Ga naar de pagina voor slim beheer en de lasmachine die u hebt aangestuurd, wordt weergegeven.



HOOFDSTUK III VERVANGING EN ACTIVERING VAN DE ELEKTRODE

Bij het vervangen van de elektrode dient u de officiële elektrode te gebruiken die is voorzien van een QR-code voor dit apparaat. De levensduur van de elektrode is 4000 keer.

Wanneer het aantal elektrodeverbindingen 3500 bereikt, verschijnt er een melding op het scherm van de machine: "Om ervoor te zorgen dat de Vanwege de slechte laskwaliteit dient u de elektrode te vervangen.

Wanneer het aantal elektrodeverbindingen 3800 bereikt, verschijnt er op het scherm van de machine de melding "Levensduur van de elektrode". De elektrode

is bijna verlopen, vervang de officiële elektrode en controleer de QR-code .

Als de elektroden 4000 keer zijn verbonden, vervang dan de elektrode door een nieuwe en controleer de elektrode. code in APP (verificatie/activering van elektrode, zie pagina 35).

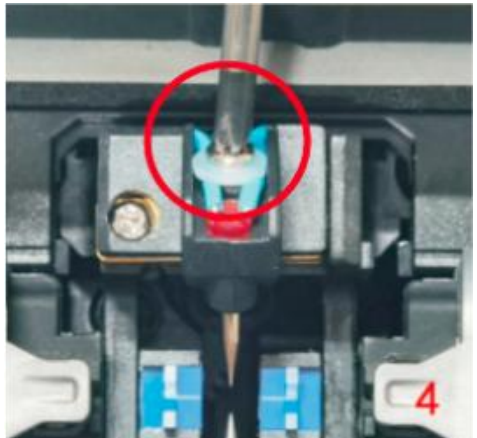
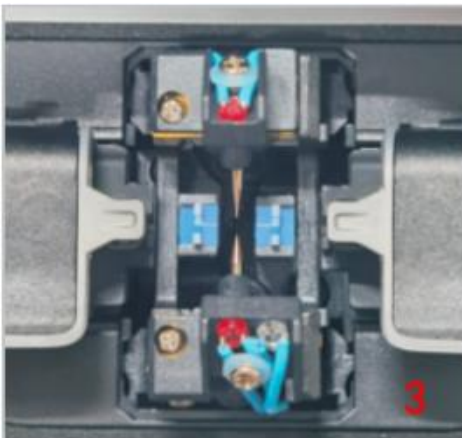
De procedure voor het vervangen van de elektroden is als volgt:

1. Knijp de elektrode dicht. iets naar beide kanten, bekijk dan de locatie op de foto
Verwijder de elektrodekap.



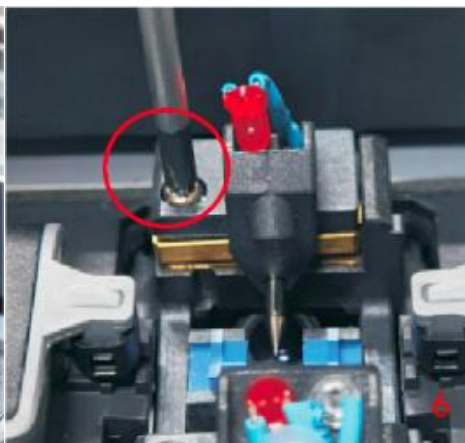
26. De afmeting van de kap van twee elektroden is anders, een bredere kop is voor de elektrode die zich dicht bij het scherm bevindt richting.

27. Verwijder de hoes als zoals te zien op de afbeelding.



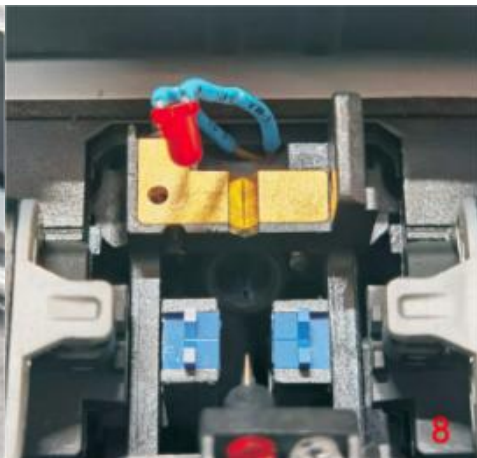
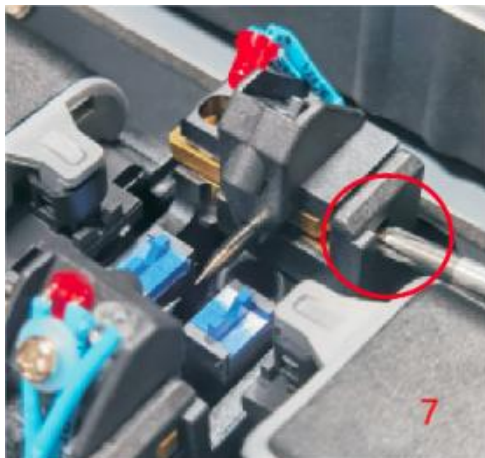
28. Gebruik de schroevendraaiers om draai de schroeven los

5. Gebruik een pincet om de lamp van beide kanten.



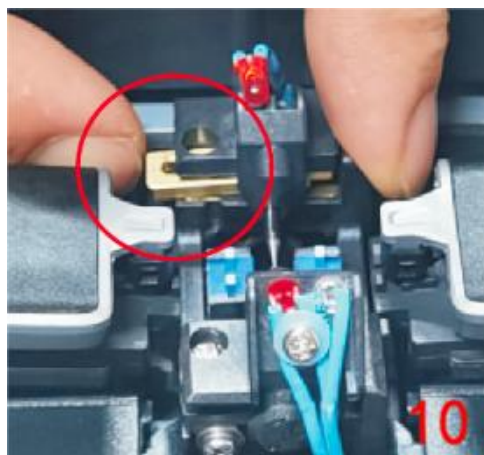
6. Draai de schroeven van de los elektrodebasis, en neem de schroeven eruit.

7. Duw de koperen pakking uit het gat en neem vervolgens de elektrode. en de koperen pakking uit de machine.



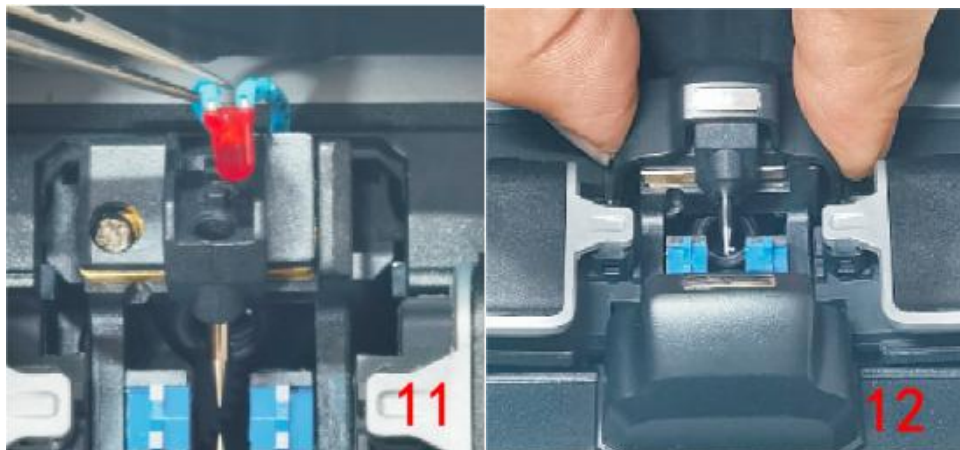
14. na verwijdering van de elektrode status van de basis

9. Vervang de elektroden en Plaats de pinnen.



22. Bij het monteren van de elektrode, duw de koperen pakkingpinnen naar het gat

23. Controleer het schroefgat en Draai vervolgens de schroeven vast. zet de rode lichten terug gat voor de lamp (montage is niet nodig) schroeven van de lampen)



12. Plaats de elektrodekap terug vervolgens vindt de elektrodeverandering plaats is gedaan.

QR-CODE VERIFICATIE/ACTIVERING

De officiële codeverificatie wordt uitgevoerd door de mobiele app "Signalfire2". Scan de QR-code op het scherm van het apparaat of download de software via de App Store voordat u het apparaat gebruikt.

LET OP: Nadat u de elektrode hebt vervangen en de code hebt gecontroleerd, vergeet dan niet een boogkalibratie uit te voeren, zodat het apparaat beter kan presteren.

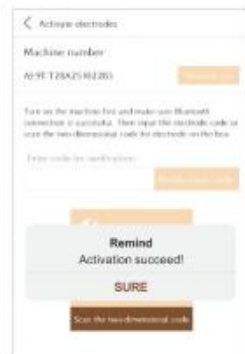
de methode om de elektrode te controleren:



- ① log into your account;
- ② Use APP to connect to the machine
- ③ press the button "Activate Electrode", then get into the page of the electrode activation



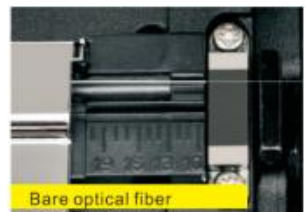
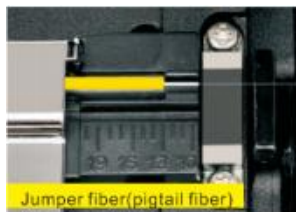
- ① Scan the QR Code which is on the electrode cover, or you can input the QR Code Number into the text box.
- ② after the number is show in the text box, then we press the button "verification code" to activate the machine.



After you have done the verify the code, then it may load for few seconds, then it will remind you "Activation Succeed", then the machine can normal use again.

HOOFDSTUK IV VEZELSPLIJTEN EN UITLEG

Instructies voor het splijten van vezels:



1. Zorg ervoor dat de rand van de witte laag tussen de schaal van 10-15 mm. het geel

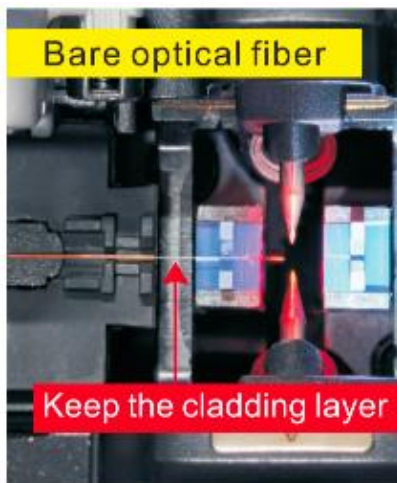
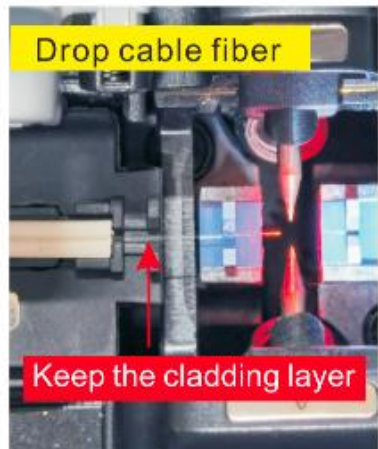
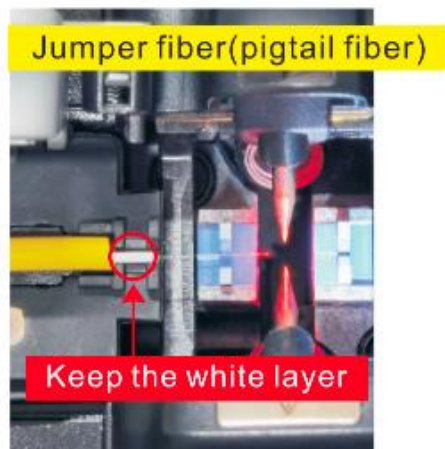
De rand van de huls bevindt zich tussen de 15 en 20 mm.

2. De schaal loopt van 13 tot 18 .

3. De schaal voor de bekledingslaag is tussen de 10 en 12 .

Zorg ervoor dat je de kale glasvezelmantel met een stripper hebt verwijderd, daarna kan de vezelsnijder de vezel doorsnijden. vezel met goede eindvlak.

Instructies voor het plaatsen van de vezels in de houder:



Wanneer u de vezel in de V-groef van het apparaat plaatst, zorg er dan voor dat het uiteinde van de vezel zich dicht bij de elektrode bevindt. Uiteinden, maar het eindvlak mag de uiteinden niet overschrijden. Plaats de vezel in de V-groeven; als het eindvlak te kort of te lang is, moet het de uiteinden niet overschrijden. Het apparaat zal je eraan herinneren om de vezel weer op de elektrodepunten aan te brengen.

HOOFDSTUK V DAGELIJKS ONDERHOUD

Let op de stofwering en verwijder stof.

De V-groeven, elektroden en lens moeten doorgaans schoon gehouden worden en de voorruitafdekking moet gesloten zijn als u deze niet gebruikt.

1. Reiniging van de V-groef

Als de V-groef vuil is, kunnen de vezels niet goed uitgelijnd raken, waardoor er een verschuiving optreedt en een foutmelding verschijnt. Daarom is het belangrijk om de V-groef tijdens het dagelijkse werk regelmatig te controleren en schoon te maken. Hieronder vindt u de methode om de V-groef schoon te maken:

- 1) Gebruik een stanleymes om de V-groeven in één richting te krassen, en herhaal dit ongeveer 3 keer. Beide kanten moeten op deze manier worden schoongemaakt.
- 2) Gebruik een alcoholdoekje om de V-groeven opnieuw schoon te maken.

2. Het reinigen van de elektrode

Als de elektrode vuil is of de elektrode-uiteinden donker worden, moet u de elektrode reinigen:

- 1) Gebruik het mes om het vuil van de punt te schrapen en deze schoon te houden.
- 2) Gebruik een alcoholdoekje om de uiteinden schoon te maken.

3. Als de buitenste lens onder de elektrode vuil is , kan de vezel wazig worden en een foutmelding geven, of de vezel kan Het kan wel gesplitst worden, maar dat levert een fusie met veel verlies op.

Volg onderstaande stappen om de lens schoon te maken:

- (1) zorg ervoor dat de machine is uitgeschakeld.
- (2) Gebruik een alcoholdoekje om de lens voorzichtig schoon te maken. Veeg vervolgens met een droog wattenstaafje om overtollige alcohol te verwijderen.
- (3) Schakel de stroom in en controleer of er geen stof of strepen op het scherm zichtbaar zijn.

Het voorkomt sterke schokken of trillingen.

Wanneer u de fusielsmachine moet verplaatsen of vervoeren, wees dan voorzichtig en ga er voorzichtig mee om. Voor transport over lange afstanden, Wikkel het in schuim om botsingen te voorkomen.

III. Opslag

Als u het apparaat langere tijd niet gebruikt, moet u het minstens eens per half jaar aanzetten. Bij een hoge luchtvochtigheid. Gebruik het apparaat regelmatig en

plaats het droogmiddel in de draagtas om schimmelvorming op de microscoopkop te voorkomen.

IV. Voorzorgsmaatregelen

- (1) Wanneer de lasmachine op wisselstroom werkt, dient u de adapter te beschermen en ervoor te zorgen dat de voeding correct is aangesloten. geaard.
- (2) Wanneer de fusielasmachine zich in het boogontladingsproces bevindt, is er een hoge spanning van enkele kV tussen de elektroden, alstublieft Raak de elektrodestaaf op dit moment niet aan!
- (3) Zorg ervoor dat er geen benzine, biogas, freongas en andere brandbare gassen in de omgeving aanwezig zijn om de slechte omstandigheden te vermijden. fusie of ongeluk.
- (4) Wanneer u de vezelhouder en de lens schoonmaakt, dient u een wattenstaafje te gebruiken en in één richting te vegen.
- (5) De fusielasmachine bevat veel structurele precisiecomponenten. Behalve de elektroden is het andere deel verboden voor De gebruiker moet de onderdelen demonteren en vervangen. Omdat de positie van deze onderdelen nauwkeurig is gekalibreerd, zal elke wijziging leiden tot problemen. Het is moeilijk om het terug te brengen naar de oorspronkelijke positie.
- (6) De objectieflens, V-groef, beeldscherm, enz. moeten schoon gehouden worden. Reinig alleen met een wattenstaafje of een alcoholdoekje; gebruik geen andere chemicaliën.

V. Probleemoplossing en oplossingen De tabel bevat een algemene methode voor probleemoplossing ter referentie voor de gebruiker. Als de gebruiker het probleem niet zelf kan oplossen, neem dan rechtstreeks contact op met de leveranciers.

Probleemoplossing	Reden	Oplossingen
Geen beeld meer na het plaatsen van de vezel	1. Niet ingeschakeld 2. De vezel zit niet in de V-groef of de V-groef is vuil. 3. De vezel is te kort in de V-groeven geplaatst of de vezel is gebroken.	1. Druk op de aan/uit-knop. 2. Vervang de vezel of reinig de V-groef. 3. Splits de vezel opnieuw. 4. Druk op de RESET-toets linkerzijde van de windkap is

	4. Het uitlijnmechanisme is niet geïnitieerd. 5. Geen signaal gedetecteerd voor het sluiten van de voorruitafdekking	losgeraakt of dat de bijbehorende inbus Schroef op het paneel los zit.
Het verlies door splicing is te hoog.	1. De vezel kan slecht worden gesplitst. 2. Splice-parameters onredelijk 3. Verschuiving van het ontladingscentrum (komt zelden voor)	1. Splits de vezel opnieuw. 2. Herhaal de ARC-kalibratie 3. Herhaal de ARC-kalibratie
De ARC doet dat niet. afscheiding of littekens	1. De vezel kan slecht worden gesplitst. 2. De splice-parameter is te klein. 3. De elektroden hebben stof geabsorbeerd. 4. Fout bij het uitvoeren van gegevens	1. Splijt het vezeloppervlak opnieuw. 2. Verhoog de reinigingsspanning; doe ARC-kalibratie opnieuw uitvoeren 3. Reinig de elektrode met een borstel. 4. Schakel het apparaat uit en herstart het.
Het verbindingsgebied wordt dunner.	1. De lasparameters zijn onredelijk, de lasspanning is te hoog. 2. De overlap tussen de splice-punten is te klein.	1.ARC-kalibratie 2. Verhoog de hoeveelheid overlap bij het splicen
de verbindingszone is dikker	1. De lasparameters zijn onredelijk, de lasspanning is te laag. 2. De overlap bij het splicen is te groot.	1ARC-kalibratie 2. Verminder de hoeveelheid overlap bij het splicen

Bij het splitsen ontstaan er bubbels. (kwam meestal voor in de multimode glasvezelverbinding)	1. Vezeluiteinde met braam, niet plat 2. De vezelkwaliteit is niet goed.	1. Verhoog de reinigingsspanning 2. Vezel opnieuw splijten 3. Vervang de vezel door een geschikte vezel of knip een deel van de bestaande vezel af en probeer het opnieuw.
Verbindingspunt en hebben verticale schaduwlijn	1. De vezelkern komt niet overeen (het type of de kerndiameter is anders). 2. Multimode glasvezel vertoont zeer lichte schaduwen na het lassen.	1. Gebruik hetzelfde type vezel aan de linker- en rechterkant. 2. Het is normaal en heeft geen invloed op de kwaliteit van de fusie.
De vezel in het scherm is een dislocatie.	1. De vezel komt niet volledig in de V-groef terecht. 2. De V-groef is vuil	1. Vervang de vezel 2. Maak de V-groef met alcohol en kwasten
De afbeelding staat op de boven- of onderkant van het scherm	1. De V-groef is vuil 2. De vezel komt niet in de V-groef terecht.	1. Reinig de V-groef met alcohol en borstels. 2. Vervang de vezel
De afbeelding is wazig.	1. De vezel komt niet in de V-groef terecht. 2. De V-groef is vuil	1. Vervang de vezel 2. Reinig de V-groef
Cleave kan niet afsnijden de vezel	1. De bekledingslaag is niet verwijderd. 2. De bekledingslaag was te kort en de rubberen druk aan beide zijden van het blad zorgde ervoor dat de vezels niet werden samengedrukt.	1. Gebruik een Miller-klem om de bekleding los te trekken. 2. De lengte van De gestripte gevelbekleding moet langer zijn dan 30 mm. 3. Draai de borgschroef in het midden van het blad los en

	3. De snijkant van het mes wordt bot of breekt af.	kantel het blad schuin.
--	--	-------------------------

VI: Bij gebruik van de machine kan zich normaal gesproken het volgende probleem voordoen:

De glasvezellasser is een precisieapparaat. Voorkom dat er vuil in het apparaat komt tijdens dagelijks gebruik en houd het apparaat dagelijks schoon.

Maak de machine schoon.

1. De vezel is in de V-groeven aangebracht, maar het pictogram op de machine geeft aan dat er geen vezel  in de V-groeven zit.

1) Als de vezelhouder niet in beginpositie staat, druk dan op reset . knop



(de linker eerst), plaats dan de vezel

weer in. op de v-groeven.

2) wanneer je de jumpervezel op de vezelhouder plaatst, het witte De jas wordt niet vastgehouden door de vezelhouder, de voorkant van de vezelhouder De witte jas moet gestreken worden.



2. De vezel wordt op de juiste manier in de V-groeven geplaatst en het vezeluiteinde bevindt zich in een goede positie ten opzichte van de elektrodepunten. Maar de machine blijft u hierop wijzen.

De vezels zijn te lang.

1) Controleer of er vuil op het scherm zit. Zo ja, dan moeten we de buitenste lens, die zich onder de elektrode bevindt, schoonmaken.

Als er nog steeds vuil op het scherm zichtbaar is, neem dan contact op met de klantenservice.

2) Als de lens beslagen is, kan dit ook gebeuren. In dat geval moeten we de buitenkant van de lens, onder de elektrode, schoonmaken. Je kunt hiervoor de volgende methode gebruiken: Gebruik een föhn om op de lens te blazen en de condens te verwijderen.

3. De vezel is uitgelijnd, maar het vezelfusieproces is nog niet voltooid. U wordt eraan herinnerd om op de startknop (de tweede knop links) te drukken om verder te gaan met het vezelproces. fusieproces.

1) Als er op het scherm een foutmelding over het vezeluiteinde verschijnt, moet u de vezel opnieuw splijten.

2) Als er geen foutmelding op het scherm verschijnt, controleer dan de functie "Paugeerproces lassen" en schakel deze uit. Het lassen van de vezel zal dan automatisch verdergaan. Opnieuw fusie. [APP-pagina: Fiber Splicing Set] - Functieconfiguratie - [Pak pauze in het spliceproces]

4. Focusfout

1) Reinig de buitenste lens die zich onder de elektrode bevindt. Reinig de V-groeven. Druk vervolgens op de resetknop (de linkerknop).

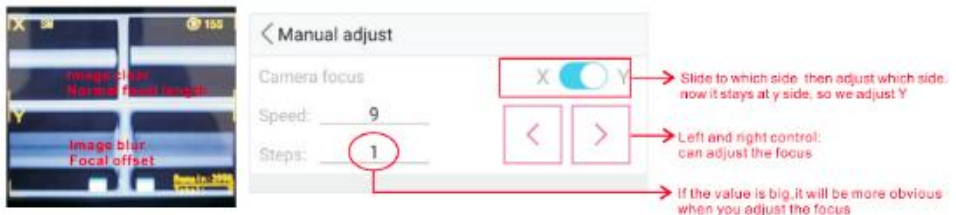
2) Voer een zelfcontrole van het apparaat uit en controleer of er een fout is met de "focusmotor".

5. De machine geeft een foutpictogram weer:

De vezels aan de linker- en rechterkant zijn van verschillende typen; ze moeten worden vervangen door vezels van hetzelfde type om het vezelfusieproces te kunnen uitvoeren. Ook als je dacht dat...

Als het niet uitmaakt en uw project het gebruik van een ander type vezel toelaat, kunt u op de startknop (de tweede van links) drukken om verder te gaan. vezelfusie .

6. De vezel is wazig in hetzelfde geval. scherm (X- of Y-scherf)



Methode:

① Open de app en verbind het apparaat, schakel de autofocusfunctie in [Fiber Splicing Set] - Functieconfiguratie - [Autofocus] , sla het op. Open vervolgens de windkap en sluit deze weer. Controleer of het apparaat de vezels duidelijk weergeeft.

② Als bovenstaande stappen het probleem niet oplossen, schakelen we de autofocus uit en gaan we naar de pagina voor handmatige instellingen [Fiber Splicing Set]. - Handmatig afstellen], zoals op de afbeelding te zien is.

③ Voer een zelfcontrole van het apparaat uit en controleer of er een fout is met de

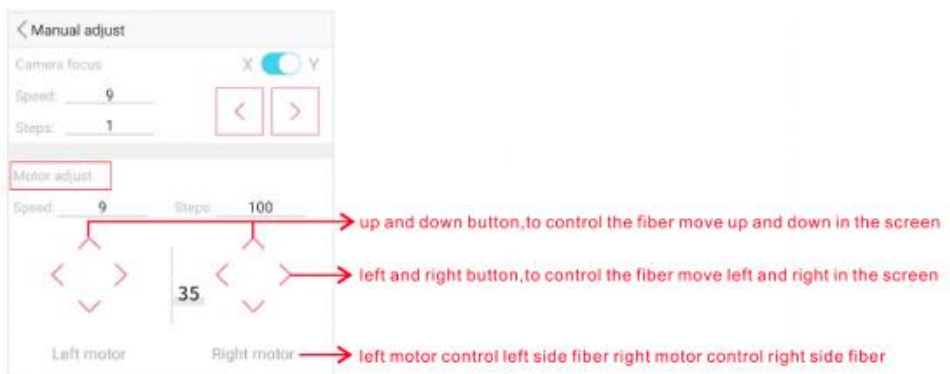
"focusmotor".

7. Alle vezels zijn zichtbaar op het scherm, maar aan één kant is een vezel verschoven; op het X- of Y-scherm is de vezel wazig weergegeven.



Methode:

- 1) Reinig de V-groeven en druk vervolgens op de resetknop (de linkerknop).
- 2) Handmatig de vezelverplaatsing aanpassen, zoals op de afbeeldingen te zien is [Fiber Splicing Set] - Handmatige aanpassing]



8. De kwaliteit van de vezelfusie is hoog verlies.

Er zijn veel redenen die kunnen leiden tot een hoog vezelverlies tijdens het fusieproces: de status van de machine, het ontladingsniveau van de machine, de kwaliteit van het vezeluiteinde, of de vezel schoon is, of het vezeltype hetzelfde is, de vezelkwaliteit en de vezelspanning.

Methode om het hoge verlies bij vezelfusie op te lossen:

1) Controleer of de vezelfusie het hoge verlies heeft veroorzaakt. Je kunt een jumpervezel gebruiken om de fusie te testen. verlies: test het initiële verlies van de jumpervezel met OPM, knip vervolgens de jumpervezel door en voer een vezelfusie uit, test daarna opnieuw het verlies van de vezel. fusie. Als het verlies te veel verandert, voeren we de volgende stappen uit om de fusie te controleren. probleem.

2) Reinig de V-groeven, reinig de buitenste lens onder de elektrode en reinig de elektrodepunten. Nadat u klaar bent met de reiniging, Vervolgens voeren we een boogkalibratie uit totdat de machine aangeeft dat de boogkalibratie is geslaagd.

3) Besteed aandacht aan het reinigen van de vezels: na het verwijderen van de vezelbekleding, reinigt u de vezels met een watje met alcohol en snijdt u vervolgens de uiteinden van de vezels af. Goed (geen braam en een vlak uiteinde), wanneer u de vezel in de V-groeven plaatst, zorg er dan voor dat het uiteinde van de vezel de V-groeven niet raakt.

4) Voor de linker- en rechterkant raden we aan om hetzelfde type vezel te gebruiken. Specificatievezel voor het uitvoeren van de vezelfusie.

5) Zorg ervoor dat het hakmes in goede conditie is, zodat we de invloed van het vezeluiteinde kunnen minimaliseren.

6) Vezelfusie is weliswaar uitgevoerd, maar de vezel zal in de nabije toekomst breken en fusie gaat gepaard met een hoog verlies.

① Reinig de V-groeven en de elektrodepunten en voer een boogkalibratie uit totdat het apparaat aangeeft dat de boogkalibratie is geslaagd.

② Stel de verwarmingstijd van de oven in

Als de verwarmingstijd te kort is, zal de huls verschuiven en het smeltpunt niet voldoende beschermen.

Als de verwarmingstijd te lang is, zullen de vezels in de huls geëxtrudeerd worden, waardoor de vezels beschadigd raken op een manier die we niet kunnen zien.

③ Wanneer u de beschermhuls verwarmt nadat u de glasvezel van de dropkabel

hebt gelast, gebruik dan dubbele staaldraad.
beschermhoes.

④ Wanneer u de beschermhoes verwarmt, span de vezel dan niet te strak aan en plaats de vezel normaal in de verwarmingsoven.

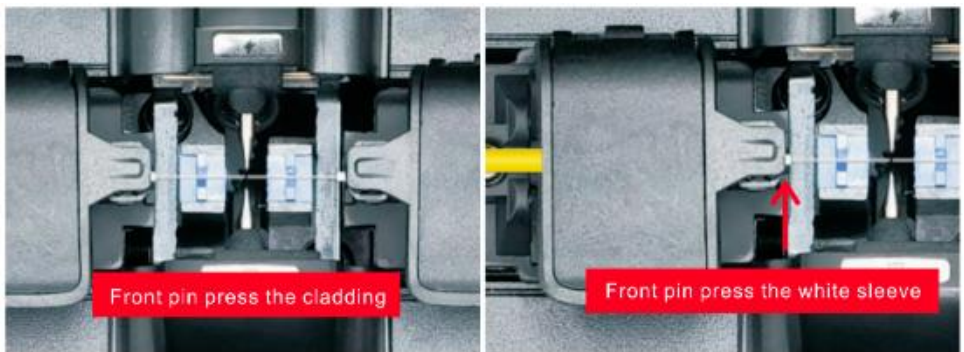
9 gelaste vezels zijn gemakkelijk te breken.

1) Als de elektrode is gebroken bij het smelpunt, betekent dit dat de boogontlading niet geschikt is voor de lokale omgeving. Reinig de elektrodepunten.

Reinig de buitenste lens onder de elektrode, reinig de V-groeven en voer vervolgens een boogkalibratie uit totdat het apparaat aangeeft dat de kalibratie is geslaagd.

2) Als een vezel is losgekomen van de voorste pin van de vezelhouder, moeten we controleren of de voorste pin van de vezelhouder de vezel op de plaats van de bekleding heeft aangedrukt.

is verwijderd. Zorg ervoor dat de voorste pin van de vezelhouder tegen de witte huls van de jumpervezel drukt en tegen de blanke optische vezelmantel.



Herinner je er regelmatig aan dat je de vezel opnieuw moet splitsen, en herinner je eraan dat de machine de vezel niet kan herkennen.

1) Het vezeluiteinde is niet in orde. Controleer of de vezelmantel is verwijderd. Vergeet niet de vezel schoon te maken en controleer het geheel. Het hakmes deed zijn werk goed.

2) De vezel is wazig en geeft de volgende foutmelding: alsof de vezel is verschoven, is de focus wazig. (Zie de vorige inhoud voor de oplossing.)



There is a lot of fiber misalignment on the right side, which cannot automatically align the core

Image blurring caused by misalignment



Normal focal length
Clear image

Focal offset Image blur

3) Stof of condens op de lens zorgt ervoor dat het hele schermbeeld donker of flets lijkt, zoals te zien is in de afbeelding hieronder.

De fusieler geeft aan dat de lens vervuild is of dat de CMOS-sensor defect is.

Oplossing: Veeg de lens schoon, gebruik een föhn op een warme stand om warme lucht op de lens te blazen (pas op dat u de lens niet oververhit), of laat het even staan. Wacht even tot de mist is verdampt. Controleer ook of de rode lampjes op de elektrodepinnen goed werken.

The entire Y-screen image appears dark or washed out.
Note: This is different from focus shift.
Focus shift only causes blurring of the fiber optic image.





VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Fiberskarvningsmaskin

Modell: AI-7C / AI-9

Modell: AI-7C / AI-9



AI-7C AI-9

Detta är originalinstruktionerna, vänligen läs alla instruktioner noggrant innan du använder produkten. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit. Vi ber om ursäkt för att vi inte kommer att informera dig igen om det finns några teknik- eller programuppdateringar för vår produkt.

SÄKERHETSINSTRUKTIONER

	Läs instruktionsboken.
	Följ den europeiska säkerhetscertifieringen.

	KORREKT AVFALLSHANTERING Denna produkt omfattas av bestämmelserna i EU-direktiv 2012/19/EU. Symbolen som visar en överstruken soptunna indikerar att produkten kräver separat sophämtning inom Europeiska unionen. Detta gäller produkten och alla tillbehör som är märkta med denna symbol. Produkter som är märkta som sådana får inte kasseras med vanligt hushållsavfall, utan måste lämnas till en samlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater.
 FCC-ID: 2AB9B-AI-9	FCC-information: WARNING: Ändringar eller modifieringar som inte uttryckligen godkänts av den part som ansvarar för efterlevnaden kan upphäva användarens rätt att använda utrustningen! Denna enhet uppfyller del 15 i FCC-reglerna. Användning är underkastad följande två villkor: 1) Denna produkt kan orsaka skadliga störningar. 2) Denna produkt måste acceptera alla mottagna störningar, inklusive störningar som kan orsaka oönskad drift. WARNING: Ändringar eller modifieringar av denna produkt som inte uttryckligen godkänts av den part som ansvarar för efterlevnaden kan ogiltigförklara användarens rätt att använda produkten. Obs! Denna produkt har testats och befunnits uppfylla gränserna för en digital enhet av klass B i enlighet med del 15 i FCC-reglerna. Dessa gränser är utformade för att ge rimligt skydd mot skadlig störning i en bostadsinstallation. Denna produkt genererar, använder och kan utstråla radiofrekvensenergi, och om den inte installeras och används i enlighet med instruktionerna kan den orsaka skadliga störningar på radiosignaler. kommunikation. Det finns dock ingen garanti för att störningar inte kommer att uppstå förekomma i en viss installation. Om denna produkt orsakar skadliga störningar för radio- eller tv-mottagning, vilket kan avgöras genom att stänga av

	och slå på produkten, uppmanas användaren att försöka korrigera störningen genom en eller flera av följande åtgärder: följande åtgärder. • Rikta om eller flytta mottagarantennen. • Öka avståndet mellan produkten och mottagaren. • Anslut produkten till ett uttag på en annan krets än den som mottagaren är ansluten till. • Kontakta återförsäljaren eller en erfaren radio-/TV-tekniker för hjälp.
--	---

Först och främst, tack för att du köpt VEVOR-serien av fiberskarvar . För att säkert, effektivt och skickligt behärska maskinens olika prestanda- och driftmetoder, och fullt ut förstå strukturen, funktionen och underhållsmetoden för varje del av maskinen, måste du läsa instruktionerna noggrant innan du använder den. Eftersom vi strävar efter kontinuerlig förbättring av fiberskarvaren kan informationen som tillhandahålls av vårt företag komma att ändras utan föregående meddelande.

Produkten uppfyller relevanta standarder och föreskrifter. Installationen av denna enhet måste uppfylla alla tillämpliga föreskrifter och den bör endast användas i välventilerade utrymmen. Läs användarmanualen innan du installerar och använder denna utrustning.

Denna apparat är inte avsedd att användas av personer (inklusive barn) med nedsatt fysisk, sensorisk eller mental förmåga, eller bristande erfarenhet och kunskap, såvida de inte har övervakats eller fått instruktioner om användningen av apparaten av en person som ansvarar för deras säkerhet.

Barn får inte leka med apparaten.

Denna apparat får inte användas av barn. Förvara apparaten och dess sladd utom räckhåll för barn.

Denna apparat är avsedd att användas i hushållet och liknande tillämpningar såsom:

- personalkök i butiker, kontor och andra arbetsmiljöer;
- bondgårdar;

- av kunder på hotell, motell och andra bostadsmiljöer;
- bed and breakfast-liknande miljöer.

Förvara produkten ordentligt. Kontrollera om produkten är avvikande före användning. Om den är avvikande, sluta använda den.

Använd produkten enligt avsett ändamål. Varna för potentiella skador vid felaktig användning.

Om nätsladden är skadad måste den bytas ut mot en specialsladd eller ett specialaggregat som kan köpas från tillverkaren eller dess servicerepresentant .

SÄKERHETSKRAV

I alla skeden av driften av den optiska fiberfusionsskarven måste du vidta följande allmänna säkerhetsföreskrifter försiktighetsåtgärder. Om du inte vidtar dessa varningar och försiktighetsåtgärder eller inte följer varningarna som beskrivs i detta manualen, skulle bryta mot säkerhetsstandarderna för design, tillverkning och användning av fusionsskarvarna. Vårt företag gör det inte tar inget ansvar för konsekvenserna av att dessa krav bryts mot användare!

• Driftmiljö och strömförsörjning

Funktion, förvaringsmiljö och arbetsströmskrav för fusionsskarv

Driftstemperatur: 0~+40°C

Gränstemperatur: -10°C~+50°C

Driftsfuktighet: 95 % RF eller mindre (ingen kondens)

Maximal vindhastighet: 15 m/s

Lagringsförhållanden: -20°C~+60°C (ingen kondens)

Innan du slår på strömmen, se till att strömförsörjningen matchar spänningen och att alla säkerhetsåtgärder är uppfyllda. åtgärder vidtas.

• **Använd inte** svetsskarven i explosiva miljöer

• **Använd inte** svetsskarven i närvaro av brandfarliga gaser eller ångor

• **Försök inte** att ta isär någon av komponenterna i fusionsskarven.

Utöver informationen i den här manualen om att tillåta delar som kan bytas av användaren, försök inte att ta isär någon av komponenterna i fusionsskarven.

Reservdelar och interna justeringar kan endast utföras beställd av auktoriserad servicepersonal.

VARNINGAR/FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER

• AC/DC-adapter

AC/DC-nätadaptorn måste strikt uppfylla följande krav

DC-utgång: Spänning 13,5 V; Ström 4,8 A. Polaritet: Centrum är positivt.

Nätaggregat: Spänning 100–240 V 50/60 Hz.



OBS : Om fel likströmsadapter används kommer maskinen att bränna ut.

Om fel nätadapter används kommer brännas ut likströmsadaptorn och nätadaptorn går sönder.

• Internt litiumbatteri

Det finns litiumjonbatterier i svetsskarven. Om batterierna används kan de skada svetsskarven och äventyra den personliga säkerheten.

Av säkerhetsskäl kan litiumbatteriet inte demonteras för att förhindra kortslutning; krascha inte batteriet, låt det inte komma i närheten av eld eller extrem värme för att undvika att litiumbatteriet exploderar. Brott mot ovanstående åtgärder. kan orsaka explosion av litiumbatterier och därmed äventyra användarnas personliga säkerhet.



Varsel:

1. När batteriet används under en längre tid är det lätt att det hamnar i viloläge. Vid denna tidpunkt minskar kapaciteten lägre än det normala värdet, och även driftstiden förkortas. Batteriet kan dock aktiveras och dess normal kapacitet kan återställas efter endast 2–3 normala laddnings- och urladdningscykler.

Litiumbatterier har liten minneseffekt och kan laddas när som helst.

2. Litiumbatterier har självurladdningsfenomen, och oanvända batterier kommer att vara i lågspänningstillstånd under lång tid. på grund av självurladdning. En lång period med låg spänning kommer att skada batteriets inre struktur och förkorta batteriets livslängd. batteritid. Därför bör oanvända batterier laddas minst en gång i månaden, var uppmärksam på displayen på 2 eller 3 Elektricitetsstaplar kan laddas, bör inte vara fulla; vid daglig användning, försök att ladda mer än ett nät i batteridisplayen,

få inte slut på ström för att ladda .

3. Använd inte maskinen under en längre tid, ta ut batteriet och förvara det separat. Temperaturintervallet för Långtidsförvaring (förvaringstid över 6 månader) av

batteriet är 0~40. Temperaturintervallet för korttidsbatterier

lagring (lagringstid kortare än eller lika med 6 månader) är: -20~60°C.

4. För att säkerställa laddningssäkerheten bör laddningstemperaturen för litiumbatteriet inuti svetsmaskinen anpassas är 0~40°C.

5. Om batteriladdningen är onormal eller batteridisplayen är onormal kan du försöka aktivera batteriet manuellt. För specifik användning, se: knappkombinationsfunktion - tre för att aktivera batteriet

• Drift på optisk fiberfusionsskarvmaskin

När följande situation uppstår med fusionsskarven, stäng av fusionsskarven omedelbart och dra ur sladden. nätadaptern från strömingången, annars kan det leda till att svetsverktyget inte fungerar korrekt eller kan inte repareras och andra allvarliga konsekvenser.

» Flytande, främmande material inuti fiberfusionsskarvaren. Det finns en skyddande struktur inuti maskinen. En liten mängd fiberrester påverkar inte användningen, men var försiktig så att du inte ramlar i .

» Fibersvetsskarven utsätts för starka vibrationer och stötar .

Det finns inget behov av att underhålla fiberfusionsskarvarens inre delar, ta inte bort fiberfusionsskarvaren. I elektrodurladdningsprocessen för fiberfusionsskarvaren är spänningen mellan de två elektrodstängerna upp till flera torra volt, rör inte elektroden, annars kommer fiberfusionsskarven att skadas eller orsaka personskador. skada och andra allvarliga konsekvenser.



Varsel:

8. Fiberoptisk fusionsskarv används för svetsning av kvartsglasfiber.

Använd inte instrumentet för andra ändamål. Läs denna manual noggrant före användning .

2. Var noga med att rengöra V-spåret och linsen under användning (för att rengöra V-spåret kan du använda en konstkkniv för att Dra fram och tillbaka längs fiberspåret och borsta sedan med en borste); Rengör damm efter användning.

3. När den optiska fiberfusionsskarven flyttas från lågtemperaturmiljön till högtemperaturmiljön, Försök att använda gradvis uppvärmning, annars kommer instrumentet att producera kondens, vilket har en negativ inverkan på instrumentet.

4. Optisk fiberfusionsskarv är ett kalibrerat precisionsinstrument, försök att undvika starka vibrationer och stötar. Bärväsken bör användas för förvaring, och ett

lämpligt vadderande fodral bör läggas utanför bärväskan under längre tid.
distanstransport.

- LCD-skärm

1. Fiberskarvarens LCD-skärm bör inte vidröras med vassa föremål eller utsättas för hårda stötar.

2. Släpp inte organiska lösningsmedel eller smutsiga föremål på LCD-skärmen, såsom aceton, olja, frostskyddsmedel, salva etc., annars kan det leda till onormal LCD-visning.

3. Kan använda silkesduk eller mjukt tyg för att torka ren flytande kristallskärmen.

4. Det kan förekomma brus på skärmen när fixeringsmaskinens vindtäta lock är öppet eller inte är isatt i den optiska fibern.

Detta är inte LCD-fel, det är ett normalt fenomen .

KAPITEL I INTRODUKTION TILL ENHETEN

- **Tangentkombination Funktion**

Fusionsskarvningsmaskinen används huvudsakligen för fiberoptisk skarvning, maskinen kan fortsätta att skarva droppbordet fiber, jumpertråd och en manteldiameter på 80µm-150µm, single-mode, multi-mode och annan kvartsbaserad dispersion förskjutet fiber. Driftsprocessen bör vidtas för att hålla den ren och fri från starka vibrationer eller stötar.



AI-7C



AI-9



ÅTERSTÄLLA

Tryck på återställningsknappen för att återställa framdrivningsmotorn, den justerbara motorn och fokuseringsmotorn till sina ursprungliga inställningar. När

återställningsknappens lampa lyser indikerar det att återställningen pågår. Om den slocknar inom 5 sekunder automatiskt betyder det att återställningen lyckades, annars misslyckas återställningen .

 X, Y DISPLAY-OMKOPPLINGSKNAPP

X, Y-displayväxling

 FORTSÄTTA

När pausfunktionen är på, tryck på knappen för att fortsätta nästa operation

 Maskinens strömbrytare

Långt tryck för att slå på eller av maskinen

OPTISK EFFEKT MÄTARE OCH VISUELL FELLOKATORMODUL



Den här funktionen är endast tillgänglig på AI-9

Mät effektivt anslutningsförluster, verifiera kontinuitet och hjälp till att utvärdera fiberlänksöverföringskvaliteten .



Växla mellan tio tillstånd

Våglängd: 850 nm, 1300 nm, 1310 nm, 1490 nm.

1550 nm. 1625 nm. 980 nm. 1270 nm. 1577 nm. 1650 nm



Växla mellan tre tillstånd

Effekt: 15 mW, 2 Hz blinkande och fast sken



- UNIT** **Switch test unit**
dBm/dBμw Switch between three units, power display range:-50+26dbm, Error display Error
- λ** **Switch wavelength**
850nm, 1300nm, 1310nm, 1490nm, 1550nm, 1625nm, 980nm, 1270nm, 1577nm, 1650nm
switching between ten states
- 650** **Visual fault locator**
Constantly light up / Flashing/Off/switching between three states
- Power Meter And Optical Modules Switch**
Turn On/off Power Meter And Optical Modules

LADDNING

Maskinen har tre strömförsörjningslägen.

- Laddningskanal 1



- Laddningskanal 2 (Direktladdning utan att ta bort batteriet)



- Laddningskanal 3 (Laddning av batteriet separat)





VÄRMNINGSUGN

- Aktivera förvärmningsfunktionen på vintern



Fiberfusionen är framgångsrik. Samtidigt när du öppnar vindtöta locket, värmekammaren startar automatiskt förvärmningen i 6 sekunder.

- Kompatibel med värmeelement med SC-fiber



SC-fiber: Tryck uppåt / Vanlig fiber: Tryck neråt

- Automatisk stängning av locket på värmedelen



- Kylställ utbyggbart och stängningsbar



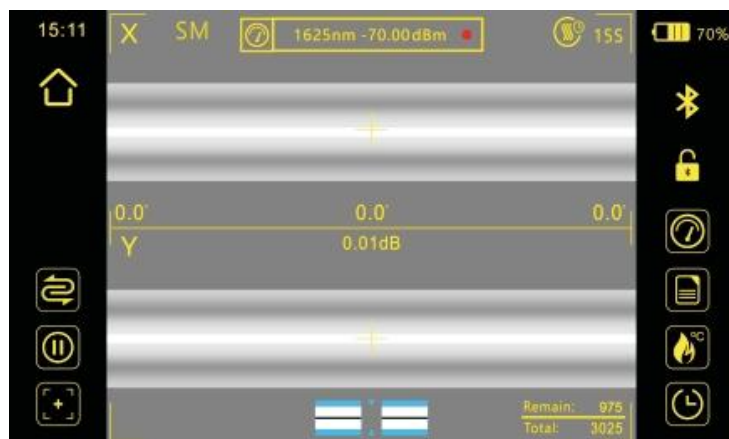
FUSION SPLICER HEMMAMENY

Tryck och håll strömknappen intryckt i 2 sekunder för att öppna fusionsskarvens huvudsida.



Skanna QR-koden för att ladda ner mobilappen "Signalfire2". Appen låter dig

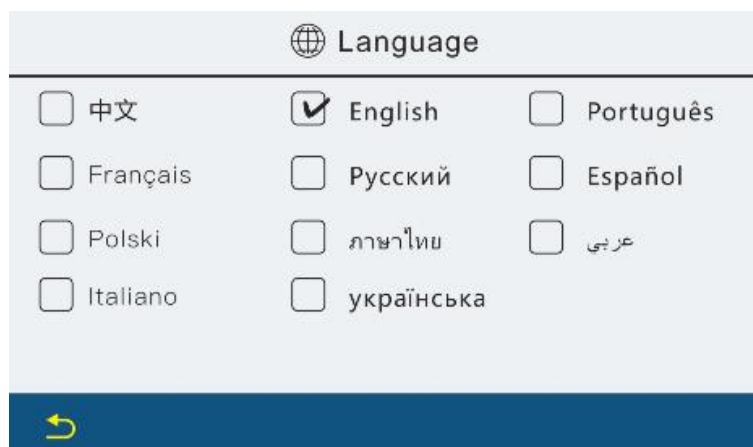
konfigurera och hantera svetsskarven. Huvudfunktionerna inkluderar: fusionsskarvningsparameter och funktion, moln lagring och export av fusionsskarvningsregister, elektrodaktivering, uppdateringar av systemets firmware, fusion intelligent hantering av skarvning och kontakt efteråt säljtjänst.



1. På fusionsskarvarens huvudsida öppnar du vindtätt skydd eller klicka på rutan som innehåller QR-koden kod för att komma in i gränssnittet för fusionsskarvning.

I

skarvningsgränssnitt: Genom att klicka på ikonen kan du slå på/av funktionen eller öppna snabbinställningar. (Se sidan 14 för beskrivningar av ikonfunktioner)



2. Om fusionen splicerns huvudsida, klicka på "Språk". 11 språk  är tillgängliga, inklusive kinesiska, engelska, franska och spanska.

Efter att du valt önskat språk (markerat med en "✓"), klicka i det nedre vänstra

hörnet och återgå till startsidan för att ändringarna ska träda i kraft.

No	Time	loss
000007	2025-11-12 14:26	0.00db
000006	2025-11-12 14:25	0.01db
000005	2025-11-12 14:24	0.01db
000004	2025-11-12 14:22	0.00db
000003	2025-11-12 14:22	0.02db
000002	2025-11-12 14:21	0.01db
000001	2025-11-12 14:20	0.00db

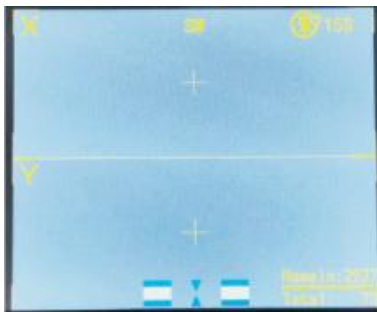
1/5

3. Fusion Records: Du kan visa detaljerade register över varje fusionsskarv. Det nedre högra hörnet har uppåt och nedåtpilar för sidnavigering. Maskinens maximal lagringskapacitet är 3500 poster. För att undvika dataöverskrivning och dataförlust, vänligen anslut till appen och exportera informationen snabbt.



11. Urladdningskalibrering: Vi rekommenderar starkt utför utmatningskalibrering när maskinen är nytt, under säsongsväxlingar, efter en förändring av plats, eller efter elektrodbyte. Syftet är att hitta den lämpligaste utmatningen kraft baserad på miljöfaktorer för att uppnå de bästa fusionsskarvningsresultaten. Klicka på "Kalibrering", en uppmaning visas; bekräfta för att gå in i kalibreringen läge. Sätt nu i en korrekt skuren optisk fiber och följ anvisningarna.

Proceduren för ARC-kalibrering är följande



Maskinsvetsningssidan till vänster sidan, det finns en normal arbetsstatus



kommer att förändras till bågen kalibreringsstatus Och sedan du kan lägga den klyvda fibern på maskinen och stäng vinden täck över, vänta tills maskinen automatiskt för att bearbeta bågkalibreringen.



Om ikonen fortfarande är bågens ikon kalibrering , men fibern är flimrande



, vi måste Ta ut fibern ur maskinen. Klyv sedan en ny fiber igen och sätta den på maskinen och vänta maskinprocess. loop ovan operationen tills

ikonen ändras från bågkalibrering  till normalt arbete  vilket betyder Bågkalibreringen lyckades.

12. Inställningar: Låter dig ändra parametrarna för fusionsskarven.

Fiber type

☒ SM
 ☐ MM
 ☒ AUTO
 ☐ G654E

☐ BIF
 ☐ 80um
 ☐ NZ
 ☐ DS

Auto power off

- 15min +

☒

Heating time

- 15S +

Heater Pre-heating
 ☒

Pause splicing process
 ☒

Auto-focus
 ☒

Activate battery

Enter

Self test

Enter

Angle check

- 3.0° +

☒

Endface check
 ☒

☐ Basic
 ☐ Standard
 ☒ Precision

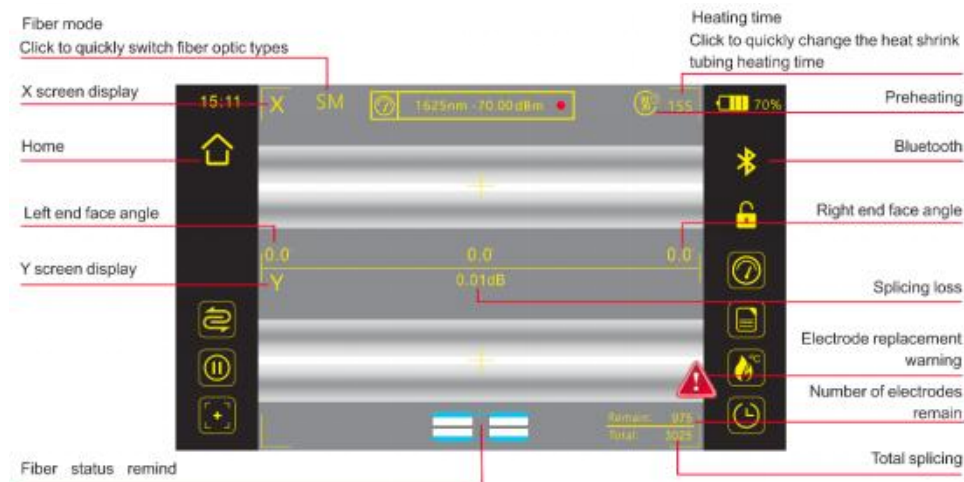
Tensile test
 ☒

1/5

Fiberoptisk typ	Välj lämplig fibertyp baserat på dina behov. Fusionskarven kommer automatiskt att växla förinställda parametrar. Efter att ha bytt fibertyp rekommenderas det att utföra urladdningskorrigering för optimala fusionskarvningsresultat.
Automatisk avstängning	Tidsinställd avstängning när den inte används. Inställningsområdet är 1–10 minuter. "☑" indikerar att den är aktiv.
Uppvärmningstid	Uppvärmningstid för krympslang.

 Förvärmning av värmare	Värmaren förvärms i 6 sekunder varje gång locket öppnas efter varje fusionsskarv för att förkorta uppvärmningstiden.
 Autofokus	Justerar automatiskt fokus för bättre fiberkärnidentifiering. När den är aktiverad är kärnjusteringen och skarvningsnoggrannheten högre, men skarvningshastigheten är något långsammare. När den är inaktiverad fungerar den automatiska justeringsfunktionen fortfarande normalt, och skarvningshastigheten är snabbare, men skarvningsnoggrannheten minskar.
 Aktivera batteriet	Om litiumbatteriet har låg ström kan det leda till att batteriet går in i viloläge, inte laddas eller har en onormal batterinivå (inte fulladdat). Tryck på " " för att aktivera batteriet och återställa dess funktion.
 Självtest	Klicka på " " för att starta svetsskarvens självtest, vilket kontrollerar hårdvarans status och hjälper eftermarknadspersonal att diagnostisera maskinfel.
 Skärvinkel Upptäckt  Skärande ansikte Upptäckt	En mindre vinkel och en finare skäryta säkerställer en bättre smältsvetsning, men det är mer sannolikt att svetsskarven rapporterar fel som indikerar oacceptabla skärytor, vilket kräver mer skickliga operatörer. Dessa två inställningar kan konfigureras men kan inte inaktiveras.
 Spänningstest	Efter att skarvningen är klar kommer den skarvade fogen automatiskt att sträckas för att testa dess styrka.

6. Funktioner för ikoner för gränssnittet Fusion Splicing



Ikon	Namn	Fungera
	Hem	Klicka för att återgå till huvudstartsiden
	Driftläge	Den här ikonen kan inte klickas direkt; den kan bara ändras via menyn eller appen, inklusive "Normalläge, Urladdningskorrigering, Damm-detektering och Fabriksläge".
	Fiber Skarvning Paus	När den är aktiverad pauser processen efter att ha slutfört steg som fibertryckning, dammborttagning  och kärnjustering. Du måste trycka på knappen för att återuppta urladdningsfusionsskarvningen. Denna funktion

		kallas även "steg-för-steg-fusionsskarvning".
	Autofokus	När den är aktiverad justerar den automatiskt fiberbildens skärpa, identifierar fiberkärnan och förbättrar skarvningskvaliteten, men skarvningshastigheten kommer att minska.
	OPM&VFL	När den är aktiverad mäter den effektivt skarvade punktförluster, verifierar kontinuitet och hjälper till att utvärdera överföringskvaliteten på fiberoptiska länken.
	Fusion Skarvningsrekord	Visar skarvningstid, förlust och andra poster, samma som funktionen "Post" på hemsidan.
	Förvärmning	När den aktiveras förvärms värmaren i 6 sekunder efter varje skarvning när det vindtäta locket öppnas, vilket effektivt förkortar uppvärmningstiden för krympslangen.
	Automatisk Stängning	Efter aktivering stängs enheten av automatiskt om ingen åtgärd utförs inom en förinställd tid. Den förinställda tiden kan justeras via inställningsfunktionen på startsidan, från 1 till 10 minuter.

SMARTA PROMPTS FÖR FUSION

SPLICE-GRÄNSSNITT

Intelligent prompt- och fibertillståndspromptlösning

I. Intelligent prompt

Den röda ikonen som visas längst ner till vänster på LCD-skärmen.



- Kamera fel Rengör  först objektivlinsen. Om felet kvarstår, gör en maskinell självkontroll av den skarvningsverktyget för att bekräfta om kameran går sönder (se dagligt underhåll för specifik drift).
- Uppriktningsfel : kontrollera att den klyvda fibern är i gott skick, till exempel om beläggningsskiktet inte är rent. dålig skäryta, för många grader; Rengör sedan V-spåren med kniv, rengör den yttre linsen som under elektroden och tryck på återställningsknappen. Obs: damm i linsen kan också orsaka fel i kärnans inriktning, så damm bör avlägsnas (kontakta kundtjänst för detta).
- Fokusfel : inträffar bara när autofokusfunktionen är aktiverad, visar vanligtvis att fiberbilden är för suddig. Lösning: kontrollera att den avklyvda fibern är i gott skick, rengör V-spåren och den yttre linsen. tryck på återställningsknappen; stäng av autofokusfunktionen manuellt (se dagligt underhåll för detaljer). Om Felet kvarstår, gör en självkontroll av maskinen för att kontrollera om det finns fel på "fokuseringsmotorn". Obs: damm i linsen kan också orsaka fel i kärnans inriktning, så damm bör avlägsnas (kontakta kundtjänst för detta).
- Fel på urladdning av ljusbåge : Rengör först elektrodens spets och ta bort skräp; Återställ fabriksinställningarna från appen "SignalFire2". Starta om fiberskarvaren och gör sedan bågkalibreringen. Om felet kvarstår, gör en maskinkalibrering. självkontroll för att kontrollera om det är felet "HV-urladdning".
- Vänster och höger optiska fiber matchar inte : specifikationerna eller typerna av optiska fibrer på båda sidor är olika, och de måste ersättas med samma specifikationer eller typer. Detta fel kan orsaka att du trycker på fortsätt för att

Ignorera nyckelfelet och tvinga sedan fram fiberfusion. Observera: enligt fiberns konstruktionsspecifikationer skarvningsmaskin, olika specifikationer och typer av fiber kan inte smältas samman, om forcerad skarvning görs kan smältkvaliteten påverkas.

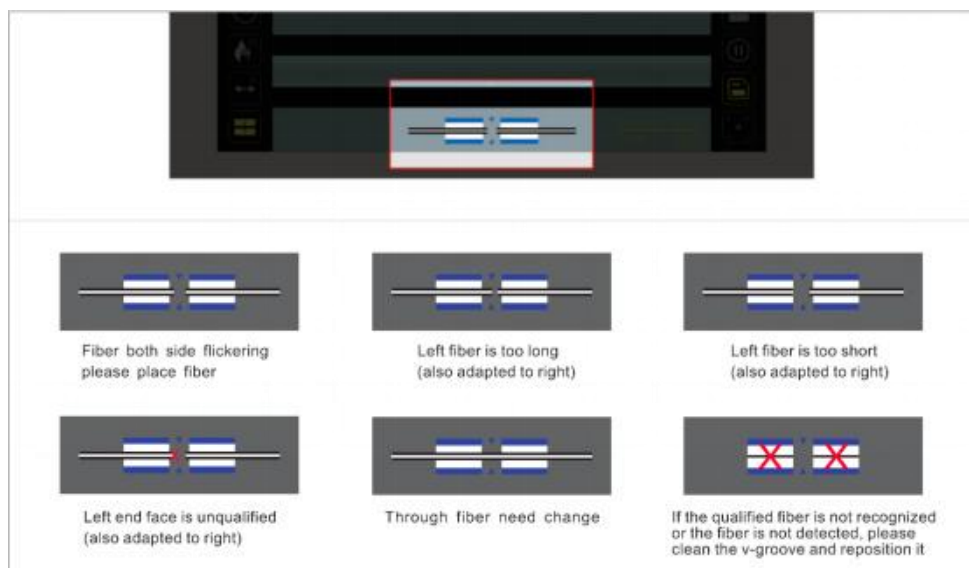
- Dimma eller främmande föremål på linsen  Kontrollera att den klyvda fibern är i gott skick och att den inte är smutsig, och rengör sedan den yttre linsen. Om det röda ljuset på elektroden dessutom inte lyser, kommer den också att rapportera detta.

(Kontrollmetod: Öppna elektrodlocket, så lyser lamporna. Om inte, är det trasigt och behöver bytas ut).

- Varning för elektrodtype  : När elektrodskarvningstiden når 3800 visas en varningsikon som påminner dig om att förbereda en ny elektrod och vara redo att byta ut den.

STATUSUPPMÄRKNINGAR FÖR FIBEROPTIK

Beskrivning av
fiberstatusprompt :



II Fiberstatusprompt



Det finns en ikon som visar fibrernas status på V-spåren mitt på LCD-skärmens undersida:

En vit och blå fyrkant betyder V-spåren. En svartvit lång linje betyder optisk fiber. En triangel betyder elektrodspetsarna. Bilderna ovan visar fibrernas olika status på V-spåren.

Observera : fiberänden ska placeras nära elektrodspetsarna men inte överstiga spetsarna.



• Placera den optiska fibern på V-spår

När du öppnar vindskyddet och fiberikonen på båda sidor blinkar betyder det att vi måste placera den klyvda fibern på maskinens V-spår. När du stänger locket ändras ikonen och sedan efter några sekunder visar den fibern status som det vi visar på bilderna ovan. När du öppnar vindskyddet visas fortfarande startsidan, och Även om du försöker öppna och stänga locket många gånger, piper inte maskinen och sidan ändras inte, sedan Det har uppstått ett problem med maskinens sensor. Behöver kontrollera magnetismen på vänster sida av skarvmaskinens vindskydd och magneten. motsvarar positionen Insexskruvarna på panelen när de är åtdragna.



• Fibern är för kort på V-spåren

Ikonen visar att fibrernas ändyta är i V-spåret och inte överskrider det, det betyder att fibern är för kort och inte är nära elektrodspetsarna. Vi måste sätta tillbaka fibern och göra fiberänden nära elektrodspetsarna och inte överskrida spetsarna. normalt kan hoppfibern uppstå eftersom hylsan glider och gör att fibern inte rör sig då påminner ikonen dig om detta. Om du stöter på detta problem, vänligen kontakta vår kundtjänst.



• Ändytan är inte acceptabel

Om fiberänden inte är acceptabel, finns det ett rött "X", vilket betyder att fiberänden inte är acceptabel. Då måste vi klyva om den optiska fibern. tills klyvningen har en bra ändyta. Om du har försökt många gånger och varje gång visar att ändytan är dålig, måste vi kontrollera att klyvaren är så att vi behöver

justera den. Om klyvningens ändyta är bra, men när förurladdningen gör fiberändytan rund och ikonerna påminner dig, då behöver vi göra en bågkalibrering för att göra förurladdningen lägre så att maskinen återgår till normalt arbete igen. Om maskinen visar fiberoskärpa kommer det också att orsaka felet. ikonerna, och angående oskärpa i fiberdisplayen, vänligen kontrollera det dagliga underhållet.

• **Misslyckades med att känna igen fiber eller misslyckades med att upptäcka**



V-spårsikonen. Det finns ett rött "X", det betyder att maskinen inte kände igen fibern eller att fibern inte placerades i V-spåren. Om den optiska fibern har placerats i V-spåren och felikonen fortfarande visas, kontrollera att fibern har rengjorts och klyvts. Rengör sedan den yttre linsen och V-spåren. Tryck på återställningsknappen (den vänstra först). Om displayen visar fibersuddighet kommer även felikonen att visas. Dessa kan du kontrollera i kapitlet om dagligt underhåll.

TANGENTKOMBINATIONSFUNKTIONER OCH SJÄLVTESTSIDA

De fyra funktionsknapparna längst ner på skärmen, förutom de grundläggande funktionerna som har introducerats ovan, finns också några kombinerade funktioner för dagligt underhåll av maskinen.

1. Tvångsuppgraderingsläge: I avstängt läge, tryck och håll ner återställningsknappen (den vänstra först) och strömknappen, så går maskinen in i tvångsuppgraderingsläge.

Användning: I det här läget, anslut telefonen igen - Signalfire 2, firmwareuppdateringar är stabilare, snabbare och kan tvinga fram en Uppdatering av firmware. När vanliga uppgraderingar misslyckas är det lättare att lyckas med den här funktionen.

2. Självkontroll av optisk fiberfusionsskarv: i avstängt tillstånd, tryck och håll in fortsätt-knappen (den vänstra andra en) och strömknappen samtidigt, så går maskinen in i självkontrollläge.

Användning: När svetsmaskinen inte fungerar normalt och hårdvara misstänks

vara ett problem, kan det vara bekräftad av maskinens självkontroll. Till exempel, om fiberjusteringsprocessen är normal, men det finns ingen svetsbåge, du kan kontrollera om "HV-urladdning" är fel.

Efter att självkontrollen har startat visas testtiden längst ner på skärmen. När alla 12 firmwareversioner är kontrolleras själv, om det finns problem med firmware visas det röda teckensnittet, det betyder att motsvarande Det finns ett problem med den inbyggda programvaran och den kan behöva bytas ut. Kontakta kundtjänst för att åtgärda det.

De menande av de 12 självkontroll föremål som följande

01 Bildbehandling	Bildbehandling	Rapportera ett fel, vänligen kontrollera igen. Om felet fortfarande rapporteras, vänligen kontakta kundtjänst.
02 Data-ROM	Data-ROM	
03 Dataminne	Data-RAM	
04 Styrenhet	Kontroller	
05 Motor: PL PR AL AR	Fiberkontrollmotor: Tryck motorerna och justera motorerna i varje par	rapportera ett fel, vänligen kontakta kundtjänst
06 Fokuseringsmotor: XY	Fokuseringsmotorer: 2	
07 Kamera:XY	Ett par	rapportera ett fel, rengör först linsen, uppgradera firmware. Om felet kvarstår, vänligen kontakta kundtjänst.
08 Kamera-LED:XY	Kamera-LED: två	Rapportera ett fel. Kontrollera om den röda lampan ovanför elektroden lyser starkt och svagt (se elektrodbyte för specifika åtgärder). Om felet kvarstår, kontakta kundtjänst.
09 RTC	RTC	Rapportera ett fel, vänligen

		kontrollera igen. Om felet fortfarande rapporteras, vänligen kontakta kundtjänst.
10 Batteri	batteri	Dra ur batteriet och sätt i batteriet igen. Kontrollera att batterikontakten är ordentligt isatt i maskinen. Kontrollera att batteriuttaget inte har någon rost . Om problemet kvarstår , vänligen kontakta kundtjänst.
11 HV-urladdning	HV-urladdning	Kontrollera om elektrodfästet är bra eller inte, kontrollera urladdningskabelns anslutning till elektrodbasen är så bra. om det är allt bra och Felet "HV-Discharge" visas i självkontrollresultatet, vänligen kontakta kundtjänst.
12 Bluetooth	Bluetooth	Om ett fel rapporteras, vänligen kontakta kundtjänst.

KAPITEL II: APPINSTALLATION

Nedladdning av programvara

Kina: skanna QR-koden för att ladda ner appen, alternativt sök efter "Signalfire2" i din telefonens inbyggda appbutik.

Utanför Kina: Gå till Google Play eller App Store och sök efter "Signalfire2" ladda ner Telefonapp.



Google play



App store



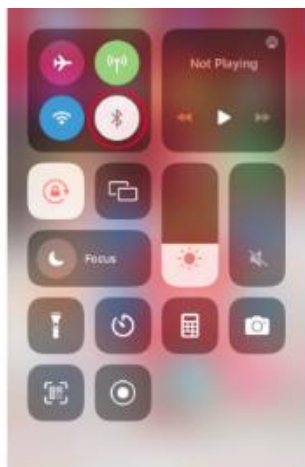
Scan QR code

BLUETOOTH-ANSLUTNING MED PROGRAMVARA

Mobilappen används för funktionsinställning, lagring av fiberfusionsdata, kontobindning och uppgradering av firmware. När du använder maskinen normalt behöver vi inte ansluta mobilappen till maskinen.

Telefoninställningar

29. Apple-telefon (iOS-system) för att aktivera Bluetooth-behörigheter.



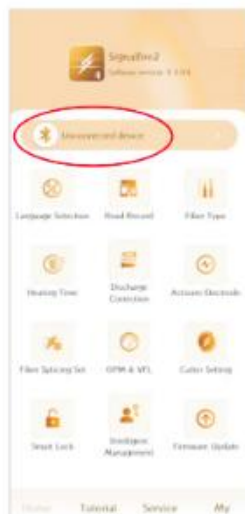
1 Turn on the iPhone system Bluetooth function.



2 Allow the Bluetooth permissions



3 Allow the WLAN&Cellular permissions



④ Press the "Unconnected device" to search the machine SN



⑤ Press the machine SN to connect the machine.



⑥ Remind you succeed then turn into the main page.

2. Android-telefonen öppnar Bluetooth-behörighetsfunktioner enligt följande



① Allow the Phone location permissions



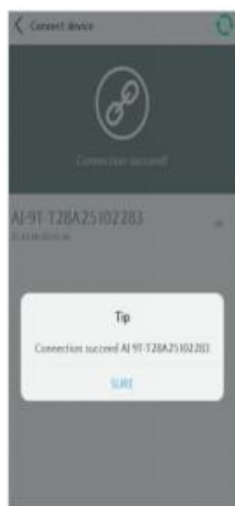
② Allow the device finding



③ Allow the Bluetooth permissions



④ Press the machine SN to connect the machine.



④ Connection succeed



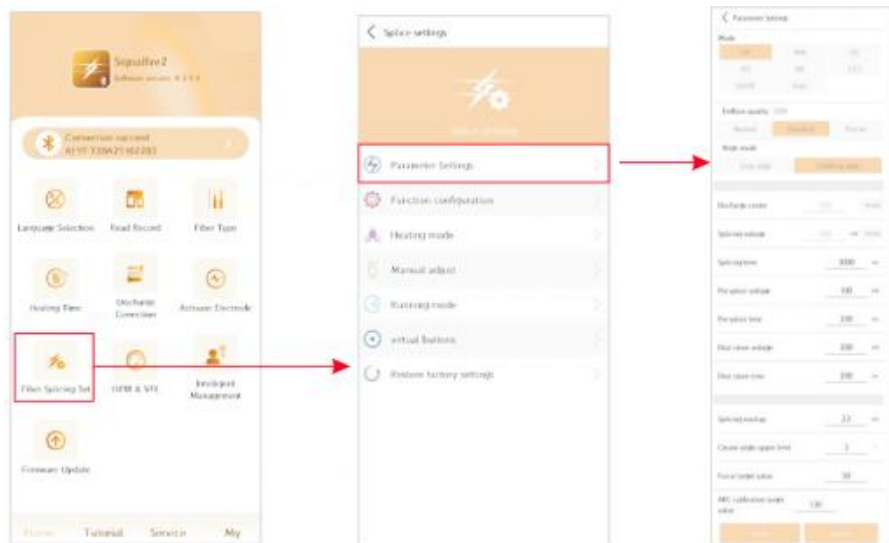
④ Back to the APP main page

När du har anslutit maskinen till mobilappen kan vi ställa in maskinens funktion. Varje funktion har en ikon som visas på skärmen. LCD-skärm. Dessa funktioner fungerar efter att du har ställt in dem och spara inställningen, så kan du använda den som du har ställas in utan appanslutning i framtiden.

APP-MENYFUNKTIONER

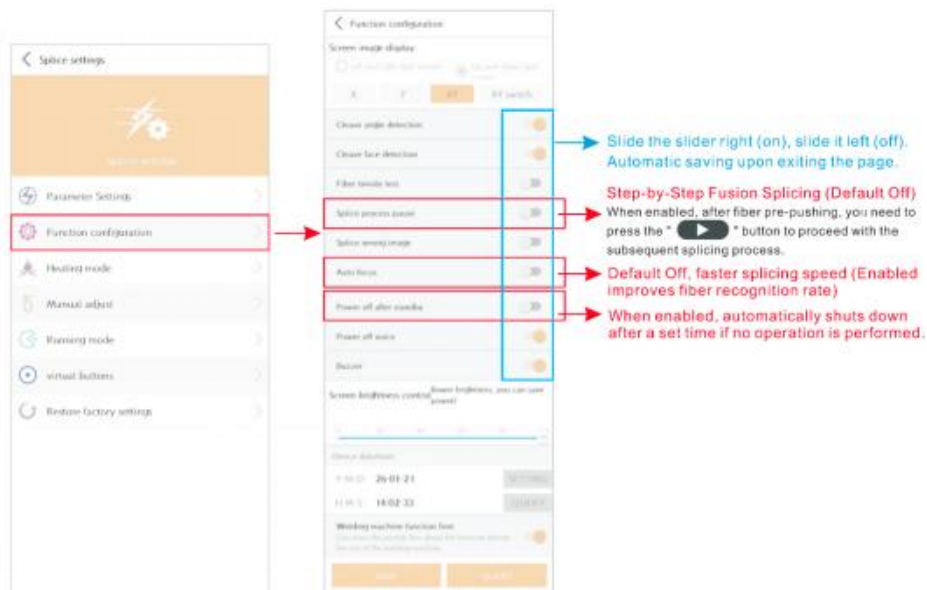
Aktivera Bluetooth på din telefon, anslut till fusionsskarven, kör appen och konfigurera och felsök fusionsskarvens funktioner. exportera och ladda upp fusionsdata till molnlagring, uppgradera firmware och koppla ditt konto för att uppnå intelligent hantering och andra sammankopplade funktioner.

Parameterinställningar



Save and exit after making changes.

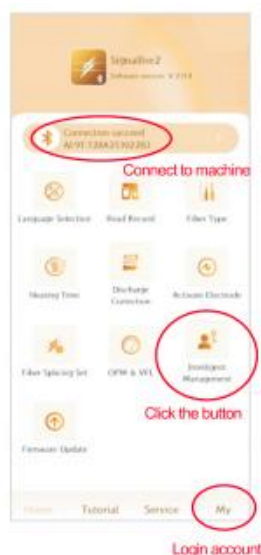
Funktionskonfiguration: Skjutreglage till På eller Av



APP-MENYFUNKTIONER

Smart låsanvändning: för att begränsa maskinens användningstid, för att begränsa maskinens användningstid och kan låsa maskinen fjärrstyrning (var maskinen än befinner sig, när maskinen ansluter till appen kommer maskinen att vara låst.)

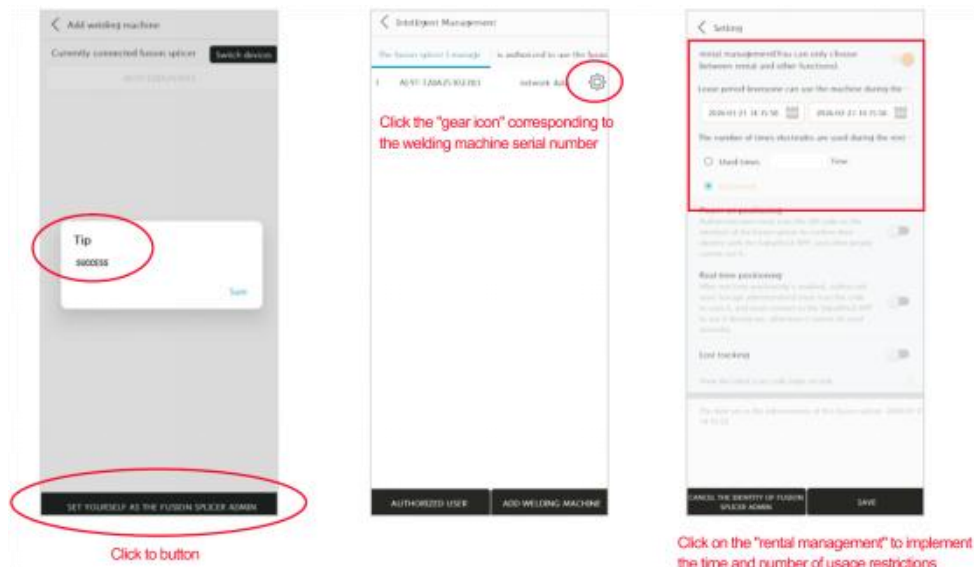
Används för maskinuthyrning, lånas ut till arbetare för att använda maskinen. Ditt konto har högsta kontrollbehörighet att kontrollera maskinen. Och behåll ditt konto i ditt hjärta.



If you have multiple machines, click here to switch to binding to other machines.

Efter att du har kopplat enheten

Gå in på sidan för smart hantering, så visas den svetsmaskin du har styrt



KAPITEL III ELEKTRODBYTE OCH AKTIVERING

När du byter elektrod måste du använda den officiella elektroden som levereras med en QR-kod för den här maskinen. Elektrodens livslängd är 4000 gånger.

När elektrodskarvningstiden når 3500 visar maskinens skärm en uppmaning "För att säkerställa att skarvningskvalitet, var vänlig förbered dig på att byta elektrod";

När elektrodskarvningstiden når 3800 visar maskinens skärm en uppmaning "Elektrodens livslängd håller på att gå ut, vänligen byt ut den officiella elektroden

och verifiera QR-koden .

När elektrodskarvningstiden når 4000, byt ut den nya elektroden och kontrollera elektroden. kod i APP (verifiering/aktivering av elektrod se sidan 35).

Proceduren för elektrodbyte är följande:

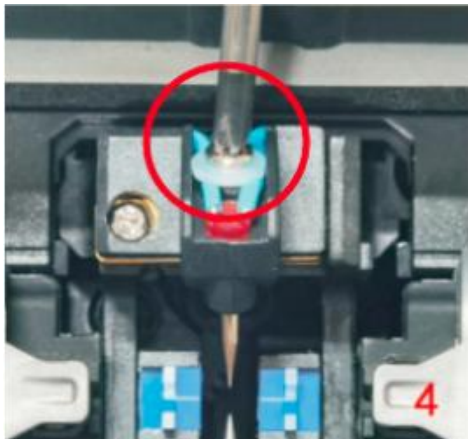
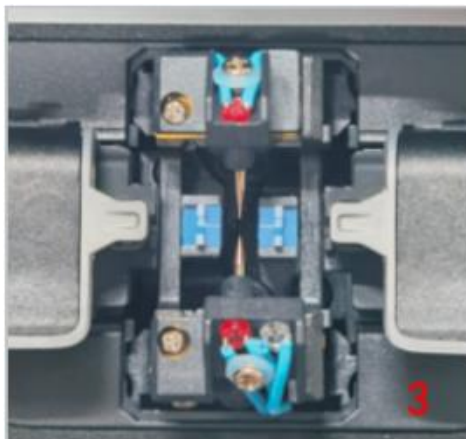
1. Nyp tag i elektroden lite över på båda sidor, se platsen på bilden då ta bort

elektrotskyddet.



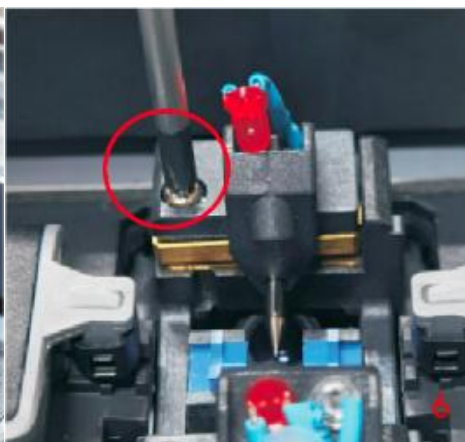
30. Kapselstorleken på två elektroder är annorlunda, bredare huvud är för elektrod som är nära skärmen riktning.

31. Ta bort locket som visas på bilden.



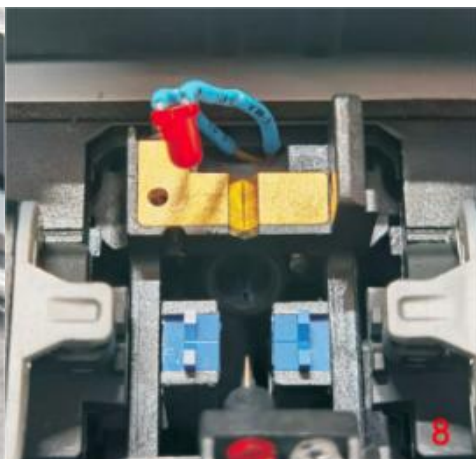
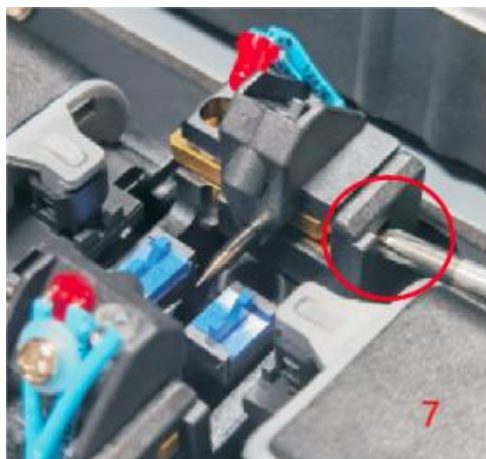
32. Använd skruvmejslarna för att lossa skruvarna

5. Använd pincett för att ta bort lampan från båda sidor.



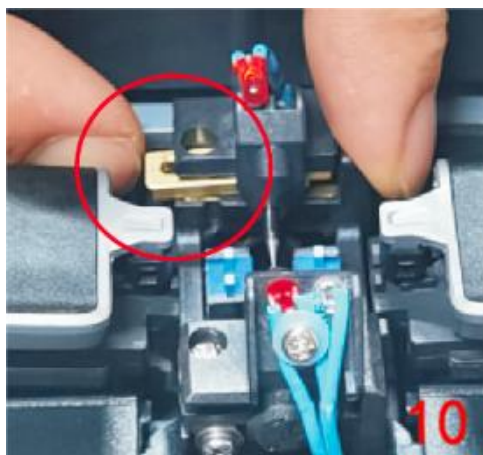
6. Lossa skruvarna på elektrodbasen och ta skruvar ut.

7. Tryck ut kopparpackningen ur hålet och ta sedan ut elektroden och kopparpackningen ut ur maskin.



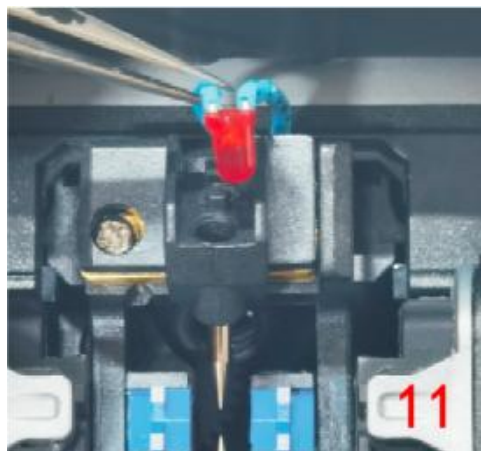
15. efter att elektroden tagits bort basens status

9. Byt ut elektroderna och montera stiften.



24. När elektroden monteras, tryck kopparpackningens stiften till hålet

25. Kontrollera skruvhålen och dra sedan åt skruvarna. och sätt tillbaka de röda lamporna på ljushålet (inget behov av att montera skruvar på lamporna)



12. Sätt tillbaka elektrotskyddet då har elektrodbytet har gjorts.

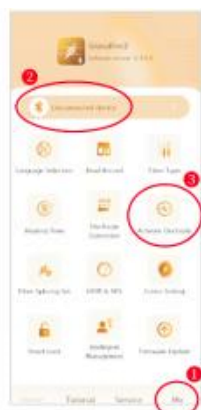
QR-KODVERIFIERING/AKTIVERING

Den officiella kodverifieringen sköts via mobiltelefonappen "Signalfire2".

Skanna QR-koden på maskinens skärm eller ladda ner programvaran från APP Store innan användning.

OBS: När du har bytt ut elektroden och verifierat koden, kom ihåg att göra en ljusbågskalibrering så att maskinen kan fungera bättre.

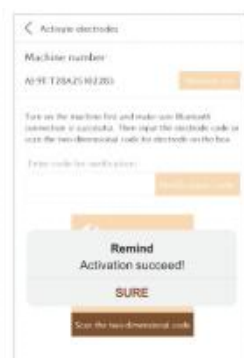
Metoden för att verifiera elektroden:



- 1 log into your account;
- 2 Use APP to connect to the machine
- 3 press the button "Activate Electrode", then get into the page of the electrode activation



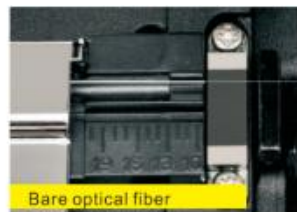
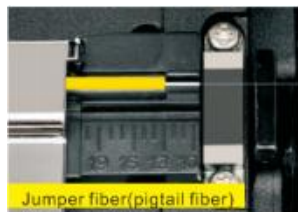
- 1 Scan the QR Code which is on the electrode cover, or you can input the QR Code Number into the text box.
- 2 after the number is show in the text box, then we press the button "verification code" to activate the machine.



After you have done the verify the code, then it may load for few seconds, then it will remind you "Activation Succeed", then the machine can normal use again.

KAPITEL IV FIBERKLYVNING OCH UTPLACERING

Instruktioner för klyvning av fibrer:



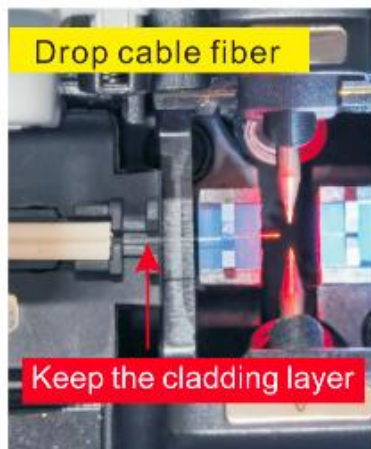
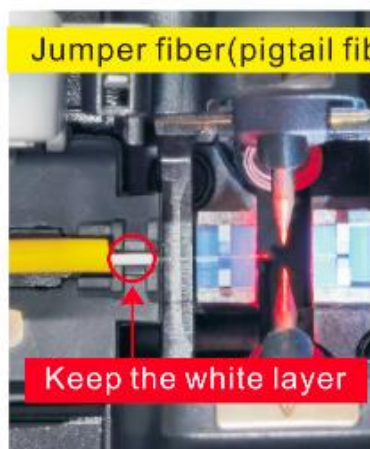
1. Se till att kanten på det vita lagret är mellan skalan 10-15 mm. den gula ärmkanten är mellan 15-20 mm.

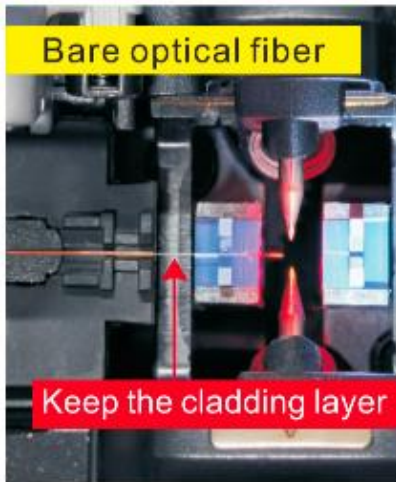
2, Skalan är mellan 13 och 18 .

3, Till beklädnadslagret är skalan mellan 10 och 12 .

Se till att du har tagit bort den bara optiska fiberbeklädnaden med en avskalare, då kan klyvaren skära av fiber bra ändyta.

Instruktioner för att placera fiber i hållaren:





När du placerar fibern på maskinens V-spår, se till att fiberns ändyta är nära elektroden. spetsarna men ändytan får inte överstiga spetsarna. Placera fibern på V-spåren, om ändytan är för kort eller för lång till elektrodspetsarna, kommer det att påminna dig om att sätta i fibern igen.

KAPITEL V DAGLIGT UNDERHÅLL

I Var uppmärksam på dammtäthet och avlägsna damm

V-spår, elektroder och lins måste hållas rena och vindruteskyddet bör vara stängt om det inte används.

1. Rengöring av V-spår

Om V-spåret är smutsigt kan fibern inte justeras och urledas, vilket ger ett felmeddelande. Därför bör du i det dagliga arbetet alltid kontrollera V-spåret och regelbundet rengöra det. Metoden för att rengöra V-spår är:

- 1) Använd universalkniven för att riva V-spåren i en riktning, och gör detta cirka 3 gånger. Båda sidor behöver rengöras så här.
- 2) Använd en alkoholtopp för att rengöra V-spåren igen.

2. Rengöring av elektroden

Om elektroden är smutsig eller om elektrodspetsarna blir mörka måste du rengöra elektroden:

- 1) Använd kniven för att skrapa bort smutsen från spetsen och håll den ren.

2) Använd en alkoholtopp för att rengöra spetsarna.

3. Om den yttre linsen som sitter under elektroden är smutsig kan fibern bli suddig och ge dig ett felmeddelande, eller så kan fibern skarvas men det kommer att ge dig en fusion med hög förlust.

Följ stegen nedan för att rengöra linsen:

(1) se till att maskinen är avstängd.

(2) Torka försiktigt av linsen med en alkoholtopp. Torka sedan av med en torr bomullspinne för att ta bort överflödiga alkohol.

(3) Slå på strömmen och se till att det inte finns något synligt damm och ränder på skärmen.

Förhindra starka stötar eller vibrationer

När du behöver flytta eller transportera svetsskarven, var försiktig och försiktig. Vid långa transporter, vänligen linda in den i skum för att förhindra kollision

III. Lagring

Om du inte använder maskinen under en längre tid, var god och slå på den en gång i halvåret. Om den är i hög luftfuktighet. miljön, använd maskinen ofta och lägg torkmedlet i bärväskan för att förhindra mögel i mikroskophuvudet.

IV. Försiktighetsåtgärder

(1) När svetsskarven använder växelström, var noga med att skydda adaptern och att strömförsörjningen är korrekt ansluten. grundad.

(2) När fusionsskarven är i ARC-urladdningsprocessen finns det flera kV högspänning mellan elektroderna.

Rör inte elektrodstaven just nu!

(3) Se till att det inte finns bensen, biogas, freongas eller annan brandfarlig gas i miljön för att undvika dålig miljö. fusion eller olycka.

(4) När du torkar av fiberhållaren och linsen måste du använda en bomullspinne för att torka i en riktning.

(5) Det finns många strukturella precisionskomponenter i fusionsskarven.

Förutom elektroderna är den andra delen förbjuden för användaren att demontera och byta. Eftersom dessa delars position är precisionskalibrerad, är det viktigt att se till att det sker några ändringar. svårt att återgå till sitt ursprungliga läge.

(6) Objektivlinsen, V-spåret, skärmen etc. ska hållas rena. Rengör endast med en bomullspinne eller alkoholtopp, andra kemikalier kan inte användas.

V. Felsökning och lösningar Tabellen listar en allmän felsökningsmetod för

användarens referens. Om användaren inte kan lösa problemet, vänligen kontakta leverantörerna direkt.

Felsökning	Resonera	Lösningar
Ingen bild efter att fibern har placerats	1. Inte påslagen 2. Fibern sitter inte i V-spåret eller så är V-spåret smutsigt 3. Fibern är för kort i V-spåren eller så är fibern trasig 4. Justeringsmekanismen har inte initialiserats 5. Ingen signal detekterad för stängd vindruteskydd	1. Tryck på strömbrytaren 2. Sätt tillbaka fibern eller rengör V-spåret 3. Klyv fibern igen 4. Tryck på RESET-knappen 5. Kontrollera om magneten på vindskyddet till vänster har lossnat eller om motsvarande insexskruv på panelen är lossad.
skarvningsförlust en är för hög	1. Fiberns klyvningskvalitet är dålig 2. Orimliga skarvparametrar 3. urladdningscentrumförskjutning (förekommer sällan)	1. Klyv fibern igen 2. Upprepa ARC-kalibrering 3. Upprepa ARC-kalibrering
De ARC gör det inte flytningar eller har ärr	1. Fiberns klyvningskvalitet är dålig 2. Skarvparametern är för liten 3. Elektroden har absorberat damm 4. Fel vid kördata	1. Klyv fiberytan igen 2. öka rengöringsspänningen; gör ARC-kalibrering igen 3. Rengör elektroden med en borste 4. Stäng av och starta om.
Det skarvade området blir tunnare	1. Skarvningsparametrarna är orimliga, skarvningsspänningen är för hög 2. Skarvningsöverlappningen är för liten	1. ARC-kalibrering 2. Öka mängden skarvningsöverlappning

skarvningszonen är tjockare	1. Skarvparametrarna är orimliga, skarvspänningen är för liten 2. Skarvningsöverlappningen är för stor	1.ARC-kalibrering 2. Minska mängden skarvningsöverlappning
Skarvningen har bubblor (vanligtvis inträffade i multimodfibersk arven)	1. Fiberände med burr, inte platt 2. Fiberkvaliteten är inte bra	1. Öka rengöringsspänningen 2. Återklyv fiber 3. Byt ut mot kvalificerad fiber eller kapa av en del av den befintliga fibern och försök igen.
Skarvpunkter har vertikal i kal skugglinje	1. Fiberkärnan matchar inte (typ eller kärndiameter är annorlunda) 2. Multimodefiber uppvisar mycket ljusa skuggor efter skarvning	1. Använd samma typ av fiber på vänster och höger sida 2. Det är normalt, det påverkar inte fusionskvaliteten
Fiber i skärmen är förskjutning	1. Fibern kommer inte helt in i V-spåret 2. V-spåret är smutsigt	1. Sätt tillbaka fibern 2. Rengör V-spår med alkohol och borstar
Bilden är på toppen eller botten av skärmen	1. V-spåret är smutsigt 2. Fiber kommer inte in i V-spåret	1. Rengör V-spåret med alkohol och borstar 2. Sätt tillbaka fibern
Bilden är suddig	1. Fibern kommer inte in i V-spåret 2. V-spåret är smutsigt	1. Sätt tillbaka fibern 2. Rengör V-spåret
Klyva kan inte skära av fibern	1. Beklädnadslagret är inte avskalat 2. Beklädnadslagret är för kort och gummitrycket på båda	1. Använd en Miller-klämma för att dra av beklädnaden 2. Längden på Den avskalade beklädnaden bör vara längre

	sidor av bladet komprimerade inte fibern 3. Bladets skärspets blir slö eller trasig	än 30 mm 3. Lossa fästskruven i mitten av bladet och vrid bladet i en vinkel
--	--	---

VI: När du använder maskinen kan normalt följande problem uppstå:

Fiberskarvningsmaskinen är en precisionsmaskin. När du använder maskinen dagligen, undvik att smuts kommer in i maskinen och håll den dagligen i ordning. rengöra maskinen.

1. Fibern har placerats i V-spåren, men maskinens ikon visar att fibern inte finns i V-spåren.



1) fiberhållaren är inte i utgångsläget, tryck

återställningsknappen knapp  (den vänstra först), sätt sedan i fibern igen på V-spåren.

2) när du sätter jumperfibern på fiberhållaren, den vita jackan hålls inte fast fiberhållaren, fiberhållarens framände behöver pressa den vita jackan.



på

av

2. Fibern placeras på rätt sätt i V-spåren och fiberändan har en bra position i förhållande till elektrodspetsarna. Men maskinen påminner dig fortfarande om fibern är för lång.

1) Kontrollera att skärmen inte visar smuts. Om det finns smuts behöver vi rengöra den yttre linsen som sitter under elektroden.

Om det fortfarande finns smuts på skärmen, vänligen kontakta kundtjänst.

2) När linsen är immig kommer detta också att hända, då behöver vi rengöra den yttre linsen som sitter under elektroden, och du kan använda hårtork för att blåsa igenom linsen för att ta bort imma.

3. Fibern har justerats men den har inte bearbetat fiberfusionen. Den påminner dig om att trycka på startknappen (den andra vänstra) för att fortsätta fiberfusionen. fusionsprocess.

1) Om skärmen visar felikonen för fiberändan måste du klyva fibern igen.

2) Om skärmen inte visade någon felikon, kontrollera funktionen för "Paus i

skarvningsprocess". Stäng av den, den kommer att automatiskt bearbeta fibern. fusion igen. [APP-sida: Fiberskarvningsset - Funktionskonfiguration - Paus i skarvningsprocessen]

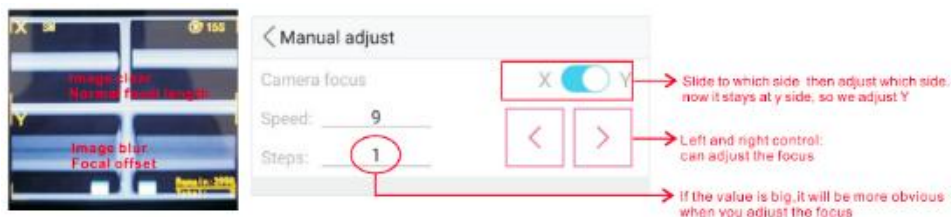
4. Fokusfel

- 1) Rengör den yttre linsen som sitter under elektroden. Rengör V-spåren. Tryck sedan på återställningsknappen (den vänstra först).
- 2) Gör en självkontroll av maskinen och kontrollera att det finns något fel i "fokuseringsmotorn".

5. Maskinen visar felikonen:

Vänster och höger sidas fiber är olika typer av fibrer, behöver bytas till samma typ av fiber för att genomföra fiberfusionsprocessen. Om du också trodde att spelar ingen roll och ditt projekt tillåter olika typer av fibrer, kan du trycka på startknappen (den andra till vänster) för att fortsätta fiberfusion .

6. Fibern är suddig i samma skärm (X- eller Y-skärm)



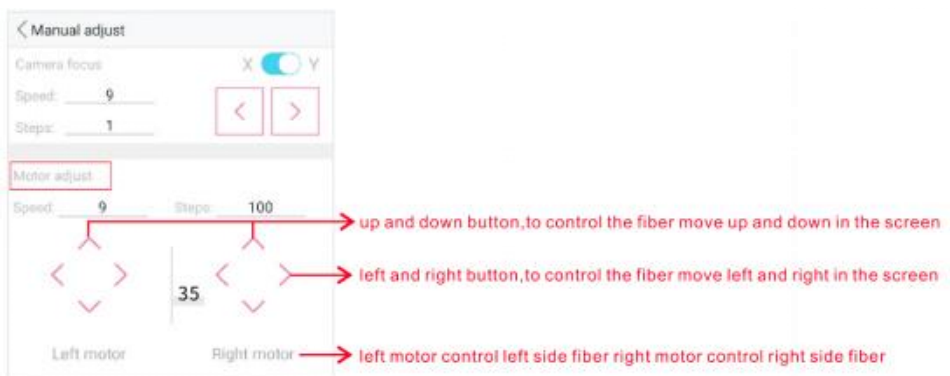
Metod:

- ① gå in i appen och anslut maskinen, aktivera funktionen autofokus [Fiber Splicing Set - Funktionskonfiguration - autofokus] , spara det. Öppna sedan vindsyddet och stäng det. Kontrollera att maskinen kan få fibern att synas tydligt.
 - ② Om ovanstående inte kan lösa problemet, stäng av autofokusen och gå till sidan för manuell justering [Fiberskarvningsset] - Manuell justering], som bilden visar dig.
 - ③ Gör en självkontroll av maskinen och kontrollera att det finns något fel i "fokuseringsmotorn".
7. Alla fibrer visas på skärmen, men ena sidans fiber är förskjuten, X- eller Y-skärmen visar fiberoskärpa.



Metod:

- 1) rengör V-spåren och tryck sedan på återställningsknappen (den vänstra först)
- 2) justera fiberförskjutningen manuellt, som bilderna visar [Fiberskarvningsset] - Manuell justering]



8. Fiberfusionskvaliteten är hög förlust

Det finns många anledningar till den höga förlusten vid fiberfusion: maskinens status, maskinens urladdningsnivå, fiberns ändyta, är fibern ren, är fiberns typ

densamma, fiberkvalitet och fiberns spänningsstatus.

Metod för att lösa den höga förlusten vid fiberfusion:

- 1) Kontrollera att fiberfusionen orsakade hög förlust. Du kan använda en fiberjumper för att testa fusionen. förlust: testa den initiala förlusten av jumperfibern med OPM, kapa sedan jumperfibern och gör en fiberfusion på den, testa sedan fiberförlusten igen fusion. Om förlusten ändras för mycket, gör vi följande steg för att kontrollera fusionen problem.
- 2) rengör V-spåren, rengör den yttre linsen som sitter under elektroden och rengör elektrodspetsarna. När du har gjort rengöringen, sedan gör vi en bågkalibrering tills maskinen påminner dig om att bågkalibreringen har lyckats.
- 3) Var uppmärksam på fiberrengöring: efter att fiberbeklädningen har tagits bort, rengör med alkoholbomull och klyv sedan fiberändan. Bra (inga grader och plan ändyta), när du placerar fibern på V-spåren, se till att fiberändan inte kommer i kontakt med V-spåren.
- 4) Vänster och höger sida fiber, vi rekommenderar att du använder samma typ och specifikationsfiber för att göra fiberfusionen.
- 5) Justera kötttyxan i gott skick så att vi kan minska påverkan från fiberändan.
- 6) Fiberfusionen är klar men fibern kommer att gå sönder inom en snar framtid och fusionen har en hög förlust:

① Rengör V-spåren och elektrodspetsarna, gör en bågkalibrering tills du får en påminnelse om att bågkalibreringen har lyckats.

② Justera uppvärmningsugnsens uppvärmningstid

Om uppvärmningstiden är kort kommer hylsan att glida och kan inte skydda fusionspunkten.

Om uppvärmningstiden är för lång kommer hylsan att bli till extruderad fiber och sedan skada fibern, vilket vi inte kan se.

③ När du värmer upp skyddshylsan efter att du har gjort fiberfusionen av droppkabelfibern, använd dubbel ståltråd skyddshylsa.

④ När du värmer upp skyddshylsan, dra inte åt fibern för hårt, utan för in fibern i värmeugnen på vanligt sätt.

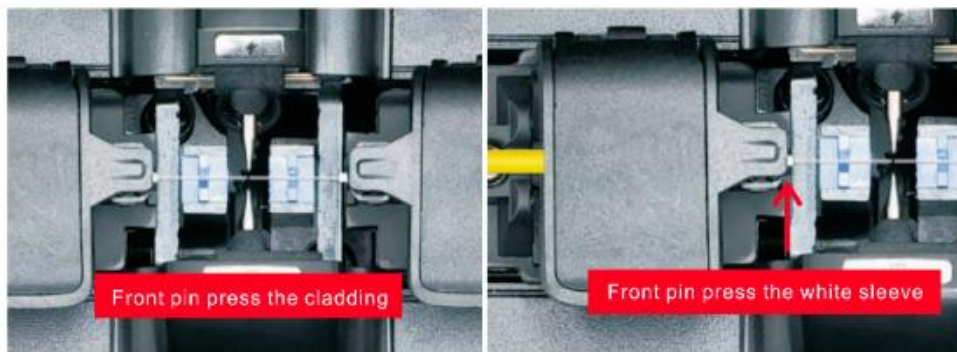
9-skarvade fibrer går lätt sönder

1) Trasig från fusionspunkten, det betyder att bågurladdningen inte är lämplig för den lokala miljön, rengör elektrodspetsarna,

Rengör den yttre linsen under elektroden, rengör V-spåren och gör sedan en bågkalibrering tills den påminner dig om att du lyckats.

2) Om fibern går sönder från fiberhållarens främre stift. Då måste vi kontrollera att fiberhållarens främre stift tryckte mot fibern där manteln sitter.

har tagits bort. Se till att fiberhållarens främre stift ska trycka på den vita fiberhylsan på bygeln och trycka på den bara optiska fiberhöljet.



Påminn dig ofta om att du behöver klyva fibern igen, påminn dig om att maskinen inte kan känna igen fibern.

1) Fiberänden är inte bra, kontrollera om fiberbeklädningen har tagits bort, kom ihåg att rengöra fibern och kontrollera Klyvkniven gjorde det bra

2) Fibern är suddig och ger dig felmeddelandet: precis som fibern är dislokerad är fokus suddigt. (Lösning, vänligen se föregående innehåll)



There is a lot of fiber misalignment on the right side, which cannot automatically align the core

Image blurring caused by misalignment



Normal focal length
Clear image

Focal offset Image blur

3) Damm eller imma på linsen gör att hela skärmbilden ser mörk eller urtvättad ut, som visas på bilden nedan.

Fusionsskarven indikerar en smutsig lins eller ett CMOS-fel.

Lösning: Torka av linsen, använd en hårtork på varm värme för att blåsa varm luft på linsen (var försiktig så att den inte överhettas) eller låt den Låt stå en stund så att dimman avdunstar. Alternativt kan du kontrollera om de röda lamporna på elektrodstiften fungerar som de ska.



The entire Y-screen image appears dark or washed out.
Note: This is different from focus shift.
Focus shift only causes blurring of the fiber optic image.

